



# HEIDENHAIN



## TNC 620

Gebruikershandboek  
Instellen, NC-programma's  
testen en uitvoeren

NC-software  
81760x-18

Nederlands (nl)  
10/2023





## Bedieningselementen van de besturing

### Toetsen


Wanneer u een TNC 620 met touch-bediening gebruikt, kunt u enkele toetsen door gebaren vervangen.

**Verdere informatie:** "Touchscreen bedienen", Pagina 495



### Bedieningselementen op het beeldscherm

Toets	Functie
	Beeldschermindeling selecteren
	Beeldscherm tussen machinewerkstand, programmeerwerkstand en derde bureaublad omschakelen
	Softkeys: functie op het beeldscherm selecteren
	Softkeybalken omschakelen

### Machinewerkstanden

Toets	Functie
	Handbediening
	Elektronisch handwiel
	Positioneren met handinvoer
	Programma-afloop regel voor regel
	Automatische programma-afloop



### Programmeerwerkstanden

Toets	Functie
	Programmeren
	Programmatest









### Coördinatenassen en cijfers invoeren en bewerken

Toets	Functie
 ... 	Coördinatenassen selecteren of in het NC-programma invoeren
 ... 	Cijfers
 	Decimaal scheidingsteken / voortekenen omkeren
 	Poolcoördinateninvoer/ incrementele waarden
	Q-parameterprogrammering/ Q-parameterstatus
	Actuele positie overnemen
	Dialoogvragen overslaan en woorden wissen
	Invoer afsluiten en dialoog voortzetten
	NC-regel afsluiten, invoer beëindigen
	Ingevoerde gegevens terugzetten of foutmelding wissen
	Dialoog afbreken, programmadeel wissen

### Gereedschapsgegevens

Toets	Functie
	Gereedschapsgegevens in het NC-programma definiëren
	Gereedschapsgegevens oproepen

## NC-programma's en bestanden beheren, besturingsfuncties

Toets	Functie
	NC-programma's of bestanden selecteren en wissen, externe gegevensoverdracht
	Programma-oproep definiëren, nulpunt- en puntentabellen selecteren
	MOD-functie selecteren
	Helpteksten bij NC-foutmeldingen weergeven, TNCguide oproepen
	Alle actuele foutmeldingen weergeven
	Calculator weergeven
	Speciale functies weergeven
	Op dit moment zonder functie

## Navigatietoetsen

Toets	Functie
 	Cursor positioneren
	NC-regels, cycli en parameterfuncties direct selecteren
	Naar begin van programma of begin van tabel navigeren
	Naar einde van programma of einde van een tabelregel navigeren
	Per pagina omhoog navigeren
	Per pagina omlaag navigeren
	Volgende tab in invoerschermen selecteren
 	Dialogveld of knop omhoog/omlaag

## Cycli, subprogramma's en herhalingen van programmadelen

### Baanbewegingen programmeren

Toets	Functie
	Contour benaderen/verlaten
	Vrije contourprogrammering FK
	Rechte
	Cirkelmiddelpunt/pool voor poolcoördinaten
	Cirkelbaan om cirkelmiddelpunt
	Cirkelbaan met radius
	Cirkelbaan met tangentiële aansluiting
 	Afkanting/hoeken afronden

## Potentiometer voor aanzet en spiltoerental

Aanzet	Spiltoerental
	





## Inhoudsopgave

<b>1</b>	<b>Basisprincipes.....</b>	<b>25</b>
<b>2</b>	<b>Eerste stappen.....</b>	<b>41</b>
<b>3</b>	<b>Basisprincipes.....</b>	<b>53</b>
<b>4</b>	<b>Gereedschappen.....</b>	<b>129</b>
<b>5</b>	<b>Instellen.....</b>	<b>173</b>
<b>6</b>	<b>Testen en afwerken.....</b>	<b>255</b>
<b>7</b>	<b>Speciale functies.....</b>	<b>323</b>
<b>8</b>	<b>Pallets.....</b>	<b>329</b>
<b>9</b>	<b>MOD-functies.....</b>	<b>353</b>
<b>10</b>	<b>HEROS-functies.....</b>	<b>383</b>
<b>11</b>	<b>Touchscreen bedienen.....</b>	<b>495</b>
<b>12</b>	<b>Tabellen en overzichten.....</b>	<b>511</b>



<b>1</b>	<b>Basisprincipes.....</b>	<b>25</b>
1.1	Over dit handboek.....	26
1.2	Besturingstype, software en functies.....	28
	Software-opties.....	30
	Nieuwe functies 81760x-18.....	35

<b>2</b>	<b>Eerste stappen.....</b>	<b>41</b>
<b>2.1</b>	<b>Overzicht.....</b>	<b>42</b>
<b>2.2</b>	<b>Machine inschakelen.....</b>	<b>43</b>
	Stroomonderbreking bevestigen en referentiepunten benaderen.....	43
<b>2.3</b>	<b>Werkstuk grafisch testen (optie #20).....</b>	<b>44</b>
	Werkstand Programmatest selecteren.....	44
	Gereedschapstabel selecteren.....	44
	NC-programma selecteren.....	45
	Beeldschermindeling en aanzicht selecteren.....	45
	Programmatest starten.....	46
<b>2.4</b>	<b>Gereedschappen instellen.....</b>	<b>47</b>
	Werkstand Handbediening selecteren.....	47
	Gereedschap voorbereiden en opmeten.....	47
	Gereedschapstabel TOOL.T bewerken.....	48
	Plaatstabel TOOL_P.TCH bewerken.....	49
<b>2.5</b>	<b>Werkstuk instellen.....</b>	<b>50</b>
	De juiste werkstand selecteren.....	50
	Werkstuk opspannen.....	50
	Referentiepunten vastleggen met 3D-tastsysteem (optie #17).....	50
<b>2.6</b>	<b>Werkstuk bewerken.....</b>	<b>52</b>
	Werkstand PGM-afloop regel voor regel of Automatische programma-afloop selecteren.....	52
	NC-programma selecteren.....	52
	NC-programma starten.....	52

<b>3</b>	<b>Basisprincipes.....</b>	<b>53</b>
<b>3.1</b>	<b>De TNC 620.....</b>	<b>54</b>
	HEIDENHAIN-klaartekst en DIN/ISO.....	54
	Compatibiliteit.....	54
	Gegevensbeveiliging en -bescherming.....	55
<b>3.2</b>	<b>Beeldscherm en bedieningspaneel.....</b>	<b>57</b>
	Beeldscherm.....	57
	Beeldschermindeling vastleggen.....	58
	Bedieningspaneel.....	59
<b>3.3</b>	<b>Werkstanden.....</b>	<b>62</b>
	Handbediening en El. handwiel.....	62
	Positioneren met handinvoer.....	62
	Programmeren.....	63
	Programmatest.....	63
	Automatische programma-afloop en programma-afloop regel voor regel.....	64
<b>3.4</b>	<b>Statusweergaven.....</b>	<b>65</b>
	Algemene statusweergave.....	65
	Additionele statusweergaven.....	69
<b>3.5</b>	<b>Bestandsbeheer.....</b>	<b>78</b>
	Bestanden.....	78
	Extern gemaakte bestanden op de besturing weergeven.....	80
	Directory's.....	80
	Paden.....	80
	Bestandsbeheer oproepen.....	81
	Additionele functies.....	82
	Stations, directory's en bestanden selecteren.....	85
	Eén van de laatst geselecteerde bestanden selecteren.....	87
	USB-apparaten op de besturing.....	87
	Gegevensoverdracht naar of van een externe gegevensdrager.....	89
	De besturing in het netwerk.....	90
	Gegevensbeveiliging.....	91
	Bestand van een iTNC 530 importeren.....	91
	Extra tools voor het beheer van externe bestandstypen.....	92
<b>3.6</b>	<b>Foutmeldingen en helpstelsysteem.....</b>	<b>101</b>
	Foutmelding: hulp bij Foutmeldingen.....	101
	Contextgevoelig helpstelsysteem TNCguide.....	108
<b>3.7</b>	<b>NC-basisprincipes.....</b>	<b>115</b>
	Lengte- en hoekmeetsystemen en referentiemerken.....	115
	Programmeerbare assen.....	115
	Referentiesystemen.....	116

<b>3.8</b>	<b>Toebehoren: 3D-tastsystemen en elektronische handwielen van HEIDENHAIN.....</b>	<b>126</b>
	3D-tastsystemen (optie #17).....	126
	Elektronische handwielen HR.....	127

<b>4</b>	<b>Gereedschappen.....</b>	<b>129</b>
<b>4.1</b>	<b>Gereedschapsgegevens.....</b>	<b>130</b>
	Gereedschapsnummer, gereedschapsnaam.....	130
	Database-ID.....	130
	Gereedschapslengte L.....	131
	Gereedschapsradius R.....	132
	Basisprincipes gereedschapstabel.....	133
	Gereedschapstabel in INCH aanmaken en activeren.....	137
	Gereedschapsgegevens in de tabel invoeren.....	138
	Gereedschapstabellen importeren.....	143
	Plaatstabel voor gereedschapswisselaar.....	145
	Gereedschapswissel.....	148
	Gereedschapsgebruiktest.....	150
<b>4.2</b>	<b>Tastsysteemtabel.....</b>	<b>154</b>
	Toepassing.....	154
	functiebeschrijving.....	154
	Tastsysteemtabel bewerken.....	155
<b>4.3</b>	<b>Gereedschapsbeheer.....</b>	<b>156</b>
	Basisprincipes.....	156
	Bestandsbeheer oproepen.....	157
	Gereedschapsbeheer bewerken.....	158
	Beschikbare gereedschapstypen.....	161
	Gereedschapsgegevens importeren en exporteren.....	164
<b>4.4</b>	<b>Gereedschapshouderbeheer.....</b>	<b>167</b>
	Basisprincipes.....	167
	Gereedschapshoudersjablonen opslaan.....	168
	Gereedschapshoudersjablonen parametriseren.....	169
	Gereedschapshouder toewijzen.....	172

<b>5</b>	<b>Instellen.....</b>	<b>173</b>
<b>5.1</b>	<b>Inschakelen, uitschakelen.....</b>	<b>174</b>
	Inschakelen.....	174
	Referentiepunten passeren.....	176
	Uitschakelen.....	178
<b>5.2</b>	<b>Verplaatsen van de machineassen.....</b>	<b>179</b>
	Aanwijzing.....	179
	As met de asrichtingstoetsen verplaatsen.....	179
	Stapsgewijs positioneren.....	180
	Verplaatsen met elektronische handwielen.....	181
<b>5.3</b>	<b>Spiltoerental S, aanzet F en additionele M-functie.....</b>	<b>191</b>
	Toepassing.....	191
	Waarden invoeren.....	191
	Spiltoerental en aanzet wijzigen.....	192
	Aanzetbegrenzing F MAX.....	193
<b>5.4</b>	<b>Geïntegreerde Functional Safety FS.....</b>	<b>194</b>
	Algemeen.....	194
	Statusweergaven van de Functional Safety FS.....	195
	Asposities controleren.....	198
	Aanzetbegrenzing activeren.....	199
<b>5.5</b>	<b>Referentiepuntbeheer.....</b>	<b>200</b>
	Aanwijzing.....	200
	Referentiepunttabel in INCH aanmaken en activeren.....	201
	Referentiepunten in de tabel opslaan.....	202
	Referentiepunten beveiligen tegen overschrijven.....	206
	Referentiepunt activeren.....	208
<b>5.6</b>	<b>Referentiepunt zonder 3D-tastsysteem vastleggen.....</b>	<b>210</b>
	Aanwijzing.....	210
	Vorbereiding.....	210
	Referentiepunt vastleggen met stiftrees.....	211
	Tastfuncties gebruiken met mechanische tasters of meetklokken.....	212
<b>5.7</b>	<b>3D-tastsysteem gebruiken (optie #17).....</b>	<b>213</b>
	Inleiding.....	213
	Overzicht.....	215
	Tastsysteembewaking onderdrukken.....	217
	Functies in tastcycli.....	218
	Tastcyclus selecteren.....	220
	Meetwaarden vanuit de tastcycli registreren.....	221
	Meetwaarden uit de tastcycli in een nulpunttabel vastleggen.....	221
	Meetwaarden uit de tastcycli in de referentiepunttabel schrijven.....	222



<b>5.8</b>	<b>3D-tastsysteem kalibreren (optie #17)</b> .....	<b>223</b>
	Inleiding.....	223
	Actieve lengte kalibreren.....	224
	Actieve radius kalibreren en de middenverstelling van het tastsysteem compenseren.....	225
	Kalibreren van een L-vormige taststift.....	229
	Kalibratiewaarden weergeven.....	229
<b>5.9</b>	<b>Scheve ligging van het werkstuk compenseren met 3D-tastsysteem (optie #17)</b> .....	<b>230</b>
	Inleiding.....	230
	Basisrotatie bepalen.....	232
	Basisrotatie in de referentiepunttabel opslaan.....	232
	Scheve ligging van het werkstuk via een tafelrotatie compenseren.....	232
	Basisrotatie en offset weergeven.....	233
	Basisrotatie of offset opheffen.....	234
	3D-basisrotatie bepalen.....	235
	Vergelijking van offset en 3D-basisrotatie.....	238
<b>5.10</b>	<b>Referentiepunt instellen met 3D-tastsysteem (optie #17)</b> .....	<b>240</b>
	Overzicht.....	240
	Referentiepunt vastleggen in een willekeurige as.....	241
	Hoek als referentiepunt.....	242
	Cirkelmiddelpunt als referentiepunt.....	243
	Middenas als referentiepunt.....	246
	Werkstukken meten met 3D-tastsysteem.....	247
<b>5.11</b>	<b>Bewerkingsvlak zwenken (optie #8)</b> .....	<b>249</b>
	Toepassing, werkwijze.....	249
	Digitale uitlezing in het gezwenkte systeem.....	250
	Beperkingen bij het zwenken van het bewerkingsvlak.....	250
	Handmatig zwenken activeren.....	251
	Richting van de gereedschapsas als actieve bewerkingsrichting instellen.....	254
	Referentiepunt vastleggen in het gezwenkte systeem.....	254

<b>6</b>	<b>Testen en afwerken.....</b>	<b>255</b>
<b>6.1</b>	<b>Grafische weergaven (optie #20).....</b>	<b>256</b>
	Toepassing.....	256
	Weergaveopties.....	258
	Gereedschap.....	259
	Scherm.....	260
	Grafische weergave draaien, zoomen en verschuiven.....	262
	Snelheid van de Programmatests instellen.....	263
	Grafische simulatie herhalen.....	263
	Snijvlak verschuiven.....	264
<b>6.2</b>	<b>Op botsingen controleren.....</b>	<b>265</b>
	Toepassing.....	265
<b>6.3</b>	<b>Bewerkingstijd bepalen (optie #20).....</b>	<b>266</b>
	Toepassing.....	266
<b>6.4</b>	<b>Onbewerkt werkstuk in het werkbereik weergeven (optie #20).....</b>	<b>267</b>
	Toepassing.....	267
<b>6.5</b>	<b>Metten.....</b>	<b>269</b>
	Toepassing.....	269
<b>6.6</b>	<b>Optionele programma-afloop.....</b>	<b>270</b>
	Toepassing.....	270
<b>6.7</b>	<b>NC-regels overslaan.....</b>	<b>271</b>
	Programmatest en programma-afloop.....	271
	Positioneren met handingave.....	272
<b>6.8</b>	<b>Bewerkt werkstuk exporteren.....</b>	<b>273</b>
	Toepassing.....	273
<b>6.9</b>	<b>Programmatest.....</b>	<b>274</b>
	Toepassing.....	274
	Programmatest uitvoeren.....	277
	Programmatest tot aan een bepaalde NC-regel uitvoeren.....	278
	Toets GOTO gebruiken.....	279
	Schuifbalk.....	280
<b>6.10</b>	<b>Programma-afloop.....</b>	<b>281</b>
	Toepassing.....	281
	NC-programma uitvoeren.....	281
	NC-programma's structureren.....	282
	Q-parameter controleren en wijzigen.....	283
	Bewerking onderbreken, stoppen of afbreken.....	285

Correcties tijdens de programma-afloop.....	287
Machine-assen tijdens een onderbreking verplaatsen.....	289
Programma-afloop na een onderbreking voortzetten.....	290
Terugtrekken na stroomuitval.....	291
Willekeurige binnenkomst in het NC-programma:regelsprong.....	294
Opnieuw benaderen van de contour.....	300
<b>6.11 CAM-programma's afwerken.....</b>	<b>302</b>
Van 3D-model tot NC-programma.....	302
Let bij de configuratie van de postprocessor op.....	303
Let bij de CAM-programmering op het volgende.....	305
Ingrijpingsmogelijkheden op de besturing.....	307
Bewegingsbesturing ADP.....	307
<b>6.12 Functies voor programmaweergave.....</b>	<b>308</b>
Overzicht.....	308
<b>6.13 Automatische programmastart.....</b>	<b>309</b>
Toepassing.....	309
<b>6.14 Werkstand Positioneren met handingave.....</b>	<b>310</b>
Positioneren met handinvoer toepassen.....	311
NC-programma's uit \$MDI opslaan.....	313
<b>6.15 Additionele functies M en STOP invoeren.....</b>	<b>314</b>
Basisprincipes.....	314
<b>6.16 Additionele functies voor controle van programma-afloop, spil en koelmiddel.....</b>	<b>316</b>
Overzicht.....	316
<b>6.17 Additionele functies voor coördinaatgegevens.....</b>	<b>317</b>
Machinerelateerde coördinaten programmeren: M91/M92.....	317
Posities in het niet-gezwenkte invoer-coördinatensysteem bij gezwenkt bewerkingsvlak benaderen: M130.....	319
<b>6.18 Additionele functies voor baaninstelling.....</b>	<b>320</b>
Handwielpositionering tijdens de programma-afloop laten doorwerken: M118 (optie 21).....	320
Basisrotatie wissen: M143.....	321
Gereedschap bij NC-stop automatisch van de contour vrijzetten: M148.....	322

<b>7</b>	<b>Speciale functies.....</b>	<b>323</b>
<b>7.1</b>	<b>Actieve chatter-onderdrukking ACC (optie #145).....</b>	<b>324</b>
	Toepassing.....	324
	ACC activeren.....	325
<b>7.2</b>	<b>Teller definiëren.....</b>	<b>326</b>
	Toepassing.....	326
	FUNCTION COUNT definiëren.....	327

<b>8</b>	<b>Pallets</b>	<b>329</b>
<b>8.1</b>	<b>Palletbeheer</b>	<b>330</b>
	Toepassing	330
	Pallettabel kiezen	334
	Kolommen invoegen of verwijderen	335
	Pallettabel afwerken	336
<b>8.2</b>	<b>Palletreferentiepuntbeheer</b>	<b>338</b>
	Basisprincipes	338
	Met palletreferentiepunten werken	338
<b>8.3</b>	<b>Gereedschapsgeoriënteerde bewerking</b>	<b>339</b>
	Basisprincipes gereedschapsgeoriënteerde bewerking	339
	Verloop van de gereedschapsgeoriënteerde bewerking	341
	Voortzetting met regelsprong	341
<b>8.4</b>	<b>Batch Process Manager (optie #154)</b>	<b>343</b>
	Toepassing	343
	Basisbegrippen	343
	Batch Process Manager openen	347
	Opdrachtenlijst aanmaken	349
	Opdrachtenlijst wijzigen	350

<b>9</b>	<b>MOD-functies.....</b>	<b>353</b>
<b>9.1</b>	<b>MOD-functie.....</b>	<b>354</b>
	MOD-functies selecteren.....	354
	Instellingen wijzigen.....	354
	MOD-functies verlaten.....	354
	Overzicht MOD-functies.....	355
<b>9.2</b>	<b>Softwarenummers weergeven.....</b>	<b>356</b>
	Toepassing.....	356
<b>9.3</b>	<b>Sleutelgetal invoeren.....</b>	<b>357</b>
	Toepassing.....	357
	Functies voor de machinefabrikant in de sleuteldialoog.....	357
<b>9.4</b>	<b>Machineconfiguratie laden.....</b>	<b>358</b>
	Toepassing.....	358
<b>9.5</b>	<b>Digitale uitlezing selecteren.....</b>	<b>359</b>
	Toepassing.....	359
<b>9.6</b>	<b>Maatsysteem selecteren.....</b>	<b>361</b>
	Toepassing.....	361
<b>9.7</b>	<b>Grafische instellingen.....</b>	<b>362</b>
<b>9.8</b>	<b>Teller instellen.....</b>	<b>364</b>
<b>9.9</b>	<b>Machine-instellingen wijzigen.....</b>	<b>365</b>
	Kinematica selecteren.....	365
	Verplaatsingsgrenzen definiëren.....	366
	Bestand GS-gebruik aanmaken.....	368
	Externe toegang toestaan of blokkeren.....	368
<b>9.10</b>	<b>Tastsystemen instellen.....</b>	<b>371</b>
	Inleiding.....	371
	Draadloos taststelsysteem aanmaken.....	372
	Taststelsysteem in de MOD-functie aanmaken.....	372
	Draadloos taststelsysteem configureren.....	374
<b>9.11</b>	<b>Draadloos handwiel HR 550FS configureren.....</b>	<b>376</b>
	Toepassing.....	376
	Handwiel aan een bepaalde handwielhouder toewijzen.....	376
	Radiografisch kanaal instellen.....	377
	Zendvermogen instellen.....	377
	Statistische gegevens.....	378

<b>9.12</b>	<b>Systeeminstellingen wijzigen.....</b>	<b>379</b>
	Systeemtijd instellen.....	379
<b>9.13</b>	<b>Diagnose-functies.....</b>	<b>380</b>
	Busdiagnose.....	380
	TNCdiag.....	380
	Hardwareconfiguratie.....	380
	HEROS-informatie.....	380
<b>9.14</b>	<b>Bedrijfstijden tonen.....</b>	<b>381</b>
	Toepassing.....	381

<b>10 HEROS-functies.....</b>	<b>383</b>
<b>10.1 Remote Desktop Manager (Optie #133).....</b>	<b>384</b>
Inleiding.....	384
Verbinding configureren – Windows Terminal Service (RemoteFX).....	385
Verbinding configureren – VNC.....	389
Afsluiten of opnieuw starten van een externe computer.....	390
Verbinding starten en beëindigen.....	392
Verbindingen exporteren en importeren.....	393
Privéverbindingen.....	394
<b>10.2 Extra tools voor ITC's.....</b>	<b>395</b>
<b>10.3 Window-Manager.....</b>	<b>397</b>
Overzicht taakbalk.....	398
Portscan.....	402
Secure Remote Access.....	404
Printer.....	405
VNC.....	408
Back-up en restore.....	411
<b>10.4 Firewall.....</b>	<b>414</b>
Toepassing.....	414
<b>10.5 Data-interfaces instellen.....</b>	<b>418</b>
Seriële interfaces op de TNC 620.....	418
Toepassing.....	418
RS-232-interface instellen.....	418
Instellingen voor de gegevensoverdracht met TNCserver.....	421
HEIDENHAIN-software voor gegevensoverdracht.....	421
<b>10.6 Ethernet-interface.....</b>	<b>425</b>
Invoeren.....	425
Aansluitingsmogelijkheden.....	425
Symbool voor Ethernet-verbinding.....	426
Venster Netwerkinstellingen.....	426
Netwerkconfiguratie met Advanced Network Configuration.....	431
Instellingen voor netwerkstations.....	437
<b>10.7 Bestandsoverdracht met SFTP (SSH File Transfer Protocol).....</b>	<b>442</b>
SFTP-Maak verbinding met CreateConnections.....	443
<b>10.8 Veiligheidssoftware SELinux.....</b>	<b>445</b>
<b>10.9 Gebruikersbeheer.....</b>	<b>446</b>
Inleiding.....	446
Configureren van het gebruikersbeheer.....	447



Lokale LDAP-database.....	452
LDAP op een andere computer.....	452
Aanmelden bij Windows-domein.....	454
Andere gebruikers configureren.....	458
Wachtwoordinstellingen van het gebruikersbeheer.....	461
Toegangsrechten.....	463
Functiegebruikers van HEIDENHAIN.....	465
Roldefinities.....	466
Rechten.....	469
Autologin activeren.....	471
Gebruikersverificatie van externe toepassingen.....	471
Aanmelden bij gebruikersbeheer.....	475
Gebruiker wisselen of afmelden.....	478
Screensaver met blokkering.....	478
Map HOME:.....	480
Directory public.....	480
Current User.....	482
Dialoog voor het aanvragen van aanvullende rechten.....	484

**10.10 OPC UA NC Server (opties #56 - #61)..... 485**

Inleiding.....	485
IT-veiligheid.....	486
Machineconfiguratie.....	486
Verbinding instellen.....	487
Ontwikkeling van toepassingen.....	489
Toegang tot directory's.....	490
PKI Admin.....	491

**10.11 HEROS-dialoogtaal wijzigen..... 493**

<b>11 Touchscreen bedienen.....</b>	<b>495</b>
<b>11.1 Beeldscherm en bediening.....</b>	<b>496</b>
Touchscreen.....	496
Bedieningspaneel.....	498
<b>11.2 Gebaren.....</b>	<b>500</b>
Overzicht van de mogelijke gebaren.....	500
Navigeren in tabellen en NC-programma's.....	501
Simulatie bedienen.....	502
HEROS-menu bedienen.....	503
CAD-Viewer bedienen.....	504
<b>11.3 Functies in de taakbalk.....</b>	<b>508</b>
Pictogrammen in de taakbalk.....	508
Touchscreen Configuration.....	509
Touchscreen Cleaning.....	509

<b>12 Tabellen en overzichten.....</b>	<b>511</b>
<b>12.1 Machinespecifieke gebruikerparameters.....</b>	<b>512</b>
Toepassing.....	512
Lijst met gebruikersparameters.....	514
<b>12.2 Pinbezetting en aansluitkabel voor data-interfaces.....</b>	<b>530</b>
Interface V.24/RS-232-C voor HEIDENHAIN-apparatuur.....	530
Ethernet-interface RJ45-bus.....	530
<b>12.3 Technische gegevens.....</b>	<b>531</b>
Gebruikersfuncties.....	534
Toebehoren.....	537
Toetskappen voor toetsenbordeenheden en machinebedieningspanelen.....	537



# 1

## **Basisprincipes**

## 1.1 Over dit handboek

### Veiligheidsinstructies

Neem alle veiligheidsinstructies in dit document en in de documentatie van uw machinefabrikant in acht!

Veiligheidsinstructies waarschuwen voor gevaren tijdens de omgang met software en apparaten en bevatten aanwijzingen ter voorkoming van deze gevaren. Ze zijn naar de ernst van het gevaar geclassificeerd en in de volgende groepen onderverdeeld:

#### **GEVAAR**

**Gevaar** duidt op gevaarlijke situaties voor personen. Wanneer u de instructies ter voorkoming van risico's niet opvolgt, leidt het gevaar **onvermijdelijk tot de dood of zwaar letsel**.

#### **WAARSCHUWING**

**Waarschuwing** duidt op gevaarlijke situaties voor personen. Wanneer u de instructies ter voorkoming van risico's niet opvolgt, leidt het gevaar **waarschijnlijk tot de dood of zwaar letsel**.

#### **VOORZICHTIG**

**Voorzichtig** duidt op gevaar voor personen. Wanneer u de instructies ter voorkoming van risico's niet opvolgt, leidt het gevaar **waarschijnlijk tot licht letsel**.

#### **AANWIJZING**

**Aanwijzing** duidt op gevaren voor objecten of gegevens. Wanneer u de instructies ter voorkoming van risico's niet opvolgt, leidt het gevaar **waarschijnlijk tot materiële schade**.

### Informatievolgorde binnen de veiligheidsvoorschriften

Alle veiligheidsinstructies bestaan uit de volgende vier delen:

- Het signaalwoord toont de ernst van het gevaar
- Soort en bron van het gevaar
- Gevolgen bij het negeren van het gevaar, bijv. "Bij de volgende bewerkingen bestaat er botsingsgevaar"
- Vluchtinstructies - veiligheidsmaatregelen als afweer tegen het gevaar

### Informatieve aanwijzingen

Neem alle informatieve aanwijzingen in deze handleiding in acht om een foutloze en efficiënte werking van de software te waarborgen. In deze handleiding vindt u de volgende informatieve aanwijzingen:



Met het informatiesymbool wordt een **tip** aangeduid. Een tip geeft belangrijke extra of aanvullende informatie.



Dit symbool geeft aan dat u de veiligheidsinstructies van de machinefabrikant moet opvolgen. Het symbool maakt u attent op machineafhankelijke functies. Mogelijke gevaren voor de operator en de machine staan in het machinehandboek beschreven.



Het boeksymbool geeft een **kruisverwijzing** aan. Een kruisverwijzing verwijst naar externe documentatie, bijv. de documentatie van de machinefabrikant of een externe aanbieder.

### Wenst u wijzigingen of hebt u fouten ontdekt?

Wij streven er voortdurend naar onze documentatie voor u te verbeteren. U kunt ons daarbij helpen. De door u gewenste wijzigingen kunt u per e-mail toezenden naar:

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

## 1.2 Besturingstype, software en functies

In dit handboek wordt beschreven over welke functies u kunt beschikken voor het instellen van de machine en voor het testen en afwerken van uw NC-programma's die in de besturingen vanaf de volgende NC-softwarenummers beschikbaar zijn.



HEIDENHAIN heeft het versieschema vanaf NC-softwareversie 16 vereenvoudigd:

- De publicatieperiode bepaalt het versienummer.
- Alle besturingstypen van een publicatieperiode hebben hetzelfde versienummer.
- Het versienummer van de programmeerplaatsen komt overeen met het versienummer van de NC-software.

Type besturing	NC-softwarenr.
TNC 620	817600-18
TNC 620 E	817601-18
TNC 620 Programmeerplaats	817605-18

Met de letteraanduiding E wordt de exportversie van de besturing aangegeven. De volgende software-optie is niet of beperkt beschikbaar in de exportversie:

- Advanced Function Set 2 (optie #9) op 4-asinterpolatie beperkt

De machinefabrikant stelt via de machineparameters de beschikbare functies van de besturing in op de betreffende machine. Daarom worden in dit handboek ook functies beschreven die niet op elke besturing beschikbaar zijn.

Bijvoorbeeld de volgende besturingsfuncties zijn niet op alle machines beschikbaar:

- Gereedschapsmeting met de TT

Om de werkelijke functieomvang van uw machine te leren kennen, kunt u contact opnemen met de machinefabrikant.

Veel machinefabrikanten en ook HEIDENHAIN bieden programmeercursussen voor de HEIDENHAIN-besturingen aan. Wij adviseren u deze cursussen te volgen als u de besturingsfuncties grondig wilt leren kennen.



### **Gebruikershandboek Bewerkingscycli programmeren:**

Alle functies van de bewerkingscycli worden in het gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren** beschreven. Wanneer u dit gebruikershandboek nodig hebt, dan kunt u contact opnemen met HEIDENHAIN.  
ID: 1303427-xx



**Gebruikershandleiding Meetcycli voor werkstuk en gereedschap programmeren:**

Alle functies van de tastsysteemcycli worden in het gebruikershandboek **Meetcycli voor werkstuk en gereedschap programmeren** beschreven. Wanneer u dit gebruikershandboek nodig hebt, dan kunt u contact opnemen met HEIDENHAIN.

ID: 1303431-xx

**Gebruikershandboeken Klaartekstprogrammering en DIN/ISO-programmering:**

Alle inhoud met betrekking tot de NC-programmering (uitgezonderd tastsysteem- en bewerkingscycli) worden beschreven in de gebruikershandboeken

**Klaartekstprogrammering** en **DIN/ISO-programmering**.

Als u deze gebruikershandboeken nodig hebt, dan kunt u contact opnemen met HEIDENHAIN.

ID voor Klaartekstprogrammering: 1096883-xx

ID voor DIN/ISO-programmering: 1096887-xx

## Software-opties

De TNC 620 beschikt over verschillende software-opties, die uw machinefabrikant elk afzonderlijk kan vrijgeven. Elke optie heeft steeds de hierna genoemde functies:

---

### Additional Axis (optie #0 en optie #1)

---

**Additionele as** Extra regelkringen 1 en 2

---

### Advanced Function Set 1 (optie #8)

---

**Uitgebreide functies groep 1**

**Rondtafelbewerking:**

- Contouren op de uitslag van een cilinder
- Aanzet in mm/min

**Coördinatenomrekeningen:**

Zwenken van het bewerkingsvlak

---

### Advanced Function Set 2 (optie #9)

---

**Uitgebreide functies groep 2**  
Exportvergunning verplicht

**3D-bewerking:**

- 3D-gereedschapscorrectie via vlaknormaalvector
- Veranderen van de zwenkkoppositie met het elektronische handwiel tijdens de programma-afloop; positie van de gereedschapspunt blijft onveranderd (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
- Gereedschap loodrecht op de contour houden
- Gereedschapsradiuscorrectie loodrecht op gereedschapsrichting
- Handmatig verplaatsen in het actieve gereedschapsassysteem

**Interpolatie:**

Rechte in > 4 assen (exportvergunning verplicht)

---

### Touch Probe Functions (optie #17)

---

**Tastsysteemfuncties**

**Tastcycli:**

- Scheve ligging van gereedschap bij automatisch bedrijf compenseren
- Referentiepunt in de werkstand **Handbediening** instellen
- Referentiepunt bij automatisch bedrijf instellen
- Werkstukken automatisch opmeten
- Gereedschap automatisch opmeten

---

**HEIDENHAIN DNC (optie #18)**

---

Communicatie met externe pc-applicaties via COM-componenten

---

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

---

**Uitgebreide program-  
meerfuncties****Vrije contourprogrammering FK:**

Programmering in HEIDENHAIN-klaartekst met grafische ondersteuning voor werkstukken met niet op NC afgestemde maatvoering

**Bewerkingscycli:**

- Diepboren, ruimen, uitdraaien, verzinken, centreren (cycli 201 - 205, 208, 240, 241)
- Frezen van binnen- en buitendraad (cycli 262 - 265, 267)
- Kamers en rondkamers, en rechthoekige en ronde tappen nabewerken (cycli 212 - 215, 251 - 257)
- Affrezen van vlakke en schiefhoekige oppervlakken (cycli 230 - 233)
- Rechte sleuven en cirkelvormige sleuven (cycli 210, 211, 253, 254)
- Puntenpatroon op cirkel en lijnen (cycli 220, 221)
- Aaneengesloten contour, contourkamer - ook parallel aan contour, trochoïdale contoursleuf (cycli 20 - 25, 275)
- Graveren (cyclus 225)
- Fabrikantencycli (speciale door de machinefabrikant gemaakte cycli) kunnen worden geïntegreerd

---

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

---

**Uitgebreide grafische  
functies****Test- en bewerkingsweergave:**

- Bovenaanzicht
- Weergave in drie vlakken
- 3D-weergave

---

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

---

**Uitgebreide functies  
groep 3****Gereedschapscorrectie:**

M120: contour met gecorrigeerde radius tot max. 99 NC-regels vooruitberekenen (LOOK AHEAD)

**3D-bewerking:**

M118: handwielpositionering tijdens de programma-afloop laten doorwerken

---

### CAD Import (optie #42)

---

- CAD Import**
- Ondersteunt DXF, STEP en IGES
  - Overname van contouren en puntenpatronen
  - Gemakkelijk instellen van het referentiepunt
  - Grafisch selecteren van contourgedeeltes uit klaartekstprogramma's

---

### KinematicsOpt (optie #48)

---

- Optimaliseren van de machinekinematica**
- Actieve kinematica back-uppen/terugzetten
  - Actieve kinematica controleren
  - Actieve kinematica optimaliseren

---

### OPC UA NC-server 1 t/m- 6 (opties #56 - #61)

---

- Gestandaardiseerde interface**
- De OPC UA NC-server biedt een gestandaardiseerde interface (**OPC UA**) voor externe toegang tot gegevens en functies van de besturing.
- Met deze softwareopties kunnen maximaal zes parallelle client-verbindingen tot stand worden gebracht.

---

### Extended Tool Management (optie #93)

---

- Uitgebreid gereedschapsbeheer**
- Op basis van python

---

### Remote Desktop Manager (optie #133)

---

- Afstandsbediening van externe computereenheden**
- Windows op een aparte computereenheid
  - Geïntegreerd in de besturingsinterface

---

### Cross Talk Compensation – CTC (optie #141)

---

- Compensatie van askoppelingen**
- Registratie van dynamische positieafwijking door asversnellingen
  - Compensatie van de TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)

---

### Position Adaptive Control – PAC (optie #142)

---

- Adaptieve positieregeling**
- Aanpassing van regelparameters afhankelijk van de positie van de assen in het werkbereik
  - Aanpassing van regelparameters afhankelijk van de snelheid of versnelling van een as

---

### Load Adaptive Control – LAC (optie #143)

---

- Adaptieve belastingsregeling**
- Automatisch bepalen van werkstukgewichten en wrijvingskrachten
  - Aanpassing van regelaarparameters afhankelijk van de actuele werkstukmassa

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

**Actieve chatter-onderdrukking** Volautomatische functie om 'chatter' tijdens de bewerking te voorkomen

**Active Vibration Damping – AVD (optie #146)**

**Actieve trillingsdemping** Demping van machinetrillingen voor verbetering van het werkstukoppervlak

**CAD-model Optimizer (optie #152)**

**CAD-modeloptimalisatie** Converteren en optimaliseren van CAD-modellen

- Spanmiddel
- Onbewerkt werkstuk
- Bewerkt werkstuk

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

**Batch Process Manager** Planning van productieopdrachten

**Component Monitoring (optie #155)**

**Componentenbewaking zonder externe sensoren** Bewaking van geconfigureerde machinecomponenten op overbelasting

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

**Geoptimaliseerde contourcycli** Cycli voor het maken van willekeurige kamers en eilanden volgens de wervelfreesmethode

**Andere beschikbare opties**

HEIDENHAIN biedt andere hardware-uitbreidingen en software-opties die uitsluitend door uw machinefabrikant kunnen worden geconfigureerd en geïmplementeerd. Hiertoe behoort bijvoorbeeld de functionele veiligheid FS. Raadpleeg de documentatie van uw machinefabrikant of het prospectus **Opties en accessoires** voor meer informatie.  
ID: 827222-xx

**Gebruikershandleiding VTC**

Alle functies van de software voor camerasysteem VT 121 zijn beschreven in de **Gebruikershandleiding VTC**. Neem contact op met HEIDENHAIN wanneer u deze gebruikershandleiding nodig hebt.  
ID: 1322445-xx

**Gebruiksomgeving**

De besturing voldoet aan de eisen van klasse A volgens EN 55022 en is voornamelijk bedoeld voor gebruik in industriële omgevingen.

## Juridische opmerking

De besturingssoftware bevat open-source-software, waarvan het gebruik aan speciale gebruiksvoorwaarden moet voldoen. Deze gebruiksvoorwaarden zijn prioritair van toepassing.

Meer informatie vindt u als volgt in de besturing:

- ▶ Toets **MOD** indrukken
- ▶ In het MOD-menu de groep **Algemene informatie** selecteren
- ▶ MOD-functie **Licentie-informatie** selecteren

De besturingssoftware bevat daarnaast binaire bibliotheken van de **OPC UA**-software van Softing Industrial Automation GmbH Hierop zijn bovendien prioritair de tussen HEIDENHAIN en Softing Industrial Automation GmbH overeengekomen gebruiksvoorwaarden van toepassing.

Bij het gebruik van de OPC UA NC-server of de DNC-server kunt u het gedrag van de besturing beïnvloeden. Stel daarom vóór het productieve gebruik van deze interfaces vast of de besturing zonder storingen of uitval van prestaties kan worden gebruikt. Het uitvoeren van systeemtests is de verantwoordelijkheid van de maker van de software die deze communicatie-interfaces gebruikt.

## Nieuwe functies 81760x-18



### Overzicht van nieuwe en gewijzigde softwarefuncties

Meer informatie over de vorige softwareversies wordt beschreven in de aanvullende documentatie **Overzicht van nieuwe en gewijzigde softwarefuncties**. Neem contact op met HEIDENHAIN wanneer u deze documentatie nodig hebt.

ID: 1322094-xx

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Klaartekst-** of **DIN/ISO-programmering**

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Klaartekst-programmering**

- De software-optie #22 **Pallet Management** is beschikbaar in de standaarduitvoering van de besturing.
- Met de NC-functie **TRANS RESET** kunt u alle eenvoudige coördinaattransformaties gelijktijdig terugzetten.
- De functies van **FN 18: SYSREAD (ISO: D18)** zijn uitgebreid:
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID10 NR10**: teller die aangeeft hoe vaak het huidige programmadeel is afgewerkt
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID245 NR1**: actuele nominale positie van een as (**IDX**) in het REF-systeem
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID370 NR7**: reactie van de besturing wanneer tijdens een programmeerbare tastcyclus **14xx** (optie #17) de tastpositie niet wordt bereikt
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID610**: waarden van verschillende machineparameters voor **M120** (optie #21)
    - **NR53**: radiaalschok bij normale aanzet
    - **NR54**: radiaalschok bij hoge voeding
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID630**: SIK-informatie van de besturing
    - **NR3**: SIK-generatie **SIK1** of **SIK2**
    - **NR4**: informatie of en hoe vaak een software-optie (**IDX**) bij besturingen met **SIK2** vrijgeschakeld is
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID990 NR28**: actuele spilhoek van de gereedschapspil

- Om softwareversie 18 te kunnen installeren of upgraden, hebt u een besturing met een harde schijf van min. 30 GB nodig. De besturing heeft bovendien min. 4 GB werkgeheugen nodig.
- Het gereedschapstype **Schijffrees (MILL\_SIDE)** is toegevoegd.  
**Verdere informatie:** "Beschikbare gereedschapstypen", Pagina 161
- In de HEROS-instellingen kunt u de helderheid van het beeldscherm van de besturing instellen.
- U kunt in het venster **Screenshot-instellingen** definiëren onder welk pad en bestandsnaam de besturing screenshots opslaat. De bestandsnaam kan een jokerteken bevatten, bijv. %N voor een doorlopende nummering.  
**Verdere informatie:** "Overzicht taakbalk", Pagina 398
- Met de machineparameter **safeAbsPosition** (nr. 403130) definieert de machinefabrikant of de veiligheidsfunctie **SLP** voor een as actief is.  
Wanneer de veiligheidsfunctie **SLP** niet actief is, bewaakt de Functional Safety FS de as zonder controle na het starten. De besturing duidt de as aan met een grijze gevarendriehoek.  
**Verdere informatie:** "Statusweergaven van de Functional Safety FS", Pagina 195



**Gewijzigde functies 81760x-18**

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Klaartekst-** of **DIN/ISO-programmering**

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Klaartekst-programmering**

- U kunt in de NC-functies **TABDATA WRITE**, **TABDATA ADD**, en **FN 27: TABWRITE** (ISO: **D27**) Waarden direct invoeren.
- Als een component niet is geconfigureerd of niet kan worden bewaakt, geeft de besturing de bewerking in de heatmap grijs weer.
- De **CAD Viewer** is uitgebreid:
  - Wanneer u in de **CAD Viewer** contouren en posities selecteert, kunt u met touchbewegingen het werkstuk roteren. Wanneer u touchbewegingen gebruikt, toont de besturing geen elementinformatie.
  - De CAD Import (optie #42) deelt contouren die niet in het bewerkingsvlak liggen in afzonderlijke gedeeltes op. Hierbij maakt de **CAD Viewer** zo lang mogelijke rechte lijnen **L** en cirkelbogen.  
De gemaakte NC-programma's zijn vaak aanzienlijk korter en overzichtelijker dan CAM-gegenereerde NC-programma's. Daarom zijn de contouren beter geschikt voor cycli, bijv. OCM-cycli (optie #167).
  - De CAD Import voert de radiussen van de gemaakte cirkelbanen als commentaar uit. Aan het einde van de gegenereerde NC-regels toont de CAD Import de kleinste radius om de gereedschapsselectie te vergemakkelijken.
  - De besturing biedt in het venster **Cirkelmiddelpunten op diameterbereik zoeken** de mogelijkheid om op de diepten van de posities te filteren.
- Wanneer u een tabel maakt waarvan het bestandstype ten minste één prototype bevat, toont de besturing het venster **Tabelformaat selecteren**. De besturing toont ook of het prototype met de maateenheid mm of inch is gedefinieerd. Wanneer de besturing beide maateenheden toont, kunt u een maateenheid selecteren.  
De machinefabrikant definieert de prototypen. Wanneer het prototype waarden bevat, neemt de besturing de waarden in de nieuw aangemaakte tabel over.
- De HEROS-tool **Diffuse** is toegevoegd. U kunt tekstbestanden vergelijken en samenvoegen.  
**Verdere informatie:** "Overzicht taakbalk", Pagina 398
- De OPC UA NC Server is als volgt uitgebreid:
  - De **OPC UA NC Server** biedt de mogelijkheid om servicebestanden te maken.
  - De **OPC UA NC Server** ondersteunt het veiligheidsbeleid **Aes128Sha256RsaOaep** en **Aes256Sha256RsaPss**.
  - U kunt 3D-modellen voor gereedschapshouders valideren.  
**Verdere informatie:** "OPC UA NC Server (opties #56 - #61)", Pagina 485
- De **PKI Admin** is als volgt uitgebreid:

- Als een verbindingsooging met de **OPC UA NC Server** (opties #56 - #61) mislukt, slaat de besturing het clientcertificaat op in het tabblad **Geweigerd**. U kunt het certificaat direct naar het tabblad **Betrouwbaar** overnemen en hoeft de certificaten niet handmatig naar de besturing te verzenden.
- De **PKI Admin** is met het tabblad **Uitgebreide instellingen** uitgebreid.  
U kunt opgeven of het servercertificaat statische IP-adressen moet bevatten en verbindingen zonder het bijbehorende CRL-bestand toestaat.

**Verdere informatie:** "PKI Admin", Pagina 491

**Verdere informatie:** "Overzicht taakbalk", Pagina 398

- Het bestandsbeheer is als volgt uitgebreid:
  - Uw IT-beheerder kan een functionele gebruiker instellen om verbinding met het Windows-domein te vergemakkelijken.
  - Wanneer u de besturing met het Windows-domein hebt verbonden, kunt u de benodigde configuraties voor andere besturingen exporteren.

**Verdere informatie:** "Aanmelden bij Windows-domein", Pagina 454

- De besturing toont met behulp van een symbool of een verbindingsooging veilig of onveilig is.

**Verdere informatie:** "Netwerkconfiguratie met Advanced Network Configuration", Pagina 431

- De machineparameter **CfgStretchFilter** (nr. 201100) is verwijderd.

**Nieuwe cyclusfuncties 81760x-18****Meer informatie:** Gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren**

- **Cyclus 1274 OCM RONDE SLEUF** (ISO: **G1274**, optie #167)  
Met deze cyclus definieert u een ronde sleuf die u in combinatie met andere OCM-cycli als kamer of begrenzing voor vlakfrezen kunt gebruiken.

### Gewijzigde cyclusfuncties 81760x-18

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren**

**Meer informatie:** Gebruikershandleiding **Meetcycli voor werkstuk en gereedschap programmeren**

- U kunt de deelcontouren binnen de complexe contourformule **SEL CONTOUR** ook als subprogramma's **LBL** definiëren.
- De machinefabrikant kan de cycli **220 PATROON OP CRKL** (ISO: **G220**, optie #19) en **221 MODEL OP LIJN** (ISO: **G221**, optie #19) verbergen. Gebruik bij voorkeur de functie **PATTERN DEF**.
- De parameter **Q515 LETTERTYPE** in de cyclus **225 GRAVEREN** (ISO: **G225**) is uitgebreid met de invoerwaarde **1**. Met deze invoerwaarde selecteert u het lettertype **LiberationSans-Regular**.
- U kunt bij de volgende cycli symmetrische toleranties "+...." Voor de nominale maten invoeren:
  - Cyclus **208 BOORFREZEN** (ISO: **G208**, optie #19)
  - **127x** (optie #167)- OCM-standaardfreescycli
- U kunt in de tastcycli **14xx** symmetrische toleranties "+...." voor de nominale maten invoeren.
- De cyclus **441 SNEL AANTASTEN** (ISO: **G441**, optie #17) is uitgebreid met de parameter **Q371 REACTIE TASTPOSITIE**. Met deze parameter definieert u de reactie van de besturing wanneer de taststift niet uitwijkt.
- Met de parameter **Q400 ONDERBREKING** in de cyclus **441 SNEL AANTASTEN** (ISO: **G441**, optie #17) kunt u definiëren of de besturing de programma-afloop onderbreekt en een meetprotocol toont. De parameter werkt in combinatie met de volgende cycli:
  - **45x** Tastcycli voor het meten van de kinematica
  - **46x** Tastcycli om het werkstukstastsysteem te kalibreren
  - **14xx** Tastcycli om de scheve ligging van het werkstuk te bepalen en het referentiepunt vast te leggen
- De cycli **451 KINEMATICA OPMETEN** (ISO: **G451**, optie #48) en **452 PRESET-COMPENSATIE** (ISO: **452**, Optie #48) slaan in de QS-parameters **QS144** tot **QS146** gemeten positiefouten van de rotatieassen op.
- Met de optionele machineparameter **maxToolLengthTT** (nr. 122607) definieert de machinefabrikant een maximale gereedschapslengte voor tastcycli.
- Met de optionele machineparameter **calPosType** (nr. 122606) definieert de machinefabrikant of de besturing bij het kalibreren en meten rekening houdt met de positie van parallelle assen en met veranderingen van de kinematica. Een verandering van de kinematica kan bijv. een kopwissel zijn.

# 2

**Eerste stappen**

## 2.1 Overzicht

Dit hoofdstuk is bedoeld om u snel vertrouwd te maken met de belangrijkste bedieningsmogelijkheden van de besturing. Meer informatie over de diverse onderwerpen vindt u in de bijbehorende beschrijving waarnaar telkens wordt verwezen.

In dit hoofdstuk worden de volgende onderwerpen behandeld:

- Machine inschakelen
- Werkstuk grafisch testen
- Gereedschappen instellen
- Werkstuk instellen
- Werkstuk bewerken



De gebruikershandboeken Klaartekstprogrammering en DIN/ISO-programmering omvatten de volgende onderwerpen:

- Machine inschakelen
- Werkstuk programmeren

## 2.2 Machine inschakelen

### Stroomonderbreking bevestigen en referentiepunten benaderen

#### **GEVAAR**

##### Let op: gevaar voor de gebruiker!

Door machines en machinecomponenten ontstaan altijd mechanische gevaren. Elektrische, magnetische of elektromagnetische velden zijn in het bijzonder gevaarlijk voor personen met pacemakers en implantaten. Met het inschakelen van de machine begint het gevaar!

- ▶ Machinehandboek raadplegen en opvolgen
- ▶ Veiligheidsinstructies en veiligheidssymbolen in acht nemen
- ▶ Veiligheidsapparatuur gebruiken



Raadpleeg uw machinehandboek!

Het inschakelen en het benaderen van de referentiepunten zijn machine-afhankelijke functies.

Ga als volgt te werk om de machine in te schakelen:

- ▶ Voedingsspanning van de besturing en de machine inschakelen
- ▶ De besturing start het besturingssysteem. Dit proces kan enkele minuten duren.
- ▶ Daarna toont de besturing in de kopregel op het beeldscherm de dialoog Stroomonderbreking.

**CE**

- ▶ **CE**-toets indrukken
- ▶ De besturing vertaalt het PLC-programma.

**I**

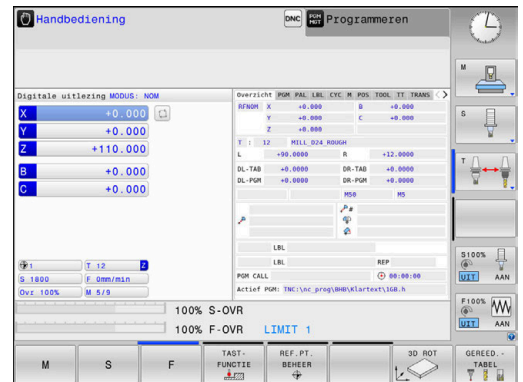
- ▶ Stuurspanning inschakelen
- ▶ De besturing controleert de noodstop-schakeling en gaat naar de werkstand Referentiepunt benaderen.



- ▶ Referentiepunten in de vooraf ingevoerde volgorde passeren: voor iedere as toets **NC-start** indrukken. Als uw machine is uitgerust met lengte- en hoekmeetsystemen, vervalt het passeren van de referentiepunten.
- ▶ De besturing is nu gebruiksklaar en staat in de werkstand **Handbediening**.

#### Uitgebreide informatie over dit onderwerp


- Referentiepunten benaderen  
**Verdere informatie:** "Inschakelen", Pagina 174
- Werkstanden  
**Verdere informatie:** "Programmeren", Pagina 63



## 2.3 Werkstuk grafisch testen (optie #20)

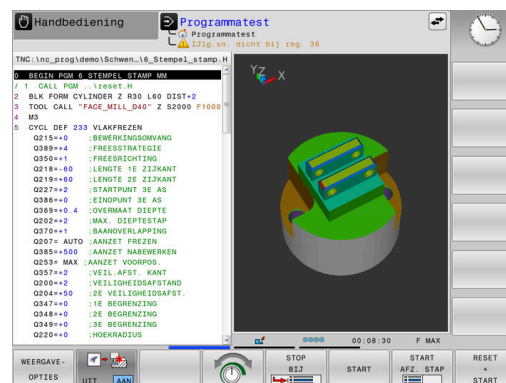
### Werkstand Programmatest selecteren

NC-programma's kunnen in de werkstand **Programmatest** worden getest:

-  ▶ Werkstandtoets indrukken
- De besturing gaat naar de werkstand **Programmatest**










### Uitgebreide informatie over dit onderwerp

- Werkstanden van de besturing  
**Verdere informatie:** "Werkstanden", Pagina 62
- NC-programma's testen  
**Verdere informatie:** "Programmatest", Pagina 274



### Gereedschapstabel selecteren

Wanneer u in de werkstand **Programmatest** nog geen gereedschapstabel hebt geactiveerd, moet u deze stap uitvoeren.

-  ▶ Toets **PGM MGT** indrukken
- De besturing opent het bestandsbeheer.
-  ▶ Softkey **TYPE KIEZEN** indrukken
- Er verschijnt een softkeymenu voor selectie van het te tonen bestandstype.
-  ▶ Softkey **STANDAARD** indrukken
- De besturing toont alle opgeslagen bestanden in het rechtervenster.
-  ▶ Cursor links op de directory's plaatsen
-  ▶ Cursor op directory **TNC:\table\** plaatsen
-  ▶ Cursor rechts op de bestanden plaatsen
-  ▶ Cursor op het bestand **TOOL.T** (actieve gereedschapstabel) plaatsen
-  ▶ Met de **ENT**-toets overnemen
- **TOOL.T** krijgt status **S** en is daardoor actief voor de **Programmatest**.
-  ▶ Toets **END** indrukken om bestandsbeheer te verlaten

### Uitgebreide informatie over dit onderwerp


- Gereedschapsbeheer  
**Verdere informatie:** "Gereedschapsgegevens in de tabel invoeren", Pagina 138
- NC-programma's testen  
**Verdere informatie:** "Programmatest", Pagina 274






## NC-programma selecteren

-  ▶ Toets **PGM MGT** indrukken
- De besturing opent het bestandsbeheer.
-  ▶ Softkey **LAATSTE BESTANDEN** indrukken
- De besturing opent een apart venster met de laatst geselecteerde bestanden.
- ▶ Met de pijltoetsen het NC-programma selecteren dat u wilt controleren
-  ▶ Met de **ENT**-toets overnemen

## Beeldschermindeling en aanzicht selecteren

-  ▶ Toets **Beeldschermindeling** indrukken
- De besturing toont in de softkeybalk alle beschikbare alternatieven.
-  ▶ Softkey **PROGRAMMA + WERKSTUK** indrukken
- De besturing toont in de linker beeldschermhelft het NC-programma en in de rechter beeldschermhelft het onbewerkte werkstuk.
-  ▶ Softkey **WEERGAVE- OPTIES** indrukken

De besturing biedt de volgende mogelijkheden:

Softkey	Functie
	Bovenaanzicht
	Weergave in 3 vlakken
	3D-weergave

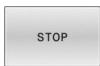
### Uitgebreide informatie over dit onderwerp

- Grafische functies  
**Verdere informatie:** "Grafische weergaven (optie #20)", Pagina 256
- Programmatest uitvoeren  
**Verdere informatie:** "Programmatest", Pagina 274

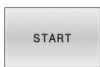
## Programmatest starten



- ▶ Softkey **RESET + START** indrukken
- > De besturing zet de tot dan toe actieve gereedschapsgegevens terug.
- > De besturing simuleert het actieve NC-programma tot een geprogrammeerde onderbreking of tot het programma-einde.
- ▶ Tijdens de simulatie kunt u met de softkeys het aanzicht veranderen



- ▶ Softkey **STOP** indrukken
- > De besturing onderbreekt de programmatest.



- ▶ Softkey **START** indrukken
- > De besturing gaat na een onderbreking verder met de programmatest.

### Uitgebreide informatie over dit onderwerp

- Programmatest uitvoeren  
**Verdere informatie:** "Programmatest", Pagina 274
- Grafische functies  
**Verdere informatie:** "Grafische weergaven (optie #20)", Pagina 256
- Simulatiesnelheid instellen  
**Verdere informatie:** "Snelheid van de Programmatests instellen", Pagina 263

## 2.4 Gereedschappen instellen

### Werkstand Handbediening selecteren

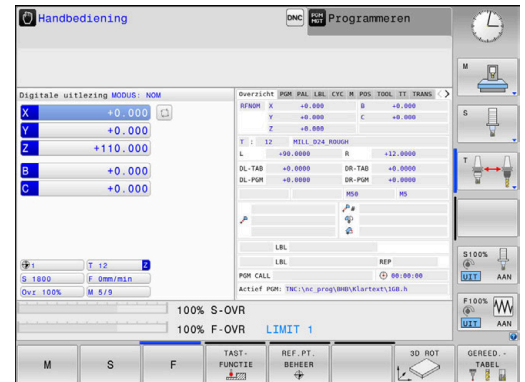
Gereedschappen kunnen in de werkstand **Handbediening** worden ingesteld:



- ▶ Werkstandtoets indrukken
- ▶ De besturing gaat naar de werkstand **Handbediening**.

### Uitgebreide informatie over dit onderwerp

- Werkstanden van de besturing  
**Verdere informatie:** "Werkstanden", Pagina 62



### Gereedschap voorbereiden en opmeten

- ▶ De benodigde gereedschappen in de juiste gereedschapsopnames spannen
- ▶ Bij opmeten met een extern voorinstelapparaat voor gereedschap: gereedschap opmeten, lengte en radius noteren of rechtstreeks via een transmissieprogramma naar de machine verzenden
- ▶ Bij opmeten op de machine: gereedschap in de gereedschapswisselaar opslaan  
**Verdere informatie:** "Plaatstabel TOOL\_P.TCH bewerken", Pagina 49

## Gereedschapstabel TOOL.T bewerken



Raadpleeg uw machinehandboek!

Het oproepen van het gereedschapsbeheer kan afwijken van de hieronder beschreven wijze.

In de gereedschapstabel TOOL.T (permanent opgeslagen onder **TNC:\table\**) slaat u niet alleen gereedschapsgegevens (bijv. lengte en radius) op, maar ook andere specifieke gereedschapsgegevens die de besturing nodig heeft om de meest uiteenlopende functies te kunnen uitvoeren.

Ga als volgt te werk om gereedschapsgegevens in de gereedschapstabel TOOL.T in te voeren:



- ▶ Softkey **GEREED.- TABEL** indrukken
- De besturing toont de gereedschapstabel in een tabelweergave.



- ▶ Softkey **BEWERKEN** op **AAN** zetten
- ▶ Met de pijltoetsen omlaag of omhoog het te wijzigen gereedschapsnummer selecteren
- ▶ Met de pijltoetsen naar rechts of naar links de te wijzigen gereedschapsgegevens selecteren



- ▶ toets **END** indrukken
- De besturing verlaat de gereedschapstabel en slaat de wijzigingen op.

T	NAME	L	R	RZ	DL
0	MULWKRZUG	0	0	0	0
1 D2		30	1	0	
2 D4		40	2	0	
3 D6		50	3	0	
4 D8		55	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	

### Uitgebreide informatie over dit onderwerp

- Werkstanden van de besturing  
**Verdere informatie:** "Werkstanden", Pagina 62
- Werken met de gereedschapstabel  
**Verdere informatie:** "Gereedschapsgegevens in de tabel invoeren", Pagina 138
- Werken met het gereedschapsbeheer  
**Verdere informatie:** "Bestandsbeheer oproepen", Pagina 157

## Plaatstabel TOOL\_P.TCH bewerken



Raadpleeg uw machinehandboek!  
De werking van de plaatstabel is machine-afhankelijk.

In de plaatstabel TOOL\_P.TCH (permanent opgeslagen onder **TNC:\table\**) legt u vast welk gereedschap zich in uw gereedschapsmagazijn bevindt.

Ga als volgt te werk om de gegevens in de plaatstabel TOOL\_P.TCH in te voeren:



- ▶ Softkey **GEREED.- TABEL** indrukken
- De besturing toont de gereedschapstabel in een tabelweergave.



- ▶ Softkey **PLAATS- TABEL** indrukken
- De besturing toont de plaatstabel in een tabelweergave.



- ▶ Softkey **BEWERKEN** op **AAN** zetten
- ▶ Met de pijltoetsen omlaag of omhoog het te wijzigen plaatsnummer selecteren
- ▶ Met de pijltoetsen naar rechts of naar links de te wijzigen gegevens selecteren



- ▶ toets **END** indrukken

P	TNAME	RDV	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					

### Uitgebreide informatie over dit onderwerp

- Werkstanden van de besturing  
**Verdere informatie:** "Werkstanden", Pagina 62
- Werken met de plaatstabel  
**Verdere informatie:** "Plaatstabel voor gereedschapswisselaar", Pagina 145

## 2.5 Werkstuk instellen

### De juiste werkstand selecteren

Werkstukken kunnen in de werkstand **Handbediening** of **Elektronisch handwiel** worden ingesteld



- ▶ Werkstandtoets indrukken
- > De besturing gaat naar de werkstand **Handbediening**.

### Uitgebreide informatie over dit onderwerp

- De werkstand **Handbediening**  
**Verdere informatie:** "Verplaatsen van de machineassen", Pagina 179

### Werkstuk opspannen

Span het werkstuk met een spaninrichting op de machinetafel. Wanneer uw machine met een 3D-tastsysteem is uitgerust, vervalt het asparallelle uitrichten van het werkstuk.

Wanneer u niet over een 3D-tastsysteem beschikt, moet het werkstuk zo worden uitgericht dat het parallel aan de machine-assen is opgespannen.

### Uitgebreide informatie over dit onderwerp

- Referentiepunten vastleggen met 3D-tastsysteem  
**Verdere informatie:** "Referentiepunt instellen met 3D-tastsysteem (optie #17)", Pagina 240
- Referentiepunten vastleggen zonder 3D-tastsysteem  
**Verdere informatie:** "Referentiepunt zonder 3D-tastsysteem vastleggen", Pagina 210

### Referentiepunten vastleggen met 3D-tastsysteem (optie #17)

#### 3D-tastsysteem inspannen



- ▶ Werkstand **Positioneren met handingave** selecteren



- ▶ Toets **TOOL CALL** indrukken
- ▶ Gereedschapsgegevens invoeren



- ▶ **ENT**-toets indrukken
- ▶ Gereedschapsas **Z** invoeren



- ▶ **ENT**-toets indrukken



- ▶ toets **END** indrukken



- ▶ Toets **NC-start** indrukken

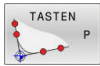
### Referentiepunt vastleggen



- ▶ Werkstand **Handbediening** selecteren



- ▶ Softkey **TAST- FUNCTIE** indrukken
- > De besturing toont in de softkeybalk de beschikbare functies.



- ▶ Referentiepunt bijv. op de hoek van het werkstuk instellen
- ▶ Tastsysteem met de asrichtingstoetsen naar de eerste tastpositie op de eerste werkstukkant positioneren
- ▶ Met de softkey de tastrichting selecteren
- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > Het tastsysteem verplaatst zich in de vastgelegde richting totdat het het werkstuk raakt, en keert daarna weer automatisch terug naar het startpunt.
- ▶ Tastsysteem met de asrichtingstoetsen naar de tweede tastpositie op de eerste zijkant van het werkstuk positioneren
- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > Het tastsysteem verplaatst zich in de vastgelegde richting totdat het het werkstuk raakt, en keert daarna weer automatisch terug naar het startpunt.
- ▶ Tastsysteem met de asrichtingstoetsen naar de eerste tastpositie op de eerste zijkant van het werkstuk positioneren
- ▶ Met de softkey de tastrichting selecteren
- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > Het tastsysteem verplaatst zich in de vastgelegde richting totdat het het werkstuk raakt, en keert daarna weer automatisch terug naar het startpunt.
- ▶ Tastsysteem met de asrichtingstoetsen naar de tweede tastpositie op de tweede zijkant van het werkstuk positioneren
- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > Het tastsysteem verplaatst zich in de vastgelegde richting totdat het het werkstuk raakt, en keert daarna weer automatisch terug naar het startpunt.
- > Vervolgens toont de besturing de coördinaten van het vastgestelde hoekpunt.



- ▶ Op 0 instellen: softkey **REF.- PUNT VASTL.** indrukken
- ▶ Menu met softkey **EINDE** verlaten

### Uitgebreide informatie over dit onderwerp

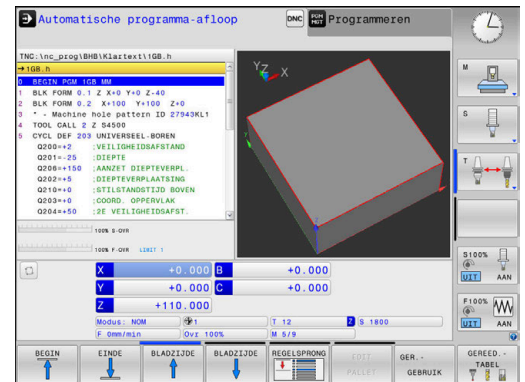
- Referentiepunten vastleggen  
**Verdere informatie:** "Referentiepunt instellen met 3D-tastsysteem (optie #17)", Pagina 240

## 2.6 Werkstuk bewerken

### Werkstand PGM-afloop regel voor regel of Automatische programma-afloop selecteren

NC-programma's kunnen worden uitgevoerd in de werkstand **PGM-afloop regel voor regel** of in de werkstand **Automatische programma-afloop**:



- 
  - ▶ Werkstandtoets indrukken
  - ▶ De besturing gaat naar de werkstand **PGM-afloop regel voor regel**, de besturing voert het NC-programma regel voor regel uit.
  - ▶ U moet echter elke NC-regel met de toets **NC-start** bevestigen
- 
  - ▶ Toets **Automatische programma-afloop** indrukken
  - ▶ De besturing gaat naar de werkstand **Automatische programma-afloop**, de besturing voert het NC-programma na NC-start uit tot een programmaonderbreking of tot het einde van het programma




### Uitgebreide informatie over dit onderwerp

- Werkstanden van de besturing  
**Verdere informatie:** "Werkstanden", Pagina 62
- NC-programma uitvoeren  
**Verdere informatie:** "Programma-afloop", Pagina 281

### NC-programma selecteren

- 
  - ▶ Toets **PGM MGT** indrukken
  - ▶ De besturing opent het bestandsbeheer.
- 
  - ▶ Softkey **LAATSTE BESTANDEN** indrukken
  - ▶ De besturing opent een apart venster met de laatst geselecteerde bestanden.
  - ▶ Indien nodig, met de pijltoetsen het uit te voeren NC-programma selecteren en met de **ENT**-toets overnemen

### NC-programma starten

- 
  - ▶ Toets **NC-start** indrukken
  - ▶ De besturing voert het actieve NC-programma uit.

### Uitgebreide informatie over dit onderwerp

- NC-programma uitvoeren  
**Verdere informatie:** "Programma-afloop", Pagina 281



# 3

**Basisprincipes**

### 3.1 De TNC 620

HEIDENHAIN-TNC-besturingen zijn in de werkplaats programmeerbare contourbesturingen, waarmee standaardfrees- en standaardboorbewerkingen direct op de machine in gemakkelijk te begrijpen klaartekst geprogrammeerd kunnen worden. Ze zijn ontworpen voor toepassing op frees- en boorbanken alsmede bewerkingscentra met maximaal 6 assen. Ook kan de hoekpositie van de spil geprogrammeerd worden.

De indeling van zowel het bedieningspaneel als van de beeldschermweergave is overzichtelijk, zodat alle functies snel en eenvoudig kunnen worden bereikt.



#### HEIDENHAIN-klaartekst en DIN/ISO

Het maken van programma's is bijzonder eenvoudig in de gebruikersvriendelijke HEIDENHAIN-klaartekst, de dialoogondersteunde programmeertaal voor de werkplaats. Grafische programmeerweergave geeft de afzonderlijke bewerkingsstappen tijdens de programma-invoer weer. Wanneer er geen voor NC geschikte tekening voorhanden is, dan helpt ook de vrije contourprogrammering FK. De grafische simulatie van de werkstukbewerking is zowel tijdens een programmatest als tijdens een programma-afloop mogelijk.

Bovendien kunt u de besturingen ook volgens DIN/ISO programmeren.

Een NC-programma kan ook ingevoerd en getest worden terwijl een ander NC-programma op dat moment een werkstukbewerking uitvoert.

**Zie voor meer informatie:** Gebruikershandboek Klaartekst- en DIN/ISO-programmering

#### Compatibiliteit

NC-programma's die u op HEIDENHAIN-contourbesturingen (vanaf TNC 150 B) hebt gemaakt, kunnen beperkt worden uitgevoerd door de TNC 620. Indien NC-regels ongeldige elementen bevatten, worden deze door de besturing bij het openen van het bestand met een foutmelding of als ERROR-regels aangegeven.

## Gegevensbeveiliging en -bescherming

Succes hangt grotendeels af van de beschikbare gegevens en de gegarandeerde vertrouwelijkheid, integriteit en authenticiteit ervan. Daarom heeft het beschermen van relevante gegevens tegen verlies, manipulatie en ongeoorloofde publicatie de hoogste prioriteit voor HEIDENHAIN.

HEIDENHAIN biedt dan ook geïntegreerde state-of-the-art softwareoplossingen om uw gegevens op de besturing actief te beschermen.

Uw besturing omvat de volgende softwareoplossingen:

- **SELinux**  
**Verdere informatie:** "Veiligheidssoftware SELinux", Pagina 445
- **Firewall**  
**Verdere informatie:** "Firewall", Pagina 414
- Geïntegreerde browser  
**Verdere informatie:** "Internetbestanden weergeven", Pagina 95
- Beheer van externe toegangen  
**Verdere informatie:** "Externe toegang toestaan of blokkeren", Pagina 368
- Bewaking van TCP- en UDP-poorten  
**Verdere informatie:** "Portscan", Pagina 402
- Afstandsdiagnose  
**Verdere informatie:** "Secure Remote Access", Pagina 404
- Gebruikersbeheer  
**Verdere informatie:** "Gebruikersbeheer", Pagina 446

Deze oplossingen bieden aanzienlijke bescherming voor het besturingssysteem, maar zijn geen vervanging voor bedrijfsspecifieke IT-beveiliging en een holistisch totaalconcept. Naast de aangeboden oplossingen beveelt HEIDENHAIN aan om een veiligheidsconcept op maat samen te stellen, specifiek voor uw onderneming. Op deze manier beschermt u uw gegevens en informatie effectief, zelfs na export vanuit de besturing.

Om de veiligheid van gegevens in de toekomst te waarborgen, raadt HEIDENHAIN u aan om te zorgen dat u regelmatig op de hoogte bent van beschikbare productupdates en om de software up-to-date te houden.

### WAARSCHUWING

#### Let op: risico voor gebruiker!

Schadelijke software (virussen, Trojaanse paarden, malware of wormen) kan records en software wijzigen. Als gegevensrecords en software gemanipuleerd of beschadigd zijn, kan dit leiden tot onvoorspelbaar machinedrag.

- ▶ Verwijderbare opslagmedia voor gebruik controleren op malware
- ▶ Interne webbrowsen uitsluitend starten vanuit de Sandbox

### Virusscanner

Virusscanners kunnen het gedrag van een NC-besturing beïnvloeden.

De effecten kunnen bijvoorbeeld aanzetonderbrekingen of systeemcrashes zijn. Dergelijke negatieve invloeden kunnen niet worden getolereerd wat betreft de besturingen van werktuigmachines. Daarom biedt HEIDENHAIN geen virusscanner voor de besturing aan en adviseert ook om geen gebruik te maken van een virusscanner.

Binnen de besturing zijn de volgende alternatieven beschikbaar:

- **SELinux**
- **Firewall**
- **Sandbox**
- Blokkeren van externe toegangen
- Bewaking van TCP- en UDP-poorten

Met de juiste configuratie van de genoemde mogelijkheden is een uiterst effectieve bescherming van de gegevens van de besturing verzekerd.

Als u per se toch een virusscanner wilt gebruiken, moet u de besturing gebruiken in een gesloten netwerk (met een gateway en een virusscanner). U kunt niet achteraf een virusscanner installeren.

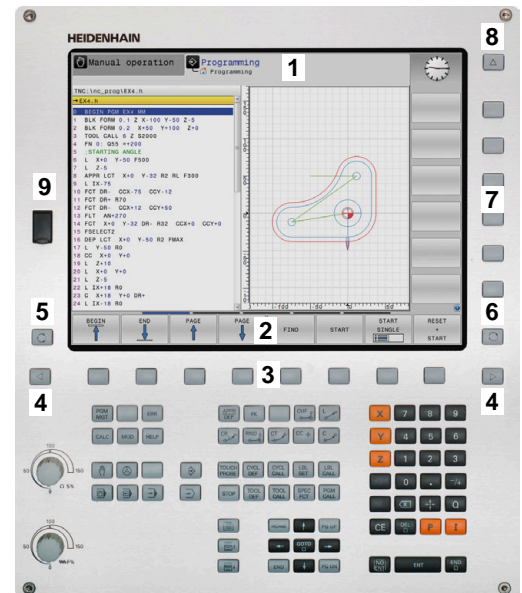
## 3.2 Beeldscherm en bedieningspaneel

### Beeldscherm

De besturing wordt in compacte uitvoering met touchbeeldscherm of in een uitvoering met een apart beeldscherm en bedieningspaneel geleverd. Bij beide varianten is de besturing uitgerust met een 15 inch plat TFT-scherm.

De afbeelding rechts toont de bedieningselementen van het beeldscherm:

- 1 Kopregel  
Bij een besturing die ingeschakeld is, toont het beeldscherm in de kopregel de geselecteerde werkstanden: machinewerkstanden links en programmeerwerkstanden rechts. In het grote veld van de kopregel staat de werkstand waarop het beeldscherm is ingeschakeld: daar verschijnen dialogvragen en meldteksten (uitzondering: wanneer de besturing alleen grafisch weergeeft).
- 2 Softkeys  
In de voetregel toont de besturing verdere functies in een softkeybalk. Deze functies worden d.m.v. de daaronder liggende toetsen geselecteerd. Ter oriëntering tonen streepjes direct boven de softkeybalk het aantal softkeybalken dat met de aan de buitenkant beschikbare softkey-omschakeltoetsen kan worden geselecteerd. De actieve softkeybalk wordt als een blauwe balk weergegeven
- 3 Softkey-keuzetoetsen
- 4 Softkey-omschakeltoetsen
- 5 Vastleggen van de beeldschermindeling
- 6 Beeldscherm-omschakeltoets voor machinewerkstanden, programmeerwerkstanden en derde bureaublad
- 7 Softkey-keuzetoetsen voor softkeys voor machinefabrikanten
- 8 Softkey-omschakeltoetsen voor softkeys van de machinefabrikant
- 9 USB-aansluiting



Wanneer u een TNC 620 met touch-bediening gebruikt, kunt u enkele toetsen door gebaren vervangen.

**Verdere informatie:** "Touchscreen bedienen", Pagina 495

## Beeldschermindeling vastleggen

De gebruiker kiest de beeldschermindeling. Zo kan de besturing bijv. in de werkstand **Programmeren** het NC-programma in het linkervenster tonen, terwijl het rechtervenster tegelijkertijd het programma grafisch weergeeft. Als alternatief kan in het rechter venster ook de onderverdeling van het programma worden getoond of uitsluitend het NC-programma in één groot venster. Welke vensters de besturing kan weergeven, hangt af van de geselecteerde werkstand.

Beeldschermindeling vastleggen:



- ▶ **Beeldscherm-omschakel**-toets indrukken: de softkeybalk toont de mogelijke beeldschermindelingen  
**Verdere informatie:** "Werkstanden", Pagina 62



- ▶ Beeldschermindeling met softkey selecteren

## Bedieningspaneel

De TNC 620 kan met een geïntegreerd bedieningspaneel worden geleverd. Als alternatief is de TNC 620 ook leverbaar in een uitvoering met een apart beeldscherm en extern bedieningspaneel met een alfanumeriek toetsenbord.

- 1 Lettertoetsenbord voor tekstinput, bestandsnamen en DIN/ISO-programmering
  - 2 Bestandsbeheer
  - 3 Calculator
  - 4 MOD-functie
  - 5 HELP-functie
  - 6 Foutmeldingen weergeven
  - 7 Beeldscherm tussen de werkstanden schakelen
  - 8 Programmeerwerkstanden
  - 9 Machinewerkstanden
  - 10 Openen van programmeerdialogen
  - 11 Navigatietoetsen en sprongfunctie **GOTO**
  - 12 Invoer van getallen en askeuze
  - 13 Touchpad of trackball
  - 14 Muisknoppen
  - 15 Machinebedieningspaneel
- Meer informatie:** machinehandboek

De functies van de toetsen worden stuk voor stuk op de eerste uitklapbare bladzijde beschreven.



Wanneer u een TNC 620 met touch-bediening gebruikt, kunt u enkele toetsen door gebaren vervangen.

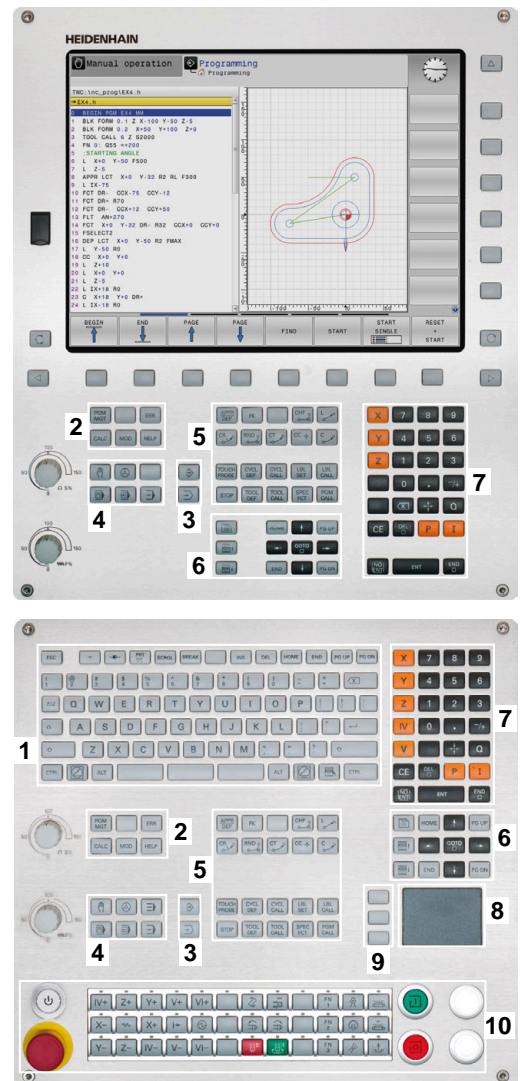
**Verdere informatie:** "Touchscreen bedienen", Pagina 495



Raadpleeg uw machinehandboek!

Sommige machinefabrikanten gebruiken niet het standaardbedieningspaneel van HEIDENHAIN.

Toetsen zoals **NC-start** of **NC-stop** zijn in uw machinehandboek beschreven.



## Reiniging

Schakel de besturing uit voordat u het toetsenbord reinigt.

### AANWIJZING

#### Let op: risico op materiële schade

Verkeerde reinigingsmiddelen en verkeerd gebruik bij de reiniging kan de toetsenbordeenheid of delen daarvan beschadigen.

- ▶ Gebruik alleen toegestane reinigingsmiddelen.
- ▶ Reinigingsmiddel aanbrengen met behulp van een schone, pluisvrije reinigingsdoek

De volgende reinigingsmiddelen zijn toegestaan voor de toetsenbordeenheid:

- Reinigingsmiddel met anionogene tensiden
- Reinigingsmiddel met niet-ionische tensiden

De volgende reinigingsmiddelen zijn verboden voor de toetsenbordeenheid:

- Machinereiniger
- Aceton
- Agressieve oplosmiddelen
- Schuurmiddelen
- Perslucht
- Stoomreiniger



Voorkom vervuiling van het toetsenbord door werkhandschoenen te dragen.

Als de toetsenbordeenheid een trackball bevat, hoeft u deze alleen te reinigen als de functie niet meer werkt.

Maak indien nodig een trackball als volgt schoon:

- ▶ Besturing uitschakelen
- ▶ Uittrekring 100° linksom draaien
- > De afneembare uittrekring beweegt bij het draaien uit het toetsenbord omhoog.
- ▶ Uittrekring verwijderen
- ▶ Kogel verwijderen
- ▶ Verwijder voorzichtig zand, spanen en stof van de schaal



Krassen op de schaal kunnen de functionaliteit verslechteren of het apparaat laten uitvallen.

- ▶ Kleine hoeveelheid reinigingsmiddel aanbrengen op een reinigingsdoek
- ▶ Veeg de schaal voorzichtig schoon met de doek totdat er geen strepen of vlekken zichtbaar zijn



### Vervangen van toetskappen

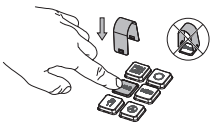
Als u vervanging voor de toetskappen van het toetsenbord nodig hebt, kunt u contact opnemen met HEIDENHAIN of de machinefabrikant.

**Verdere informatie:** "Toetskappen voor toetsenbordeenheden en machinebedieningspanelen", Pagina 537



Het toetsenbord moet compleet zijn voorzien, anders is de beschermingsklasse IP54 niet gegarandeerd.

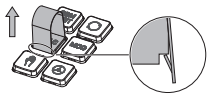
U kunt toetskappen als volgt vervangen:



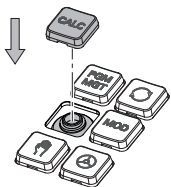
- ▶ Schuif het uittrekgereedschap (ID 1394129-01) over de toetskap tot de grijpers vastklikken



Als u op de toets drukt, kunt u het uittrekgereedschap gemakkelijker plaatsen.



- ▶ Toetskap verwijderen



- ▶ Plaats de toetskap op de afdichting en druk deze vast



De afdichting mag niet beschadigd raken, anders is de beschermingsklasse IP54 niet gegarandeerd.

- ▶ Plaatsing en werking testen

### 3.3 Werkstanden




#### Handbediening en El. handwiel

In de werkstand **Handbediening** kunt u de machine instellen. U kunt de machine-assen handmatig of stap vóór stap positioneren en referentiepunten instellen.

Als optie #8 actief is, kunt u het bewerkingsvlak zwenken.

De werkstand **Elektronisch handwiel** ondersteunt het handmatig verplaatsen van de machine-assen met een elektronisch handwiel HR.




#### Softkeys voor de beeldschermindeling

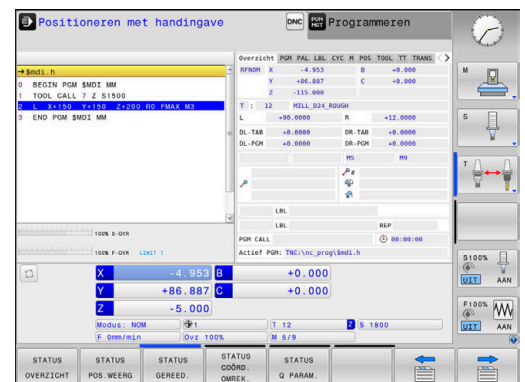
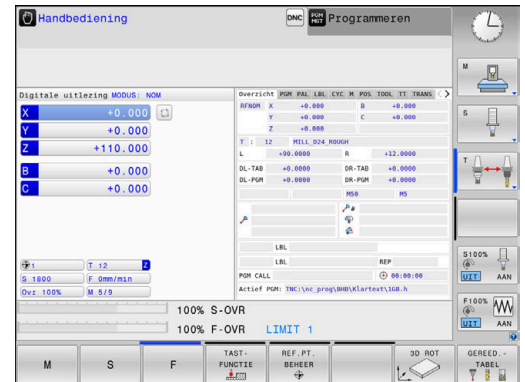
Softkey	Venster
	Posities
	Links: posities, rechts: statusweergave
	Links: posities, rechts: werkstuk (optie #20)

#### Positioneren met handinvoer

In deze werkstand kunnen eenvoudige verplaatsingen geprogrammeerd worden, bijv. voor het vlakfrezen of voorpositioneren.

#### Softkeys voor de beeldschermindeling

Softkey	Venster
	NC-programma
	Links: NC-programma, rechts: statusweergave
	Links: NC-programma, rechts: werkstuk (optie #20)

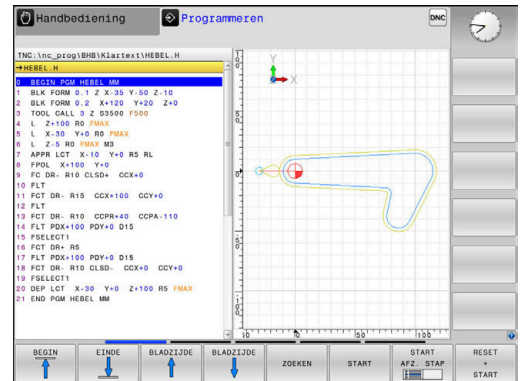


## Programmeren

In deze werkstand maakt u uw NC-programma's. De vrije contourprogrammering, de verschillende cycli en de Q-parameterfuncties bieden uitgebreide ondersteuning en aanvulling bij het programmeren. Desgewenst geeft de programmeerweergave de geprogrammeerde verplaatsingen weer.

### Softkeys voor de beeldschermindeling

Softkey	Venster
PGM	NC-programma
PGM + VERDELING	Links: NC-programma, rechts: programma-onderverdeling
PGM + GRAFISCH	Links: NC-programma, rechts: grafische programmeerweergave

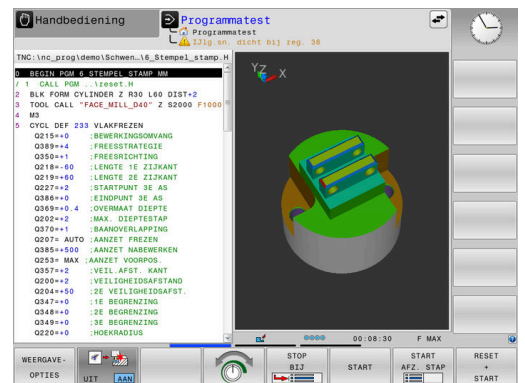


## Programmatest

De besturing simuleert NC-programma's en delen van programma's in de werkstand **Programmatest**, om bijv. geometrische onverenigbaarheden, ontbrekende of foutieve gegevens in het NC-programma en beschadigingen van het werkbereik te ontdekken. De simulatie wordt grafisch met verschillende aanzichten ondersteund. (optie #20)

### Softkeys voor de beeldschermindeling

Softkey	Venster
PGM	NC-programma
PGM + STATUS	Links: NC-programma, rechts: statusweergave
PROGRAMMA + WERKSTUK	Links: NC-programma, rechts: werkstuk (optie #20)
WERKSTUK	Werkstuk (optie #20)








## Automatische programma-afloop en programma-afloop regel voor regel






In de werkstand **Automatische PGM-afloop** voert de besturing een NC-programma uit tot en met het einde van het programma of tot een handmatige resp. geprogrammeerde onderbreking. Na een onderbreking kan de programma-afloop weer worden voortgezet.

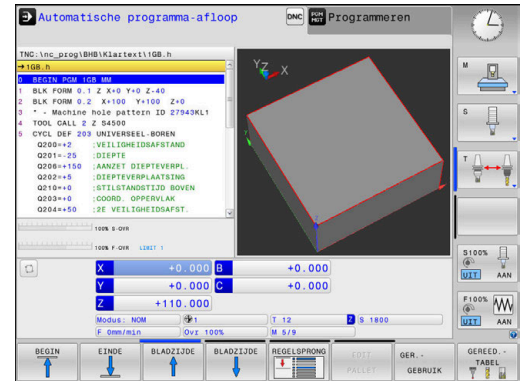
In de werkstand **PGM-afloop regel v.regel** wordt elke NC-regel apart gestart met de toets **NC-start**. Bij puntpatroencycli en **CYCL CALL PAT** stopt de besturing na elk punt. De definitie van het onbewerkte werkstuk wordt als een NC-regel geïnterpreteerd.

### Softkeys voor de beeldschermindeling

Softkey	Venster
	NC-programma
	Links: NC-programma, rechts: onderverdeling
	Links: NC-programma, rechts: statusweergave
	Links: NC-programma, rechts: werkstuk (optie #20)
	Werkstuk (optie #20)

### Softkeys voor de beeldschermindeling bij pallettabellen

Softkey	Venster
	Pallettabel
	Links: NC-programma, rechts: pallettabel
	Links: pallettabel, rechts: statusweergave
	Links: pallettabel, rechts: grafische weergave
	Batch Process Manager



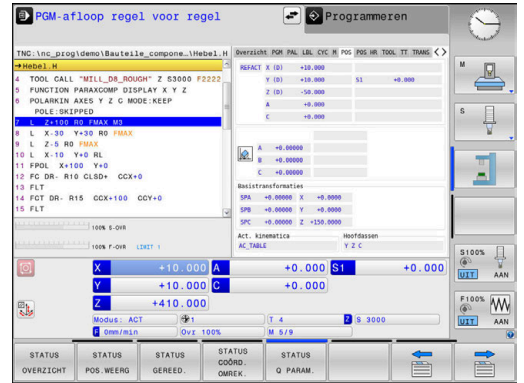
### 3.4 Statusweergaven

#### Algemene statusweergave

De algemene statusweergave onder aan het beeldscherm informeert over de actuele status van de machine. De besturing toont daarbij zowel informatie over assen en posities als technologiewaarden en symbolen van actieve functies.

De besturing toont de status in de werkstanden:

- PGM-afloop regel voor regel
- Automatische programma-afloop
- Positioneren met handingave



**i** Wanneer de beeldschermindeling **GRAFISCH** is geselecteerd, wordt de statusweergave niet getoond.

In de werkstanden **Handbediening** en **Elektronisch handwiel** toont de besturing de statusweergave in het grote venster.

#### As- en positieweergave

**⚙️** Raadpleeg uw machinehandboek!  
De volgorde en het aantal van de aangegeven assen worden door de machinefabrikant vastgelegd.

Symbol	Betekenis
ACT	Modus van de digitale uitlezing, bijv. actuele of nominale coördinaten van de actuele positie <b>Verdere informatie:</b> "Digitale uitlezing selecteren", Pagina 359
XYZ	Machine-assen De geselecteerde as is gekleurd gemarkeerd
m	Hulpassen geeft de besturing weer met kleine letters
X?	As heeft geen referentiepunt
X!	As is niet in veilige modus of wordt gesimuleerd
⚡	As is geklemd
⊕	As kan met het handwiel worden verplaatst

**i** Met machineparameter **CfgPosDisplayPace** (nr. 101000) definieert u de weergavenauwkeurigheid door het aantal decimalen.



### Referentiepunt en technologiewaarden

Symbool	Betekenis
	Nummer en commentaar van het actieve referentiepunt uit de referentiepunttabel Als het referentiepunt handmatig is vastgelegd, geeft de besturing achter het symbool de tekst <b>MAN</b> weer
<b>T</b>	Nummer v.h. actieve gereedschap
<b>S</b>	Toerental S
<b>F</b>	Aanzet F De weergave van de aanzet in inch komt overeen met een tiende van de effectieve waarde. Wanneer een aanzetbegrenzing actief is, toont de besturing een uitroepteken achter de aanzetwaarde. <b>Verdere informatie:</b> "Aanzetbegrenzing F MAX", Pagina 193
<b>M</b>	Actieve M-functies
	Spil wordt vanuit een cyclus opgedragen, bijv. tijdens het schroefdraad tappen

### Symbolen actieve functies

Symbool	Betekenis
	Gereedschapsradiuscorrectie <b>RL</b> is actief Tijdens de functie <b>REGEL SPRONG</b> wordt het symbool transparant weergegeven
	Gereedschapsradiuscorrectie <b>RR</b> is actief Tijdens de functie <b>REGEL SPRONG</b> wordt het symbool transparant weergegeven
	Gereedschapsradiuscorrectie <b>R+</b> is actief Tijdens de functie <b>REGEL SPRONG</b> wordt het symbool transparant weergegeven
	Gereedschapsradiuscorrectie <b>R-</b> is actief Tijdens de functie <b>REGEL SPRONG</b> wordt het symbool transparant weergegeven
	3D-gereedschapscorrectie is actief Tijdens de functie <b>REGEL SPRONG</b> wordt het symbool transparant weergegeven
	In het actieve referentiepunt is een basisrotatie actief
	Assen worden, rekening houdend met de basisrotatie, verplaatst
	In het actieve referentiepunt is een 3D-basisrotatie actief

Symbol	Betekenis
	Assen worden, rekening houdend met het actieve 3D-ROOD-menu, verplaatst
	Assen worden gespiegeld verplaatst
<b>TCPM</b>	De functie <b>M128</b> of <b>FUNCTION TCPM</b> is actief
	De functie Verplaatsen in gereedschapsrichting is actief
	Geen NC-programma geselecteerd, NC-programma opnieuw geselecteerd, NC-programma door interne stop afgebroken of NC-programma beëindigd  In deze toestand beschikt de besturing niet over modaal werkende programma-informatie (zogenaamde contextreferentie), waardoor alle handelingen mogelijk zijn, bijv. cursorbewegingen of het wijzigen van Q-parameters.
	NC-programma is gestart, de afwerking is actief In deze toestand staat de besturing om veiligheidsredenen geen handelingen toe.
	NC-programma is gestopt, bijv. in de werkstand <b>Automatische programma-afloop</b> na indrukken van de toets <b>NC-stop</b> In deze toestand staat de besturing om veiligheidsredenen geen handelingen toe.
	NC-programma is onderbroken, bijv. in de werkstand <b>Positioneren met handingave</b> na foutloze afwerking van een NC-regel  In deze toestand maakt de besturing verschillende handelingen mogelijk, bijv. cursorbewegingen of het wijzigen van Q-parameters. Door deze handelingen verliest de besturing eventueel de modaal werkende programma-informatie (zogenaamde contextreferentie). Het verlies van de contextreferentie leidt onder meer tot ongewenste gereedschapsposities!  <b>Verdere informatie:</b> "Werkstand Positioneren met handingave", Pagina 310 en "Programmagestuurde onderbrekingen", Pagina 286
	NC-programma wordt afgebroken of beëindigd
<b>ACC</b>	De functie Actieve chatter-onderdrukking ACC is actief
	De functie pulserend toerental is actief
	De actieve lineaire hoofdassen komen niet overeen met X, Y en Z, omdat de functie <b>PARAX-MODE</b> of <b>POLARKIN</b> actief is.

Symbool	Betekenis
	<p><b>i</b> Een actief <b>PARAXMODE</b>- of <b>POLARKIN</b>-symbool verhult het <b>PARAXCOMP-DISPLAY</b>-symbool.</p>
De functie <b>PARAXCOMP DISPLAY</b> is actief	
	<p><b>i</b> Een actief <b>PARAXMODE</b>- of <b>POLARKIN</b>-symbool verhult het <b>PARAXCOMP MOVE</b>-symbool.</p>
De functie <b>PARAXCOMP MOVE</b> is actief	
<p><b>i</b> U kunt de volgorde van pictogrammen met de optionele machineparameter <b>iconPrioList</b> (nr. 100813) wijzigen. Alleen het pictogram voor STIB (besturing in bedrijf) is altijd zichtbaar en kan niet worden geconfigureerd.</p>	



## Additionele statusweergaven

De additionele statusweergaven geven gedetailleerde informatie over de programma-afloop. Ze kunnen in alle werkstanden opgeroepen worden, m.u.v. de werkstand **Programmeren**. In de werkstand **Programmatest** is nu uitsluitend beperkte statusweergave beschikbaar.

### Additionele statusweergave inschakelen



- ▶ Softkeybalk voor de beeldschermindeling oproepen

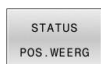


- ▶ Beeldschermweergave met additionele statusweergave selecteren
- ▶ De besturing geeft in de rechter beeldschermhelft het statusscherm **Overzicht** aan.

### Additionele statusweergaven selecteren



- ▶ Softkeybalk omschakelen totdat de **STATUS**-softkeys verschijnen



- ▶ Additionele statusweergave direct met softkey selecteren, bijvoorbeeld posities en coördinaten, of



- ▶ gewenst aanzicht met omschakel-softkeys selecteren

De hierna beschreven statusweergaven selecteert u als volgt:

- rechtstreeks via de desbetreffende softkey
- via de omschakel-softkeys
- of met de toets **Volgend tabblad**



Houd er rekening mee dat bepaalde hieronder beschreven statusinformatie alleen beschikbaar is wanneer de bijbehorende software-optie op uw besturing is vrijgegeven.

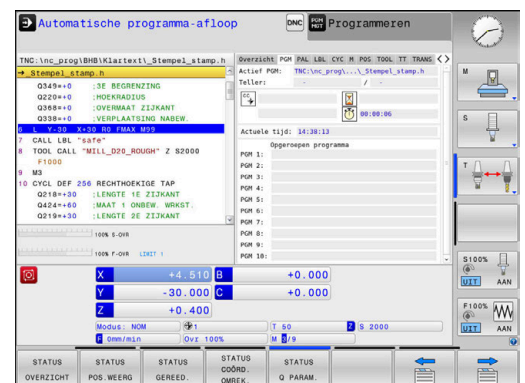
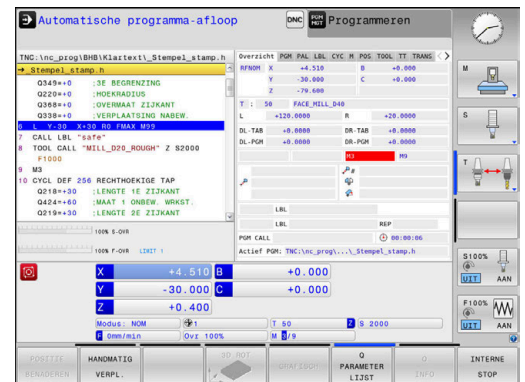
## Overzicht

Het statusscherm **Overzicht** toont de besturing nadat deze is ingeschakeld wanneer u de beeldschermindeling **PGM + STATUS** (of **POSITIE + STATUS**) hebt geselecteerd. Samengevat is de belangrijkste statusinformatie in het overzichtsscherm opgenomen. Deze informatie treft u ook op meerdere plaatsen in de desbetreffende detailschermen aan.

Softkey	Betekenis
STATUS OVERZICHT	Digitale uitlezing Mogelijke aanvullende informatie achter de asaanduidingen: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>(D)</b> bij actieve functie <b>PARAXMODE DISPLAY</b></li> <li>■ <b>(M)</b> bij actieve functie <b>PARAXMODE MOVE</b></li> </ul>
	Spilpositie
	Afhankelijk van de machineparameter <b>spindelDisplay</b> (nr. 100807)
	Gereedschapsinformatie
	Actieve M-functies
	Actieve coördinatentransformaties
	Actief subprogramma
	Actieve herhaling van programmadelen
	Naam en pad van het opgeroepen NC-programma
	Actuele bewerkingstijd
	Naam en pad van het actieve hoofdprogramma

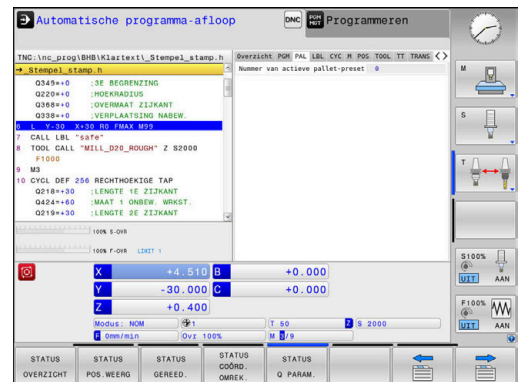
## Algemene programma-informatie (tab PGM)

Softkey	Betekenis
Geen directe keuze mogelijk	Naam en pad van het actieve hoofdprogramma
	Teller Act. wrd. / nominale waarde
	Cirkelmiddelpunt CC (pool)
	Teller voor de stilstandtijd
	Actuele bewerkingstijd
	Actuele tijd
	Opgeroepen NC-programma's



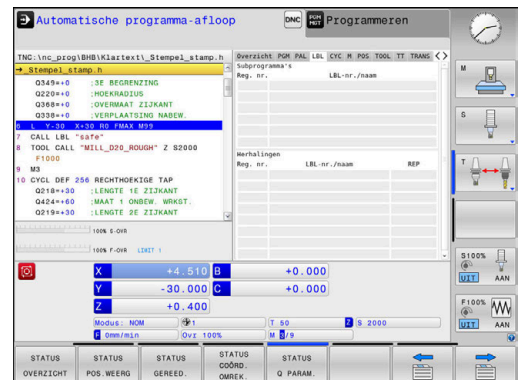
### Palletinformatie (tab PAL)

Softkey	Betekenis
Geen directe keuze mogelijk	Nummer van het actieve palletreferentiepunt



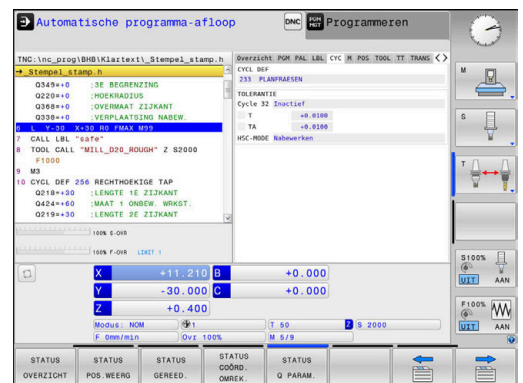
### Herhaling van programmadelen en subprogramma's (tab LBL)

Softkey	Betekenis
Geen directe keuze mogelijk	Actieve herhalingen van programmadelen met regelnummer, labelnummer en aantal geprogrammeerde/nog uit te voeren herhalingen
	Actieve subprogramma's met regelnummer waarin het subprogramma is opgeroepen en het labelnummer dat is opgeroepen



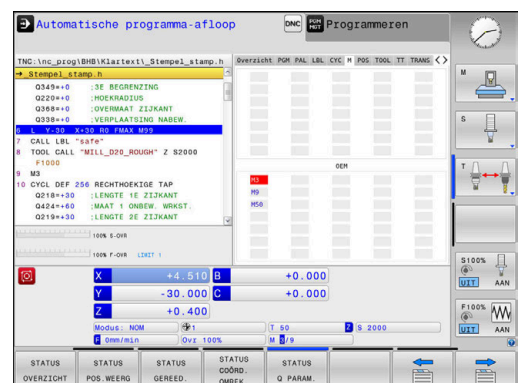
### Informatie over standaardcyclus (tab CYC)

Softkey	Betekenis
Geen directe keuze mogelijk	Actieve bewerkingscyclus
	Actieve baan- en hoektolerantie
	Afhankelijk van welke baan- en hoektolerantie actief zijn, ziet u de volgende waarden:
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Waarden van de cyclus <b>32 TOLERANTIE</b></li> <li>■ Waarden van de machinefabrikant</li> </ul>



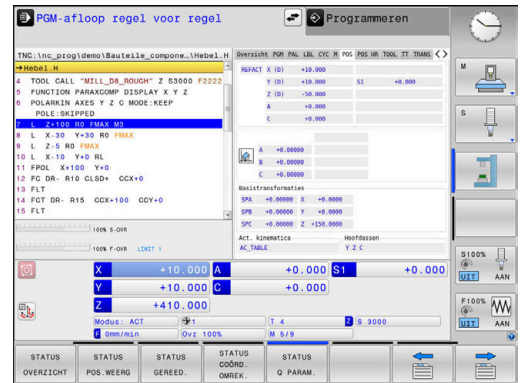
### Actieve additionele M-functies (tab M)

Softkey	Betekenis
Geen directe keuze mogelijk	Lijst met actieve M-functies met gedefinieerde betekenis
	Lijst met actieve M-functies die door uw machinefabrikant worden aangepast



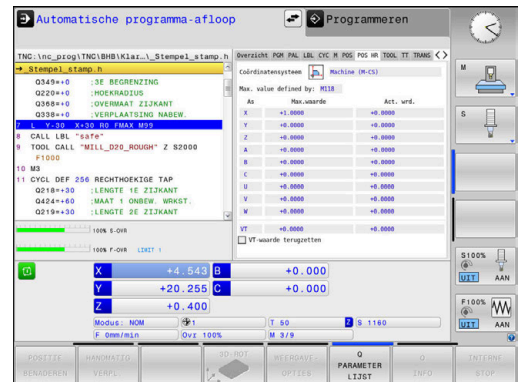
**Posities en coördinaten (tab POS)**

Softkey	Betekenis
STATUS POS. WEERG	Soort digitale positie-uitlezing, bijv. actuele positie
	Asposities
	Spilpositie
	Afhankelijk van de machineparameter <b>spindelDisplay</b> (nr. 100807)
	Zwenkhoek voor het bewerkingsvlak
	Hoek van de basistransformaties
	Actieve kinematica
	<b>Hoofdassen</b> , indien verschillend van de standaard <b>XYZ</b> gedefinieerd met behulp van de functie <b>PARAXMODE</b> of <b>POLARKIN</b>



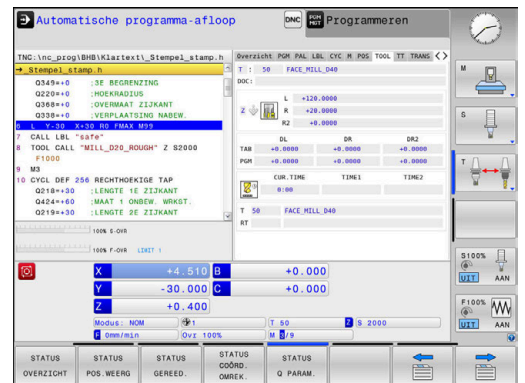
**Globale programma-instellingen (tabblad POS HR)**

Softkey	Betekenis
Geen directe keuze mogelijk	Actuele waarden van de <b>Handwiel-override</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Actief coördinatensysteem                     <ul style="list-style-type: none"> <li>Bij <b>M118</b> altijd het machinecoördinatensysteem</li> </ul> </li> <li>Max.w. gedefinieerd door <b>M118</b></li> <li>De desbetreffende Max.w. en Act. wrd. van de geselecteerde assen</li> <li>Status van de functie <b>VT-waarde terugzetten</b></li> </ul>



**Informatie over de gereedschappen (tab TOOL)**

Softkey	Betekenis
STATUS GEREED.	Weergave v.h. actieve gereedschap: <ul style="list-style-type: none"> <li>Weergave T: gereedschapsnummer en -naam</li> <li>Weergave RT: nummer en naam van een zustergereedschap</li> </ul>
	Gereedschapsas
	Gereedschapslengte en - radii
	Overmaten (deltawaarden) vanuit de gereedschapstabel (TAB) en de <b>TOOL CALL</b> (PGM)
	Standtijd, maximale standtijd (TIME 1) en maximale standtijd bij <b>TOOL CALL</b> (TIME 2)
	Weergave geprogrammeerd gereedschap en zustergereedschap



## Gereedschapsmeting (tab TT)



De besturing toont de tab alleen dan wanneer deze functie op uw machine actief is.

## Softkey

## Betekenis

Geen directe keuze mogelijk

Actief gereedschap

Minimale kantelhoek (MIN) van het gereedschapstastsysteem

Maximale kantelhoek (MAX) van het gereedschapstastsysteem

Kantelhoektolerantie (DYN)

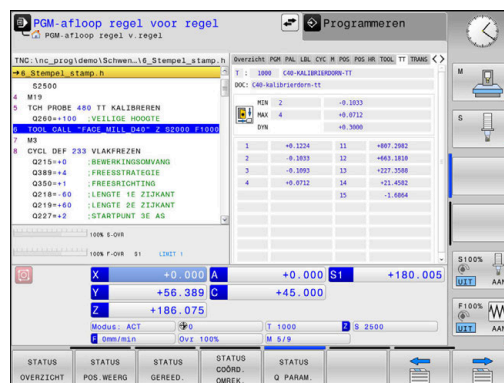
Meetresultaten van de cyclus:

## Veld    Betekenis

1	Kantelhoek van de positieve X-richting
2	Kantelhoek van de positieve Y-richting
3	Kantelhoek van de negatieve X-richting
4	Kantelhoek van de negatieve Y-richting
11	X-positie van het gereedschapstastsysteem in het machinecoördinatensysteem (M-CS)
12	Y-positie van het gereedschapstastsysteem in het machinecoördinatensysteem (M-CS)
13	Z-positie van het gereedschapstastsysteem in het machinecoördinatensysteem (M-CS)
14	Diameter of kantlengte van het tastelement
15	Verdraaiingshoek



De machinefabrikant definieert de kantelhoektolerantie in de optionele machineparameter **tippingTolerance** (nr. 114319). Alleen wanneer een tolerantie is gedefinieerd, bepaalt de besturing de kantelhoek automatisch.



## Coördinatenomrekeningen (tab TRANS)

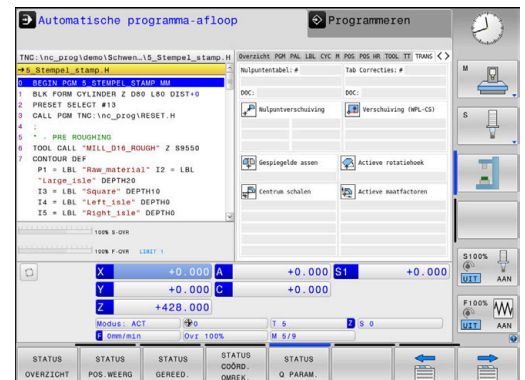
Softkey	Betekenis
STATUS COÖRD. OMREK.	Actieve transformaties
	Naam van de actieve nulpunttabel, actief nulpuntnummer (#), commentaar uit de actieve regel van het actieve nulpuntnummer (DOC) uit cyclus 7
	Actieve nulpuntverschuiving (cyclus 7); de besturing geeft een actieve nulpuntverschuiving weer van maximaal 8 assen
	Naam van de actieve correctietabel, actief tabelnummer (#), commentaar uit de actieve regel van het actieve tabelnummer (DOC)
	Actieve verschuiving in het bewerkingsvlak-coördinatensysteem <b>WPL-CS</b>
	Gespiegelde assen (cyclus 8)
	Actieve rotatiehoek (cyclus 10)
	Actieve maatfactor (cyclus 11) / Maatfactoren (cyclus 26); de besturing toont een actieve maatfactor in maximaal 6 assen.
	Middelpunt van de centrische strekking



Met de machineparameter **CfgDisplayCoordSys** (nr. 127501) definieert de machinefabrikant in welk coördinatensysteem de statusweergave een actieve nulpuntverschuiving weergeeft.

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren**

**Zie voor meer informatie:** Gebruikershandboek Klaartekst- en DIN/ISO-programmering



## Q-parameters weergeven (tab QPARA)

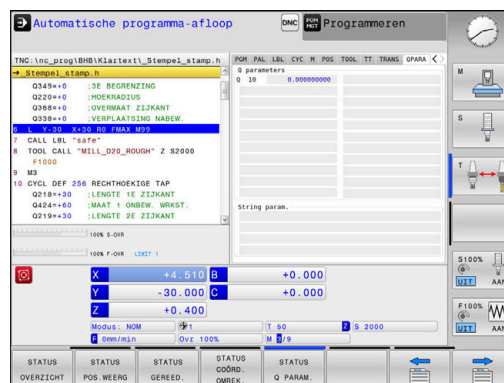
Softkey	Betekenis
STATUS Q PARAM.	Weergave van de actuele waarden van de gedefinieerde Q-parameters
	Weergave van de tekenreeksen van de gedefinieerde stringparameters



Druk op de softkey **Q PARAMETER LIJST**. De besturing opent een apart venster. Definieer voor elk parametertype (Q, QL, QR, QS) de parameternummers die u wilt controleren. Afzonderlijke Q-parameters scheidt u met een komma, opeenvolgende Q-parameters verbindt u met een streepje, bijvoorbeeld 1,3,200-208. Het invoerbereik per parametertype bedraagt 132 tekens.

De weergave in tabblad **QPARA** bevat altijd acht decimalen. Het resultaat van **Q1 = COS 89.999** toont de besturing bijvoorbeeld als 0.00001745. Zeer grote of zeer kleine waarden toont de besturing in de exponentiële notatie. Het resultaat van **Q1 = COS 89.999 \* 0.001** toont de besturing als +1.74532925e-08, waarbij e-08 met de factor  $10^{-8}$  overeenkomt.

De weergave van QS-parameters beperkt zich uitsluitend tot de eerste 30 tekens. Hierdoor is mogelijk niet de volledige inhoud zichtbaar.





## Bewaking geconfigureerde machinecomponenten (tabblad MON en MON Detail, optie #155)



De besturing toont de tab alleen dan wanneer de softwareoptie op uw machine vrijgeschakeld is.

De machinefabrikant kan max. 20 componenten definiëren die de besturing met behulp van de componentenbewaking bewaakt.

De machinefabrikant configureert verschillende componentspecifieke automatische reacties die optreden wanneer overbelasting wordt vastgesteld, bijvoorbeeld onderbreking van de actuele afwerking.

### Tabblad MON

Softkey	Betekenis
Geen directe keuze mogelijk	<b>MON-status</b> Actief, zodra er ten minste één monitor door de machinefabrikant is gedefinieerd
	<b>Bewakingen:</b> Alle monitors (bewaakte componenten) met gedefinieerde naam en gekleurde statusweergave <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Groen: component in gedefinieerd veilig gebied</li> <li>■ Geel: component in de waarschuwingszone</li> <li>■ Rood: component is overbelast</li> </ul>

#### Diagram:

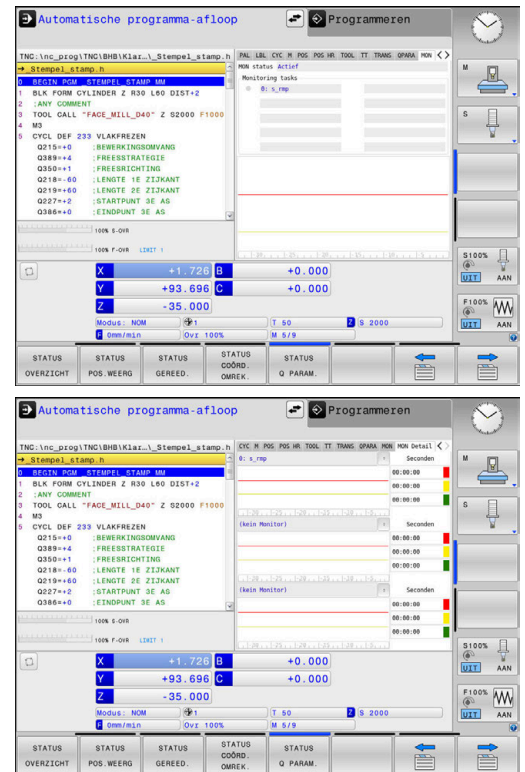
Gecombineerde weergave van alle monitoren

- De rode lijn toont de door de machinefabrikant gedefinieerde foutlimiet
- De gele lijn geeft de door de fabrikant van de machine gedefinieerde waarschuwingslimiet aan
- De zwarte lijn volgt de toestand van de zwaarst belaste component
  - Boven de rode lijn, zodra ten minste één monitoring de overbelastingszone bereikt
  - Boven de groene lijn, zodra minstens één monitoring de waarschuwingszone bereikt

#### Diagramzones:

- Gebied boven de rode lijn: overbelastingszone
- Gebied tussen de rode en groene lijnen: waarschuwingszone
- Gebied onder de groene lijn: zone van het gedefinieerde veilige gebied

Uw machinefabrikant kan als alternatief alleen waarschuwings- of alleen foutgrenzen definiëren. Wanneer er geen grenzen zijn vastgelegd, vervalt de desbetreffende rode of gele lijn.





## Tabblad MON Detail

Softkey	Betekenis
Geen directe keuze mogelijk	<p>Drie identieke gebieden voor gedetailleerde weergave van maximaal drie vrij selecteerbare bewakingen.</p> <p>De selectie verloopt via de keuzemenu's boven de diagrammen. Na selectie bevat het display de gedefinieerde naam en een index (volgorde van de definitie).</p> <p>Diagram:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Afzonderlijke weergave van de geselecteerde bewakingstaak</li> <li>■ De rode lijn toont de door de machinefabrikant gedefinieerde foutlimiet</li> <li>■ De gele lijn geeft de door de fabrikant van de machine gedefinieerde waarschuwinglimiet aan</li> <li>■ Zwarte lijn komt overeen met de actuele belastingstoestand</li> </ul> <p>Uw machinefabrikant kan als alternatief alleen waarschuwings- of alleen foutgrenzen definiëren. Wanneer er geen grenzen zijn vastgelegd, vervalt de desbetreffende rode of gele lijn.</p> <p><b>Seconden:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Afzonderlijke weergave van de belastingsduur</li> <li>■ Rood: duur in de overbelastingszone</li> <li>■ Geel: duur in de waarschuwingszone</li> <li>■ Groen: duur in het gedefinieerde veilige bereik</li> </ul>



**Component Monitoring** (optie #155) biedt de besturing u een automatische bewaking van geconfigureerde machinecomponenten.

Als de configuratie correct is, ontvangt u waarschuwingen bij dreigende overbelasting en foutmeldingen als gevolg van een gedetecteerde overbelasting. Als u tijdig op deze berichten reageert met passende tegenmaatregelen, beschermt u de machinecomponenten tegen beschadiging.

Als de configuratie onjuist is, bemoeilijken onterechte foutmeldingen verdere werkzaamheden of blokkeren deze zelfs. Voor dit geval kunt u met behulp van de machineparameter **CfgMonUser** (nr. 129400) o.a. invloed op de geconfigureerde overbelastingsreacties uitoefenen.

**Verdere informatie:** "Lijst met gebruikersparameters", Pagina 514

## 3.5 Bestandsbeheer

### Bestanden

Bestanden in de besturing	Type
<b>NC-programma's</b>	
in HEIDENHAIN-formaat	.H
in DIN/ISO-formaat	.I
<b>Compatibele NC-programma's</b>	
HEIDENHAIN-unitprogramma's	.HU
HEIDENHAIN-contourprogramma's	.HC
<b>Tabellen voor</b>	
Gereedschappen	.T
Gereedschapswisselaars	.TCH
Nulpunten	.D
Punten	.PNT
Referentiepunten	.PR
Tastsystemen	.TP
Back-upbestanden	.BAK
Afhankelijke gegevens (bijv. structureringspunten)	.DEP
Vrij definieerbare tabellen	.P
Pallets	
<b>Teksten als</b>	
ASCII-bestanden	.A
Tekstbestanden	.TXT
HTML-bestanden, bijv. resultaatprotocollen van de tastcycli	.HTML
Helpbestanden	.CHM
<b>CAD-gegevens als</b>	
ASCII-bestanden	.DXF
	.IGES
	.STEP

Als een NC-programma in de besturing ingevoerd wordt, moet dit eerst een naam krijgen. De besturing slaat het NC-programma in het interne geheugen op als een bestand met dezelfde naam. De besturing slaat teksten en tabellen ook in de vorm van bestanden op.

Om de bestanden snel te kunnen vinden en beheren, beschikt de besturing over een speciaal venster voor bestandsbeheer. Hier kunnen de verschillende bestanden worden opgeroepen, gekopieerd, hernoemd en gewist.

U kunt met de besturing bestanden tot een totale maximale grootte van **2 GByte** beheren en opslaan.



Afhankelijk van de instelling, genereert de besturing na het bewerken en opslaan van NC-programma's back-upbestanden met de bestandsextensie \*.bak. Dit vermindert de beschikbare geheugenruimte.

### Namen van bestanden

Bij NC-programma's, tabellen en teksten zet de besturing achter de bestandsnaam nog een extensie. Deze extensie wordt van de bestandsnaam gescheiden door een punt. Deze extensie geeft het bestandstype aan.

Bestandsnaam	Bestandstype
PROG20	.H

Bestands-, stations- en directorynamen op de besturing moeten aan de volgende norm voldoen: De Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard).

De volgende tekens zijn toegestaan:

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 \_ -

De volgende tekens hebben een speciale betekenis:

Teken	Betekenis
.	Bij de laatste punt van een bestandsnaam wordt de extensie afgebroken
\ en /	Voor de directorystructuur
:	Stationsaanduidingen worden van de directory gescheiden

Alle andere tekens niet gebruiken, zodat bijv. problemen bij de gegevensoverdracht worden voorkomen.



De namen van tabellen en tabelkolommen moeten met een letter beginnen en mogen geen rekenkundig teken, bijv. + bevatten. Deze tekens kunnen op basis van SQL-commando's bij het inlezen of uitlezen van gegevens tot problemen leiden.



De maximaal toegestane padlengte is 255 tekens. Tot de padlengte behoren de aanduidingen van het station, van de directory en het bestand inclusief de extensie.

**Verdere informatie:** "Paden", Pagina 80

## Extern gemaakte bestanden op de besturing weergeven

Op de besturing is een aantal extra tools geïnstalleerd waarmee u de in de onderstaande tabel vermelde bestanden kunt laten weergeven en deels ook kunt bewerken.

Bestandstypen	Type
PDF-bestanden	pdf
Excel-tabellen	xls
	csv
Internetbestanden	html
Tekstbestanden	txt
	ini
Grafische bestanden	bmp
	gif
	jpg
	png

**Verdere informatie:** "Extra tools voor het beheer van externe bestandstypen", Pagina 92

## Directory's

Omdat er in het interne geheugen zeer veel NC-programma's en bestanden opgeslagen kunnen worden, is het overzichtelijker wanneer de afzonderlijke bestanden onderverdeeld worden in directory's (mappen). In deze directory's kunnen weer onderliggende directory's worden gemaakt, de zogenoemde subdirectory's. Met de toets **-/+** of de **ENT**-toets kunt u subdirectory's weergeven of verbergen.

## Paden

Een pad geeft het station en alle directory's resp. subdirectory's weer waarin een bestand is opgeslagen. De afzonderlijke gegevens worden door een \ gescheiden.



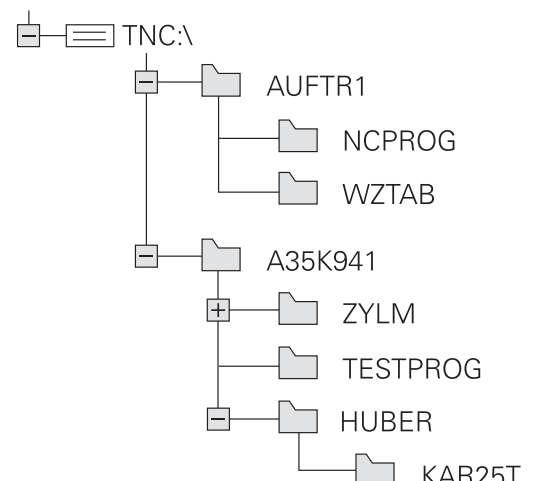
De maximaal toegestane padlengte is 255 tekens. Tot de padlengte behoren de aanduidingen van het station, van de directory en het bestand inclusief de extensie.

## Voorbeeld

Op het station **TNC** is de directory **AUFTR1** aangemaakt. Vervolgens werd in de directory **AUFTR1** nog de subdirectory **NCPROG** gemaakt en daar werd het NC-programma **PROG1.H** naartoe gekopieerd. Het NC-programma heeft dus het pad:

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

Rechts wordt een voorbeeld gegeven van een directory-overzicht met verschillende paden.



### Bestandsbeheer oproepen

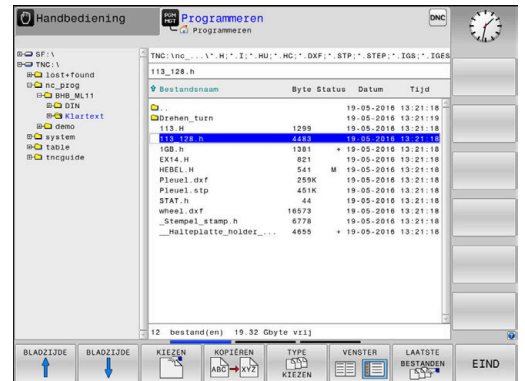
PGM MGT

- ▶ Toets **PGM MGT** indrukken
- De besturing toont het venster voor bestandsbeheer (de afbeelding toont de basisinstelling. Wanneer de besturing een andere beeldschermindeling weergeeft, druk dan op de softkey **VENSTER**).

**i** Wanneer u een NC-programma met de toets **END** verlaat, opent de besturing het bestandsbeheer. De cursor staat in het zojuist gesloten NC-programma.

Wanneer u de toets **END** opnieuw indrukt, opent de besturing het oorspronkelijke NC-programma met de cursor op de laatst geselecteerde regel. Dit gedrag kan bij grote bestanden tot een tijdsvertraging leiden.

Wanneer u de toets **ENT** indrukt, opent de besturing een NC-programma altijd met de cursor op regel 0.




Het linker, smalle venster toont de beschikbare stations en directory's. Stations duiden de apparaten aan waarmee gegevens opgeslagen worden of waarmee overdracht van gegevens geschiedt. Eén station is het interne geheugen van de besturing. Andere stations zijn de interfaces (RS232, Ethernet), waarop bijv. een pc aangesloten kan worden. Een directory wordt altijd door een mapsymbool (links) en de naam van de directory (rechts) aangeduid. Subdirectory's zijn naar rechts ingesprongen. Als er subdirectory's zijn, kunt u deze met de toets **-/+** weergeven of verbergen.

Als de directorystructuur langer is dan het beeldscherm, kunt u met de schuifbalk of een aangesloten muis navigeren.

In het rechter, brede venster worden alle bestanden getoond die in de gekozen directory zijn opgeslagen. Van elk bestand wordt uitgebreidere informatie getoond, die in onderstaande tabel wordt beschreven.

Weergave	Betekenis
<b>Bestandsnaam</b>	Bestandsnaam en bestandstype
<b>Byte</b>	Bestandsgrootte in byte
<b>Status</b>	Eigenschappen bestand:
E	Bestand is in de werkstand <b>Programmeren</b> geselecteerd
S	Bestand is in de werkstand <b>Programmatest</b> geselecteerd
M	Bestand is in een werkstand Programma-afloop geselecteerd
+	Bestand heeft niet-getoonde afhankelijke bestanden met de extensie DEP, bijv. bij gebruik van de gereedschapsgebruiktest
	Bestand is tegen wissen en wijzigen beveiligd

Weergave	Betekenis
	Bestand is tegen wissen en wijzigen beveiligd, omdat het momenteel wordt uitgevoerd
<b>Datum</b>	Datum waarop het bestand de laatste keer is gewijzigd
<b>Tijd</b>	Tijd waarop het bestand de laatste keer is gewijzigd



Voor het tonen van de afhankelijke bestanden stelt u de machineparameter **dependentFiles** (nr. 122101) in op **MANUAL**.

## Additionele functies

### Bestand beveiligen en bestandsbeveiliging opheffen

- ▶ Cursor verplaatsen naar het te beveiligen bestand



- ▶ Additionele functies kiezen:  
softkey **EXTRA FUNCTIES** indrukken



- ▶ Bestandsbeveiliging opheffen:  
softkey **BESCHERM.** indrukken



- ▶ Het bestand wordt gemarkeerd als beveiligd.



- ▶ Bestandsbeveiliging opheffen:  
softkey **ONBESCH.** indrukken

### Editor selecteren

- ▶ Cursor verplaatsen naar het te openen bestand



- ▶ Additionele functies kiezen:  
softkey **EXTRA FUNCTIES** indrukken



- ▶ Editor selecteren:  
softkey **EDITOR SELECT.** Indrukken
- ▶ Gewenste editor markeren
  - **TEKSTEDITOR** voor tekstbestanden, bijv. **.A** of **.TXT**
  - **PROGRAMMA-EDITOR** voor NC-programma's **.H** en **.I**
  - **TABEDITOR** voor tabellen, bijv. **.TAB** of **.T**
  - **BPM-EDITOR** voor pallettabellen **.P**
- ▶ softkey **OK** indrukken

### USB-apparaat aansluiten en verwijderen

Aangesloten USB-apparaten met ondersteund bestandssysteem herkent de besturing automatisch.

Om een USB-apparaat te verwijderen, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Cursor naar het linkervenster verplaatsen
- ▶ Op de softkey **EXTRA FUNCTIES** drukken



- ▶ USB-apparaat verwijderen

**Verdere informatie:** "USB-apparaten op de besturing", Pagina 87

### UITGEBR. TOEGANGS- RECHTEN

De functie **UITGEBR. TOEGANGS- RECHTEN** kan alleen in combinatie met het gebruikersbeheer worden gebruikt en vereist de directory **public**.

**Verdere informatie:** "Directory public", Pagina 480

Bij de eerste activering van Gebruikersbeheer wordt de directory **Public** onder het station **TNC:** gekoppeld.



U kunt alleen in directory **public** toegangsrechten voor bestanden vastleggen.

Bij alle bestanden die op het station **TNC:** en niet in de directory **public** staan, wordt de gebruiker automatisch **user** als eigenaar toegewezen.

**Verdere informatie:** "Directory public", Pagina 480

### Verborgen bestanden weergeven

De besturing verbergt systeembestanden, bestanden en mappen met een punt aan het begin van de naam.

#### AANWIJZING

##### Let op: gegevensverlies mogelijk!

Het besturingssysteem van de besturing maakt gebruik van bepaalde verborgen mappen en bestanden. Deze mappen en bestanden zijn standaard verborgen. Bij manipulatie van de systeemgegevens binnen de verborgen mappen kan de software van de besturing beschadigd raken. Wanneer u voor eigen gebruik bestanden in deze map opslaat, ontstaan daardoor ongeldige paden.

- ▶ Houd verborgen mappen en bestanden altijd verborgen
- ▶ Verborgen mappen en bestanden niet gebruiken voor gegevensopslag

Indien nodig, kunt u de verborgen bestanden en mappen tijdelijk weergeven, bijv. bij onbedoeld verzenden van een bestand met een punt aan het begin van de naam.

U kunt verborgen bestanden en mappen als volgt zichtbaar maken:



- ▶ Softkey **EXTRA FUNCTIES** indrukken



- ▶ Softkey **VERBORGEN BESTANDEN WEERGEVEN** indrukken
- ▶ De besturing toont de verborgen bestanden en mappen.



## Stations, directory's en bestanden selecteren



- ▶ Bestandsbeheer oproepen door toets **PGM MGT** in te drukken

Navigeer met een aangesloten muis of druk op de pijltoetsen of de softkeys om de cursor naar de gewenste positie op het beeldscherm te verplaatsen:



- ▶ Verplaatst de cursor van het rechter- naar het linkervenster en omgekeerd



- ▶ Verplaatst de cursor in een venster omhoog en omlaag



- ▶ Verplaatst de cursor in een venster per pagina omhoog en omlaag



### Stap 1: station selecteren

- ▶ Station in het linkervenster markeren



- ▶ Station selecteren: softkey **KIEZEN** indrukken, of



- ▶ **ENT**-toets indrukken

### Stap 2: Directory selecteren

- ▶ Directory in het linkervenster markeren
- > Het rechtervenster toont automatisch alle bestanden van de gemarkeerde (oplichtende) directory.

**Stap 3:** Bestand selecteren

- ▶ Softkey **TYPE KIEZEN** indrukken



- ▶ Softkey **ALLE TON.** indrukken
- ▶ Bestand in het rechtervenster markeren



- ▶ Softkey **KIEZEN** indrukken, of



- ▶ **ENT**-toets indrukken
- ▶ De besturing activeert het geselecteerde bestand in de werkstand van waaruit Bestandsbeheer is opgeroepen.



Wanneer u in bestandsbeheer de beginletter van het gezochte bestand invoert, springt de cursor automatisch naar het eerste NC-programma met de desbetreffende letter.

**Weergave filteren**

U kunt de weergegeven bestanden als volgt filteren:



- ▶ Softkey **TYPE KIEZEN** indrukken



- ▶ Softkey van het gewenste bestandstype indrukken

Alternatief:



- ▶ Softkey **ALLE TON.** indrukken
- ▶ De besturing toont alle bestanden van de map.

Alternatief:



- ▶ Wildcards gebruiken, bijv. **4\*.H**
- ▶ De besturing toont alle bestanden met bestandstype .h, die met 4 beginnen.

Alternatief:



- ▶ Extensies invoeren, bijv. **\*.H;\*.D**
- ▶ De besturing toont alle bestanden met bestandstype .h en .d.

Het ingestelde weergavefilter blijft ook bij het opnieuw starten van de besturing opgeslagen.

## Eén van de laatst geselecteerde bestanden selecteren



- ▶ Bestandsbeheer oproepen: toets **PGM MGT** indrukken

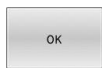


- ▶ De tien laatst gekozen bestanden tonen: softkey **LAATSTE BESTANDEN** indrukken

Druk op de pijltoetsen om de cursor naar het bestand te verplaatsen dat u wilt selecteren:



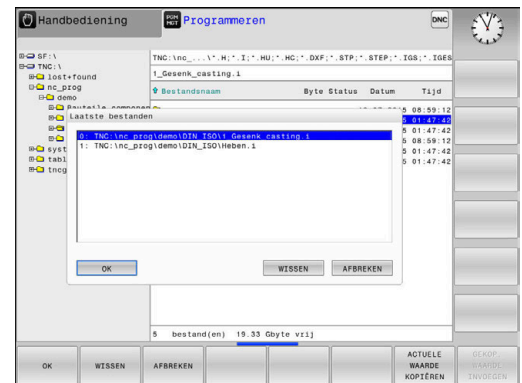
- ▶ Verplaatst de cursor in een venster omhoog en omlaag



- ▶ Bestand selecteren: softkey **OK** indrukken of



- ▶ **ENT**-toets indrukken



Met de softkey **ACTUELE WAARDE KOPIËREN** kunt u het pad van een gemarkeerd bestand kopiëren. Het gekopieerde pad kunt u later opnieuw gebruiken, bijv. bij een programma-oproep met de toets **PGM CALL**.

## USB-apparaten op de besturing



Gebruik de USB-interface alleen voor het verzenden en opslaan van bestanden. NC-programma's die u wilt bewerken en afwerken, slaat u vooraf op de harde schijf van de besturing op. Hiermee voorkomt u dubbele gegevensopslag alsmede mogelijke problemen door de gegevensoverdracht tijdens de bewerking.

Gegevens kunnen bijzonder eenvoudig met behulp van USB-apparaten worden opgeslagen of in de besturing worden geladen. De besturing ondersteunt de volgende USB-blokapparaten:

- Diskettestations met bestandssysteem FAT/VFAT
- USB-sticks met bestandssysteem FAT/VFAT of exFAT
- Sticks met NTFS-bestandssysteem
- Harde schijven met bestandssysteem FAT/VFAT
- Cd-rom-stations met bestandssysteem Joliet (ISO 9660)

Dergelijke USB-apparaten herkent de besturing bij het aansluiten ervan automatisch. Bij niet-ondersteunde bestandssystemen geeft de besturing bij het insteken een foutmelding weer.

**i** Als de besturing bij het aansluiten van een USB-apparaat een foutmelding weergeeft, controleert u de instelling in de veiligheidssoftware **SELinux**.

**Verdere informatie:** "Veiligheidssoftware SELinux", Pagina 445

Wanneer de besturing bij gebruik van een USB-hub de foutmelding **USB: TNC ondersteunt apparaat niet** weergeeft, negeert en bevestigt u de melding met de toets **CE**.

Wanneer de besturing een USB-apparaat een door de besturing ondersteund bestandssysteem telkens weer niet correct herkent, controleer dan de interface met een ander apparaat. Wanneer het probleem daardoor is verholpen, gebruikt u hierna het apparaat dat wel goed functioneert.

### Werken met USB-apparaten

**⚙️** Raadpleeg uw machinehandboek!  
Uw machinefabrikant kan vaste namen aan USB-apparaten toekennen.

In Bestandsbeheer worden USB-apparaten als apart station in de directoryboom weergegeven, zodat de in de voorgaande paragrafen beschreven functies voor het bestandsbeheer kunnen worden gebruikt.

Als u in het bestandsbeheer een groter bestand kopieert naar een USB-apparaat, toont de besturing de dialoog **Schrijftoegang tot USB-apparaat**, totdat de procedure afgesloten is. Met de softkey **VERBERGEN** sluit u de dialoog, maar de gegevensoverdracht wordt op de achtergrond voortgezet. De besturing toont een waarschuwing totdat de gegevensoverdracht afgesloten is.

### USB-apparaat verwijderen

Om een USB-apparaat te verwijderen, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Cursor naar het linkervenster verplaatsen
- ▶ Op de softkey **EXTRA FUNCTIES** drukken



- ▶ USB-apparaat verwijderen

## Gegevensoverdracht naar of van een externe gegevensdrager



Voordat overdracht van gegevens naar een extern opslagmedium kan plaatsvinden, moet de data-interface worden ingesteld.

**Verdere informatie:** "Data-interfaces instellen", Pagina 418

PGM  
MGT

- ▶ Toets **PGM MGT** indrukken



- ▶ Softkey **VENSTER** indrukken om de beeldschermindeling voor de gegevensoverdracht te selecteren



- ▶ Druk op de pijltoetsen om de cursor op het bestand te plaatsen waarvan overdracht moet plaatsvinden



- ▶ De besturing verplaatst de cursor in een venster omhoog en omlaag.



- ▶ De besturing verplaatst de cursor van het rechter naar het linkervenster en omgekeerd.



Wanneer er van de besturing naar de externe gegevensdrager moet worden gekopieerd, zet dan de cursor in het linkervenster op het bestand waarvan overdracht moet plaatsvinden.

Wanneer er van de externe gegevensdrager naar de besturing moet worden gekopieerd, zet dan de cursor in het rechtervenster op het bestand waarvan overdracht moet plaatsvinden.



- ▶ Softkey **TOON BOOM** indrukken, om een ander station of andere directory te selecteren
- ▶ Gewenste directory selecteren met de pijltoetsen



- ▶ Softkey **TOON BESTANDEN** indrukken
- ▶ Gewenst bestand selecteren met de pijltoetsen



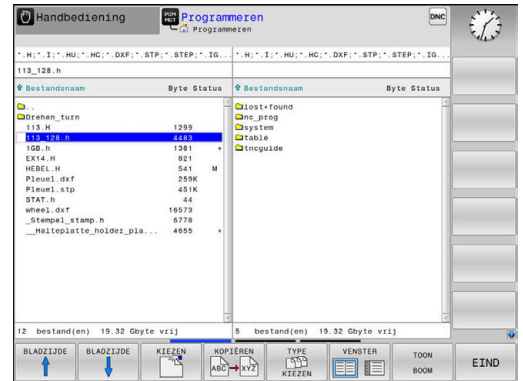
- ▶ Softkey **KOPIËREN** indrukken



- ▶ Met de **ENT**-toets bevestigen
- ▶ De besturing toont een statusvenster dat u over de voortgang van het kopiëren informeert.



- ▶ In plaats daarvan de softkey **VENSTER** indrukken
- ▶ De besturing toont weer het standaardvenster voor bestandsbeheer



### Beveiliging tegen onvolledige NC-programma's

De besturing controleert alle NC-programma's vóór het afwerken op compleetheid. Wanneer de NC-regel **END PGM** ontbreekt, geeft de besturing een waarschuwing.

Wanneer u het onvolledige NC-programma in de werkstanden **PGM-afloop regel voor regel** of **Automatische programma-afloop** start, breekt de besturing af met een foutmelding.

U kunt het NC-programma als volgt wijzigen:

- ▶ NC-programma in de werkstand **Programmeren** selecteren
- > De besturing opent het NC-programma en voegt automatisch de NC-regel **END PGM** toe.
- ▶ NC-programma controleren en eventueel corrigeren
  - ▶ Softkey **OPSLAAN ALS** indrukken
  - > De besturing slaat het NC-programma met de toegevoegde NC-regel **END PGM**.



### De besturing in het netwerk



Beveilig uw gegevens en de besturing door de machines in een beveiligd netwerk te gebruiken.

U verbindt de besturing met het netwerk met behulp van een Ethernet-interface. Op de besturing kunt u algemene netwerkinstellingen definiëren en netwerkstations aansluiten.

**Verdere informatie:** "Ethernet-interface", Pagina 425

Wanneer de besturing op een netwerk is aangesloten en bestandssharens zijn gekoppeld, toont de besturing extra stations in het directoryvenster. Als er toestemming is, zijn de functies Station kiezen, Bestanden kopiëren etc. ook van toepassing op de netwerkstations.



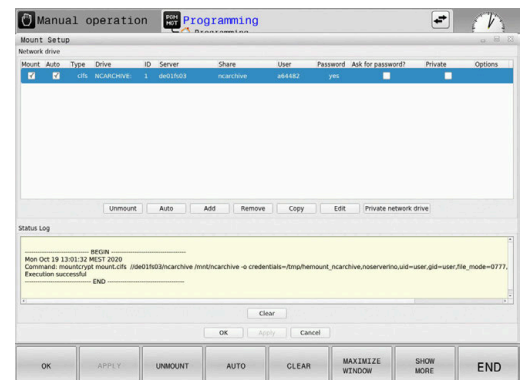
De besturing registreert mogelijke foutmeldingen tijdens de netwerkactiviteiten.

### AANWIJZING

#### Let op, gevaar door gemanipuleerde gegevens!

Wanneer u NC-programma's direct van een netwerkstation of USB-apparaat afwerkt, hebt u geen controle of het NC-programma is gewijzigd of gemanipuleerd. Bovendien kan de netwerksnelheid het afwerken van het NC-programma vertragen. Er kunnen ongewenste machinebewegingen en botsingen optreden.

- ▶ NC-programma en alle opgeroepen bestanden naar het station **TNC**: kopiëren



## Gegevensbeveiliging

HEIDENHAIN adviseert u regelmatig op een pc een back-up te maken van nieuwe NC-programma's en bestanden die in de besturing worden gemaakt.

Met de gratis software **TNCremo** stelt HEIDENHAIN een eenvoudige mogelijkheid ter beschikking voor het maken van back-ups van op de besturing opgeslagen gegevens.

U kunt de bestanden ook rechtstreeks vanuit de besturing opslaan.

**Verdere informatie:** "Back-up en restore", Pagina 411

Bovendien hebt u een gegevensdrager nodig waarop alle machinespecifieke gegevens (PLC-programma, machineparameters enz.) zijn opgeslagen. U kunt zich hiervoor tot uw machinefabrikant wenden.



Wis regelmatig bestanden die u niet meer nodig hebt. Hiermee zorgt u ervoor dat de besturing voldoende geheugenruimte heeft voor de systeembestanden, bijvoorbeeld de gereedschapstabel.

## Bestand van een iTNC 530 importeren



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant kan de functie **TABEL / NC-PGM AANPASSEN** aanpassen.

De machinefabrikant kan met behulp van updateregels bijv. het automatische verwijderen van umlauten uit tabellen en NC-programma's mogelijk maken.

Wanneer u een bestand van een iTNC 530 uitleest en op een TNC 620 inleest, moet u formaat en inhoud per bestandstype aanpassen voordat u het bestand kunt gebruiken.

De machinefabrikant definieert welke bestandstypen u met de functie **TABEL / NC-PGM AANPASSEN** kunt importeren. De besturing converteert de inhoud van de ingelezen gereedschapstabel naar een voor de TNC 620 geldig formaat en slaat de wijzigingen in het geselecteerde bestand op.

**Verdere informatie:** "Gereedschapstabellen importeren", Pagina 143

### Extra tools voor het beheer van externe bestandstypen

Met de extra tools kunt u diverse, extern gemaakte bestandstypen op de besturing laten weergeven of bewerken.

Bestandstypen	Beschrijving
PDF-bestanden (pdf)	Pagina 93
Excel-tabellen (xls, csv)	Pagina 94
Internetbestanden (htm, html)	Pagina 95
Zip-archieven (zip)	Pagina 97
Tekstbestanden (ASCII-bestanden, bijv. txt, ini)	Pagina 98
Videobestanden (ogg, oga, ogv, ogx)	Pagina 99
Grafische bestanden (bmp, gif, jpg, png)	Pagina 99



**i** Bestanden met de extensies pdf, xls, zip, bmp, gif, jpg en png moeten binair van de pc naar de besturing worden verzonden. Pas indien nodig de software TNCremo aan (menu-item **Verbinding** > **Verbinding configureren** > tabblad **Modus**).


**i** Wanneer u een TNC 620 met touch-bediening gebruikt, kunt u enkele toetsen door gebaren vervangen.  
**Verdere informatie:** "Touchscreen bedienen", Pagina 495




**PDF-bestanden weergeven**

Ga als volgt te werk om PDF-bestanden direct op de besturing te openen:

- 
  - ▶ Bestandsbeheer oproepen: toets **PGM MGT** indrukken
  - ▶ Directory selecteren waarin het PDF-bestand is opgeslagen
  - ▶ Zet de cursor op het PDF-bestand
- 
  - ▶ **ENT**-toets indrukken
  - ▶ De besturing opent het PDF-bestand met de extra tool **Documentviewer** in een eigen toepassing.




 Met de toetscombinatie ALT+TAB kunt u op ieder moment terugschakelen naar de besturingsinterface en het PDF-bestand open laten staan. Als alternatief kunt u met een muisklik op het desbetreffende symbool in de taakbalk terugschakelen naar de besturingsinterface.


 Wanneer u de cursor boven een knop positioneert, ziet u een korte scherm-tip voor de functie van de knop. Meer informatie over de bediening van de **Documentviewer** vindt u onder **Help**.

Ga als volgt te werk om de **Documentviewer** af te sluiten:

- ▶ Met de muis menu-item **Bestand** selecteren
- ▶ Menuoptie **Sluiten** selecteren
- > De besturing keert terug naar Bestandsbeheer.

Als u geen muis gebruikt, sluit u de **Documentviewer** als volgt:

- 
  - ▶ Softkey-omschakeltoets indrukken
  - ▶ De **Documentviewer** opent het keuzemenu **Bestand**.
- 
  - ▶ Zet de cursor op de menuoptie **Sluiten**
- 
  - ▶ **ENT**-toets indrukken
  - ▶ De besturing keert terug naar Bestandsbeheer.

 Wanneer u een TNC 620 met touch-bediening gebruikt, wordt de modus voor volledig scherm automatisch beëindigd na 5 seconden.

### Excel-bestanden weergeven en bewerken

Ga als volgt te werk om Excel-bestanden met de extensie **xls**, **xlsx** of **csv** direct op de besturing te openen en te bewerken:

PGM  
MGT

- ▶ Bestandsbeheer oproepen: toets **PGM MGT** indrukken
- ▶ Directory selecteren waarin het Excel-bestand is opgeslagen
- ▶ Zet de cursor op het Excel-bestand

ENT

- ▶ **ENT**-toets indrukken
- ▶ De besturing opent het Excel-bestand met de extra tool **Gnumeric** in een eigen toepassing



Met de toetscombinatie ALT+TAB kunt u op ieder moment terugschakelen naar de besturingsinterface en het Excel-bestand open laten staan. Als alternatief kunt u met een muisklik op het desbetreffende symbool in de taakbalk terugschakelen naar de besturingsinterface.



Wanneer u de cursor boven een knop positioneert, ziet u een korte scherm-tip voor de functie van de knop. Meer informatie over de bediening van **Gnumeric** vindt u onder **Help**.

Ga als volgt te werk als u **Gnumeric** wilt afsluiten:

- ▶ Met de muis menu-item **Bestand** selecteren
- ▶ Menuoptie **Sluiten** selecteren
- > De besturing keert terug naar Bestandsbeheer.

Als u geen muis gebruikt, sluit u de extra tool **Gnumeric** als volgt:



- ▶ Softkey-omschakeltoets indrukken
- > De extra tool **Gnumeric** opent het keuzemenu **Bestand**.



- ▶ Zet de cursor op de menuoptie **Sluiten**

ENT

- ▶ **ENT**-toets indrukken
- > De besturing keert terug naar Bestandsbeheer.

### Internetbestanden weergeven

**i** Binnen het netwerk moet beveiliging tegen virussen en schadelijke software aanwezig zijn. Hetzelfde geldt voor de toegang tot het internet of andere netwerken.

De machinefabrikant of de desbetreffende netwerkbeheerder is verantwoordelijk voor het treffen van beveiligingsmaatregelen voor netwerk, bijvoorbeeld door een firewall in te stellen.

Ga als volgt te werk om internetbestanden met de extensie **htm** of **html** direct op de besturing te openen:

PGM  
MGT

- ▶ Bestandsbeheer oproepen: toets **PGM MGT** indrukken
- ▶ Directory selecteren waarin het internetbestand is opgeslagen
- ▶ Zet de cursor op het internetbestand
- ▶ **ENT**-toets indrukken
- ▶ De besturing opent het internetbestand met de extra tool **Webbrowser** in een eigen toepassing.

ENT

**i** Met de toetscombinatie ALT+TAB kunt u op ieder moment terugschakelen naar de browser en het grafische bestand open laten staan. Als alternatief kunt u met een muisklik op het desbetreffende symbool in de taakbalk terugschakelen naar de besturingsinterface.

**i** Wanneer u de cursor boven een knop positioneert, ziet u een korte scherm-tip voor de functie van de knop. Meer informatie over de bediening van de **Webbrowser** vindt u onder **Help**.

Wanneer u de **webbrowser** start, controleert de browser zelf regelmatig of updates beschikbaar zijn.

U kunt de **webbrowser** alleen bijwerken wanneer u de veiligheidssoftware **SELinux** op dat moment uitschakelt en er een verbinding met het internet is.

**i** Schakel **SELinux** na de update weer in.

Ga als volgt te werk om de **Webbrowser** af te sluiten:

- ▶ Met de muis menu-item **File** selecteren
- ▶ Menu-item **Quit** selecteren
- > De besturing keert terug naar Bestandsbeheer.

Als u geen muis gebruikt, sluit u de **Webbrowser** als volgt:



- ▶ Softkey-omschakeltoets indrukken: **de webbrowser** opent het keuzemenu **File**




- ▶ Zet de cursor op de menuoptie **Quit**





- ▶ **ENT**-toets indrukken
- > De besturing keert terug naar Bestandsbeheer.

### Werken met zip-archieven

Ga als volgt te werk om zip-archieven met de extensie **zip** direct op de besturing te openen:

- 
  - ▶ Bestandsbeheer oproepen: toets **PGM MGT** indrukken
  - ▶ Directory selecteren waarin het archiefbestand is opgeslagen
  - ▶ Zet de cursor op het archiefbestand
- 
  - ▶ **ENT**-toets indrukken
  - ▶ De besturing opent het archiefbestand met de extra tool **Xarchiver** in een eigen toepassing.




 Met de toetscombinatie ALT+TAB kunt u op ieder moment terugschakelen naar de besturingsinterface en het archiefbestand open laten staan. Als alternatief kunt u met een muisklik op het desbetreffende symbool in de taakbalk terugschakelen naar de besturingsinterface.

 Wanneer u de cursor boven een knop positioneert, ziet u een korte schermtip voor de functie van de knop. Meer informatie over de bediening van **Xarchiver** vindt u onder **Help**.

Ga als volgt te werk als u **Xarchiver** wilt afsluiten:

- ▶ Met de muis menuoptie **ARCHIEF** selecteren
- ▶ Menuoptie **Afsluiten** selecteren
- > De besturing keert terug naar Bestandsbeheer.

Als u geen muis gebruikt, sluit u de **Xarchiver** als volgt:

- 
  - ▶ Softkey-omschakeltoets indrukken
  - ▶ De **Xarchiver** opent het keuzemenu **ARCHIEF**.
- 
  - ▶ Zet de cursor op de menuoptie **Afsluiten**
- 
  - ▶ **ENT**-toets indrukken
  - ▶ De besturing keert terug naar Bestandsbeheer.

### Tekstbestanden weergeven of bewerken **Tekstbestand: openen**

Om tekstbestanden (ASCII-bestanden, bijv. met extensie **txt**) te openen en te bewerken, gebruikt u de interne teksteditor. Ga daarbij als volgt te werk:

PGM  
MGT

- ▶ Bestandsbeheer oproepen: toets **PGM MGT** indrukken
- ▶ Station en directory selecteren waarin het tekstbestand is opgeslagen
- ▶ Zet de cursor op het tekstbestand

ENT

- ▶ **ENT**-toets indrukken
- ▶ Het tekstbestand wordt geopend met de interne teksteditor van de besturing.



Als alternatief kunt u ASCII-bestanden ook met de extra tool **Leafpad** openen. In **Leafpad** kunt u gebruikmaken van de bekende Windows-snelkoppelingen om teksten snel te bewerken (Ctrl+C, Ctrl+V,...).



Met de toetscombinatie ALT+TAB kunt u op ieder moment terugschakelen naar de besturingsinterface en het tekstbestand open laten staan. Als alternatief kunt u met een muisklik op het desbetreffende symbool in de taakbalk terugschakelen naar de besturingsinterface.

Ga als volgt te werk als u **Leafpad** wilt openen:

- ▶ Met de muis binnen de taakbalk het HEIDENHAIN-pictogram **Menu** selecteren
- ▶ In het keuzemenu de menuopties **Tools** en **Leafpad** selecteren

Ga als volgt te werk als u **Leafpad** wilt afsluiten:

- ▶ Met de muis menu-item **Bestand** selecteren
- ▶ Menuoptie **Afsluiten** selecteren
- ▶ De besturing keert terug naar Bestandsbeheer.

### Videobestanden tonen



Deze functie moet door de machinefabrikant vrijgegeven en aangepast worden.

Ga als volgt te werk om videobestanden met de extensie **ogg**, **oga**, **ogv** of **ogx** direct op de besturing te openen:



- ▶ Bestandsbeheer oproepen: toets **PGM MGT** indrukken
- ▶ Directory selecteren waarin het videobestand is opgeslagen
- ▶ Zet de cursor op het videobestand



- ▶ **ENT**-toets indrukken
- ▶ De besturing opent het videobestand in een eigen toepassing.



Voor andere formaten is het Fluendo Codec Pack, tegen betaling verkrijgbaar, verplicht, bijvoorbeeld voor MP4-bestanden.



Installatie van aanvullende software wordt gedaan door uw machinefabrikant.

### Grafische bestanden weergeven

Ga als volgt te werk om grafische bestanden met de extensie **bmp**, **gif**, **jpg** of **png** direct op de besturing te openen:



- ▶ Bestandsbeheer oproepen: toets **PGM MGT** indrukken
- ▶ Directory selecteren waarin het grafische bestand is opgeslagen
- ▶ Zet de cursor op het grafische bestand



- ▶ **ENT**-toets indrukken
- ▶ De besturing opent het grafische bestand met de extra tool **Ristretto** in een eigen toepassing.



Met de toetscombinatie ALT+TAB kunt u op ieder moment terugschakelen naar de besturingsinterface en het grafische bestand open laten staan. Als alternatief kunt u met een muisklik op het desbetreffende symbool in de taakbalk terugschakelen naar de besturingsinterface.



Meer informatie over de bediening van **Ristretto** vindt u onder **Help**.

Ga als volgt te werk als u **Ristretto** wilt afsluiten:

- ▶ Met de muis menu-item **Bestand** selecteren
- ▶ Menuoptie **Afsluiten** selecteren
- > De besturing keert terug naar Bestandsbeheer.

Als u geen muis gebruikt, sluit u de extra tool **Ristretto** als volgt:



- ▶ Softkey-omschakeltoets indrukken
- > **Ristretto** opent het keuzemenu **Bestand**.



- ▶ Zet de cursor op de menuoptie **Afsluiten**



- ▶ **ENT**-toets indrukken
- > De besturing keert terug naar Bestandsbeheer.



Wanneer u een TNC 620 met touch-bediening gebruikt, wordt de modus voor volledig scherm automatisch beëindigd na 5 seconden.



## 3.6 Foutmeldingen en helpstelsysteem

### Foutmelding: hulp bij foutmeldingen


#### Fouten tonen

De besturing geeft fouten weer o.a. bij:

- Verkeerde invoer
- Logische fouten in het NC-programma
- Niet-uitvoerbare contourelementen
- Gebruik van het tastsysteem in strijd met de voorschriften
- Hardware-wijzigingen

Een opgetreden fout wordt door de besturing in de kopregel weergegeven.

In de besturing wordt voor verschillende foutklassen gebruik gemaakt van de volgende pictogrammen en tekstkleuren:

Pictogram	Tekstkleur	Foutklasse	Betekenis
	Rood	Fout Type vraag	De besturing toont een dialoogvenster met keuzemogelijkheden waaruit u moet kiezen. <b>Verdere informatie:</b> "Uitgebreide foutmeldingen", Pagina 102
	Rood	Resetfout	De besturing moet opnieuw worden gestart. U kunt het bericht niet wissen.
	Rood	Fout	Het bericht moet worden gewist om verder te kunnen gaan. Alleen wanneer de oorzaak is verholpen, kunt u de fout wissen.
	Geel	Waarschuwing	U kunt doorgaan zonder het bericht te moeten wissen. De meeste waarschuwingen kunt u op elk moment wissen, bij sommige waarschuwingen moet eerst de oorzaak zijn verholpen.
	Blauw	Informatie	U kunt doorgaan zonder het bericht te moeten wissen. U kunt de informatie op elk gewenst moment wissen.
	Groen	Aanwijzing	U kunt doorgaan zonder het bericht te moeten wissen. De besturing toont de aanwijzing tot de volgende geldige toetsdruk.

De tabelregels zijn gerangschikt naar prioriteit. De besturing blijft een bericht in de kopregel weergeven, totdat deze wordt gewist of door een bericht met een hogere prioriteit (foutklasse) wordt overdekt.

Lange en meerregelige foutmeldingen geeft de besturing verkort weer. De volledige informatie over alle actuele fouten vindt u in het foutvenster.

Een foutmelding die het nummer van een NC-regel bevat, is door deze of een voorgaande NC-regel veroorzaakt.

#### Foutvenster openen

Wanneer u het foutvenster opent, krijgt u volledige informatie over alle actuele fouten.

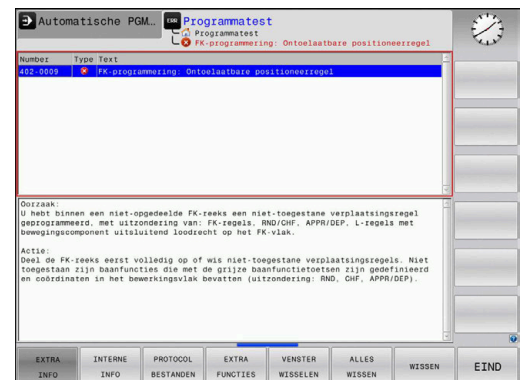


- ▶ Toets **ERR** indrukken
- ▶ De besturing opent het foutvenster en geeft alle actuele foutmeldingen volledig weer.

### Uitgebreide foutmeldingen

De besturing toont de mogelijke foutoorzaken en biedt aanwijzingen om de fout te verhelpen:

- ▶ Foutvenster openen
- ▶ Cursor op de betreffende foutmelding plaatsen
  - ▶ Op de softkey **EXTRA INFO** drukken
  - ▶ De besturing opent een venster met informatie over de oorzaak en het verhelpen van fouten.
- ▶ Info beëindigen: nogmaals op de softkey **EXTRA INFO** drukken



### Foutmeldingen met hoge prioriteit

Als er een foutmelding optreedt bij het inschakelen van de besturing vanwege wijzigingen in de hardware of updates, opent de besturing automatisch het foutvenster. De besturing toont een fout met het type vraag.

Deze fout kunt u alleen oplossen door de vraag met de desbetreffende softkey te bevestigen. Indien nodig zet de besturing de dialoog voort totdat de oorzaak of oplossing van de fout duidelijk is opgehelderd.

Als er bij uitzondering **tijdens de gegevensverwerking een fout** optreedt, opent de besturing automatisch het foutvenster. Een dergelijke fout kan niet worden gecorrigeerd.

Ga als volgt te werk:

- ▶ Besturing afsluiten
- ▶ Opn. starten

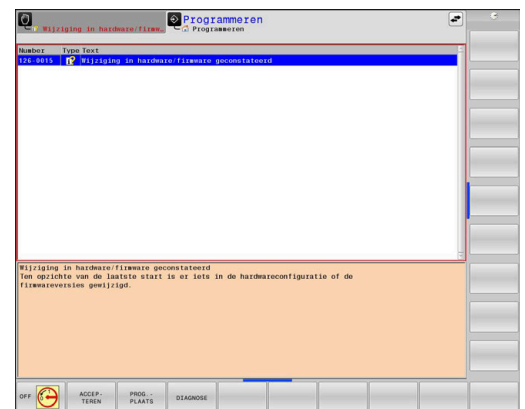
### Softkey INTERNE INFO

Via de softkey **INTERNE INFO** krijgt u informatie over de foutmelding die uitsluitend in geval van service van belang is.

- ▶ Foutvenster openen
- ▶ Cursor op de betreffende foutmelding plaatsen







- ▶ Op de softkey **INTERNE INFO** drukken
- ▶ De besturing opent een venster met interne informatie over de fout.
- ▶ Details beëindigen: nogmaals op de softkey **INTERNE INFO** drukken



### Softkey GROEPERING




Wanneer u de softkey **GROEPERING** activeert, toont de besturing alle waarschuwingen en foutmeldingen met hetzelfde foutnummer in een regel van het foutvenster. Hierdoor wordt de lijst met meldingen korter en overzichtelijker.

U groepeerde de foutmeldingen als volgt:

-  ▶ Foutvenster openen
-  ▶ Op de softkey **EXTRA FUNCTIES** drukken
-  ▶ Op de softkey **GROEPERING** drukken
  - > De besturing groepeerde de identieke waarschuwingen en foutmeldingen.
  - > De frequentie van elke melding staat tussen haakjes op de desbetreffende regel.
-  ▶ Op de softkey **TERUG** drukken

### Softkey AUTOM. OPSLAAN ACTIVEREN

Met de softkeys **AUTOM. OPSLAAN ACTIVEREN** kunnen foutnummers worden ingevoerd die direct bij het optreden van de fout een servicebestand opslaan.

-  ▶ Foutvenster openen
-  ▶ Op de softkey **EXTRA FUNCTIES** drukken
-  ▶ Softkey **AUTOM. OPSLAAN ACTIVEREN** indrukken
  - > De besturing opent een apart venster **Automatisch opslaan activeren**.
  - ▶ Invoer definiëren
    - **Foutnummer:** het desbetreffende foutnummer invoeren
    - **Actief:** vinkje plaatsen, servicebestand wordt automatisch aangemaakt
    - **Commentaar:** evt. commentaar bij het foutnummer invoeren
-  ▶ Op de softkey **OPSLAAN** drukken
  - > De besturing slaat automatisch een servicebestand op bij het optreden van het opgeslagen foutnummer.
-  ▶ Op de softkey **TERUG** drukken

### Fout wissen



Bij selectie of herstart van een NC-programma kan de besturing de actuele waarschuwings- of foutmeldingen automatisch wissen. Of dit automatisch wissen wordt uitgevoerd, legt uw machinefabrikant in de optionele machineparameter **CfgClearError** (nr. 130200) vast.

In de afleveringstoestand van de besturing worden waarschuwings- en foutmeldingen in de werkstanden **Programmatest** en **Programmeren** automatisch uit het foutvenster gewist. Meldingen in de machinewerkstanden worden niet gewist.

### Fout buiten het foutvenster wissen



- ▶ **CE**-toets indrukken
- ▶ De besturing wist in de kopregel weergegeven fouten of aanwijzingen.



In sommige situaties kunt u de **CE**-toets niet gebruiken voor het wissen van de fouten, omdat de toets voor andere functies wordt gebruikt.

### Fout wissen

- ▶ Foutvenster openen
- ▶ Cursor op de desbetreffende foutmelding plaatsen

WISSEN

- ▶ Softkey **WISSEN** indrukken

ALLES  
WISSEN

- ▶ Alternatief voor alle fouten wissen: softkey **ALLES WISSEN** indrukken



Als de oorzaak van een fout niet is verholpen, kan de fout niet worden gewist. In dat geval blijft de foutmelding bestaan.

## Foutenprotocol

De besturing slaat opgetreden fouten en belangrijke gebeurtenissen, zoals systeemstart, op in een foutenprotocol. Het foutenprotocol heeft een beperkte capaciteit. Wanneer het foutenprotocol vol is, gebruikt de besturing een tweede bestand. Wanneer dit ook vol is, wordt het eerste foutenprotocol gewist en wordt er opnieuw naar weggeschreven, etc. Als u de foutenhistorie wilt bekijken, schakelt u eventueel om van **ACTUELE BESTAND** naar **VORIG BESTAND**.





### ► Foutvenster openen

- |   |  |
|---|--|
|  | ► Op de softkey <b>PROTOCOL BESTANDEN</b> drukken                                      |
|  | ► Foutenprotocol openen: softkey <b>FOUT PROTOCOL</b> indrukken                        |
|  | ► Eventueel vorig foutenprotocol instellen: softkey <b>VORIG BESTAND</b> indrukken     |
|  | ► Eventueel actueel foutenprotocol instellen: softkey <b>ACTUELE BESTAND</b> indrukken |

Het oudste item in het foutenbestand staat aan het begin – het meest recente item aan het einde van het bestand.

## Toetsenprotocol

De besturing slaat invoer via het toetsenbord en belangrijke gebeurtenissen (bijv. systeemstart) op in een toetsenprotocol. Het toetsenprotocol heeft een beperkte capaciteit. Wanneer het toetsenprotocol vol is, dan wordt naar een tweede toetsenprotocol omgeschakeld. Wanneer dit ook vol is, wordt het eerste toetsenprotocol gewist en wordt er opnieuw naar weggeschreven, etc. Als u de invoerhistorie wilt bekijken, schakelt u eventueel om van **ACTUELE BESTAND** naar **VORIG BESTAND**.

	▶ Op de softkey <b>PROTOCOL BESTANDEN</b> drukken
	▶ Toetsenprotocol openen: op de softkey <b>TOETSEN PROTOCOL</b> drukken
	▶ Eventueel vorig toetsenprotocol instellen: op de softkey <b>VORIG BESTAND</b> drukken.
	▶ Eventueel actueel toetsenprotocol instellen: op de softkey <b>ACTUELE BESTAND</b> drukken.

De besturing slaat iedere toets die tijdens de bedieningsprocedure op het bedieningspaneel is ingedrukt, in een toetsenprotocol op. Het oudste item staat aan het begin – het meest recente item aan het einde van het bestand.

## Overzicht van toetsen en softkeys voor het bekijken van het protocol

Softkey/ toetsen	Functie
	Sprong naar begin van toetsenprotocol
	Sprong naar einde van toetsenprotocol
	Tekst zoeken
	Huidige toetsenprotocol
	Vorige toetsenprotocol
	Regel verder/terug
	
	Terug naar het hoofdmenu

### Aanwijzingsteksten

Bij een bedieningsfout, bijv. bediening van een niet-toegestane toets of invoer van een waarde buiten het geldigheidsbereik, maakt de besturing u met een aanwijzingstekst in de kopregel op deze bedieningsfout attent. De besturing wist de aanwijzingstekst bij de volgende geldige invoer.

### Servicebestanden opslaan

Indien gewenst kunt u de actuele situatie van de besturing opslaan en deze ter beoordeling beschikbaar stellen aan de servicetechnicus. Daarbij wordt een groep servicebestanden opgeslagen (fouten- en toetsenprotocollen, evenals andere bestanden die informatie verschaffen over de actuele situatie van de machine en de bewerking).



Om het verzenden van servicebestanden via e-mail mogelijk te maken, slaat de besturing alleen actieve NC-programma's met een grootte van maximaal 10 MB in het servicebestand op. Grotere NC-programma's worden bij het maken van het servicebestand niet opgeslagen.



Als u in de functie **SERVICE- BESTANDEN OPSLAAN** meerdere keren dezelfde naam invoert, slaat de besturing max. vijf bestanden op en wist eventueel het bestand met het oudste tijdstempel. Maak een back-up van servicebestanden na het maken, bijvoorbeeld Door het bestand naar een andere map te verplaatsen.

### Servicebestanden opslaan

-  ▶ Foutvenster openen
-  ▶ Op de softkey **PROTOCOL BESTANDEN** drukken
-  ▶ Softkey **SERVICE- BESTANDEN OPSLAAN** indrukken
  - > De besturing opent een apart venster waarin u een bestandsnaam of volledig pad voor het servicebestand kunt invoeren.
-  ▶ Softkey **OK** indrukken
  - > De besturing slaat het servicebestand op.

### Foutvenster sluiten

Ga als volgt te werk om het foutvenster weer te sluiten:

-  ▶ De softkey **EINDE** indrukken
-  ▶ Als alternatief: toets **ERR** indrukken
  - > De besturing sluit het foutvenster.

## Contextgevoelig helpstelsysteem TNCguide

### Toepassing



Voordat u de **TNCguide** kunt gebruiken, moet u de helpbestanden van de HEIDENHAIN-homepage downloaden.

**Verdere informatie:** "Huidige helpbestanden downloaden", Pagina 113

Het contextgevoelige helpstelsysteem **TNCguide** bevat de gebruikersdocumentatie in HTML-formaat. Het oproepen van de **TNCguide** verloopt via de **HELP**-toets, waarbij de besturing, mede afhankelijk van de situatie, de bijbehorende informatie direct toont (contextgevoelige oproep). Wanneer u een NC-regel bewerkt en de **HELP**-toets indrukt, komt u in de regel precies op de plaats in de documentatie waar de desbetreffende functie is beschreven.



De besturing probeert de **TNCguide** te starten in de taal die u als dialoogtaal hebt ingesteld. Wanneer de benodigde taalversie ontbreekt, opent de besturing de Engelse versie.

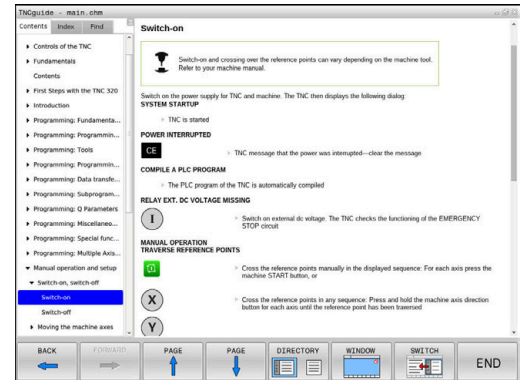
De volgende gebruikersdocumentatie is in de **TNCguide** beschikbaar:

- Gebruikershandboek Klaartekstprogrammering (**BHBKlartext.chm**)
- Gebruikershandboek DIN/ISO-programmering (**BHBIso.chm**)
- Gebruikershandboek Instellen, NC-programma's testen en afwerken (**BHBOperate.chm**)
- Gebruikershandboek Bewerkingscycli programmeren (**BHBcycle.chm**)
- Gebruikershandboek Meetcycli voor werkstuk en gereedschap programmeren (**BHBtchprobe.chm**)
- Indien van toepassing, gebruikershandboek van de toepassing **TNCdiag** (**TNCdiag.chm**)
- Lijst met NC-foutmeldingen (**errors.chm**)

Bovendien is nog het boekbestand **main.chm** beschikbaar waarin alle beschikbare CHM-bestanden samengevat zijn weergegeven.



Desgewenst kan de machinefabrikant nog machinespecifieke documentatie in de **TNCguide** opnemen. Deze documenten verschijnen dan als apart boek in het bestand **main.chm**.





## Werken met de TNCguide

### TNCguide oproepen

De **TNCguide** kan op meerdere manieren worden gestart:

- Met behulp van de toets **HELP**
- Met een muisklik op een softkey, wanneer u daarvoor hebt geklikt op het helpsymbool dat rechtsonder op het beeldscherm wordt getoond
- Een helpbestand (CHM-bestand) openen via het bestandbeheer. De besturing kan elk willekeurig CHM-bestand openen, ook wanneer dit niet in het interne geheugen van de besturing is opgeslagen



Op de Windows-programmeerplaats wordt de **TNCguide** in de in het systeem gedefinieerde standaardbrowser geopend.

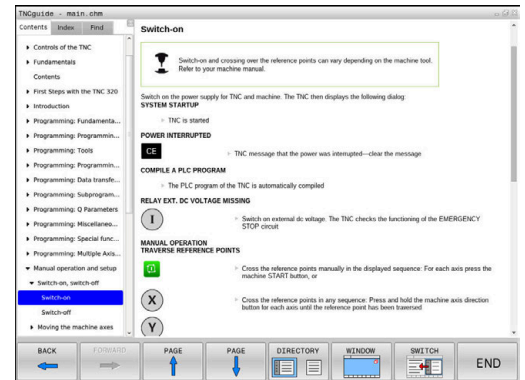
Voor veel softkeys is een contextgevoelige oproep beschikbaar, waarmee u direct naar de functiebeschrijving van de betreffende softkey gaat. Deze functie is alleen via de muisbediening beschikbaar.

Ga als volgt te werk:

- ▶ Softkeybalk selecteren waarin de gewenste softkey is weergegeven
- ▶ Met de muis klikken op het helpsymbool dat door de besturing direct rechtsboven de softkeybalk wordt getoond
- > De muiscursor verandert in een vraagteken.
- ▶ Met het vraagteken klikken op de softkey waarvan u de functiebeschrijving wilt lezen
- > De besturing opent de **TNCguide**. Wanneer er voor de geselecteerde softkey geen invoerpunt bestaat, opent de besturing het boekbestand **main.chm**. U kunt door de gehele tekst zoeken of via de navigatie handmatig de gewenste toelichting zoeken.

Ook wanneer u juist bezig bent een NC-regel te bewerken, is er een contextgevoelige oproep beschikbaar:

- ▶ Willekeurige NC-regel selecteren
- ▶ Het gewenste woord markeren
- ▶ Toets **HELP** indrukken
- > De besturing start het helpstelsysteem en toont de beschrijving van de actieve functie. Dit geldt niet voor additionele functies of cycli van uw machinefabrikant.



















### Navigeren in de TNCguide

Het eenvoudigst navigeert u door de **TNCguide** met behulp van de muis. Aan de linkerkant ziet u de inhoudsopgave. Door te klikken op het naar rechts wijzende driehoekje de daaronder geplaatste hoofdstukken laten weergeven of door direct op het desbetreffende item te klikken de corresponderende pagina laten weergeven. De bediening is hetzelfde als bij de Windows Explorer.

Gelinkte teksten (kruisverwijzingen) zijn blauw en onderstreept weergegeven. Door op een link te klikken, wordt de corresponderende pagina geopend.

Vanzelfsprekend kunt u de TNCguide ook met toetsen en softkeys bedienen. De volgende tabel geeft een overzicht van de desbetreffende toetsfuncties.

Softkey	Functie
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Inhoudsopgave links is actief: het daaronder of daarboven liggende item selecteren</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tekstvenster rechts is actief: pagina naar onderen of naar boven verschuiven, wanneer de tekst of grafische weergave niet compleet getoond wordt</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Inhoudsopgave links is actief: Inhoudsopgave openklappen.</li> <li>Tekstvenster rechts is actief: geen functie</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Inhoudsopgave links is actief: inhoudsopgave dichtklappen</li> <li>Tekstvenster rechts is actief: geen functie</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Inhoudsopgave links is actief: met de cursortoets gekozen pagina weergeven</li> <li>Tekstvenster rechts is actief: wanneer de cursor op een link staat, spring dan naar de gelinkte pagina</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Inhoudsopgave links is actief: tab omschakelen tussen weergave van de inhoudsopgave, het trefwoordenregister en van de functie voor het doorzoeken van de complete tekst en omschakelen naar de rechterzijde van het beeldscherm</li> <li>Tekstvenster rechts is actief: sprong terug naar het linkervenster</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Inhoudsopgave links is actief: het daaronder of daarboven liggende item selecteren</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tekstvenster rechts is actief: naar de eerstvolgende link springen</li> </ul>
	Laatst getoonde pagina selecteren
	Vooruitbladeren nadat u de functie <b>Laatst getoonde pagina selecteren</b> meerdere keren hebt gebruikt
	Eén pagina terugbladeren

Softkey	Functie
	Eén pagina verderbladeren
	Inhoudsopgave weergeven/verbergen
	Schakelen tussen de volledige en gedeeltelijke weergave van de afbeelding. Bij de gedeeltelijke weergave ziet u nog een deel van de besturingsinterface
	Intern wordt prioriteit toegekend aan de besturingstoepassing, zodat u de besturing ook kunt bedienen terwijl de <b>TNCguide</b> is geopend. Wanneer de volledige weergave is geactiveerd, verkleint de besturing automatisch de venstergrootte voordat de prioriteit wordt verlegd
	<b>TNCguide</b> afsluiten

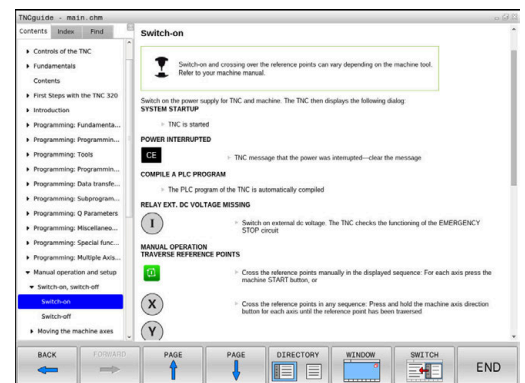
## Trefwoordenregister

De belangrijkste trefwoorden zijn in het trefwoordenregister (tabblad **Index**) opgenomen en kunnen met een muisklik of met de pijltoetsen direct worden geselecteerd.

Het linkervenster is actief.



- ▶ Tabblad **Index** selecteren
  - ▶ Met de pijltoetsen of de muis naar het gewenste trefwoord navigeren
- Alternatief:
- ▶ Beginletter invoeren
  - ▶ De besturing synchroniseert het trefwoordenregister met betrekking tot de ingevoerde tekst, zodat u het trefwoord sneller kunt vinden in de getoonde lijst.
  - ▶ Met de **ENT**-toets informatie over het gekozen trefwoord laten weergeven



### Complete tekst doorzoeken

In het tabblad **Zoeken** kunt u de gehele **TNCguide** doorzoeken op een specifiek woord.

Het linkervenster is actief.



- ▶ Tabblad **Zoeken** selecteren
- ▶ invoerveld **Zoeken:** activeren
- ▶ Zoekterm invoeren
- ▶ Met de **ENT**-toets bevestigen
- > De besturing maakt een lijst met alle treffers die dit woord bevatten.
- ▶ Met de pijltoetsen naar de gewenste positie navigeren
- ▶ Met de **ENT**-toets de gewenste treffer weergeven



U kunt slechts per woord door de gehele tekst zoeken. Wanneer u de functie **Alleen in titels zoeken** activeert, doorzoekt de besturing uitsluitend alle titels, niet de totale teksten. De functie activeert u met de muis of door selecteren en vervolgens te bevestigen met de spatiebalk.

### Huidige helpbestanden downloaden

De bij uw besturingssoftware behorende helpbestanden vindt u op de HEIDENHAIN-homepage:

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

Navigeer als volgt naar het geschikte hulpbestand:

- ▶ TNC-besturingen
- ▶ Serie, bijv. TNC 600
- ▶ Gewenst NC-softwarenummer, bijv. TNC 620 (81760x-18)



HEIDENHAIN heeft het versieschema vanaf NC-softwareversie 16 vereenvoudigd:

- De publicatieperiode bepaalt het versienummer.
- Alle besturingstypen van een publicatieperiode hebben hetzelfde versienummer.
- Het versienummer van de programmeerplaatsen komt overeen met het versienummer van de NC-software.

- ▶ Selecteer in de tabel **Online-Help (TNCguide)** de gewenste taalversie
- ▶ Zipbestand downloaden
- ▶ Zipbestand uitpakken
- ▶ De uitgepakte CHM-bestanden op de besturing in de directory **TNC:\tncguide\** of in de corresponderende taalsubdirectory plaatsen



Als u de CHM-bestanden met **TNCremo** naar de besturing verzendt, kiest u hierbij de binaire modus voor bestanden met de extensie **.chm**.

Taal	TNC-directory
Duits	TNC:\tncguide\de
Engels	TNC:\tncguide\en
Tsjechisch	TNC:\tncguide\cs
Frans	TNC:\tncguide\fr
Italiaans	TNC:\tncguide\it
Spaans	TNC:\tncguide\es
Portugees	TNC:\tncguide\pt
Zweeds	TNC:\tncguide\sv
Deens	TNC:\tncguide\da
Fins	TNC:\tncguide\fi
Nederlands	TNC:\tncguide\nl
Pools	TNC:\tncguide\pl
Hongaars	TNC:\tncguide\hu
Russisch	TNC:\tncguide\ru
Chinees (vereenvoudigd)	TNC:\tncguide\zh
Chinees (traditional)	TNC:\tncguide\zh-tw

<b>Taal</b>	<b>TNC-directory</b>
Sloveens	TNC:\tncguide\sl
Noors	TNC:\tncguide\no
Slowaaks	TNC:\tncguide\sk
Koreaans	TNC:\tncguide\kr
Turks	TNC:\tncguide\tr
Roemeens	TNC:\tncguide\ro

### 3.7 NC-basisprincipes

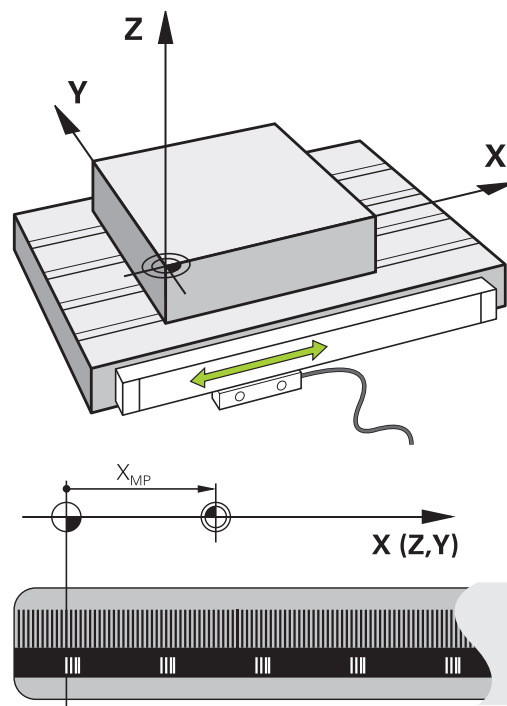
#### Lengte- en hoekmeetsystemen en referentiemerken

Op de machine-assen bevinden zich lengte- en hoekmeetsystemen, die de posities van de machinetafel resp. het gereedschap registreren. Er zijn meestal lengtemeetsystemen aan lineaire assen aangebouwd, en hoekmeetsystemen aan rondtafels en zwenkassen.

Wanneer een machine-as wordt verplaatst, genereert het bijbehorende lengte- en hoekmeetsysteem een elektrisch signaal, waaruit de besturing de exacte actuele positie van de machine-as bepaalt.

Bij een stroomonderbreking gaat de relatie tussen de positie van de machineslede en de berekende actuele positie verloren. Om deze relatie te herstellen, beschikken incrementele lengte- en hoekmeetsystemen over referentiemerken. Bij het passeren van een referentiemerk ontvangt de besturing een signaal dat een machinevast referentiepunt aanduidt. Hierdoor is de besturing in staat de relatie tussen de actuele positie en de actuele machinepositie te herstellen. Bij lengtemeetsystemen met afstandsgecodeerde referentiemerken moeten de machine-assen maximaal 20 mm verplaatst worden, bij hoekmeetsystemen maximaal 20°.

Bij absolute meetsystemen wordt na inschakeling een absolute positiewaarde naar de besturing gezonden. Hierdoor is, zonder dat de machine-assen worden verplaatst, de relatie tussen de actuele positie en de positie van de machineslede direct na inschakeling hersteld.

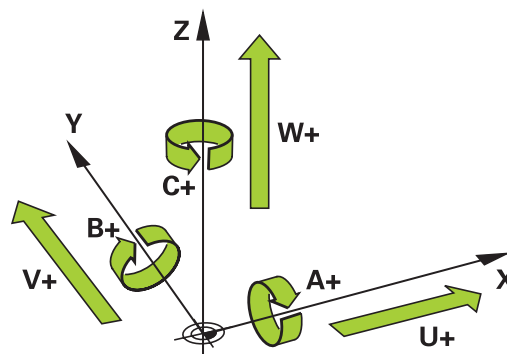


#### Programmeerbare assen

De programmeerbare assen van de besturing komen standaard overeen met de asdefinities van DIN 66217.

De aanduidingen van de programmeerbare assen vindt u in de onderstaande tabel.

Hoofdas	Parallele as	Rotatieas
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C



Raadpleeg uw machinehandboek!

Het aantal, de aanduiding en de toewijzing van de programmeerbare assen is afhankelijk van de machine.

Uw machinefabrikant kan meer assen definiëren, bijv. PLC-assen.

## Referentiesystemen

De besturing heeft een **referentiesysteem** nodig om een as een gedefinieerd traject te kunnen laten afleggen.

Bij een gereedschapsmachine dient het lengtemeetsysteem dat parallel aan de as gemonteerd is, als eenvoudig referentiesysteem voor lineaire assen. Het lengtemeetsysteem vertegenwoordigt een **getallenstraal**, een eendimensionaal coördinatensysteem.

Om een punt in het **vlak** te benaderen, heeft de besturing twee assen en dus een referentiesysteem met twee dimensies nodig.

Om een punt in de **ruimte** te benaderen, heeft de besturing drie assen en dus een referentiesysteem met drie dimensies nodig. Als de drie assen loodrecht ten opzichte van elkaar gerangschikt zijn, ontstaat een zogenaamd **driedimensionaal cartesiaans coördinatensysteem**.

**i** Conform de rechterhandregel wijzen de vingers in de positieve richtingen van de drie hoofdasen.

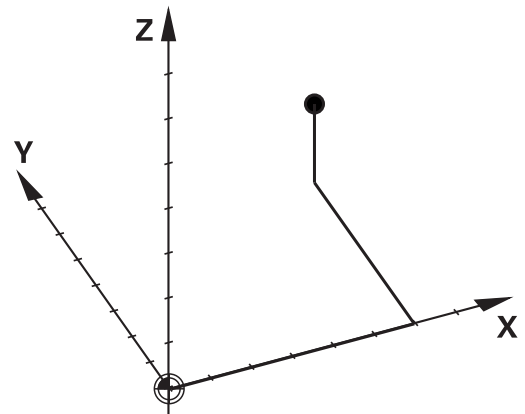
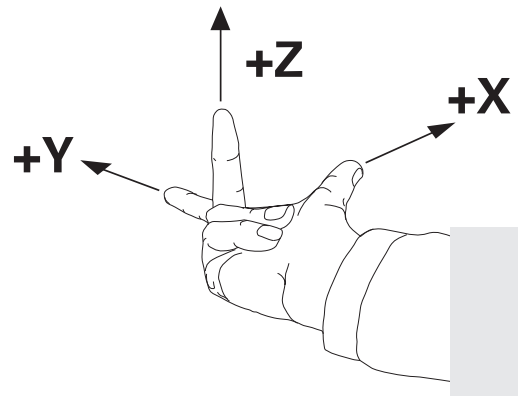
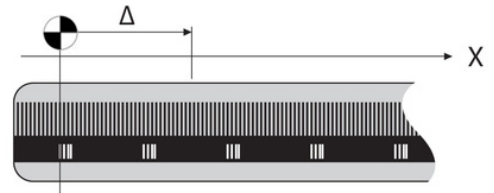
Om een punt binnen de ruimte eenduidig te kunnen bepalen, is naast de rangschikking van de drie dimensies ook nog een **coördinatenoorsprong** nodig. Het gezamenlijke snijpunt dient in een driedimensionaal coördinatensysteem als coördinatenoorsprong. Dit snijpunt heeft de coördinaten **X+0, Y+0** en **Z+0**.

Om mogelijk te maken dat de besturing bijv. een gereedschapswissel steeds op dezelfde positie, maar een bewerking steeds gerelateerd aan de actuele gereedschapspositie uitvoert, moet de besturing verschillende referentiesystemen onderscheiden.

De besturing onderscheidt de volgende referentiesystemen:

- Machinecoördinatensysteem M-CS:  
**M**achine **C**oordinate **S**ystem
- Basiscoördinatensysteem B-CS:  
**B**asic **C**oordinate **S**ystem
- Werkstukcoördinatensysteem W-CS:  
**W**orkpiece **C**oordinate **S**ystem
- Bewerkingsvlakcoördinatensysteem WPL-CS:  
**W**orking **P**lane **C**oordinate **S**ystem
- Invoercoördinatensysteem I-CS:  
**I**nterface **C**oordinate **S**ystem
- Gereedschapscoördinatensysteem T-CS:  
**T**ool **C**oordinate **S**ystem

**i** Alle referentiesystemen sluiten op elkaar aan. Ze zijn onderdeel van de kinematische keten van de betreffende gereedschapsmachine.  
Het machinecoördinatensysteem is daarbij het referentiesysteem.





### Machinecoördinatensysteem M-CS

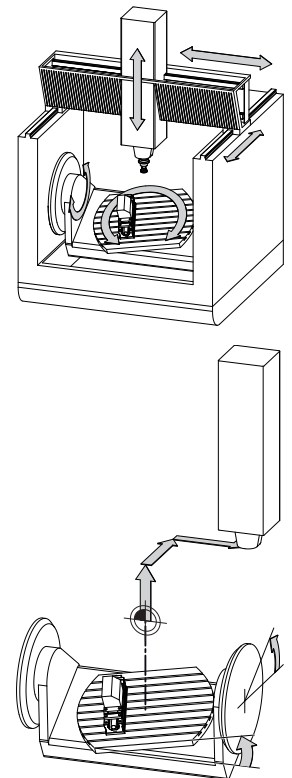
Het machinecoördinatensysteem komt overeen met de kinematicbeschrijving en daarmee ook met de daadwerkelijke mechanica van de gereedschapsmachine.

Omdat de mechanica van een gereedschapsmachine nooit precies overeenkomt met een cartesiaans coördinatensysteem, bestaat het machinecoördinatensysteem uit meerdere eendimensionale coördinatensystemen. De eendimensionale coördinatensystemen komen overeen met de fysieke machineassen, die niet per se loodrecht ten opzichte van elkaar staan.

De positie en oriëntatie van de eendimensionale coördinatensystemen worden met behulp van translaties en rotaties op basis van de spilneus in de kinematicbeschrijving gedefinieerd.

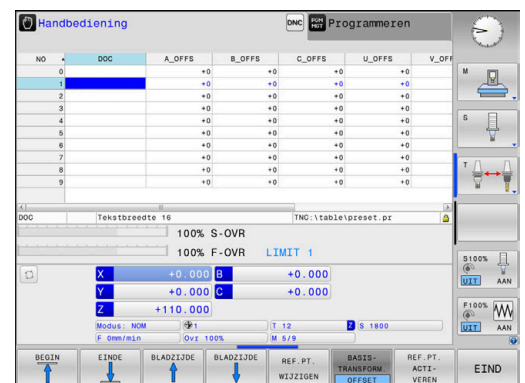
De positie van de coördinatenoorsprong, het zogenaamde machinenulpunt, wordt door de machinefabrikant in de machineconfiguratie gedefinieerd. De waarden in de machineconfiguratie definiëren de nulposities van de meetsystemen en van de overeenkomstige machineassen. Het machinenulpunt ligt niet per se in het theoretische snijpunt van de fysieke assen. Het kan zich dus ook buiten het verplaatsingsbereik bevinden.

Omdat de waarden van de machineconfiguratie niet door de gebruiker kunnen worden gewijzigd, dient het machinecoördinatensysteem voor de bepaling van constante posities, bijv. de gereedschapswisselpositie.



Machinenulpunt MZP:  
Machine Zero Point

Softkey	Toepassing
	De gebruiker kan per as verschuivingen in het machinecoördinatensysteem definiëren, met behulp van de <b>OFFSET</b> -waarden van de referentiepunttabel.
	De gebruiker kan met behulp van de nulpunttabel per as verschuivingen in de draai- en parallelle assen definiëren.
	De gebruiker kan met behulp van de functie <b>TRANS DATUM</b> per as verschuivingen in de draai- en parallelle assen definiëren.
	De machinefabrikant configureert de <b>OFFSET</b> -kolommen van de referentiepuntbeheertabel op een aan de machine aangepaste wijze.



**Verdere informatie:** "Referentiepuntbeheer", Pagina 200

## AANWIJZING

### Let op: botsingsgevaar!

Afhankelijk van de machine kan uw besturing over een extra palletreferentiepunttabel beschikken. Uw machinefabrikant kan daarin **OFFSET**-waarden definiëren die nog vóór de door u gedefinieerde **OFFSET**-waarden uit de referentiepunttabel werken. Of een palletreferentiepunt actief is en welk punt dat is, toont de tab **PAL** van de uitgebreide statusweergave. Omdat de **OFFSET**-waarden van de palletreferentiepunttabel niet zichtbaar zijn of niet kunnen worden bewerkt, bestaat er tijdens alle bewegingen gevaar voor botsingen!

- ▶ Documentatie van uw machinefabrikant in acht nemen
- ▶ Palletreferentiepunten uitsluitend in combinatie met pallets gebruiken
- ▶ Vóór de bewerking de weergave van het tabblad met **PAL** controleren



Uitsluitend de machinefabrikant stelt daarnaast de zogenoemde **OEM-OFFSET** te beschikking. Met deze **OEM-OFFSET** kunnen voor de draai- en parallelle assen additieve asverplaatsingen worden gedefinieerd.

Alle **OFFSET**-waarden (van alle genoemde **OFFSET**-invoermogelijkheden) samen leiden tot het verschil tussen de **ACT**- en de **REFACT**-positie van een as.

De besturing zet alle bewegingen in het coördinatensysteem om, ongeacht het referentiesysteem waarin de waarden zijn ingevoerd. Voorbeeld van een machine met 3 assen en een Y-as als spieas, die zich niet loodrecht ten opzichte van het ZX-vlak bevindt:

- ▶ In de werkstand **Positioneren met handingave** een NC-regel met **L IY+10** afwerken
- > De besturing bepaalt op basis van de gedefinieerde waarden de benodigde nominale waarden voor de assen.
- > De besturing beweegt tijdens de positionering de machineassen **Y en Z**.
- > De weergaven **REFACT** en **RFNOM** tonen bewegingen van de Y-as en Z-as in het machinecoördinatensysteem.
- > De weergaven **ACT** en **NOM** tonen uitsluitend een beweging van de Y-as in het invoercoördinatensysteem.
- ▶ In de werkstand **Positioneren met handingave** een NC-regel met **L IY-10 M91** afwerken
- > De besturing bepaalt op basis van de gedefinieerde waarden de benodigde nominale waarden voor de assen.
- > De besturing beweegt tijdens de positionering uitsluitend de machineas **Y**.
- > De weergaven **REFACT** en **RFNOM** tonen uitsluitend een beweging van de Y-as in het machinecoördinatensysteem.
- > De weergaven **ACT** en **NOM** tonen bewegingen van de Y-as en Z-as in het invoercoördinatensysteem.

De gebruiker kan posities gerelateerd aan het machinenulpunt programmeren, bijv. met behulp van de additionele functie **M91**.

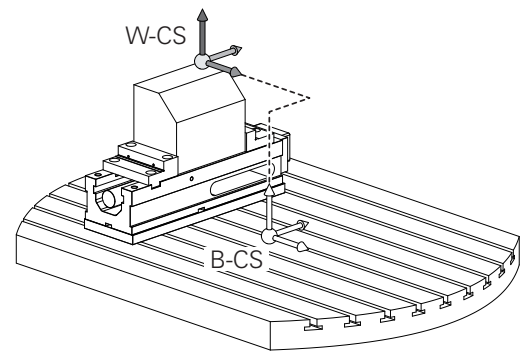
### Basiscoördinatensysteem B-CS

Het basiscoördinatensysteem is een driedimensionaal cartesiaans coördinatensysteem waarvan de coördinatenoorsprong het einde van de kinematicabeschrijving is.

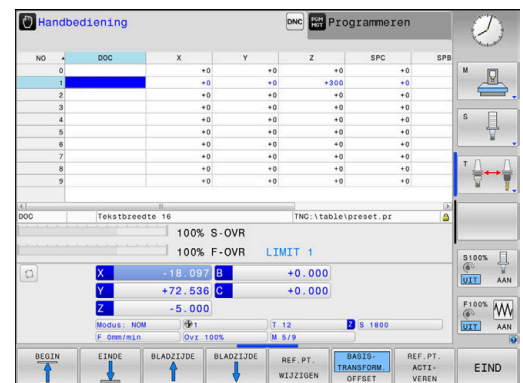
De oriëntatie van het basiscoördinatensysteem komt in de meeste gevallen overeen met die van het machinecoördinatensysteem. Uitzonderingen hierop kunnen voorkomen, als een machinefabrikant aanvullende kinematische transformaties toepast.

De kinematicabeschrijving en daarmee ook de positie van de coördinatenoorsprong voor het basiscoördinatensysteem wordt door de machinefabrikant in de machineconfiguratie gedefinieerd. De gebruiker kan de waarden van de machineconfiguratie niet wijzigen.

Het basiscoördinatensysteem is bedoeld om de positie en de oriëntatie van het werkstukcoördinatensysteem te bepalen.



Softkey	Toepassing
	<p>De gebruiker bepaalt de positie en de oriëntatie van het werkstukcoördinatensysteem bijv. met behulp van een 3D-taststelsel. De besturing slaat de bepaalde waarden gerelateerd aan het basiscoördinatensysteem op als <b>BASIS- TRANSFORM.</b>-waarden in de referentiepuntbeheertabel.</p>
	<p>De machinefabrikant configureert de <b>BASIS- TRANSFORM.</b>-kolommen van de referentiepuntbeheertabel op een aan de machine aangepaste wijze.</p>



**Verdere informatie:** "Referentiepuntbeheer", Pagina 200

## AANWIJZING

### Let op: botsingsgevaar!

Afhankelijk van de machine kan uw besturing over een extra palletreferentiepunttabel beschikken. Uw machinefabrikant kan daarin **BASISTRANSFORM.**-waarden definiëren die nog vóór de door u gedefinieerde **BASISTRANSFORM.**-waarden uit de referentiepunttabel werken. Of een palletreferentiepunt actief is en welk punt dat is, toont de tab **PAL** van de uitgebreide statusweergave. Omdat de **BASISTRANSFORM.**-waarden van de palletreferentiepunttabel niet zichtbaar zijn of niet kunnen worden bewerkt, bestaat er tijdens alle bewegingen gevaar voor botsingen!

- ▶ Documentatie van uw machinefabrikant in acht nemen
- ▶ Palletreferentiepunten uitsluitend in combinatie met pallets gebruiken
- ▶ Vóór de bewerking de weergave van het tabblad met **PAL** controleren

### Werkstukcoördinatensysteem W-CS

Het werkstukcoördinatensysteem is een driedimensionaal cartesiaans coördinatensysteem waarvan de coördinatenoorsprong het actieve referentiepunt is.

De positie en oriëntatie van het werkstukcoördinatensysteem zijn afhankelijk van de **BASIS- TRANSFORM.**-waarden van de actieve regel in de referentiepunttabel.

#### Softkey

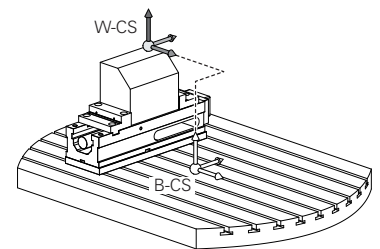
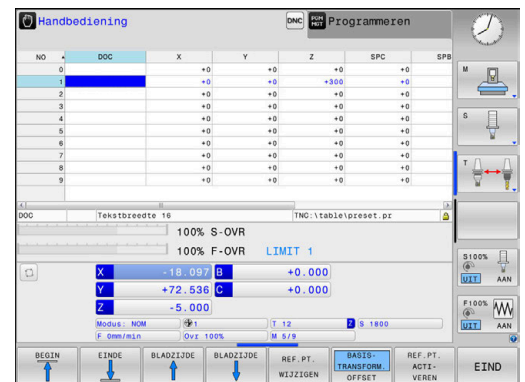
#### Toepassing

BASIS-  
TRANSFORM  
OFFSET

De gebruiker bepaalt de positie en de oriëntatie van het werkstukcoördinatensysteem bijv. met behulp van een 3D-taststelsel. De besturing slaat de bepaalde waarden gerelateerd aan het basiscoördinatensysteem op als **BASIS- TRANSFORM.**-waarden in de referentiepuntbeheertabel.

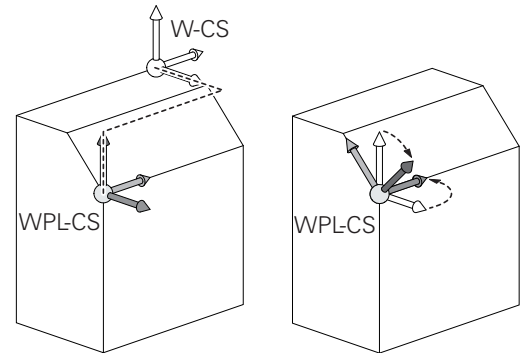
**Verdere informatie:** "Referentiepuntbeheer", Pagina 200

De gebruiker definieert in het werkstukcoördinatensysteem met behulp van transformaties de positie en de oriëntatie van het bewerkingsvlak-coördinatensysteem.



Transformaties in het werkstukcoördinatensysteem:

- **3D ROT**-functies
  - **PLANE**-functies
    - Cyclus **19 BEWERKINGSVLAK**
- Assen **X, Y, Z** van de cyclus **7 NULPUNT** of van de functie **TRANS DATUM** (verschuiving **voor** het zwenken van het bewerkingsvlak)
- Kolommen **X, Y, Z** van de nulpunttabel (verschuiving **voorafgaand aan** het zwenken van het bewerkingsvlak)
- Cyclus **8 SPIEGELEN** of **TRANS MIRROR** (spiegeling **voorafgaand aan** het zwenken van het bewerkingsvlak)



**i** Het resultaat van op elkaar aansluitende transformaties is afhankelijk van de programmeerorde!

Programmeer in elk coördinatensysteem uitsluitend de opgegeven (aanbevolen) transformaties. Dit geldt zowel voor het instellen als voor het terugzetten van de transformaties. Afwijkend gebruik kan tot onverwachte of ongewenste situaties leiden. Let hiervoor op de onderstaande programmainstructies.

Programmeerinstructies:

- Wanneer transformaties (spiegelen en verschuiven) vóór de **PLANE**-functies (uitgezonderd **PLANE AXIAL**) geprogrammeerd worden, verandert daardoor de positie van het zwenkpunt (oorsprong van het bewerkingsvlak-coördinatensysteem WPL-CS) en de oriëntatie van de rotatie-assen
  - een verschuiving afzonderlijk wijzigt alleen de positie van het zwenkpunt
  - een spiegeling afzonderlijk wijzigt alleen de oriëntatie van de rotatie-assen
- In combinatie met **PLANE AXIAL** en cyclus **19** hebben de geprogrammeerde transformaties (spiegelen, draaien en schalen) geen invloed op de positie van het zwenkpunt of de oriëntatie van de rotatie-assen

**i** Zonder actieve transformaties in het werkstukcoördinatensysteem zijn de positie en oriëntatie van het bewerkingsvlak-coördinatensysteem en van het werkstukcoördinatensysteem identiek.

Bij een machine met 3 assen of een zuivere 3-assige bewerking zijn er geen transformaties in het werkstukcoördinatensysteem. De **BASIS- TRANSFORM.-** waarden van de actieve regel in de referentiepunttabel hebben bij deze aanname een directe invloed op het bewerkingsvlak-coördinatensysteem.

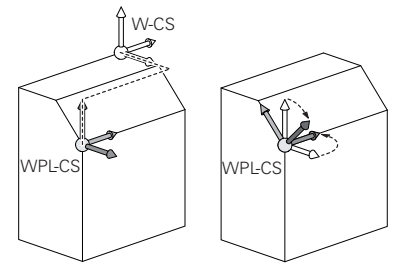
In het bewerkingsvlak-coördinatensysteem zijn natuurlijk verdere transformaties mogelijk.

**Verdere informatie:** "Bewerkingsvlak-coördinatensysteem WPL-CS", Pagina 122

### Bewerkingsvlak-coördinatensysteem WPL-CS

Het bewerkingsvlak-coördinatensysteem is een driedimensionaal cartesiaans coördinatensysteem.

De positie en oriëntatie van het bewerkingsvlak-coördinatensysteem zijn afhankelijk van de actieve transformaties in het werkstukcoördinatensysteem.

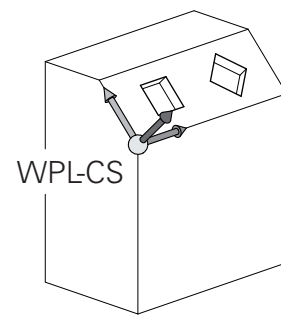


- i** Zonder actieve transformaties in het werkstukcoördinatensysteem zijn de positie en oriëntatie van het bewerkingsvlak-coördinatensysteem en van het werkstukcoördinatensysteem identiek.
- Bij een machine met 3 assen of een zuivere 3-assige bewerking zijn er geen transformaties in het werkstukcoördinatensysteem. De **BASIS- TRANSFORM.-** waarden van de actieve regel in de referentiepunttabel hebben bij deze aanname een directe invloed op het bewerkingsvlak-coördinatensysteem.

De gebruiker definieert in het bewerkingsvlak-coördinatensysteem met behulp van transformaties de positie en de oriëntatie van het invoercoördinatensysteem.

Transformaties in het bewerkingsvlak-coördinatensysteem:

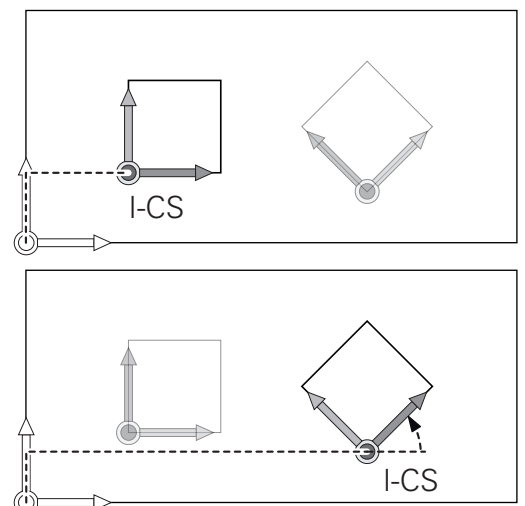
- Assen **X, Y, Z** van de cyclus **7 NULPUNT** of van de functie **TRANS DATUM**
- Cyclus **8 SPIEGELEN** of functie **TRANS MIRROR**
- Cyclus **10 ROTATIE** of functie **TRANS ROTATION**
- Cyclus **11 MAATFACTOR** of functie **TRANS SCALE**
- Cyclus **26 MAATFACTOR ASSPEC.**
- **PLANE RELATIVE**



- i** **PLANE RELATIVE** werkt als **PLANE**-functie in het werkstukcoördinatensysteem en oriënteert het bewerkingsvlak-coördinatensysteem.
- De waarden van de aanvullende zwenking hebben daarbij echter altijd betrekking op het actuele bewerkingsvlak-coördinatensysteem.

- i** Het resultaat van op elkaar aansluitende transformaties is afhankelijk van de programmeervolgorde!

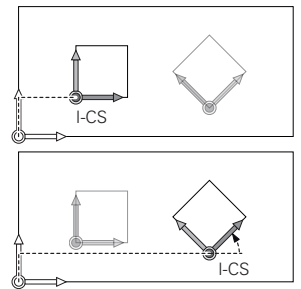
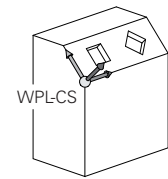
- i** Zonder actieve transformaties in het bewerkingsvlak-coördinatensysteem zijn de positie en oriëntatie van het invoercoördinatensysteem en van het bewerkingsvlak-coördinatensysteem identiek.
- Bij een machine met 3 assen of een zuivere 3-assige bewerking zijn er bovendien geen transformaties in het werkstukcoördinatensysteem. De **BASIS- TRANSFORM.-** waarden van de actieve regel in de referentiepunttabel hebben bij deze aanname direct invloed op het invoercoördinatensysteem.



### Invoercoördinatensysteem I-CS

Het invoercoördinatensysteem is een driedimensionaal cartesiaans coördinatensysteem.

De positie en oriëntatie van het invoercoördinatensysteem zijn afhankelijk van de actieve transformaties in het bewerkingsvlak-coördinatensysteem.



**i** Zonder actieve transformaties in het bewerkingsvlak-coördinatensysteem zijn de positie en oriëntatie van het invoercoördinatensysteem en van het bewerkingsvlak-coördinatensysteem identiek.

Bij een machine met 3 assen of een zuivere 3-assige bewerking zijn er bovendien geen transformaties in het werkstukcoördinatensysteem. De **BASIS- TRANSFORM.**-waarden van de actieve regel in de referentiepunttabel hebben bij deze aanname direct invloed op het invoercoördinatensysteem.

De gebruiker definieert met behulp van verplaatsingsregels in het invoercoördinatensysteem de positie van het gereedschap en daarmee ook de positie van het gereedschapscoördinatensysteem.

**i** Ook de weergaven **NOM, ACT, SLPF** en **ACTRW** hebben betrekking op het invoercoördinatensysteem.

Verplaatsingsregels in het invoercoördinatensysteem:

- asparallele verplaatsingsregels
- verplaatsingsregels met cartesiaanse of poolcoördinaten
- verplaatsingsregels met cartesiaanse coördinaten en vlaknormaalvectoren
- Cycli

### Voorbeeld

7 X+48 R+

7 L X+48 Y+102 Z-1.5 R0

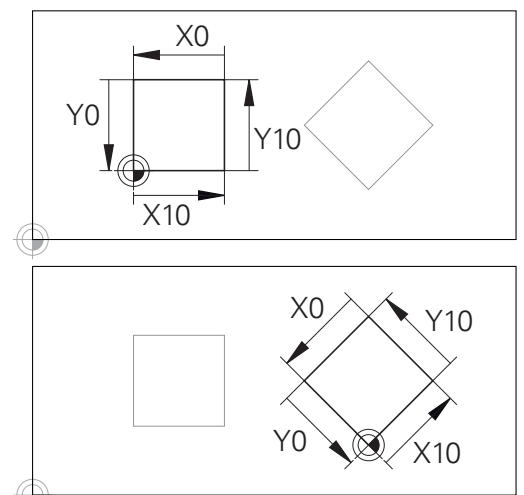
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007  
NZ0.8848844 R0

**i** Ook bij verplaatsingsregels met vlaknormaalvectoren wordt de positie van het gereedschapscoördinatensysteem door de cartesiaanse coördinaten X, Y en Z bepaald.

In verband met de 3D-gereedschapscorrectie kan de positie van het gereedschapscoördinatensysteem verschoven worden langs de vlaknormaalvectoren.

**i** De oriëntatie van het gereedschapscoördinatensysteem kan in verschillende referentiesystemen plaatsvinden.

**Verdere informatie:** "Gereedschapscoördinatensysteem T-CS", Pagina 124



Een contour op basis van de oorsprong van het invoercoördinatensysteem kan zeer eenvoudig willekeurig worden getransformeerd.



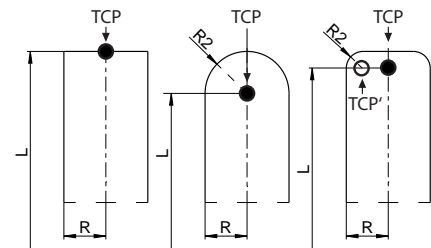
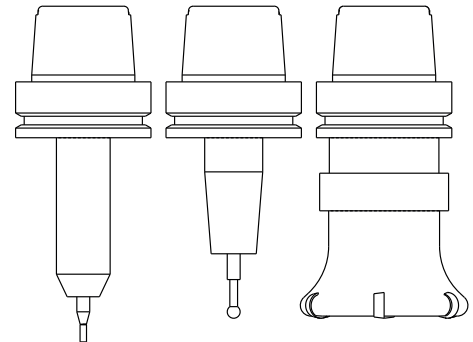
### Gereedschapscoördinatensysteem T-CS

Het gereedschapscoördinatensysteem is een driedimensionaal cartesiaans coördinatensysteem waarvan de coördinatenoorsprong het gereedschapsreferentiepunt is. Dit is het punt waarop de waarden van de gereedschapstabel, **L** en **R** bij freesgereedschappen en **ZL**, **XL** en **YL** bij draaigereedschappen betrekking hebben.

**Verdere informatie:** "Gereedschapsgegevens in de tabel invoeren", Pagina 138

Overeenkomstig de waarden uit de gereedschapstabel wordt de coördinatenoorsprong van het gereedschapscoördinatensysteem verschoven naar het geleidepunt van het gereedschap TCP. TCP staat voor **T**ool **C**enter **P**oint.

Als het NC-programma niet op de gereedschapspunt gebaseerd is, moet het geleidepunt van het gereedschap verschoven worden. De noodzakelijke verschuiving vindt in het NC-programma plaats met behulp van de deltawaarden bij de gereedschapsoproep.



**i** De in de grafische weergave getoonde positie van het TCP is bindend in verband met de 3D-gereedschapscorrectie.

**i** De gebruiker definieert met behulp van verplaatsingsregels in het invoercoördinatensysteem de positie van het gereedschap en daarmee ook de positie van het gereedschapscoördinatensysteem.

De oriëntatie van het gereedschapscoördinatensysteem is bij actieve **TCPM**-functie of bij actieve additionele functie **M128** afhankelijk van de actuele gereedschapsinstelling.

De gebruiker definieert een gereedschapsinstelling ofwel in het machinecoördinatensysteem ofwel in het bewerkingsvlak-coördinatensysteem.

Gereedschapsinstelling in het machinecoördinatensysteem:

#### Voorbeeld

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

Gereedschapsinstelling in het bewerkingsvlak-coördinatensysteem:

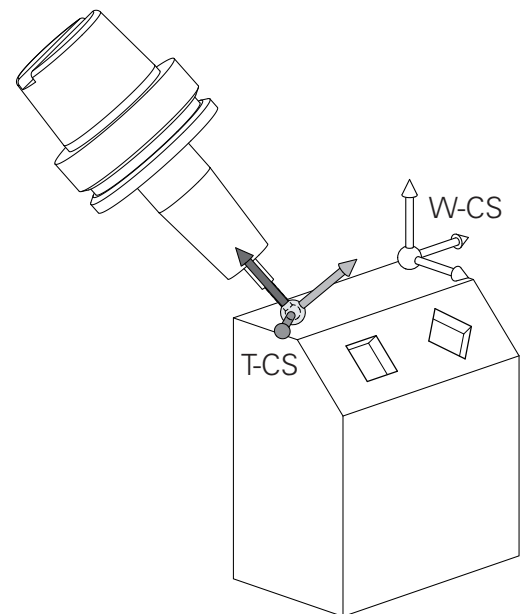
#### Voorbeeld

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





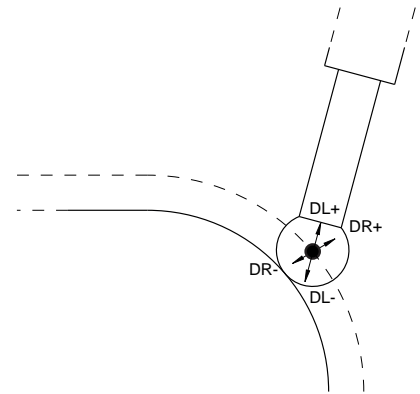
**i** Bij de getoonde verplaatsingsregels met vectoren is een 3D-gereedschapscorrectie mogelijk met behulp van de correctiewaarden **DL**, **DR** en **DR2** uit de **TOOL CALL**-regel of de correctietabel **.tco**.

De werking van de correctiewaarden is afhankelijk van het gereedschapstype.

De besturing herkent de verschillende gereedschapstypen aan de hand van de kolommen **L**, **R** en **R2** van de gereedschapstabel:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$   
→ stiftrees
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$   
→ radiusrees of kogelfrees
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$   
→ hoekradiusrees of torusrees

**i** Zonder **TCPM**-functie of additionele functie **M128** is de oriëntatie van het gereedschapscöördinatensysteem identiek aan die van het invoercoördinatensysteem.



## 3.8 Toebehoren: 3D-tastsystemen en elektronische handwielen van HEIDENHAIN

### 3D-tastsystemen (optie #17)

Toepassingen van de 3D-tastsystemen van HEIDENHAIN:

- werkstukken automatisch worden uitgericht
- Referentiepunten snel en nauwkeurig instellen
- Tijdens de programma-afloop metingen op het werkstuk uitvoeren
- gereedschappen worden gemeten en gecontroleerd



Alle functies van de taststroomcycli worden in het gebruikershandboek **Meetcycli voor werkstuk en gereedschap programmeren** beschreven. Wanneer u dit gebruikershandboek nodig hebt, dan kunt u contact opnemen met HEIDENHAIN.  
ID: 1303431-xx

### De schakelende tastsystemen TS 260, TS 460, TS 642, TS 740 en TS 760

De tastsystemen TS 248 en TS 260 zijn uitermate gunstig geprijsd en verzenden de schakelsignalen via een kabel.

Voor machines met gereedschapswisselaars zijn de kabelloze tastsystemen TS 642, TS 740 en de kleinere tastsystemen TS 460 en TS 760 geschikt. Bij alle genoemde tastsystemen gaat de signaaloverdracht via infrarood. De TS 460 en de TS 760 maken tevens draadloze overdracht mogelijk. De TS 460 biedt bovendien een optionele botsingsbescherming.

In de schakelende tastsystemen van HEIDENHAIN registreert een slijtvaste optische sensor of meerdere uiterst nauwkeurige druksensoren (TS 740 en TS760) het uitwijken van de taststift. Het uitwijken leidt zo tot een schakelsignaal dat de besturing opdracht geeft om de actuele waarde van de huidige positie van het taststroom op te slaan.

### Gereedschaptastsystemen TT 160 en TT 460

De tastsystemen TT 160 en TT 460 maken een efficiënt en nauwkeurig meten en controleren van de gereedschapsafmetingen mogelijk.

De besturing stelt hiervoor cycli beschikbaar waarmee gereedschapsradius en -lengte bij stilstaande of roterende spil kunnen worden bepaald. De bijzonder robuuste constructie en de hoge beschermingsklasse maken het gereedschaptaststroom ongevoelig voor koelmiddelen en spanen.

Het schakelsignaal wordt gegenereerd door een slijtvaste optische sensor. De signaaloverdracht vindt bij de TT 160 via kabel plaats. Met de TT 460 is een infrarood- en een draadloze overdracht mogelijk.



## Elektronische handwielen HR

De elektronische handwielen vereenvoudigen het handmatig verplaatsen van de assleden. De verplaatsing per omwenteling van het handwiel is over een groot bereik instelbaar. Naast de inbouwhandwielen HR 130 en HR 150 biedt HEIDENHAIN ook de draagbare handwielen HR 510, HR 520 en HR 550FS aan.

**Verdere informatie:** "Verplaatsen met elektronische handwielen", Pagina 181



Bij besturingen met (**HSCI**: HEIDENHAIN Serial Controller Interface) seriële interface voor besturingscomponenten kunnen ook meerdere elektronische handwielen tegelijkertijd worden aangesloten en afwisselend worden gebruikt.

De configuratie vindt plaats via de machinefabrikant!





# 4

## Gereedschappen

## 4.1 Gereedschapsgegevens

### Gereedschapsnummer, gereedschapsnaam

Elk gereedschap heeft een gereedschapsnummer tussen 0 en 32767. Wanneer met gereedschapstabellen wordt gewerkt, kunnen extra gereedschapsnamen worden toegekend. Gereedschapsnamen mogen uit maximaal 32 tekens bestaan.

**i Toegestane tekens:** # \$ % & , - \_ . 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

De besturing vervangt kleine letters bij het opslaan automatisch door overeenkomstige hoofdletters.

**Verboden tekens:** <spatie> ! " ' ( ) \* + : ; < = > ? [ / ] ^ ` { | } ~

Het gereedschap met nr. 0 is als nulgereedschap vastgelegd en heeft lengte  $L=0$  en radius  $R=0$ . In gereedschapstabellen moet het gereedschap T0 ook door  $L=0$  en  $R=0$  gedefinieerd worden.

Definieer de gereedschapsnaam eenduidig!

Wanneer de besturing bijvoorbeeld in het gereedschapsmagazijn meerdere beschikbare gereedschappen vindt, verwisselt de besturing het gereedschap met de kleinste reststandtijd.

- Gereedschap dat zich in de spil bevindt
- Gereedschap dat zich in het magazijn bevindt

**i** Raadpleeg uw machinehandboek!

Wanneer er meerdere magazijnen beschikbaar zijn, kan de machinefabrikant een zoekvolgorde van de gereedschappen in de magazijnen vastleggen.

- Gereedschap dat in de gereedschapstabel is gedefinieerd, maar zich op dat moment niet in het magazijn bevindt

Wanneer de besturing bijvoorbeeld in het gereedschapsmagazijn meerdere beschikbare gereedschappen vindt, verwisselt de besturing het gereedschap met de kleinste reststandtijd.

### Database-ID

In een machine-overkoepelende gereedschapsdatabase kunt u de gereedschappen met unieke database-ID's identificeren, bijv. in een werkplaats. Hierdoor kunt u de gereedschappen van meerdere machines eenvoudiger coördineren.

De besturing staat geen gereedschapsoproep met de database-ID toe.

U kunt bij geïndexeerde gereedschappen de database-ID ofwel alleen voor het fysiek aanwezige hoofdgereedschap definiëren, ofwel als ID voor de record bij elke index.

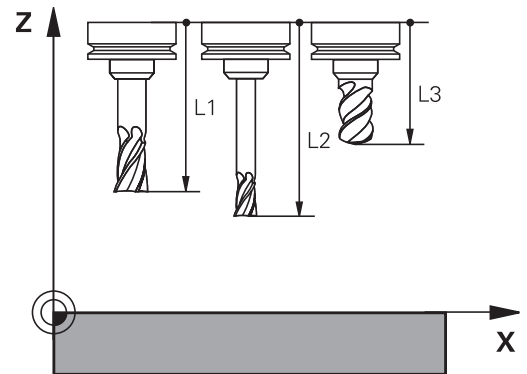
**Verdere informatie:** "Basisprincipes gereedschapstabel", Pagina 133

Een database-ID mag maximaal 40 tekens bevatten en is eenmalig in Gereedschapsbeheer.

## Gereedschapslengte L

De gereedschapslengte **L** voert u als absolute lengte gerelateerd aan het gereedschapsreferentiepunt in.

**i** De absolute lengte van een gereedschap is altijd gerelateerd aan het gereedschapsreferentiepunt. Meestal legt de machinefabrikant het gereedschapsreferentiepunt vast op de spilneus.



## Gereedschapslengte bepalen

Meet uw gereedschappen extern op met een voorinstelapparaat of direct in de machine, bijv. met behulp van een gereedschapstastsysteem. Wanneer u niet over de genoemde meetmogelijkheden beschikt, kunt u de gereedschapslengtes ook anders bepalen.

U kunt de gereedschapslengte op de volgende manieren bepalen:

- Met een eindmaat
- Met een kalibratiedoorn (testgereedschap)

**i** Voordat u de gereedschapslengte bepaalt, moet u het referentiepunt op de spil vastleggen.

## Gereedschapslengte met een eindmaat bepalen

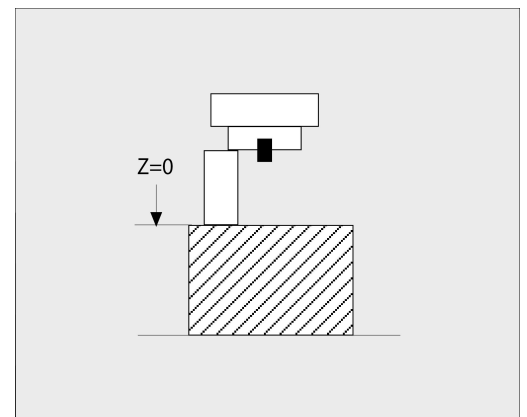
**i** Om het vastleggen van het referentiepunt met een eindmaat te kunnen toepassen, moet het gereedschapsreferentiepunt zich op de spilneus bevinden. U moet het referentiepunt op het vlak instellen dat u hierna met het gereedschap aanraakt. Dit vlak moet eventueel eerst nog worden gemaakt.

Bij het vastleggen van het referentiepunt met een eindmaat gaat u als volgt te werk:

- ▶ Eindmaat op de machinetafel plaatsen
- ▶ Spilneus naast de eindmaat positioneren
- ▶ Stapsgewijs in **Z+**-richting verplaatsen totdat u de eindmaat nog net onder de spilneus kunt schuiven
- ▶ Referentiepunt op **Z** vastleggen

De gereedschapslengte kan hierna als volgt worden bepaald:

- ▶ Gereedschap inspannen
- ▶ Vlak aanraken
- ▶ De besturing toont de absolute gereedschapslengte als actuele positie in de digitale uitlezing.



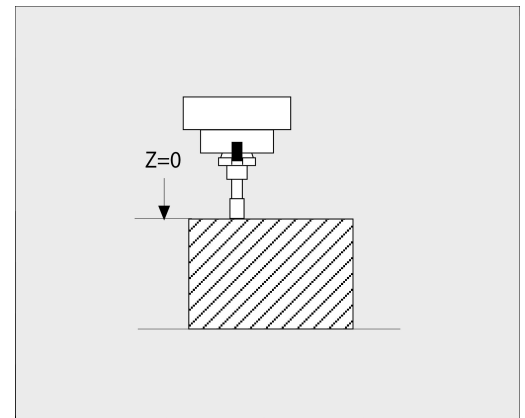
### Gereedschapslengte met een kalibratiedoorn en krachtopnemer bepalen

Bij het vastleggen van het referentiepunt met een kalibratiedoorn en krachtopnemer gaat u als volgt te werk:

- ▶ Krachtopnemer op de machinetafel spannen
- ▶ Bewegende binnenring van de krachtopnemer op dezelfde hoogte met de vaste buitenring brengen
- ▶ Meetklok op 0 zetten
- ▶ Met de kalibratiedoorn naar de bewegende binnenring bewegen
- ▶ Referentiepunt op **Z** vastleggen

De gereedschapslengte kan hierna als volgt worden bepaald:

- ▶ Gereedschap inspannen
- ▶ Met het gereedschap naar de beweegbare binnenring verplaatsen, totdat de meetklok 0 toont
- ▶ De besturing toont de absolute gereedschapslengte als actuele positie in de digitale uitlezing.



### Gereedschapsradius R

De gereedschapsradius R moet direct worden ingevoerd.



## Basisprincipes gereedschapstabel

In een gereedschapstabel kunnen max. 32767 gereedschappen gedefinieerd en de gereedschapsgegevens ervan opgeslagen worden.

U moet de gereedschapstabellen in de volgende gevallen gebruiken:

- Wanneer u geïndexeerd gereedschap, bijv. getrapte boren met verschillende lengtecorrecties, wilt gebruiken  
**Verdere informatie:** "Geïndexeerd gereedschap", Pagina 134
- Wanneer uw machine met een automatische gereedschapswisselaar is uitgerust
- Wanneer u met de cyclus **22** wilt naruimen  
**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren**
- Wanneer u met de cycli **251** t/m **254** wilt werken  
**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren**

### AANWIJZING

#### Let op: gegevensverlies mogelijk!

Het wissen van regel 0 uit de gereedschapstabel beschadigt de tabelstructuur onherstelbaar. Hieronder worden geblokkeerde gereedschappen eventueel niet meer als geblokkeerd gedetecteerd, waardoor ook een zoeken naar zustergereedschap niet functioneert. Een naderhand invoegen van een regel 0, lost dit probleem niet op. De oorspronkelijke gereedschapstabel is permanent beschadigd!

- ▶ Gereedschapstabel terugzetten
  - defecte gereedschapstabel met een nieuwe regel 0 uitbreiden
  - defecte gereedschapstabel kopiëren (bijv. toolcopy.t)
  - defecte gereedschapstabel (actuele tool.t) wissen
  - Kopie (toolcopy.t) als tool.t kopiëren
  - Kopie (toolcopy.t) wissen
- ▶ Contact opnemen met HEIDENHAIN-servicedienst (NC-helpline)



Alle tabelnamen moeten met een letter beginnen. Let op deze voorwaarde bij het maken en beheren van andere tabellen.

De tabelweergave kunt u met de toets **Beeldschermindeling** selecteren. Hierbij kunt u kiezen uit een lijstweergave of een invoerschermweergave.

Meer instellingen, zoals bijv. **KOLOMMEN SORTEREN/ VERBERGEN**, geeft u na het openen van het bestand op.

### Aanzicht van de gereedschapstabel omschakelen

De besturing toont de gereedschapstabel in combinatie met de digitale uitlezing of als volledig venster.

**i** Niet in combinatie met het uitgebreide gereedschapsbeheer (optie #93).

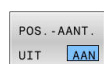
U schakelt de weergave van de gereedschapstabel als volgt om:



- ▶ Softkey **GEREED.- TABEL** indrukken



- ▶ Softkey **EXTRA FUNCTIES** indrukken



- ▶ Softkey **POS.-AANT.** op **AAN** instellen
- ▶ De besturing voegt de digitale uitlezing in.

### Geïndexeerd gereedschap

Getrapte boor, T-sleuffrees, schijffrezen of algemeen gereedschap met meerdere lengte- en radiusgegevens kunnen niet in één gereedschapstabelregel volledig worden gedefinieerd. Elke tabelregel kan uitsluitend een lengte- en radiusdefinitie bevatten.

Om aan een gereedschap meerdere correctiegegevens te kunnen toewijzen (meerdere gereedschapstabelregels), vult u een bestaande gereedschapsdefinitie (**T 5**) aan met een extra geïndexeerd gereedschapsnummer (bijv. **T 5.1**). Elke extra tabelregel bestaat dus uit het oorspronkelijke gereedschapsnummer, een punt en een index (oplopend van 1 t/m 9). De oorspronkelijke gereedschapstabelregel bevat daarbij de maximale gereedschapslengte; de lengtes van de volgende tabelregels benaderen het gereedschapsopnamepunt.

Om een geïndexeerd gereedschapsnummer (tabelregel) te maken, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Gereedschapstabel openen
- ▶ Softkey **REGEL TUSSENV.** indrukken
- ▶ De besturing opent het aparte venster **Regel tussenvoegen**
- ▶ In het invoerveld **Aantal regels** = het aantal extra regels definiëren
- ▶ In het invoerveld **Gereedschapsnummer** het oorspronkelijke gereedschapsnummer incl. index invoeren
- ▶ Met **OK** bevestigen
- ▶ De besturing breidt de gereedschapstabel uit met de extra tabelregel.

**i** Wanneer u het uitgebreide gereedschapsbeheer (optie #93) gebruikt, kunt u met de softkey **INDEX INVOEGEN** een geïndexeerd gereedschap invoegen. De besturing maakt de index doorlopend en neemt alle waarden van het oorspronkelijke gereedschap over.

**Snel zoeken naar de gereedschapsnaam:**

Wanneer de softkey **BEWERKEN** op **UIT** staat, kunt u als volgt naar een gereedschapsnaam zoeken:

- ▶ Beginletter van de gereedschapsnaam invoeren, bijv. **MI**
- De besturing toont een dialoogvenster met de ingevoerde tekst en springt naar het eerste zoekresultaat.
- ▶ Meer letters invoeren om de selectie te begrenzen, bijv. **MILL**
- ▶ Wanneer de besturing geen resultaten met de ingevoerde letters meer vindt, kunt u door te drukken op de laatst ingevoerde letter, bijv. **L**, of met de pijltoetsen van het ene naar het andere zoekresultaat gaan

U kunt ook snel zoeken in de gereedschapselectie in de **TOOL CALL**-regel.

**Alleen bepaalde gereedschapstypen weergeven (filterinstelling)**

- ▶ Softkey **TABEL FILTER** indrukken
- ▶ Gewenste gereedschapstype met de softkey selecteren
- De besturing toont alleen de gereedschappen van het geselecteerde type.
- ▶ Filter weer opheffen: softkey **ALLE TON.** indrukken



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant past het aantal beschikbare functies van de filterfunctie aan uw machine aan.

Softkey	Filterfuncties van de gereedschapstabel
	Filterfunctie kiezen
	Filterinstellingen opheffen en alle gereedschappen tonen
	Standaardfilter gebruiken
	Alle boren in de gereedschapstabel weergeven
	Alle frezen in de gereedschapstabel weergeven
	Alle draadtappen/draadfrezen in de gereedschapstabel weergeven
	Alle tasters in de gereedschapstabel weergeven

### Kolommen van de gereedschapstabel verbergen of sorteren

U kunt de weergave van de gereedschapstabel naar eigen wens aanpassen. Kolommen die niet moeten worden weergegeven, kunt u gewoon verbergen:

- ▶ Softkey **KOLOMMEN SORTEREN/ VERBERGEN** indrukken
- ▶ Gewenste kolomnaam met de pijltoets selecteren
- ▶ Softkey **KOLOM VERBERGEN** indrukken om deze kolom uit de tabelweergave te verwijderen

U kunt ook de volgorde wijzigen waarin de tabelkolommen worden weergegeven:

- ▶ Via het dialoogveld **Verplaatsen vóór:** kunt u de volgorde wijzigen waarin de tabelkolommen worden weergegeven. Het in **Getoonde kolommen:** gemarkeerde item wordt vóór deze kolom geschoven

U kunt in het invoerscherm navigeren met een aangesloten muis of met de navigatietoetsen.

Ga als volgt te werk:



- ▶ Navigatietoetsen indrukken om naar de invoervelden te springen.
- ▶ Binnen een invoerveld kunt u navigeren met de pijltoetsen
- ▶ Keuzemenu's met de toets **GOTO** openen



Met de functie **Aantal kolommen fixeren** kunt u vastleggen hoeveel kolommen (0-3) aan de linker beeldschermrand worden gefixeerd. Ook wanneer u in de tabel naar rechts navigeert, blijven deze kolommen zichtbaar.

## Gereedschapstabel in INCH aanmaken en activeren

**i** Als u de besturing op de maateenheid **INCH** omschakelt, verandert de maateenheid van de gereedschapstabel niet automatisch.

Wanneer u ook hier de maateenheid wilt wijzigen, moet u een nieuwe gereedschapstabel maken.

Ga als volgt te werk om een gereedschapstabel in **INCH** aan te maken en te activeren:

- 
  - ▶ Werkstand **Positioneren met handingave** selecteren
  - ▶ Nulgereedschap (T0) oproepen
  - ▶ De besturing opnieuw starten
  - ▶ **Stroomonderbreking niet** met **CE** bevestigen
- 
  - ▶ Werkstand **Programmeren** selecteren
- 
  - ▶ Bestandsbeheer openen
  - ▶ Map **TNC:\table** openen
  - ▶ De naam van het bestand **tool.t** veranderen, bijv. in **tool\_mm.t**
  - ▶ Bestand **tool.t** aanmaken
- 
  - ▶ Maateenheid **INCH** selecteren
  - ▶ De besturing opent de nieuwe lege gereedschapstabel.
- 
  - ▶ Regels toevoegen, bijv. 100 regels
  - ▶ De besturing voegt de regels in.
  - ▶ Cursor in kolom **L** van regel **0** plaatsen
  - ▶ **0** invoeren
  - ▶ Cursor in de kolom **R** van regel **0** plaatsen
  - ▶ **0** invoeren
- 
  - ▶ Invoer bevestigen
- 
  - ▶ Bestandsbeheer openen
  - ▶ Willekeurig NC-programma openen
- 
  - ▶ Werkstand **Handbediening** selecteren
  - ▶ **Stroomonderbreking** met **CE** bevestigen
- 
  - ▶ Gereedschapstabel openen
  - ▶ Gereedschapstabel controleren

**i** Een andere tabel, waarin de maateenheid niet automatisch wordt gewijzigd, is de referentiepunttabel.

**Verdere informatie:** "Referentiepunttabel in INCH aanmaken en activeren", Pagina 201

## Gereedschapsgegevens in de tabel invoeren

### Standaard gereedschapsgegevens

Parameters	Betekenis	Dialog
T	Nummer waarmee het gereedschap in het NC-programma wordt opgeroepen (bijv. 5, index: 5.2)	-
NAME	Naam waarmee het gereedschap in het NC-programma wordt opgeroepen (max. 32 tekens, alleen hoofdletters, geen spaties)	Gereedschapsnaam?
L	Gereedschapslengte L	Gereedschapslengte?
R	Gereedschapsradius R	Gereedschapsradius?
R2	Gereedschapsradius R2 voor hoekradius (alleen voor driedimensionale radiuscorrectie of grafische weergave van de bewerking met Kogelfrees)	Gereedschapsradius 2?
DL	Deltawaarde gereedschapslengte L	Overmaat gereedschapslengte?
DR	Deltawaarde gereedschapsradius R	Overmaat gereedschapsradius?
DR2	Deltawaarde gereedschapsradius R2	Overmaat gereedschapsradius 2?
TL	Gereedschapsblokkering vastleggen ( <b>TL</b> : voor <b>ToolLocked</b> = Engels voor gereedschap geblokkeerd)	<b>GS geblokkeerd? Ja=ENT/ Nee=NOENT</b>
RT	Nummer zuster gereedschap als reserve gereedschap ( <b>RT</b> : voor <b>ReplacementTool</b> = Engels voor reserve gereedschap) Leeg veld of invoer <b>0</b> betekent dat er geen zuster gereedschap is	Zuster gereedschap?
TIME1	Maximale standtijd van het gereedschap in minuten. Dit is een machine-afhankelijke functie en wordt in het machine-handboek beschreven	Maximale standtijd?
TIME2	Maximale standtijd van het gereedschap bij een gereedschapsoproep in minuten: bereikt of overschrijdt de actuele standtijd deze waarde, dan zet de besturing bij de volgende <b>TOOL CALL</b> (met opgave van de gereedschapsas) het zuster gereedschap in	Max. standtijd bij TOOL CALL?
CUR_TIME	De actuele standtijd komt overeen met de tijd dat het gereedschap aangrijpt. Het gereedschap grijpt aan zodra de spil is ingeschakeld en de besturing met bewerkings-aanzet verplaatst. De besturing telt deze tijd zelfstandig en voert de actuele standtijd in minuten in.  U kunt de standtijd van een actief gereedschap tijdens de programma-afloop bewerken, bijv. nadat u een snijplaat hebt verwisseld. De besturing neemt de waarde direct over voor de standtijdbewaking.  De besturing actualiseert de waarde tijdens de uitvoering van een NC-programma cyclisch en bij een gereedschapsoproep en bij het programma-einde.	Actuele standtijd?
TYP	Gereedschapstype: <b>ENT</b> -toets indrukken om het veld te bewerken. Met de toets <b>GOTO</b> opent u een venster waarin u het gereedschapstype kunt selecteren.  In het gereedschapsbeheer met behulp van de softkey <b>SELECT</b> . een apart venster openen. U kunt gereedschapstypen toekennen om het weergavefilter zo in te stellen dat alleen het gekozen type in de tabel zichtbaar is	Gereedsch type?

Parameters	Betekenis	Dialogoog
DOC	Commentaar met betrekking tot gereedschap (max. 32 tekens)	Gereedschapscommentaar?
PLC	Informatie over dit gereedschap waarvan overdracht aan de PLC moet plaatsvinden	PLC-status?
LCUTS	Snijkantlengte van het gereedschap Een invoer begrenst de diepte-instelling bij cycli	Snijkantlengte in de gereed. as?
LU	Werklengte van het gereedschap voor boorcycli en cycli <b>25x</b> Een invoer begrenst de insteekdiepte van het gereedschap in cycli. <b>LU</b> mag in combinatie met <b>RN</b> ook groter zijn dan <b>LCUTS</b> .	Werklengte van het gereedschap?
RN	Halsradius voor de exacte definitie van het gereedschap voor de grafische weergave van bijv. vrijgeslepen schacht-frezen of schijffrezen Een vrije snede <b>RN</b> is uitsluitend bij <b>LU &gt; LCUTS</b> mogelijk en binnen de grafische simulatie zichtbaar.	Halsradius van het gereedschap?
ANGLE	Maximale insteekhoek van het gereedschap bij pendelende insteekbeweging voor cycli	Maximale inloophoek?
TMAT	Snijmateriaal van het gereedschap voor de snijgegevenscalculator	Snijmateriaal gereedschap?
CUTDATA	Snijgegevensstabel voor de snijgegevenscalculator	Snijgegevensstabel?
NMAX	Begrenzing van het spilloerental voor dit gereedschap. Zowel de geprogrammeerde waarde (foutmelding) als een toerentalverhoging via potentiometers wordt bewaakt. Functie niet actief: - invoeren. <b>Invoerbereik:</b> 0 t/m +999 999, functie niet actief: - invoeren	Maximale toerental [1/min]
LIFTOFF	Vastleggen of de besturing het gereedschap bij een NC-stop in de richting van de positieve gereedschapsas moet vrijzetten, om markeringen door vrije sneden op de contour te vermijden. Wanneer <b>Y</b> gedefinieerd is, trekt de besturing het gereedschap van de contour terug, wanneer <b>M148</b> geactiveerd is. <b>Verdere informatie:</b> "Gereedschap bij NC-stop automatisch van de contour vrijzetten: M148", Pagina 322	Vrijzetten toegst.? Ja=ENT/ Nee=NOENT
TP_NO	Verwijzing naar het nummer van het tastsysteem in de tastsysteemtabel	Nummer van tastsysteem
T-ANGLE	Punthoek van het gereedschap. Wordt door cyclus <b>240</b> gebruikt om uit de diameter-invoer de centreerdiepte te kunnen berekenen.	Punthoek
PITCH	Spoed van het gereedschap. Wordt door de cycli <b>206</b> , <b>207</b> en <b>208</b> gebruikt. Een positief voorteken komt overeen met rechtse schroefdraad	Gereedschap spoed?
LAST_USE	Tijdstip waarop het gereedschap het laatst is gebruikt De besturing actualiseert de waarde tijdens de uitvoering van een NC-programma cyclisch en bij een gereedschapsoep en bij het programma-einde.	Datum/tijdstip laatste GS-gebruik

Parameters	Betekenis	Dialogoog
PTYP	Gereedschapstype voor verwerking in de plaatstabel Raadpleeg uw machinehandboek! Functie wordt door de machinefabrikant gedefinieerd!	<b>Gereedsch.type voor plaatstabel?</b>
ACC	Actieve chatter-onderdrukking voor het desbetreffende gereedschap in- of uitschakelen (Pagina 324). <b>Invoerbereik:</b> N (niet actief) en Y (actief)	<b>ACC actief? Ja=ENT/Nee=NOENT</b>
KINEMATIC	Kinematica gereedschapshouder via softkey <b>KIEZEN</b> weergeven. In het gereedschapsbeheer met behulp van de softkey <b>SELECT.</b> en de softkey <b>OK</b> de bestandsnaam en het pad overnemen. <b>Verdere informatie:</b> "Gereedschapshouder toewijzen", Pagina 172	<b>Kinematica van GS-houder</b>
OVRTIME	Tijd voor overschrijding van de standtijd van gereedschap in minuten <b>Verdere informatie:</b> "Standtijd overschrijden", Pagina 150 Raadpleeg uw machinehandboek! Functie wordt door de machinefabrikant gedefinieerd!	<b>Overschrijding standtijd GS</b>
RCUTS	Breedte van de kopse snijkant van het gereedschap, bijv. bij wisselplaten. Een invoer beïnvloedt het helicale en pendelende insteken tijdens de cycli <b>251, 252</b> en OCM. <b>Meer informatie:</b> Gebruikershandboek <b>Bewerkingscycli programmeren</b>	<b>Breedte van de snijplaat</b>
DB_ID	Met behulp van de database-ID kunt u een gereedschap identificeren, bijvoorbeeld binnen een gereedschapsbeheersysteem met behulp van clienttoepassingen. <b>Verdere informatie:</b> "Database-ID", Pagina 130 HEIDENHAIN adviseert bij geïndexeerd gereedschap de database-ID aan het hoofdgereedschap toe te wijzen.	<b>ID centraal gereedschapsbeheer</b>
R_TIP	Radius van de punt van het gereedschap voor de exacte definitie van het gereedschap voor de grafische weergave en automatische berekening binnen cycli voor bijvoorbeeld conisch verzinkboren.	<b>Radius aan de punt</b>

#### Gereedschapsgegevens voor de automatische gereedschapsmeting



Raadpleeg uw machinehandboek!

Uw machinefabrikant legt vast of bij een gereedschap met **CUT 0** de verspringing **R-OFFS** wordt meegenomen in de berekening.

Uw machinefabrikant bepaalt de standaardwaarde voor de kolommen **R-OFFS** en **L-OFFS**.

Parameters	Betekenis	Dialogoog
CUT	Aantal snijkanten van gereedschap (max. 99 snijkanten)	<b>Aantal snijkanten?</b>
LTOL	Toelaatbare afwijking van gereedschapslengte L voor vaststellen van slijtage. Bij overschrijding van de ingevoerde waarde blokkeert de besturing het gereedschap (status <b>L</b> ). Invoerbereik: 0 t/m 5,0000 mm	<b>Slijtagetolerantie: lengte?</b>



Parameters	Betekenis	Dialog
RTOL	Toelaatbare afwijking van gereedschapsradius R voor vaststellen van slijtage. Bij overschrijding van de ingevoerde waarde blokkeert de besturing het gereedschap (status L). Invoerbereik: 0 t/m 5,0000 mm	Slijtagetolerantie: radius?
R2TOL	Toelaatbare afwijking van gereedschapsradius R2 voor vaststellen van slijtage. Bij overschrijding van de ingevoerde waarde blokkeert de besturing het gereedschap (status L). Invoerbereik: 0 t/m 0,9999 mm	Slijttolerantie: radius 2?
DIRECT	Snijrichting van het gereedschap voor meting met roterend gereedschap	Snijrichting? M4=ENT/M3=NOENT
R-OFFS	Lengtemeting: verstelling tussen het midden van het gereedschaptaststelsysteem en het midden van het gereedschap	Gereedschapsverstelling: radius?
L-OFFS	Radiusmeting: extra verstelling van het gereedschap ten opzichte van <b>offsetToolAxis</b> tussen de bovenkant van het gereedschaptaststelsysteem en de gereedschapspunt	Gereedschapsverstelling: lengte?
LBREAK	Toelaatbare afwijking van de gereedschapslengte L voor vaststellen breuk. Bij overschrijding van de ingevoerde waarde blokkeert de besturing het gereedschap (status L). Invoerbereik: 0 t/m 9,0000 mm	Breuktolerantie: lengte?
RBREAK	Toelaatbare afwijking van gereedschapsradius R voor vaststellen breuk. Bij overschrijding van de ingevoerde waarde blokkeert de besturing het gereedschap (status L). Invoerbereik: 0 t/m 9,0000 mm	Breuktolerantie: radius?



Beschrijving van de cycli voor automatische gereedschapsmeting.

**Meer informatie:** Gebruikershandleiding **Meetcycli voor werkstuk en gereedschap programmeren**

### Gereedschapstabellen bewerken

De voor de programma-afloop geldende gereedschapstabel heeft de bestandsnaam TOOL.T en moet in de directory **TNC:\table** opgeslagen zijn.

Gereedschapstabellen die gearchiveerd moeten worden of voor de programmatest worden ingezet, krijgen een willekeurige andere bestandsnaam met de extensie .T. Voor de werkstanden **Programmatest** en **Programmeren** gebruikt de besturing standaard ook de gereedschapstabel TOOL.T. Als u wilt bewerken, drukt u in de werkstand **Programmatest** op de softkey **GEREED.- TABEL**.

Gereedschapstabel TOOL.T openen:

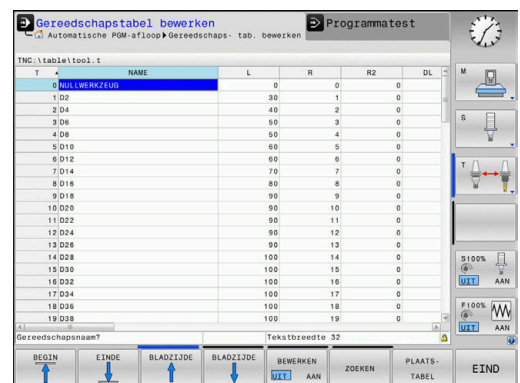
- ▶ Willekeurige machinewerkstand selecteren



- ▶ Gereedschapstabel selecteren: softkey **GEREED.- TABEL** indrukken



- ▶ Softkey **EDIT** op **AAN** zetten



















**i** Wanneer u de gereedschapstabel bewerkt, is het geselecteerde gereedschap geblokkeerd. Is dit gereedschap nodig in het uitgevoerde NC-programma, dan toont de besturing de melding: **Gereedschapstabel vergrendeld**.

Wanneer een nieuw gereedschap wordt gemaakt, blijven de kolommen lengte en radius tot aan de handmatige invoer leeg. Bij de poging om een dergelijk nieuw aangemaakt gereedschap in te spannen, breekt de besturing af met een foutmelding. Daardoor kunt u geen gereedschap inspannen dat nog geen geometriegegevens bevat.

U kunt met het alfanumeriek toetsenbord of een aangesloten muis als volgt navigeren en bewerken:

- Pijltoetsen: van cel tot cel navigeren
- ENT-toets: naar de volgende cel springen, bij selectievelden: selectiedialoog openen
- Met een muisklik op een cel: naar de cel navigeren
- Dubbelklikken op een cel: cursor in de cel zetten, bij selectievelden: selectiedialoog openen

Softkey	Bewerkingsfuncties voor gereedschapstabel
	Tabelbegin selecteren
	Tabeleinde selecteren
	Vorige pagina van de tabel selecteren
	Volgende pagina van de tabel selecteren
	Tekst of getal zoeken
	Naar begin van de regel springen
	Naar einde van de regel springen
	Actief veld kopiëren
	Gekopieerd veld invoegen
	In te voeren aantal regels (gereedschappen) aan tabeleinde toevoegen
	Regel met een in te voeren gereedschapsnummer invoegen
	Actuele regel (gereedschap) wissen

Softkey	Bewerkingsfuncties voor gereedschapstabel
	Gereedschappen op de inhoud van een selecteerbare kolom sorteren
	Mogelijke invoer vanuit een apart venster selecteren
	Waarde terugzetten
	Cursor in de actuele cel zetten

## Gereedschapstabellen importeren



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant kan de functie **TABEL / NC-PGM AANPASSEN** aanpassen.

De machinefabrikant kan met behulp van updateregels bijv. het automatische verwijderen van umlauten uit tabellen en NC-programma's mogelijk maken.

Wanneer u een gereedschapstabel van een iTNC 530 uitleest en op een TNC 620 inleest, moet u formaat en inhoud aanpassen voordat u de gereedschapstabel kunt gebruiken. Op de TNC 620 kunt u de aanpassing van de gereedschapstabel gemakkelijk met de functie **TABEL / NC-PGM AANPASSEN** uitvoeren. De besturing converteert de inhoud van de ingelezen gereedschapstabel naar een voor de TNC 620 geldig formaat en slaat de wijzigingen in het geselecteerde bestand op.

Ga als volgt te werk:

- ▶ Gereedschapstabel van de iTNC 530 op in de directory **TNC:**  
**\table** opslaan



- ▶ Werkstand **Programmeren** selecteren



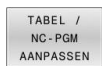
- ▶ Toets **PGM MGT** indrukken



- ▶ De cursor naar de gereedschapstabel verplaatsen die u wilt importeren



- ▶ Softkey **EXTRA FUNCTIES** indrukken



- ▶ Softkey **TABEL / NC-PGM AANPASSEN** indrukken
- > De besturing vraagt of de geselecteerde gereedschapstabel moet worden overschreven
- ▶ Softkey **AFBREKEN** indrukken
- ▶ Alternatief voor het overschrijven softkey **OK** indrukken
- ▶ Geconverteerde tabel openen en inhoud controleren
- > Nieuwe kolommen van de gereedschapstabel hebben een groene achtergrond.
- ▶ Softkey **UPDATE- INFO VERWIJD.** indrukken
- > Groene kolommen worden weer wit weergegeven.



In de gereedschapstabel zijn in de kolom **Naam** de volgende tekens toegestaan: # \$ % & , - . 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 \_  
Tijdens het importeren wordt een komma in een punt omgezet.

De besturing overschrijft de actuele gereedschapstabel bij het importeren van een externe tabel met identieke naam. Maak, vóór het importeren, een back-up van uw originele gereedschapstabel om gegevensverlies te voorkomen!

Hoe gereedschapstabellen via het bestandsbeheer kunnen worden gekopieerd, is beschreven onder Bestandsbeheer.

**Zie voor meer informatie:** Gebruikershandboek Klaartekst- en DIN/ISO-programmering

Bij het importeren van gereedschapstabellen van de iTNC 530 worden alle gedefinieerde gereedschapstypen eveneens verzonden. Niet-beschikbare gereedschapstypes worden met type **Niet gedefinieerd** geïmporteerd. Controleer de gereedschapstabel na het importeren.

## Plaatstabel voor gereedschapswisselaar



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant past het aantal beschikbare functies van de plaatstabel aan uw machine aan.

U hebt een plaatstabel nodig voor de automatische gereedschapswissel. In de plaatstabel beheert u de bezetting van uw gereedschapswisselaar. De plaatstabel staat in de directory **TNC:\table**. De machinefabrikant kan naam, pad en inhoud van de plaatstabel aanpassen. Indien gewenst, kunt u ook verschillende weergaven selecteren via softkeys in het menu **TABEL FILTER**.

P	T	TNAME	RSV	ST	F	L	DOC
0.0	0.010						
1.1	1.02						Tool 1
1.2	2.04						Tool 2
1.3	3.06						Tool 3
1.4	4.08						Tool 4
1.5	5.010		R				
1.6	6.012						
1.7	7.014						
1.8	8.016						
1.9	9.018						
1.10	10.020						
1.11	11.022						
1.12	12.024						
1.13	13.026						
1.14	14.028						
1.15	15.030						
1.16	16.032						
1.17	17.034						
1.18	18.036						
1.19	19.038						

### Plaatstabel in een werkstand Programma-afloop bewerken



- Gereedschapstabel selecteren: softkey **GEREED.- TABEL** indrukken



- Softkey **PLAATS- TABEL** indrukken



- Indien van toepassing, softkey **EDIT** op **AAN** zetten

### Plaatstabel in de werkstand Programmeren selecteren

In de werkstand Programmeren selecteert u de plaatstabel als volgt:
















- ▶ Bestandsbeheer oproepen: toets **PGM MGT** indrukken
- ▶ Softkey **ALLE TON.** indrukken
- ▶ Bestand selecteren of een nieuwe bestandsnaam invoeren
- ▶ Met de **ENT**-toets of met de softkey **KIEZEN** bevestigen

Parameters	Betekenis	Dialogoog
P	Plaatsnummer gereedschap in gereedschapsmagazijn	-
T	Gereedschapsnummer	Gereedschapsnummer?
RSV	Plaatsreservering voor matrixwisselaar	Plaats reserv.: Ja = ENT/Nee = NOENT
ST	Gereedschap is speciaal gereedschap ( <b>ST</b> : voor <b>S</b> pecial <b>T</b> ool = Engels voor speciaal gereedschap); als het speciale gereedschap plaatsen voor en na zijn plaats blokkeert, blokkeert u de desbetreffende plaats in kolom L (status L)	Spec. gereedschap?
F	Gereedschap altijd op dezelfde plaats in het magazijn terugzetten ( <b>F</b> : voor <b>F</b> ixed = Engelse term voor vast)	Vaste plaats? Ja = ENT / Nee = NO ENT
L	Plaats blokkeren ( <b>L</b> : voor <b>L</b> ocked = Engels voor geblokkeerd)	Plaats geblokkeerd Ja = ENT / Nee = NO ENT
DOC	Weergave van commentaar met betrekking tot gereedschap TOOL.T	-
PLC	Overdracht van informatie betreffende deze gereedschapsplaats naar de PLC	PLC-status?
P1 ... P5	Functie wordt door de machinefabrikant gedefinieerd. Raadpleeg de machinedocumentatie	Waarde?
PTYPE	Gereedschapstype. Functie wordt door de machinefabrikant gedefinieerd. Raadpleeg de machinedocumentatie	Gereedschapstype voor plaatstabel?
LOCKED_ABOVE	Matrixwisselaar: plaats boven blokkeren	Plaats boven blokkeren?
LOCKED_BELOW	Matrixwisselaar: plaats onder blokkeren	Plaats onder blokkeren?
LOCKED_LEFT	Matrixwisselaar: plaats links blokkeren	Plaats links blokkeren?
LOCKED_RIGHT	Matrixwisselaar: plaats rechts blokkeren	Plaats rechts blokkeren?

---

**Softkey      Bewerkingsfuncties voor plaatstabellen**


---

	Tabelbegin selecteren
	Tabeleinde selecteren
	Vorige pagina van de tabel selecteren
	Volgende pagina van de tabel selecteren
	<p>Plaatstabel terugzetten</p> <p>Afhankelijk van de optionele machineparameter <b>enableReset</b> (nr. 106102)</p>
<p> Wanneer u het uitgebreide gereedschapsbeheer gebruikt, kunt u de plaatstabel alleen terugzetten voor het bevestigen van de stroomonderbreking.</p> <p><b>Verdere informatie:</b> "Gereedschapsbeheer", Pagina 156</p>	
	<p>Kolom gereedschapsnummer T terugzetten</p> <p>Afhankelijk van de optionele machineparameter <b>showResetColumnT</b> (nr. 125303)</p>
	Naar begin van de regel springen
	Naar einde van de regel springen
	Gereedschap uit de gereedschapstabel selecteren: de besturing toont de inhoud van de gereedschapstabel. Met de pijltoetsen het gereedschap selecteren, met de softkey <b>OK</b> in de plaatstabel overnemen
	Waarde terugzetten
	Cursor in de actuele cel zetten
	Weergave sorteren



Raadpleeg uw machinehandboek!  
De machinefabrikant legt de functie, eigenschappen en benaming van de diverse weergavefilters vast.

## Gereedschapswissel

### Automatische gereedschapswissel



Raadpleeg uw machinehandboek!

De gereedschapswissel is een machine-afhankelijke functie.

Bij automatische gereedschapswissel wordt de programmaafloop niet onderbroken. Bij een gereedschapsoproep met **TOOL CALL** verwisselt de besturing het gereedschap uit het gereedschapsmagazijn.



**Automatische gereedschapswissel bij het overschrijden van de standtijd: M101**

Raadpleeg uw machinehandboek!

**M101** is een machine-afhankelijke functie.

De besturing kan na het verstrijken van een ingestelde standtijd automatisch een zustergereedschap inspannen en daarmee de bewerking voortzetten. Activeer hiervoor de additionele functie **M101**. U kunt de werking van **M101** d.m.v. **M102** weer opheffen.

Wanneer u geen zustergereedschap in de kolom **RT** definieert en het gereedschap met de gereedschapsnaam oproept, wisselt de besturing na het bereiken van de standtijd **TIME2** een gereedschap met dezelfde naam in.

In de gereedschapstabel voert u in de kolom **TIME2** de standtijd van het gereedschap in, waarna de bewerking met een zustergereedschap moet worden voortgezet. De besturing voert in de kolom **CUR\_TIME** telkens de actuele standtijd van het gereedschap in.

Als de actuele standtijd de in de kolom **TIME2** ingevoerde waarde overschrijdt, wordt uiterlijk één minuut na het verstrijken van de standtijd, op de eerst mogelijke plaats in het programma een zustergereedschap ingespannen. De wissel vindt pas plaats nadat de NC-regel is beëindigd.

**AANWIJZING****Let op: botsingsgevaar!**

De besturing trekt bij een automatische gereedschapswissel door **M101** eerst altijd het gereedschap terug in de gereedschapsas. Tijdens het terugtrekken bestaat bij gereedschappen die ondersnijdingen maken botsingsgevaar, bijvoorbeeld bij schijffrezen of bij T-sleuffrezen!

- ▶ **M101** alleen bij bewerkingen zonder ondersnijdingen gebruiken
- ▶ Gereedschapswissel met **M102** uitschakelen

Na de gereedschapswissel positioneert de besturing, wanneer de machinefabrikant niets anders heeft gedefinieerd, volgens de volgende logica:

- Bevindt zich de eindpositie in de gereedschapsas onder de actuele positie, dan wordt de gereedschapsas als laatste gepositioneerd
- Bevindt zich de eindpositie in de gereedschapsas boven de actuele positie, dan wordt de gereedschapsas als eerste gepositioneerd

### Voorwaarden voor de gereedschapswissel met M101



Gebruik als zustergereedschap alleen gereedschappen met dezelfde radius. De besturing controleert de radius van het gereedschap niet automatisch.

Als de besturing de radius van het zustergereedschap controleert, voert u in het NC-programma **M108** in.

De besturing voert de automatische gereedschapswissel op een geschikte plaats in het programma uit. De automatische gereedschapswissel wordt niet uitgevoerd:

- gedurende de tijd dat er bewerkingscycli worden uitgevoerd
- gedurende de tijd dat een radiuscorrectie (**RR/RL**) actief is
- direct na een functie voor benaderen **APPR**
- direct vóór een functie voor verlaten **DEP**
- direct vóór en na **CHF** en **RND**
- gedurende de tijd dat er macro's worden uitgevoerd
- gedurende de tijd dat er een gereedschapswissel wordt uitgevoerd
- direct na een **TOOL CALL** of **TOOL DEF**
- gedurende de tijd dat er SL-cycli worden uitgevoerd

### Standtijd overschrijden



Deze functie moet door de machinefabrikant vrijgegeven en aangepast worden.

De toestand van gereedschap aan het einde van de geplande standtijd hangt onder andere af van het gereedschapstype, de soort bewerking en het werkstukmateriaal. U voert in de kolom **OVRTIME** van de gereedschapstabel de tijd in minuten in die het gereedschap na het verstrijken van de standtijd mag worden gebruikt.

De machinefabrikant legt vast of deze kolom vrijgegeven is en hoe de kolom bij het zoeken naar gereedschap wordt gebruikt.

## Gereedschapsgebruiktest

### Voorwaarden



Raadpleeg uw machinehandboek!

De functie Gereedschapsgebruiktest wordt door uw machinefabrikant vrijgegeven.

Om een Gereedschapsgebruiktest te kunnen uitvoeren, moet u in het MOD-menu **Bestanden GS-gebruik maken** inschakelen.

**Verdere informatie:** "Bestand GS-gebruik aanmaken", Pagina 368

**Bestand GS-gebruik maken**

Afhankelijk van de instelling in het MOD-menu hebt u de volgende mogelijkheden om het bestand GS-gebruik te maken:

- NC-programma in de werkstand **Programmatest** volledig simuleren
- NC-programma in de werkstanden **Aut. prog.afl/prog.afl regel voor regel** volledig afwerken
- In de werkstand **Programmatest** de softkey **BESTAND GS-GEBRUIK MAKEN** indrukken (ook zonder simulatie mogelijk)

Het gemaakte bestand GS-gebruik bevindt zich in dezelfde directory als het NC-programma. Het bevat de volgende informatie:

Kolom	Betekenis
<b>TOKEN</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TOOL</b>: gebruiksduur van gereedschap per gereedschapsoproep. De items zijn in chronologische volgorde gerangschikt</li> <li>■ <b>TTOTAL</b>: totale gebruiksduur van een gereedschap</li> <li>■ <b>STOTAL</b>: oproep van een subprogramma. De items zijn in chronologische volgorde gerangschikt</li> <li>■ <b>TIMETOTAL</b>: totale bewerkingstijd van het NC-programma wordt in de kolom <b>WTIME</b> ingevoerd. In de kolom <b>PATH</b> geeft de besturing de padnaam van het desbetreffende NC-programma aan. De kolom <b>TIME</b> bevat het totaal van alle ingevoerde <b>TIME</b>-gegevens (aanzettijd zonder ijlgangbewegingen). Alle andere kolommen zet de besturing op 0</li> <li>■ <b>TOOLFILE</b>: in de kolom <b>PATH</b> geeft de besturing de padnaam aan van de gereedschapstabel waarmee u de programmatest hebt uitgevoerd. Daardoor kan de besturing bij de eigenlijke gereedschapsgebruiktest vaststellen of u de programmatest met <b>TOOL.T</b> hebt uitgevoerd</li> </ul>
<b>TNR</b>	Gereedschapsnummer (-1: nog geen gereedschap gewisseld)
<b>IDX</b>	Gereedschapsindex
<b>NAAM</b>	Gereedschapsnaam uit de gereedschapstabel
<b>TIME</b>	Gebruiksduur van het gereedschap in seconden (aanzetduur zonder ijlgangbewegingen)
<b>WTIME</b>	Gebruiksduur van het gereedschap in seconden (totale gebruiksduur tussen twee gereedschapswissels)
<b>RAD</b>	<b>Gereedschapsradius R + Overmaat gereedschapsradius DR</b> uit de gereedschapstabel. Eenheid is mm

Kolom	Betekenis
<b>BLOCK</b>	Regelnummer waarin de <b>TOOL CALL</b> -regel is geprogrammeerd
<b>PATH</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TOKEN = TOOL</b>: naam van het pad van het actieve hoofd- of subprogramma</li> <li>■ <b>TOKEN = STOTAL</b>: padnaam van het subprogramma</li> </ul>
<b>T</b>	Gereedschapsnummer met de gereedschapsindex
<b>OVRMAX</b>	Tijdens de bewerking maximaal opgetreden aanzet-override. Bij de programmatest voert de besturing hier de waarde 100 (%) in
<b>OVRMIN</b>	Tijdens de bewerking minimaal opgetreden aanzet-override. Bij de programmatest voert de besturing hier de waarde -1 in
<b>NAMEPROG</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 0: gereedschapsnummer is geprogrammeerd</li> <li>■ 1: gereedschapsnaam is geprogrammeerd</li> </ul>


De besturing slaat de gebruiksduur van het gereedschap op in een apart bestand met de extensie **pgmname.H.T.DEP**. Dit bestand is alleen zichtbaar wanneer de machineparameter **dependentFiles** (nr. 122101) op **MANUAL** is ingesteld.

Bij de gereedschapsgebruiktest van een palletbestand kunt u selecteren uit twee opties:

- Wanneer de cursor in het palletbestand op een pallet-item staat, voert de besturing de gereedschapsgebruiktest voor de complete pallet uit.
- Wanneer de cursor in het palletbestand op een programma-item staat, voert de besturing alleen voor het geselecteerde NC-programma de gereedschapsgebruiktest uit.

### Gereedschapsgebruiktest gebruiken

Vóór de programmastart kunt u in de werkstanden **Aut. prog.afl/ prog.afl regel voor regel** controleren of de in het NC-programma gebruikte gereedschappen aanwezig zijn en de reststandtijd daarvan nog voldoende is. De besturing vergelijkt de werkelijke standtijdwaarden uit de gereedschapstabel met de nominale waarden uit het bestand GS-gebruik.

- |   |  |
|---|--|
|  | ▶ Softkey <b>GEREEDSCHAPSGBRUIK</b> indrukken  |
|  | ▶ Softkey <b>GEREEDSCH GEBRUIK TEST</b> indrukken  |
|   | > De besturing opent het aparte venster <b>Gereedschapsgebruiktest</b> met het resultaat van de gebruiktest. |
|  | ▶ Softkey <b>OK</b> indrukken  |
|   | > De besturing sluit het aparte venster.   |
|  | ▶ In plaats daarvan toets <b>ENT</b> indrukken   |

Met de functie **FN 18 ID975 NR1** kunt u de gereedschapsgebruiktest opvragen.


## 4.2 Tastsysteemtabel

### Toepassing

In de tastsysteemtabel **tchprobe.tp** legt u het tastsysteem en gegevens voor het tasten, bijv. de tastaanzet vast. Wanneer u meerdere tastsystemen gebruikt, kunt u voor elk tastsysteem apart gegevens opslaan.

### functiebeschrijving

De tastsysteemtabel bevat de volgende parameters:

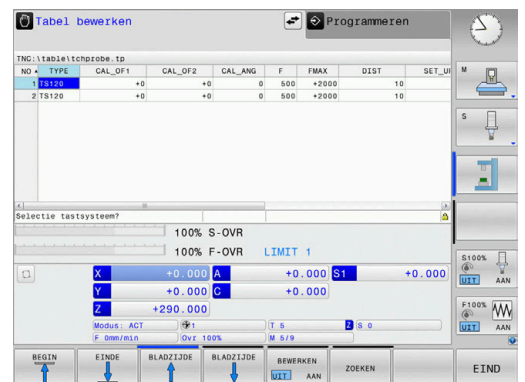
Parameters	Betekenis	Invoer
NO	Doorlopend nummer van het tastsysteem Met dit nummer wijst u het tastsysteem in de kolom <b>TP_NO</b> van de gereedschapstabel toe aan de gegevens.	1...99
TYPE	<b>Selectie tastsysteem?</b> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Bij het tastsysteem TS 642 zijn de volgende waarden beschikbaar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TS642-3</b>: het tastsysteem wordt door een schakelaar met conische schacht geactiveerd. Deze modus wordt niet ondersteund.</li> <li>■ <b>TS642-6</b>: het tastsysteem wordt door een infraroodsignaal geactiveerd. Gebruik deze 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-middenverst. hoofdas? [mm]</b>	-99999,9999...+99999,9999
CAL_OF2	<b>TS-middenverst. nevenas? [mm]</b> Offset tussen tastsysteemas en spil as in de nevenas	-99999,9999...+99999,9999
CAL_ANG	<b>Spilhoek bij het kalibreren?</b>	0,0000...+359,9999
F	<b>Tastaanzet? [mm/min]</b> F kan nooit groter worden dan in optionele machineparameter <b>maxTouchFeed</b> (nr. 122602) is gedefinieerd.	0...+9999
FMAX	<b>IJlgang in tastcyclus? [mm/min]</b> Aanzet waarmee de besturing het tastsysteem voorpositioneert en tussen de meetpunten positioneert	+10...+99999
DIST	<b>Maximale meetweg? [mm]</b> Als de taststift tijdens een tastaanzet binnen de gedefinieerde waarde niet uitwijkt, geeft de besturing een foutmelding.	0,00100...+99999,99999
SET_UP	<b>Veiligheidsafstand? [mm]</b> Afstand van het tastsysteem vanaf de gedefinieerde tastpositie bij het voorpositioneren Hoe kleiner u deze waarde definieert, des te nauwkeuriger moet u de tastpositie definiëren. De in de tastcyclus gedefinieerde veiligheidsafstanden werken aanvullend op deze waarde.	0,00100...+99999,99999


Parameters	Betekenis	Invoer
<b>F_PREPOS</b>	<b>Voorpositie. In ijlgang? ENT/NOENT</b> Snelheid bij het voorpositioneren: <ul style="list-style-type: none"> <li>Voorpositioneren met snelheid uit <b>FMAX: FMAX_PROBE</b></li> <li>Voorpositioneren in machine-ijlgang: <b>FMAX_MACHINE</b></li> </ul>	<b>FMAX_PROBE, FMAX_MACHINE</b>
<b>TRACK</b>	<b>Tastsyst. oriënt.? Ja=ENT/Nee=NOENT</b> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>ON</b>: de besturing oriënteert het tastsysteem in de gedefinieerde tastrichting. De taststift wijkt daardoor altijd in dezelfde richting uit en de meetnauwkeurigheid neemt toe.</li> <li><b>OFF</b>: de besturing oriënteert het tastsysteem niet.</li> </ul> Wanneer u de parameter <b>TRACK</b> wijzigt, moet u het tastsysteem opnieuw kalibreren.	<b>ON, OFF</b>
<b>SERIAL</b>	<b>Serienummer?</b> De besturing bewerkt deze parameter bij tastsystemen met EnDat-interface automatisch.	<b>Tekstbreedte 15</b>
<b>REACTIE</b>	<b>Reactie? EMERGSTOP=ENT/NCSTOP=NOENT</b> Tastsystemen met adapter voor botsingsbescherming reageren door het gereedheidssignaal te resetten zodra ze een botsing hebben herkend. Reactie op het resetten van het gereedheidssignaal: <ul style="list-style-type: none"> <li><b>NCSTOP</b>: NC-programma onderbreken</li> <li><b>EMERGSTOP</b>: noodstop, sneller afremmen van de assen</li> </ul>	<b>NCSTOP, EMERGSTOP</b>
<b>STYLUS</b>	<b>Vorm van de taststift</b>	<b>SIMPLE, L-TYPE</b>

### Tastsysteemtabel bewerken

U kunt de tastsysteemtabel als volgt bewerken:

-  ▶ Toets **Handbediening** indrukken
-  ▶ Softkey **TAST- FUNCTIE** indrukken  
 > De besturing toont een softkeybalk voor tastfuncties.
-  ▶ Softkey **TASTSYST. TABEL** indrukken  
 > De besturing opent de tastsysteemtabel.
-  ▶ Softkey **EDIT** op **AAN** zetten  
 > Gewenste waarde selecteren  
 > Gewenste wijzigingen uitvoeren



 U kunt de waarden van de tastsysteemtabel ook bewerken in het gereedschapsbeheer.

## 4.3 Gereedschapsbeheer

### Basisprincipes



Raadpleeg uw machinehandboek!

Gereedschapsbeheer is een machine-afhankelijke functie die gedeeltelijk of volledig uitgeschakeld kan zijn. De beschikbare functies worden door uw machinefabrikant vastgelegd.

Via Gereedschapsbeheer kan uw machinefabrikant zeer uiteenlopende functies voor gereedschaps-handling ter beschikking stellen. Voorbeelden:

- Weergave en bewerking van alle gereedschapsgegevens uit de gereedschapstabel en de tastsysteemtabel
- Overzichtelijke en aanpasbare weergave van de gereedschapsgegevens in invoerschermen
- Willekeurige aanduiding van de afzonderlijke gereedschapsgegevens in de nieuwe tabelweergave
- Gecombineerde weergave van gegevens uit de gereedschaps- en plaatstabel
- Snelle sorteeroptie voor alle gereedschapsgegevens door een muisklik
- Gebruik van grafische hulpmiddelen, bijv. verschillende kleuren voor gereedschaps- of magazijnstatus
- Kopiëren en invoegen van alle gereedschapsgegevens die bij een gereedschap behoren
- Grafische weergave van het gereedschapstype in de tabelweergave en in het detailaanzicht voor een beter overzicht van de beschikbare gereedschapstypen

Extra in het uitgebreide gereedschapsbeheer (optie #93):

- Programmaspecifieke of palletspecifieke gebruiksvolgorde van alle gereedschappen ter beschikking stellen
- Programmaspecifieke of palletspecifieke plaatsingslijst van alle gereedschappen ter beschikking stellen



- Wanneer u een gereedschap in het gereedschapsbeheer bewerkt, is het geselecteerde gereedschap geblokkeerd. Is dit gereedschap nodig in het uitgevoerde NC-programma, dan toont de besturing de melding: **Gereedschapstabel vergrendeld.**
- Wanneer u het uitgebreide gereedschapsbeheer gebruikt, kunt u de plaatstabel alleen terugzetten voor het bevestigen van de stroomonderbreking.  
**Verdere informatie:** "Plaatstabel voor gereedschapswisselaar", Pagina 145

T	T	NAM	PT	T	PLA	MAGAZIJN	Standijto	RESTAT
1	0	MILL_02_ROUGH	0	0	2	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
2	0	MILL_04_ROUGH	0	0	2	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
3	0	MILL_06_ROUGH	0	0	3	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
4	0	MILL_08_ROUGH	0	0	4	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
5	0	MILL_10_ROUGH	0	0	5	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
6	0	MILL_12_ROUGH	0	0	6	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
7	0	MILL_14_ROUGH	0	0	7	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
8	0	MILL_16_ROUGH	0	0	8	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
9	0	MILL_18_ROUGH	0	0	9	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
10	0	MILL_20_ROUGH	0	0	10	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
11	0	MILL_22_ROUGH	0	0	11	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
12	0	MILL_24_ROUGH	0	0	Spil		niet Dewaakt	0
13	0	MILL_26_ROUGH	0	0	13	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
14	0	MILL_28_ROUGH	0	0	14	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
15	0	MILL_30_ROUGH	0	0	15	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
16	0	MILL_32_ROUGH	0	0	16	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
17	0	MILL_34_ROUGH	0	0	17	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
18	0	MILL_36_ROUGH	0	0	18	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0
19	0	MILL_38_ROUGH	0	0	19	HooTomagazijn	niet Dewaakt	0



## Bestandsbeheer oproepen



Raadpleeg uw machinehandboek!  
Het oproepen van het gereedschapsbeheer kan afwijken van de hieronder beschreven wijze.



- ▶ Gereedschapstabel selecteren: softkey **GEREED.-TABEL** indrukken



- ▶ Softkeybalk doorschakelen



- ▶ Softkey **GER.-BEHEER** indrukken
- ▶ De besturing gaat naar de nieuwe tabelweergave.

Uitgebreid gereedschapsbeheer

T	NAAM	PT	T	PLA.	MAGAZIJN	STANDTIPS	RESTER
1	MILL_D2_ROUGH	0	1	1	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
2	MILL_D4_ROUGH	0	2	2	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
3	MILL_D6_ROUGH	0	3	3	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
4	MILL_D8_ROUGH	0	4	4	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
5	MILL_D10_ROUGH	0	5	5	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
6	MILL_D12_ROUGH	0	6	6	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
7	MILL_D14_ROUGH	0	7	7	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
8	MILL_D16_ROUGH	0	8	8	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
9	MILL_D18_ROUGH	0	9	9	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
10	MILL_D20_ROUGH	0	10	10	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
11	MILL_D22_ROUGH	0	11	11	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
12	MILL_D24_ROUGH	0	0	7	Spl	niet bewaakt	0
13	MILL_D26_ROUGH	0	13	13	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
14	MILL_D28_ROUGH	0	14	14	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
15	MILL_D30_ROUGH	0	15	15	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
16	MILL_D32_ROUGH	0	16	16	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
17	MILL_D34_ROUGH	0	17	17	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
18	MILL_D36_ROUGH	0	18	18	HooFmagazijn	niet bewaakt	0
19	MILL_D38_ROUGH	0	19	19	HooFmagazijn	niet bewaakt	0

BEGIN EINDE BLADZIJDE MAGAZIJN INV. SCHERM EIND

## Weergave van het gereedschapsbeheer

In de nieuwe weergave geeft de besturing alle gereedschapsgegevens in de volgende vier tabs weer:

- **Gereedschappen:** gereedschapsspecifieke gegevens
- **Plaatsen:** plaatsspecifieke gegevens

Extra in het uitgebreide gereedschapsbeheer (optie #93):

- **Plaatsingslijst:** lijst met alle gereedschappen van het NC-programma dat in de werkstand Programma-afloop is geselecteerd (alleen als u al een bestand GS-gebruik hebt gemaakt)  
**Verdere informatie:** "Gereedschapsgebruiktest", Pagina 150
- **T-gb.volgorde:** lijst met de volgorde van alle gereedschappen die worden ingespannen in het NC-programma dat in de werkstand Programma-afloop is geselecteerd (alleen als u al een bestand GS-gebruik hebt gemaakt)  
**Verdere informatie:** "Gereedschapsgebruiktest", Pagina 150


















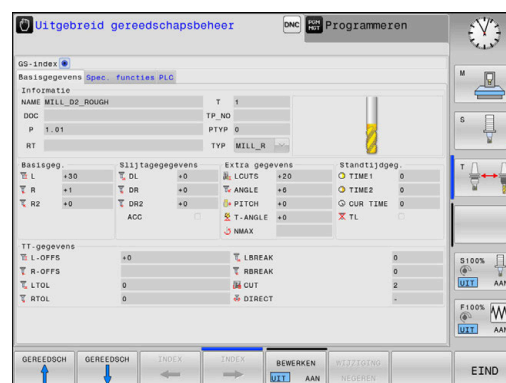
Wanneer in de werkstand Programma-afloop een pallettabel is geselecteerd, worden de **Plaatsingslijst** en **T-gb.volgorde** voor de totale pallettabel berekend.

## Gereedschapsbeheer bewerken

Het gereedschapsbeheer kan zowel met de muis als met toetsen en softkeys worden bediend:

### Softkey      Bewerkingsfuncties van het gereedschapsbeheer

	Tabelbegin selecteren
	Tabeleinde selecteren
	Vorige pagina van de tabel selecteren
	Volgende pagina van de tabel selecteren
	Invoerschermweergave van het gemarkeerde gereedschap oproepen. Alternatieve functie: <b>ENT</b> -toets indrukken
	Tab doorschakelen: <b>Gereedschappen en Plaatsen</b> Extra met optie #93 <b>Plaatsingslijst</b> en <b>T-gb.volgorde</b>
	Zoekfunctie: met de zoekfunctie kunt u de te doorzoeken kolom en vervolgens het zoekbegrip via een lijst of door invoer van het zoekbegrip selecteren
	Gereedschappen importeren
	Gereedschappen exporteren
	Gemarkeerde gereedschappen wissen
	Meerdere regels aan het einde van de tabel invoegen
	Tabelweergave actualiseren
	Kolom Geprogrammeerde gereedschappen weergeven (als de tab <b>Plaatsen</b> actief is)
	Instellingen definiëren: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>KOLOM SORTEREN</b> actief: met een muisklik op de kolomkop wordt de kolominhoud gesorteerd</li> <li>■ <b>KOLOM SCHUIVEN</b> actief: de kolom kan met drag +drop worden verplaatst</li> </ul>
	Handmatig uitgevoerde instellingen (kolommen verplaatsen) weer in de oorspronkelijke toestand terugzetten



**i** Bewerken kunt u de gereedschapsgegevens uitsluitend in de invoerschermweergave. De invoerschermweergave activeren door het indrukken van de softkey **INV.SCHERM GEREEDS.** of de **ENT**-toets voor het gereedschap waarop de cursor staat.

Als u het gereedschapsbeheer zonder muis bedient, kunt u functies die met aankruisvakjes worden geselecteerd ook met de toets **-/+** inschakelen en weer uitschakelen.

In het bestandsbeheer kunt u met de toets **GOTO** naar het gereedschapsnummer of plaatsnummer zoeken.

De volgende functies kunnen ook met de muis worden bediend:

- Sorteerfunctie: door te klikken in een kolom van de tabelkop, sorteert de besturing de gegevens in op- of aflopende volgorde (afhankelijk van de geactiveerde instelling van de softkey)
- Kolommen verplaatsen: door te klikken in een kolom van de tabelkop en deze vervolgens te verplaatsen terwijl u de muisknop ingedrukt houdt, kunt u kolommen in de door u gewenste volgorde rangschikken. De besturing slaat op dit moment de kolomvolgorde niet op bij het verlaten van het gereedschapsbeheer (afhankelijk van de geactiveerde instelling van de softkey)
- Extra informatie in de invoerschermweergave tonen: schermtips worden alleen getoond wanneer u de softkey **BEWERKEN UIT/AAN** op **AAN** hebt ingesteld, de muiscursor over een actief invoerveld beweegt en daar een seconde lang laat staan

### Bewerken van een actieve invoerschermweergave

Wanneer de invoerschermweergave actief is, beschikt u over de volgende functies:

Softkey	Bewerkingsfuncties invoerschermweergave
	Gereedschapsgegevens van het vorige gereedschap selecteren
	Gereedschapsgegevens van het volgende gereedschap selecteren
	Vorige gereedschapsindex selecteren (alleen actief wanneer de indexering actief is)
	Volgende gereedschapsindex selecteren (alleen actief wanneer de indexering actief is)
	Apart venster voor de selectie openen (alleen actief bij keuzevelden)
	Wijzigingen die u sinds het oproepen van het invoerscherm hebt uitgevoerd, niet accepteren
	Gereedschapsindex invoegen
	Gereedschapsindex verwijderen
	Gereedschapsgegevens van het geselecteerde gereedschap kopiëren
	Gekopieerde gereedschapsgegevens in het geselecteerde gereedschap invoegen

### Gemarkeerde gereedschapsgegevens wissen

Met deze functie kunt u eenvoudig gereedschapsgegevens wissen wanneer u ze niet meer nodig hebt.

Ga bij het wissen als volgt te werk:

- ▶ In gereedschapsbeheer de te wissen gereedschapsgegevens met de pijltoetsen of met de muis markeren
- ▶ De softkey **GEMARK. GEREEDSCH. WISSEN** indrukken
- ▶ De besturing toont een apart venster waarin de te wissen gereedschapsgegevens zijn vermeld.
- ▶ Het wissen met de softkey **UITVOEREN** starten
- ▶ De besturing toont in een apart venster de voortgang van het wissen.
- ▶ Het wissen met de toets of softkey **END** beëindigen

### AANWIJZING

#### Let op: gegevensverlies mogelijk!

Met de functie **GEMARK. GEREEDSCH. WISSEN** wist de gereedschapsgegevens definitief. De besturing voert vóór het wissen geen automatische back-up van de gegevens door, bijv. in een prullenbak. Hiermee zijn de gegevens onherstelbaar verwijderd.

- ▶ Belangrijke gegevens regelmatig op externe stations opslaan





- Gereedschapsgegevens van gereedschappen die nog in de plaatstabel zijn opgeslagen, kunnen niet worden gewist. Hiervoor moeten de gereedschappen eerst uit het magazijn worden verwijderd.
- Houd de gereedschapstabel zo overzichtelijk en kort mogelijk, om de rekensnelheid van de besturing niet te beïnvloeden. Gebruik max. 10.000 gereedschapsitems in het gereedschapsbeheer. U kunt bijvoorbeeld alle ongebruikte gereedschapsnummers wissen, omdat de gereedschapsnummers niet doorlopend hoeven te zijn.




















### Beschikbare gereedschapstypen






Afhankelijk van het geselecteerde gereedschapstype stelt de besturing in het gereedschapsbeheer alleen de benodigde invoervelden beschikbaar.

Het gereedschapsbeheer geeft de verschillende gereedschapstypen weer door middel van een pictogram. De volgende gereedschapstypen zijn beschikbaar:

Pictogram	Gereedschapstype	Gereedschapstypenummer
	Niet gedefinieerd,****	99
	Freesgereedschap,MILL	0

Pictogram	Gereedschapstype	Gereedschapstypenummer
	Vorbewerkingsfrees,MILL_R	9
	Nabewerkingsfrees,MILL_F	10
	Kopfrees,MILL_FACE	14
	Kogelfrees, BALL	22
	Torusfrees ,TORUS	23
	Fasefrees, MILL_CHAMFER	24
	Schijffrees, MILL_SIDE	25
	Boor,DRILL	1
	Schroefdraadtap,TAP	2
	NC-aanboorbeitel,CENT	4
	Tastsysteem,TCHP	21
	Ruimer,REAM	3
	Soevereinboor,CSINK	5
	Penboor,TSINK	6
	Uitdraaigereedschap,BOR	7
	Tegenboor,BCKBOR	8
	Draadfrees,GF	15
	Draadfrees met afkanting,GSF	16
	Draadfrees met afzonderlijke plaat,EP	17

Pictogram	Gereedschapstype	Gereedschapstypenummer
	Draadrees met wisselplaat,WSP	18
	Verzinkdraadrees,BGF	19
	Frees voor cirkelvormige schroefdraad,ZBGF	20

## Gereedschapsgegevens importeren en exporteren

### GS-gegevens importeren



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant kan met behulp van updateregels bijv. het automatische verwijderen van umlauten uit tabellen en NC-programma's mogelijk maken.

Met deze functie kunt u eenvoudig gereedschapsgegevens importeren die u bijv. extern op een voorinstelapparaat hebt opgemeten. Het te importeren bestand moet een CSV-bestand zijn (**c**omma **s**eparated **v**alue). Het bestandstype **CSV** beschrijft de structuur van een tekstbestand voor het uitwisselen van eenvoudig gestructureerde gegevens. Het importbestand moet daarom als volgt gestructureerd zijn:

- **Regel 1:** in de eerste regel moeten de namen van de kolommen worden gedefinieerd waarin de gegevens moeten worden geplaatst die in de volgende regels worden gedefinieerd. De kolomnamen zijn met een komma van elkaar gescheiden.
- **Meer regels:** alle overige regels bevatten de gegevens die u in de gereedschapstabel wilt importeren. De volgorde van de gegevens moet bij de volgorde van de in regel 1 vermelde kolomnamen passen. De gegevens moeten met een komma van elkaar worden gescheiden. Decimale getallen moeten met een decimale punt worden gedefinieerd.

Ga bij het importeren als volgt te werk:

- ▶ De te importeren gereedschapstabel op de harde schijf van de besturing naar de directory **TNC:\system\tooltab** kopiëren
- ▶ Uitgebreid gereedschapsbeheer starten
- ▶ In het gereedschapsbeheer de softkey **GEREEDS. IMPORT** indrukken
- > De besturing toont in een apart venster de CSV-bestanden die in de directory **TNC:\systems\tooltab** zijn opgeslagen
- ▶ Het te importeren bestand met de pijltoetsen of door een muisklik selecteren, met de **ENT**-toets bevestigen
- > De besturing toont in een apart venster de inhoud van het CSV-bestand
- ▶ Het importeren met de softkey **UITVOEREN** starten.





- Het te importeren CSV-bestand moet in de directory **TNC:\system\tooltab** opgeslagen zijn.
- Wanneer u gereedschapsgegevens van bestaande gereedschappen (met nummer in plaatstabel) importeert, komt de besturing met een foutmelding. U kunt dan bepalen of u deze record wilt overslaan of een nieuw gereedschap invoegt. Een nieuw gereedschap voegt de besturing in de eerste lege regel van de gereedschapstabel in.
- Wanneer het geïmporteerde CSV-bestand onbekende tabelkolommen bevat, toont de besturing bij de import een melding. Een extra aanwijzing laat u weten dat de gegevens niet worden overgenomen.
- Let erop dat de kolomaanduidingen correct zijn aangegeven.  
**Verdere informatie:** "Gereedschapsgegevens in de tabel invoeren", Pagina 138
- U kunt willekeurige gereedschapsgegevens importeren, de desbetreffende record hoeft niet alle kolommen (of gegevens) van de gereedschapstabel te bevatten.
- De volgorde van kolomnamen mag willekeurig zijn, de gegevens moeten in de bijbehorende volgorde gedefinieerd zijn.

### Voorbeeld

<b>T,L,R,DL,DR</b>	Regel 1 met kolomnamen
<b>4,125.995,7.995,0,0</b>	Regel 2 met gereedschapsgegevens
<b>9,25.06,12.01,0,0</b>	Regel 3 met gereedschapsgegevens
<b>28,196.981,35,0,0</b>	Regel 4 met gereedschapsgegevens

### GS-gegevens exporteren

Met deze functie kunt u eenvoudig gereedschapsgegevens exporteren die u bijv. in de gereedschapsdatabase van uw CAM-systeem wilt inlezen. De besturing slaat het geëxporteerde bestand in CSV-formaat (**c**omma **s**eparated **v**alue) op. Het bestandstype **CSV** beschrijft de structuur van een tekstbestand voor het uitwisselen van eenvoudig gestructureerde gegevens. Het exportbestand is als volgt opgebouwd:

- **Regel 1:** in de eerste regel slaat de besturing de kolomnamen op van alle betreffende gereedschapsgegevens. De kolomnamen zijn met een komma van elkaar gescheiden.
- **Overige regels:** alle overige regels bevatten de gegevens van de gereedschappen die u hebt geëxporteerd. De volgorde van de gegevens past bij de volgorde van de in regel 1 vermelde kolomnamen. De gegevens zijn met een komma van elkaar gescheiden. De besturing geeft decimale getallen met een decimale punt weer.

Ga bij het exporteren als volgt te werk:

- ▶ In gereedschapsbeheer de te exporteren gereedschapsgegevens met de pijltoetsen of met de muis markeren
- ▶ De softkey **GEREEDS. EXPORT** indrukken
- > De besturing toont een apart venster
- ▶ Naam voor het CSV-bestand invoeren en met de **ENT**-toets bevestigen
- ▶ Het exporteren met de softkey **UITVOEREN** starten
- > De besturing toont in een apart venster de voortgang van het exporteren
- ▶ Het exporteren met de toets of softkey **END** beëindigen



De besturing slaat het geëxporteerde CSV-bestand standaard in de directory **TNC:\system\tooltab** op.

## 4.4 Gereedschapshouderbeheer

### Basisprincipes

Met behulp van het gereedschapshouderbeheer kunt u gereedschapshouders maken en beheren. De gereedschapshouders worden door de besturing meeberekend.



Raadpleeg uw machinehandboek!

Deze functie moet door de machinefabrikant vrijgegeven en aangepast worden.

De machinefabrikant definieert het invoegpunt voor de gereedschapshouder.

Gereedschapshouders van rechthoekige hoekkoppen helpen bij 3-assige machines bij bewerkingen in de gereedschapsassen **X** en **Y**, omdat de besturing rekening houdt met de afmetingen van de hoekkoppen.

In de werkstand **Programmatest** kunt u de gereedschapshouder op botsingen met het werkstuk controleren.

**Verdere informatie:** "Op botsingen controleren", Pagina 265

In combinatie met software-optie **Advanced Function Set 1** (optie #8) kunt u het bewerkingsvlak naar de hoek van verwisselbare hoekkoppen zwenken en zodoende verder werken met de gereedschapsas **Z**.

Om ervoor te zorgen dat de gereedschapshouders door de besturing worden meeberekend, moet u de volgende stappen uitvoeren:

- gereedschapshoudersjablonen opslaan
- gereedschapshoudersjablonen parametriseren
- Gereedschapshouder toewijzen



Als u M3D- of STL-bestanden gebruikt in plaats van geparametriseerde gereedschapshouders, vervallen de twee eerste bewerkingsstappen.



Ook wanneer in de besturing of in het NC-programma de maateenheid inch actief is, interpreteert de besturing de maten van 3D-bestanden in mm.

## Gereedschapshoudersjablonen opslaan

Veel gereedschapshouders onderscheiden zich uitsluitend door hun afmetingen, voor wat betreft hun geometrische vorm zijn ze identiek. Om ervoor te zorgen dat u niet alle gereedschapshouders zelf hoeft te construeren, biedt HEIDENHAIN kant-en-klare gereedschapshoudersjablonen aan. Gereedschapshoudersjablonen zijn geometrisch vastgelegde, maar voor wat betreft afmetingen configureerbare 3D-modellen.

De gereedschapshoudersjablonen moeten onder **TNC:\system\Toolkinematics** zijn opgeslagen en de extensie **.cft** hebben.

Op de programmeerplaats bevat de map **TNC:\system\Toolkinematics** voorbeeldbestanden voor de gereedschapshoudersjablonen.

**i** Wanneer de gereedschapshoudersjablonen in uw besturing ontbreken, kunt u de gewenste gegevens downloaden:  
**HEIDENHAIN-NC-Solutions**

**i** Wanneer u nog meer gereedschapshoudersjablonen wenst, kunt u contact opnemen met uw machinefabrikant of andere leveranciers.

**i** De gereedschapshoudersjablonen kunnen uit meerdere deelbestanden bestaan. Wanneer de deelbestanden onvolledig zijn, toont de besturing een foutmelding.  
**Gebruik uitsluitend volledige gereedschapshoudersjablonen!**

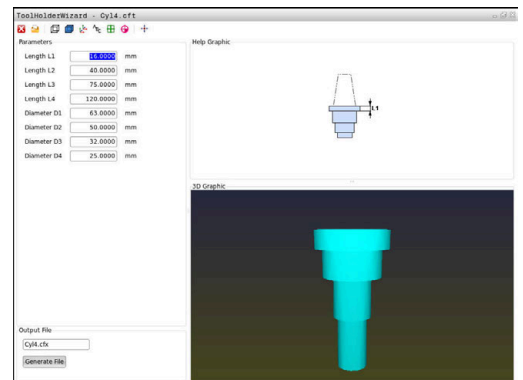
## Gereedschapshoudersjablonen parametriseren



Voordat de gereedschapshouders door de besturing kunnen worden meeberekend, moet u de gereedschapshoudersjablonen voorzien van de werkelijke afmetingen. Deze parametrisering voert u uit in de extra tool **ToolHolderWizard**.

De geparametriseerde gereedschapshouders met de extensie **.cfx** slaat u op onder **TNC:\system\Toolkinematics**.

De extra tool **ToolHolderWizard** wordt primair met de muis bediend. Met de muis kunt u ook de gewenste beeldschermindeling instellen, door de scheidingslijnen tussen de gedeelten **Parameters**, **Helpscherm** en **3D-weergave** met ingedrukte linkermuisknop te trekken.

In de extra tool **ToolHolderWizard** beschikt u over de volgende pictogrammen:



Pictogram	Functie
	Extra gereedschap afsluiten
	Bestand openen
	Omschakelen tussen draadmodel en volume-aanzicht
	Omschakelen tussen shaded en transparante weergave
	Transformatievectoren weergeven of verbergen
	Aanduidingen van de objecten met botsingsbewaking weergeven of verbergen
	Testposities weergeven of verbergen
	Meetpunten weergeven of verbergen
	Beginweergave van het 3D-model terugzetten

**i** Wanneer de gereedschapshoudersjabloon geen transformatievectoren, aanduidingen, testposities en meetpunten bevat, voert de extra tool **ToolHolderWizard** bij het aanklikken van het desbetreffende pictogram geen functie uit.

### Gereedschapshoudersjabloon in de werkstand Handbediening parametriseren

Ga als volgt te werk om een gereedschapshoudersjabloon te parametriseren en op te slaan:



- ▶ Toets **Handbediening** indrukken



- ▶ Softkey **GEREED.- TABEL** indrukken



- ▶ Softkey **BEWERKEN** indrukken



- ▶ Cursor in de kolom **KINEMATIC** positioneren



- ▶ Softkey **KIEZEN** indrukken



- ▶ Softkey **TOOL HOLDER WIZARD** indrukken
- > De besturing opent de extra tool **ToolHolderWizard** in een apart venster.



- ▶ Pictogram **BESTAND OPENEN** indrukken
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ Met behulp van het voorbeeld de gewenste gereedschapshoudersjabloon selecteren
- ▶ Knop **OK** indrukken
- > De besturing opent de geselecteerde gereedschapshoudersjabloon.
- > De cursor staat op de eerste parametrizeerbare waarde.
- ▶ Waarden aanpassen
- ▶ In het gedeelte **Uitvoerbestand** de naam voor de geparametriseerde gereedschapshouder invoeren
- ▶ Knop **BESTAND GENEREREN** indrukken
- ▶ Eventueel reageren op de terugmelding van de besturing



- ▶ Pictogram **BEËINDIGEN** indrukken
- > De besturing sluit het extra gereedschap

### Gereedschapshoudersjabloon in de werkstand Programmeren parametriseren

Ga als volgt te werk om een gereedschapshoudersjabloon te parametriseren en op te slaan:



- ▶ Toets **Programmeren** indrukken



- ▶ toets **PGM MGT** indrukken
- ▶ Pad **TNC:\system\Toolkinematics** selecteren
- ▶ Gereedschapshoudersjabloon selecteren
- > De besturing opent de extra tool **ToolHolderWizard** met de geselecteerde gereedschapshoudersjabloon.
- > De cursor staat op de eerste parametrizeerbare waarde.
- ▶ Waarden aanpassen
- ▶ In het gedeelte **Uitvoerbestand** de naam voor de geparametriseerde gereedschapshouder invoeren
- ▶ Knop **BESTAND GENEREREN** indrukken
- ▶ Eventueel reageren op de terugmelding van de besturing



- ▶ Pictogram **BEËINDIGEN** indrukken
- > De besturing sluit het extra gereedschap

## Gereedschapshouder toewijzen

Om ervoor te zorgen dat een gereedschapshouder door de besturing wordt meeberekend, moet u de gereedschapshouder aan een gereedschap toewijzen en **het gereedschap opnieuw oproepen**.



Geparametriseerde gereedschapshouders kunnen uit meerdere deelbestanden bestaan. Wanneer de deelbestanden onvolledig zijn, toont de besturing een foutmelding.

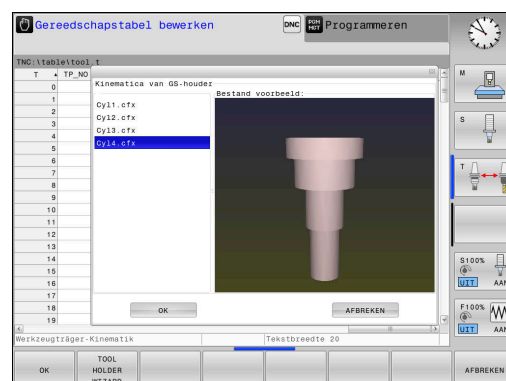
### Gebruik alleen volledig geparametriseerde gereedschapshouders, foutloze STL-bestanden of M3D-bestanden!

Gereedschapshouders in STL-formaat moeten aan de volgende voorwaarden voldoen:

- Max. 20 000 driehoeken
- Driehoekig net vormt een gesloten omhulsel

Wanneer een STL-bestand niet aan de eisen van de besturing voldoet, komt de besturing met een foutmelding.

Voor gereedschapshouders gelden dezelfde eisen aan STL- en M3D-bestanden als bij spanmiddelen.



Ga als volgt te werk om een gereedschap aan een gereedschapshouder toe te wijzen:



- ▶ Werkstand: toets **Handbediening** indrukken



- ▶ Softkey **GEREED.- TABEL** indrukken



- ▶ Softkey **BEWERKEN** indrukken



- ▶ Cursor in de kolom **KINEMATIC** van het benodigde gereedschap positioneren



- ▶ Op de softkey **KIEZEN** drukken
- ▶ De besturing opent een apart venster met de beschikbare gereedschapshouders.
- ▶ Met behulp van het voorbeeld de gewenste gereedschapshouder selecteren
- ▶ softkey **OK** indrukken
- ▶ De besturing neemt de naam van de geselecteerde gereedschapshouder over in de kolom **KINEMATIC**.



- ▶ Gereedschapstabel verlaten



# 5

**Instellen**

## 5.1 Inschakelen, uitschakelen

### Inschakelen

#### **GEVAAR**

##### Let op: gevaar voor de gebruiker!

Door machines en machinecomponenten ontstaan altijd mechanische gevaren. Elektrische, magnetische of elektromagnetische velden zijn in het bijzonder gevaarlijk voor personen met pacemakers en implantaten. Met het inschakelen van de machine begint het gevaar!

- ▶ Machinehandboek raadplegen en opvolgen
- ▶ Veiligheidsinstructies en veiligheidssymbolen in acht nemen
- ▶ Veiligheidsapparatuur gebruiken



Raadpleeg uw machinehandboek!

Het inschakelen en het benaderen van de referentiepunten zijn machine-afhankelijke functies.

Schakel de machine en besturing als volgt in:

- ▶ Voedingsspanning van de besturing en de machine inschakelen
- > De besturing toont in de volgende dialogen de inschakelstatus.
- > De besturing toont na succesvol opstarten de dialoog

#### **Stromunterbrechung**

**CE**

- ▶ Met toets **CE** melding wissen
- > De besturing toont de dialoog **PLC-programma vertalen**, PLC-programma wordt automatisch vertaald.
- > De besturing toont de dialoog **Stuurspanning voor relais niet aanwezig**.



- ▶ Stuurspanning inschakelen
- > De besturing voert een zelftest uit.

Wanneer de besturing geen fout vindt, wordt de dialoog **Referentiepunten passeren** getoond.

Als door de besturing een fout wordt gevonden, wordt een foutmelding gegeven.

#### **AANWIJZING**

##### Let op: botsingsgevaar!

Bij het inschakelen van de machine probeert de besturing de uitschakeltoestand van het gezwenkte vlak te herstellen. Onder bepaalde omstandigheden is dit niet mogelijk. Dit is bijvoorbeeld het geval als u met de ashoek zwenkt en de machine is geconfigureerd met een vaste hoek of als u de kinematica hebt veranderd.

- ▶ Zwenken, indien mogelijk, resetten vóór het afsluiten
- ▶ Bij herinschakeling zwenkstatus controleren

**Aspositie controleren**

In dit gedeelte geldt uitsluitend voor machine-assen bij machines met EnDat-meetsysteem.

Wanneer na het inschakelen van de machine de werkelijke aspositie niet met de positie bij het afsluiten overeenstemt, toont de besturing een apart venster.

- ▶ Aspositie van de desbetreffende as controleren
- ▶ Wanneer de werkelijke aspositie met de voorgestelde weergave overeenkomt, met **JA** bevestigen

**AANWIJZING****Let op: botsingsgevaar!**

Afwijkingen tussen de werkelijke asposities en de door de besturing verwachte (bij het afsluiten opgeslagen) waarden kunnen bij niet-inachtneming tot ongewenste en onvoorziene bewegingen van de assen leiden. Tijdens de referentieprocedure van meer assen en alle volgende bewegingen bestaat er gevaar voor botsingen!

- ▶ Aspositie controleren
- ▶ Uitsluitend bij overeenstemming de asposities het aparte venster met **JA** bevestigen
- ▶ Ondanks bevestiging de as hierna voorzichtig verplaatsen
- ▶ Bij tegenstrijdigheden of twijfel contact opnemen met de machinefabrikant

## Referentiepunten passeren

Wanneer de besturing na het inschakelen de zelftest met succes heeft uitgevoerd, wordt de dialoog **Referentiepunten passeren** getoond.



Raadpleeg uw machinehandboek!

Het inschakelen en het benaderen van de referentiepunten zijn machine-afhankelijke functies.

Als uw machine is uitgerust met absolute meetsystemen, vervalt het passeren van de referentiepunten.



Wanneer u uitsluitend NC-programma's wilt bewerken of grafisch wilt simuleren, kiest u na het inschakelen van de stuurspanning zonder de referentieprocedure voor de assen uit te voeren direct de werkstand **Programmeren** of **Programmatest**.

Zonder dat de referentieprocedure voor de assen is uitgevoerd, kunt u geen referentiepunt vastleggen of het referentiepunt via de referentiepunttabel wijzigen. De besturing geeft de aanwijzing **Referentiepunten passeren** weer.

De referentiepunten kunt u dan achteraf passeren. Druk daarvoor in de werkstand **Handbediening** op de softkey **REF.PUNT BENADEREN**.

Referentiepunten in de vooraf ingevoerde volgorde passeren:



- ▶ Voor iedere as de toets **NC-Start** indrukken of
- > De TNC is nu gebruiksklaar en staat in de werkstand **Handbediening**.

Als alternatief kunt u referentiepunten in willekeurige volgorde passeren:



- ▶ Voor iedere as de asrichtingstoets indrukken en ingedrukt houden tot het referentiepunt gepasseerd is



- > De TNC is nu gebruiksklaar en staat in de werkstand **Handbediening**.

**Referentiepunt passeren bij gezwenkt bewerkingsvlak**

Wanneer de functie **Bewerkingsvlak zwenken** (optie #8) vóór het afsluiten van de besturing actief was, activeert de besturing de functie ook na het opnieuw starten automatisch. Bewegingen met behulp van de astoetsen vinden dus in het gezwenkte bewerkingsvlak plaats.

Vóór het passeren van de referentiepunten, moet de functie **Bewerkingsvlak zwenken** worden gedeactiveerd, anders onderbreekt de besturing de procedure met een waarschuwing. Voor assen die niet in de actuele kinematica zijn geactiveerd, kunt u ook een referentiepunt vastleggen zonder **Bewerkingsvlak zwenken** te deactiveren, bijv. een gereedschapsmagazijn.

**Verdere informatie:** "Handmatig zwenken activeren", Pagina 251

**AANWIJZING****Let op: botsingsgevaar!**

De besturing voert geen automatische botstest tussen gereedschap en werkstuk uit. Bij verkeerde voorpositionering of onvoldoende afstand tussen de componenten bestaat er tijdens de referentieprocedure voor de assen gevaar voor botsingen!

- ▶ Let op de aanwijzingen op het scherm
- ▶ Vóór het vastleggen van het referentiepunt van de assen zo nodig een veilige positie benaderen
- ▶ Let op mogelijke botsingen



Wanneer de machine geen absolute meetsystemen heeft, moet de positie van de rotatie-assen worden bevestigd. De in een apart venster weergegeven positie komt overeen met de laatste positie vóór het afsluiten.

## Uitschakelen



Raadpleeg uw machinehandboek!  
Uitschakelen is een machineafhankelijke functie.

Om gegevensverlies bij het uitschakelen te voorkomen, moet het besturingssysteem van de besturing volgens een bepaalde procedure worden afgesloten:



- ▶ Werkstand: toets **Handbediening** indrukken



- ▶ Softkey **OFF** indrukken



- ▶ Met de softkey **UIT- SCHAKELEN** bevestigen
- ▶ Wanneer de besturing in een apart venster de tekst **U kunt nu uitschakelen** weergeeft, mag u de voedingsspanning van de besturing onderbreken

### AANWIJZING

#### Let op: gegevensverlies mogelijk!

De besturing moet worden afgesloten, zodat lopende processen worden afgesloten en gegevens worden opgeslagen. Direct uitschakelen van de besturing door bediening van de hoofdschakelaar kan in elke toestand van de besturing tot gegevensverlies leiden!

- ▶ Besturing altijd afsluiten
- ▶ Hoofdschakelaar uitsluitend na melding op het beeldscherm indrukken

## 5.2 Verplaatsen van de machineassen

### Aanwijzing



Raadpleeg uw machinehandboek!

Het verplaatsen van de assen met behulp van de asrichtingstoetsen is machine-afhankelijk.

### As met de asrichtingstoetsen verplaatsen



- ▶ Werkstand: toets **Handbediening** indrukken



- ▶ Asrichtingstoets zolang indrukken en ingedrukt houden als de as verplaatst moet worden



- ▶ Als alternatief as continu verplaatsen: asrichtingstoets ingedrukt houden en toets **NC-start** indrukken



- ▶ Stoppen: toets **NC-stop** indrukken

Met beide methoden kunt u ook meerdere assen tegelijkertijd verplaatsen, de besturing toont dan de baanaanzet. De aanzet waarmee de assen verplaatst worden, wijzigt u met de softkey **F**.







**Verdere informatie:** "Spiltoerental S, aanzet F en additionele M-functie", Pagina 191

Wanneer op de machine een verplaatsingsopdracht actief is, toont de besturing het symbool **STIB** (besturing in bedrijf).


## Stapsgewijs positioneren

Bij stapsgewijs positioneren verplaatst de besturing een machine-as met een door u ingestelde stapmaat.

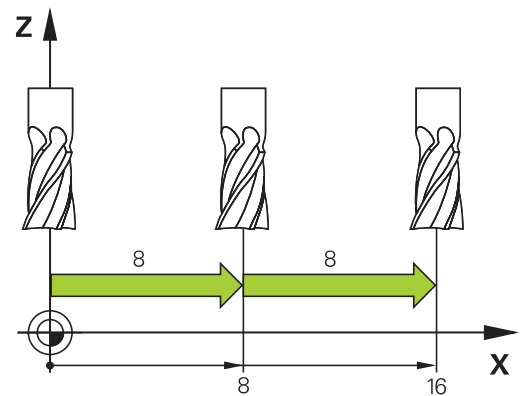
Het invoerbereik voor de aanzet is 0,001 mm tot 10 mm.

- 
  - ▶ Werkstand: de toets **Handbediening** of de toets **Elektronisch handwiel** indrukken
- 
  - ▶ Softkeybalk omschakelen
- 
  - ▶ Stapsgewijs positioneren kiezen: softkey **STAPMAAT** op **AAN**
  - ▶ Aanzet van de **lineaire assen** invoeren
  - ▶ Met de softkey **WAARDE OVER- NEMEN** bevestigen
- 
  - ▶ Als alternatief met de **ENT**-toets bevestigen
- 
  - ▶ Als alternatief met de **ENT**-toets bevestigen
- 
  - ▶ Cursor met pijltoets op **rondassen** positioneren
- 
  - ▶ Aanzet van de **rond-assen** invoeren
  - ▶ Met de softkey **WAARDE OVER- NEMEN** bevestigen
- 
  - ▶ Als alternatief met de **ENT**-toets bevestigen
- 
  - ▶ Met de softkey **OK** bevestigen
  - ▶ De stapmaat is actief.
  - ▶ De besturing toont de ingestelde waarden in het bovenste schermgedeelte.

## Stapsgewijs positioneren uitschakelen

- 
  - ▶ Softkey **STAPMAAT** op **UIT**

**i** Als u zich in het menu **Jog increment** bevindt, kunt u met de softkey **UIT- SCHAKELEN** het stapsgewijze positioneren uitschakelen.





## Verplaatsen met elektronische handwielen

### ⚠ GEVAAR

#### Let op: gevaar voor de gebruiker!

Bij onbeveiligde aansluitbussen, defecte kabels en ondeskundig gebruik ontstaan altijd risico's door elektriciteit. Met het inschakelen van de machine begint het gevaar!

- ▶ Apparaten uitsluitend door bevoegd servicepersoneel laten aansluiten of verwijderen
- ▶ Machine uitsluitend met aangesloten handwiel of beveiligde aansluitbus inschakelen

De besturing ondersteunt het verplaatsen met de volgende elektronische handwielen:

- HR 510: eenvoudig handwiel zonder display, datatransmissie via kabel
- HR 520: handwiel met display, datatransmissie via kabel
- HR 550FS: handwiel met display, radiografische datatransmissie

Bovendien ondersteunt de besturing nog steeds de kabelhandwielen HR 410 (zonder display) en HR 420 (met display).



Raadpleeg uw machinehandboek!

Uw machinefabrikant kan additionele functies voor de handwielen HR 5xx beschikbaar stellen.

De draagbare handwielen HR 520 en HR 550FS zijn uitgevoerd met een display waarop de besturing diverse gegevens toont. Daarnaast kunt u met de handwiel-softkeys belangrijke instelfuncties uitvoeren, bijvoorbeeld referentiepunten vastleggen of M-functies invoeren en uitvoeren.

Zodra u het handwiel met de handwiel-inschakeltoets hebt geactiveerd, is bediening via het bedieningspaneel niet meer mogelijk. De besturing geeft deze toestand op het besturingsbeeldscherm weer door middel van een apart venster.



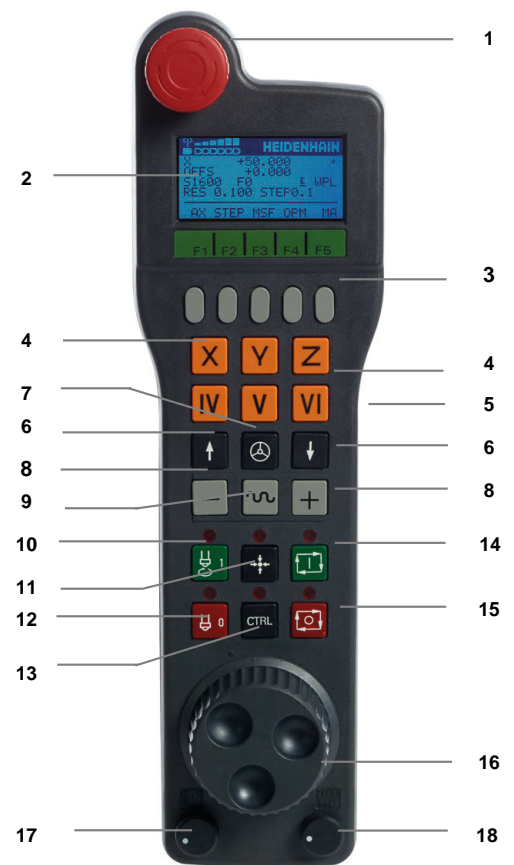
Als meerdere handwielen op een besturing aangesloten zijn, is de handwieltoets op het bedieningspaneel niet beschikbaar. Het handwiel wordt geactiveerd of gedeactiveerd met de handwieltoets op het handwiel. Voordat een ander handwiel geselecteerd kan worden, moet het actieve handwiel gedeactiveerd worden.



Raadpleeg uw machinehandboek!

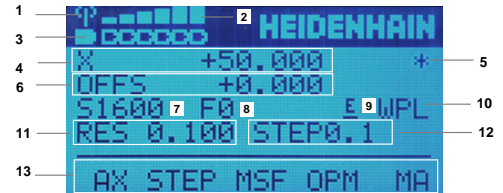
Deze functie moet door de machinefabrikant vrijgegeven en aangepast worden.

- 1 **NOODSTOP**-toets
- 2 Handwiel-display voor statusweergave en functiekeuze
- 3 Softkeys
- 4 Astoetsen kunnen door de machinefabrikant overeenkomstig de asconfiguratie worden gewisseld
- 5 Bevestigingstoets
- 6 Pijltoetsen voor definitie van de handwiel-gevoeligheid
- 7 Handwiel-inschakeltoets
- 8 Richtingstoets voor de richting waarin de besturing de gekozen as verplaatst
- 9 IJlgangoverride voor de asrichtingstoets
- 10 Spil inschakelen (machine-afhankelijke functie, toets kan door machinefabrikant worden gewisseld)
- 11 Toets **NC-regel genereren** (machine-afhankelijke functie, toets kan door machinefabrikant worden gewisseld)
- 12 Spil uitschakelen (machine-afhankelijke functie, toets kan door machinefabrikant worden gewisseld)
- 13 **CTRL**-toets voor speciale functies (machine-afhankelijke functie, toets kan door machinefabrikant worden gewisseld)
- 14 Toets **NC-start** (machine-afhankelijke functie, toets kan door machinefabrikant worden gewisseld)
- 15 Toets **NC-stop** (machine-afhankelijke functie, toets kan door machinefabrikant worden gewisseld)
- 16 Handwiel
- 17 Spiltoerental-potentiometer
- 18 Aanzet-potentiometer
- 19 Kabelaan sluiting, vervalt bij draadloos handwiel HR 550FS



### Handwieldisplay

- 1 Alleen bij draadloos handwiel HR 550FS:** aanduiding of handwiel in dockingstation zit of dat draadloos bedrijf actief is
- 2 Alleen bij draadloos handwiel HR 550FS:** aanduiding van de veldsterkte, zes balken = maximale veldsterkte
- 3 Alleen bij draadloos handwiel HR 550FS:** laadniveau van de accu, zes balken = maximaal laadniveau. Tijdens het laden beweegt er een balk van links naar rechts
- 4 X+50.000:** positie van de geselecteerde as
- 5 \*:** STIB (besturing in bedrijf); programma-afloop is gestart of as is in beweging
- 6 OFFS + 0.000:** offsetwaarden uit M118 of de globale programma-instellingen (optie #44)
- 7 S1600:** actueel spiltoerental
- 8 FO:** actuele aanzet waarmee de gekozen as op dit moment wordt verplaatst  
Tijdens de programma-afloop toont de besturing de actuele baanaanzet.
- 9 E:** foutmelding is actief  
Wanneer op de besturing met een foutmelding verschijnt, toont het handwieldisplay gedurende 3 seconden de melding **ERROR**. Vervolgens ziet u de weergave **E**, zolang de fout nog in de besturing is.
- 10 WPL:** functie 3D-ROOD is actief  
Afhankelijk van de instelling in het 3D-ROOD-menu ziet u het volgende:
  - **VT:** functie Verplaatsen in gereedschapsas is actief
  - **WP:** functie Basisrotatie is actief
- 11 RES 0100:** handwielresolutie actief. Verplaatsing die de gekozen as bij een omwenteling van het handwiel aflegt
- 12 STEP ON of OFF:** stapsgewijs positioneren in- of uitgeschakeld. Als de functie actief is, geeft de besturing bovendien de actieve verplaatsingsstap weer
- 13 Softkeybalk:** keuze van de verschillende functies; beschrijving in de volgende alinea's



### Bijzonderheden van draadloos handwiel HR 550FS

#### **⚠ GEVAAR**

##### Let op: gevaar voor de gebruiker!

Het gebruik van draadloze handwielen wordt door de accu-aandrijving en door andere draadloze apparatuur bevattelijker voor storingsinvloeden als een kabelverbinding. Negeren van de voorwaarden en aanwijzingen voor een veilig bedrijf leidt bijvoorbeeld bij onderhoudswerkzaamheden of werkvoorbereiding tot gevaar voor de gebruiker!

- ▶ Draadloze verbinding van het handwiel op mogelijke overlappings met andere draadloze apparatuur controleren
- ▶ Het handwiel en de handwielhouder uiterlijk na 120 uur bedrijfsduur uitschakelen, zodat de besturing bij de volgende herstart een functietest uitvoert
- ▶ Bij meerdere draadloze handwielen in een werkplaats ervoor zorgen dat duidelijk te zien is welke handwielhouder bij welk handwiel hoort (bijvoorbeeld door middel van een kleurensticker)
- ▶ Bij meerdere draadloze handwielen in een werkplaats ervoor zorgen dat duidelijk is welk handwiel bij welke machine hoort (bijvoorbeeld door middel van een functietest)

Het draadloze handwiel HR 550FS is van een accu voorzien. De accu wordt geladen zodra u het handwiel in de handwielhouder hebt geplaatst.

De handwielhouder HRA 551 FS en het handwiel HR 550FS vormen samen een functionele eenheid.

U kunt het handwiel HR 550FS met de accu maximaal 8 uur gebruiken, voordat er opnieuw moet worden opgeladen. Het volledig opladen van een volledig ontladen handwiel duurt ca. 3 uur. Wanneer u het handwiel HR 550FS niet gebruikt, dient u het altijd in de daarvoor bedoeld handwielhouder te plaatsen. Hierdoor is de handwielaccu altijd opgeladen en bestaat er een directe contactverbinding met de noodstop-schakeling.

Zodra het handwiel zich in de handwielhouder bevindt, wordt intern naar kabelbedrijf omgeschakeld. Wanneer het handwiel volledig ontladen is, dan kunt u het ook gebruiken. De functies zijn daarbij dezelfde als bij draadloos bedrijf.

- i** Reinig de contacten van de handwielhouder en het handwiel regelmatig om een goede werking te waarborgen.

Het radiotransmissiebereik is ruim bemeten. Indien – bijvoorbeeld bij zeer grote machines – de grens van het transmissiebereik toch wordt benaderd, waarschuwt het handwiel HR 550FS u door een duidelijk merkbaar trilalarm. In dat geval moet de afstand tot de handwielhouder, waarin de radiografische ontvanger is geïntegreerd, weer worden verkleind.



**AANWIJZING****Let op: risico voor gereedschap en werkstuk!**

Het draadloze handwiel activeert bij onderbreking van het radiografisch signaal, volledig ontladen accu of defect een noodstopreactie. Noodstopreacties tijdens de bewerking kunnen tot schade aan het gereedschap of werkstuk leiden!

- ▶ Handwiel, wanneer het niet wordt gebruikt, in de handwielhouder plaatsen
- ▶ Afstand tussen handwiel en de handwielhouder zo klein mogelijk houden (trilalarm in acht nemen)
- ▶ Vóór de bewerking handwiel testen

Wanneer de besturing een noodstop heeft geactiveerd, moet u het handwiel opnieuw activeren. Ga daarbij als volgt te werk:

MOD

- ▶ Toets **MOD** indrukken
- > De besturing opent het MOD-menu.

DRAADLOOS  
HANDWIEL  
INSTELLEN

- ▶ Groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Softkey **DRAADLOOS HANDWIEL INSTELLEN** indrukken
- > De besturing opent een apart venster voor het configureren van draadloze handwielen.
- ▶ Via de knop **HW starten** het draadloze handwiel weer activeren
- ▶ Knop **EINDE** selecteren

Voor de ingebruikname en configuratie van het handwiel is in het MOD-menu een bijbehorende functie beschikbaar.

**Verdere informatie:** "Draadloos handwiel HR 550\FS configureren", Pagina 376

### Te verplaatsen as selecteren

De hoofdassen X, Y en Z, en ook drie door de machinefabrikant definieerbare extra assen, kunt u direct via de astoetsen activeren. Ook de virtuele as VT kan uw machinefabrikant direct aan een van de vrije astoetsen toewijzen. Als de virtuele as VT niet aan een astoets is toegewezen, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Handwiel-softkey **F1 (AX)** indrukken
- > De besturing geeft op het handwieldisplay alle actieve assen weer. De op dat moment actieve as knippert.
- ▶ De gewenste as met handwiel-softkey **F1 (->)** of **F2 (<-)** selecteren en met handwiel-softkey **F3 (OK)** bevestigen

### Handwielgevoeligheid instellen

De handwielgevoeligheid bepaalt welke verplaatsing een as per omwenteling van het handwiel maakt. De handwielgevoeligheden ontstaan door de gedefinieerde handwielsnelheid van de as en het snelheidsniveau dat in de besturing is ingesteld. Het snelheidsniveau beschrijft een procentueel aandeel van de handwielsnelheid. De besturing berekent op elk snelheidsniveau een handwielgevoeligheid. De ontstane handwielgevoeligheden zijn vast ingesteld en direct met de handwiel-pijltoetsen te kiezen (alleen als de stapmaat niet actief is).

Als gevolg van de snelheidsniveaus ontstaan in het voorbeeld van een gedefinieerde handwielsnelheid van 1 tot de desbetreffende eenheden, de volgende handwielgevoeligheden:

Resulterende handwielgevoeligheden in

mm/omwenteling en graden/omwenteling:

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/

Resulterende handwielgevoeligheden inch/omwenteling:

0.000127/0.000254/0.000508/0.00127/0.00254/0.00508/0.0127/0.0254/0.0508/0.127/0.254/0.508

### Voorbeelden van resulterende handwielgevoeligheden:

Gedefinieerde handwielsnelheid	Snelheidsniveau	Resulterende handwielgevoeligheid
10	0.01 %	0.001 mm/omwenteling
10	0.01 %	0.001 graden/omwenteling
10	0.0127 %	0.00005 inch/omwenteling

**Assen verplaatsen**

- ▶ Handwiel activeren: handwieltoets op de HR 5xx indrukken:
- > De besturing kan nu alleen nog via het handwiel HR 5xx worden bediend. De besturing toont een apart venster met instructietekst op het beeldscherm.
- ▶ Evt. via de softkey **OPM** de gewenste werkstand kiezen

- ▶ Evt. bevestigingstoets ingedrukt houden



- ▶ Op het handwiel de as kiezen die moet worden verplaatst. Additionele assen evt. selecteren met softkeys



- ▶ Actieve as in richting + verplaatsen of



- ▶ Actieve as in richting - verplaatsen



- ▶ Handwiel deactiveren: handwieltoets op HR 5xx indrukken
- > De besturing kan nu weer via het bedieningspaneel worden bediend

**Potentiometerinstellingen**

0.00005 inch/omwenteling

**AANWIJZING****Let op: beschadiging van het werkstuk mogelijk**

Bij het omschakelen tussen machinebedieningspaneel en handwiel kan de aanzet worden verminderd. Dit kan zichtbare markeringen op het werkstuk veroorzaken.

- ▶ Schuif het gereedschap vrij voordat u tussen het handwiel en het machinebedieningspaneel schakelt.

De instellingen van de aanzetpotentiometer op het handwiel en op het bedieningspaneel van de machine kunnen verschillen. Als u het handwiel activeert, activeert de besturing ook automatisch de aanzetpotentiometer van het handwiel. Wanneer u het handwiel uitschakelt, activeert de besturing automatisch de aanzetpotentiometer van het machinebedieningspaneel.

Om te voorkomen dat de aanzet bij de omschakeling tussen de potentiometers toeneemt, wordt de aanzet ofwel bevroren of gereduceerd.

Wanneer de aanzet vóór de omschakeling groter is dan de aanzet na de omschakeling, vermindert de besturing de aanzet tot de kleinere waarde.

Wanneer de aanzet vóór de omschakeling kleiner is dan de aanzet na de omschakeling, bevriest de besturing de waarde. In dat geval moet u de aanzetpotentiometer tot de vorige waarde terugdraaien; pas daarna wordt de geactiveerde aanzet-potentiometer actief.



### Stapsgewijs positioneren

Bij stapsgewijs positioneren verplaatst de besturing de op dat moment actieve handwiel-as met een door u ingestelde stapmaat:

- ▶ Handwiel-softkey **F2 (STEP)** indrukken
- ▶ Stapsgewijs positioneren activeren: handwiel-softkey **3 (ON)** indrukken
- ▶ Gewenste stapmaat selecteren door toets **F1** of **F2** in te drukken. De kleinst mogelijke stapmaat is 0.0001 mm (0.00001 inch). De grootst mogelijke stapmaat is 10 mm (0.3937 inch)
- ▶ Gekozen stapmaat met softkey **4 (OK)** overnemen
- ▶ Met handwieltoets **+** of **-** de actieve handwielas in de overeenkomstige richting verplaatsen

**i** Houdt u de toets **F1** of **F2** ingedrukt, dan wijzigt de besturing, bij toename met tien, de instelling telkens met de factor 10.  
Wanneer u gelijktijdig de **CTRL**-toets indrukt, wordt de stap bij indrukken van **F1** of **F2** met factor 100 verhoogd.

### Additionele M-functies invoeren

- ▶ Handwiel-softkey **F3 (MSF)** indrukken
- ▶ Handwiel-softkey **F1 (M)** indrukken
- ▶ Gewenst nummer van de M-functie selecteren door toets **F1** of **F2** in te drukken
- ▶ Additionele M-functie uitvoeren met toets **NC-start**

### Spiltoerental S invoeren

- ▶ Handwiel-softkey **F3 (MSF)** indrukken
- ▶ Handwiel-softkey **F2 (S)** indrukken
- ▶ Gewenst toerental selecteren door toets **F1** of **F2** in te drukken
- ▶ Nieuw toerental S activeren met toets **NC-start**

**i** Houdt u de toets **F1** of **F2** ingedrukt, dan wijzigt de besturing, bij toename met tien, de instelling telkens met de factor 10.  
Wanneer u gelijktijdig de **CTRL**-toets indrukt, wordt de stap bij indrukken van **F1** of **F2** met factor 100 verhoogd.

### Aanzet F invoeren

- ▶ Handwiel-softkey **F3 (MSF)** indrukken
- ▶ Handwiel-softkey **F3 (F)** indrukken
- ▶ Gewenste aanzet selecteren door toets **F1** of **F2** in te drukken
- ▶ Nieuwe aanzet F met handwiel-softkey **F3 (OK)** overnemen

**i** Houdt u de toets **F1** of **F2** ingedrukt, dan wijzigt de besturing, bij toename met tien, de instelling telkens met de factor 10.  
Wanneer u gelijktijdig de **CTRL**-toets indrukt, wordt de stap bij indrukken van **F1** of **F2** met factor 100 verhoogd.



### Referentiepunt vastleggen



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant kan het vastleggen van een referentiepunt in afzonderlijke assen blokkeren.

- ▶ Handwiel-softkey **F3 (MSF)** indrukken
- ▶ Handwiel-softkey **F4 (PRS)** indrukken
- ▶ Eventueel de as kiezen waarin het referentiepunt moet worden vastgelegd
- ▶ De as met handwiel-softkey **F3 (OK)** op nul stellen of met handwiel-softkeys **F1** en **F2** de gewenste waarde instellen en daarna met handwiel-softkey **F3 (OK)** overnemen. Drukt u tegelijk op de **CTRL**-toets, dan worden de stappen telkens met 10 verhoogd

### Werkstanden wisselen

Met de handwiel-softkey **F4 (OPM)** kunt u vanaf het handwiel naar een andere werkstand overschakelen, als overschakelen is toegestaan bij de actuele besturingstoestand.

- ▶ Handwiel-softkey **F4 (OPM)** indrukken
- ▶ Met handwiel-softkeys de gewenste werkstand selecteren
  - MAN: **Handbediening**
  - MDI: **Positioneren met handingave**
  - SGL: **PGM-afloop regel voor regel**
  - RUN: **Automatische programma-afloop**

### Complete verplaatsingsregel genereren



Raadpleeg uw machinehandboek!

Uw machinefabrikant kan aan de handwieltoets **NC-regel genereren** een willekeurige functie toewijzen.

- ▶ Werkstand **Positioneren met handingave** selecteren
- ▶ Eventueel met de pijltoetsen op het besturingstoetsenbord de NC-regel kiezen waarachter u de nieuwe verplaatsingsregel wilt invoegen
- ▶ Handwiel activeren
- ▶ Handwiel-toets **NC-regel genereren** indrukken:
- ▶ De besturing voegt een complete verplaatsingsregel in, die alle met de MOD-functie gekozen asposities bevat

### Functies in de programma-afloop-werkstanden

In de programma-afloop-werkstanden kunt u de volgende functies uitvoeren:

- Toets **NC-start** (handwieltoets **NC-start**)
- Toets **NC-stop** (handwieltoets **NC-stop**)
- Als u de toets **NC-Stop** hebt ingedrukt: interne stop (handwiel-softkeys **MOP** en daarna **Stop**)
- Als u de toets **NC-STOP** hebt ingedrukt: handmatig assen verplaatsen (handwiel-softkeys **MOP** en daarna **MAN**)
- Contour opnieuw benaderen nadat assen tijdens een programma-onderbreking handmatig zijn verplaatst (handwiel-softkeys **MOP** en daarna **REPO**). Bediening is mogelijk met zowel de handwiel-softkeys als de beeldscherm-softkeys.  
**Verdere informatie:** "Opnieuw benaderen van de contour", Pagina 300
- In-/uitschakelen van de functie Bewerkingsvlak zwenken (handwiel-softkeys **MOP** en daarna **3D**)

## 5.3 Spiltoerental S, aanzet F en additionele M-functie

### Toepassing

In de werkstanden **Handbediening** en **Elektronisch handwiel** voert u het spiltoerental S, de aanzet F en de additionele M-functie in met de softkeys.

**Verdere informatie:** "Additionele functies M en STOP invoeren", Pagina 314



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant legt vast welke additionele functies op de machine beschikbaar zijn en die in de werkstand **Handbediening** zijn toegestaan.

### Waarden invoeren

#### Spiltoerental S, additionele M-functie

U voert het spiltoerental als volgt in:



- ▶ Softkey **S** indrukken
- ▶ De besturing toont in het aparte venster de dialoog **Spiltoerental S =**.



- ▶ **1000** (spiltoerental) invoeren
- ▶ Met de **NC-Start** overnemen

Het roteren van de spil met het ingevoerde toerental **S** wordt door middel van een additionele **M**-functie gestart. U voert een additionele **M**-functie op dezelfde wijze in.

De besturing toont in de statusweergave het actuele spiltoerental. Bij een toerental <1000 toont de besturing ook een ingevoerde decimaal aan.

## Aanzet F

U voert de aanzet als volgt in:



- ▶ Softkey **F** indrukken
- ▶ De besturing toont een apart venster.
- ▶ Aanzet invoeren



- ▶ Met de toets **ENT** bevestigen

Voor de aanzet F geldt:

- Indien  $F=0$  is ingevoerd, dan geldt de aanzet die de machinefabrikant als een minimale aanzet gedefinieerd heeft
- Als de ingevoerde aanzet de maximale waarde overschrijdt die de machinefabrikant heeft gedefinieerd, dan geldt de door de machinefabrikant gedefinieerde waarde
- F blijft ook na een stroomonderbreking behouden
- De besturing toont de baanaanzet
  - Wanneer **3D ROT** geactiveerd is, wordt de baanaanzet bij beweging van meerdere assen weergegeven
  - Wanneer **3D ROT** niet is geactiveerd, blijft de aanzetweergave leeg wanneer meerdere assen tegelijkertijd worden bewogen
  - Als een handwiel actief is, toont de besturing tijdens de programma-afloop de baanaanzet.

De besturing toont in de statusweergave de actuele aanzet.

- Bij een aanzet  $< 10$  toont de besturing ook een ingevoerde decimaal aan.
- Bij een aanzet  $< 1$  toont de besturing twee decimalen.

## Spiltoerental en aanzet wijzigen

Met de potentiometers voor spiltoerental **S** en aanzet **F** kan de ingestelde waarde van 0% tot 150% veranderd worden.

De aanzet-potentiometer reduceert uitsluitend de geprogrammeerde aanzet, niet de door de besturing berekende aanzet.



De override-draaiknop voor het spiltoerental werkt alleen bij machines met een traploos regelbare spilaandrijving.



## Aanzetbegrenzing F MAX



Raadpleeg uw machinehandboek!  
De aanzetbegrenzing is machineafhankelijk.

Met de softkey **F MAX** kunt u de aanzetsnelheid voor alle werkstanden reduceren. De reductie geldt voor alle ijlgang- en aanzetbewegingen. De door u ingevoerde waarde blijft na het uitschakelen of inschakelen actief.

Wanneer een aanzetbegrenzing actief is, toont de besturing in de statusweergave een uitroepteken achter de aanzetwaarde.

**Verdere informatie:** "Algemene statusweergave", Pagina 65

De softkey **F MAX** bevindt zich in de volgende werkstanden:

- **PGM-afloop regel voor regel**
- **Automatische programma-afloop**
- **Positioneren met handingave**

### Werkwijze

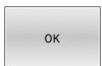
Ga als volgt te werk om de aanzetbegrenzing F MAX te activeren:



- ▶ Werkstand: toets **Positioneren met handingave** indrukken



- ▶ Softkey **F MAX** op **AAN** zetten



- ▶ Gewenste maximale aanzet invoeren
- ▶ Softkey OK indrukken
- ▶ De besturing toont in de statusweergave een uitroepteken achter de aanzetwaarde.

## 5.4 Geïntegreerde Functional Safety FS

### Algemeen

Gereedschapsmachines met HEIDENHAIN-besturingen kunnen met geïntegreerde Functional Safety FS of met externe veiligheid worden uitgerust. Dit hoofdstuk is uitsluitend bedoeld voor machines met geïntegreerde Functional Safety FS.



Raadpleeg uw machinehandboek!

Uw machinefabrikant past het HEIDENHAIN-veiligheidsconcept aan uw machine aan.

Elke gebruiker van een gereedschapsmachine wordt aan gevaren blootgesteld. Veiligheidsvoorzieningen kunnen weliswaar de toegang tot gevarenczones voorkomen, anderzijds moet de gebruiker ook zonder veiligheidsvoorziening (bijv. met geopende veiligheidsdeuren) aan de machine kunnen werken.

Het HEIDENHAIN-veiligheidsconcept maakt de opbouw mogelijk van een systeem dat voldoet aan

**Performance Level d, categorie 3** conform **DIN EN ISO 13849-1** en **SIL 2 volgens IEC 61508 (DIN EN 61508-1)**.

Het stelt veiligheidsgerelateerde werkstanden beschikbaar, overeenkomstig **DIN EN ISO 16090-1** (voorheen DIN EN 12417). Een verregaande bescherming van personen kan dus worden gerealiseerd.

De basis van het HEIDENHAIN-veiligheidsconcept is de tweekanaals-processorstructuur, die uit de hostcomputer MC en een of meer aandrijfregelmodules CC bestaat.

Veiligheidsrelevante storingen leiden altijd via **gedefinieerde stopreacties** tot het **veilig stopzetten van alle aandrijvingen**.

Via veiligheidsgerelateerde in- en uitgangen (in tweekanaals-uitvoering), die in alle werkstanden het proces beïnvloeden, activeert de besturing bepaalde veiligheidsfuncties en worden veilige bedrijfstoestanden gerealiseerd.

In dit hoofdstuk worden de functies uitgelegd waarover u extra beschikt bij een besturing met Functional Safety FS.

## Veiligheidsfuncties





Om de vereisten inzake persoonlijke bescherming te waarborgen, biedt de geïntegreerde functionele veiligheid FS gestandaardiseerde veiligheidsfuncties. De machinefabrikant gebruikt de genormeerde veiligheidsfuncties bij de uitvoering van de functionele veiligheid FS voor de desbetreffende machine.

U kunt de actieve veiligheidsfuncties in de asstatus van de functionele veiligheid FS volgen.

Aanduiding	Betekenis	Korte omschrijving
<b>SS0, SS1, SS1D, SS1F, SS2</b>	Safe Stop	Veilig stopzetten van de aandrijvingen op diverse manieren
<b>STO</b>	Safe Torque Off	energievoorziening van de motor is onderbroken. Beveiligt tegen onverwacht starten van de aandrijvingen
<b>SOS</b>	Safe Operating Stop	veilige bedrijfsstop. Beveiligt tegen onverwacht starten van de aandrijvingen
<b>SLS</b>	Safely Limited Speed	veilig begrensde snelheid. Voorkomt dat de aandrijvingen bij geopende veiligheidsdeur de ingestelde snelheidsgrenswaarden overschrijden
<b>SLP</b>	Safely Limited Position	veilig begrensde positie. Zorgt ervoor dat een veilige as een vooraf ingesteld bereik niet verlaat
<b>SBC</b>	Safe Brake Control	Tweekanaals aansturing van de houdremmen voor de motor


## Statusweergaven van de Functional Safety FS

De besturing toont de actieve veiligheidsgerelateerde werkstand met een symbool boven de verticale softkeybalk:


Symbool	Veiligheidsgerelateerde werkstand	Korte omschrijving
 <b>SOM_1</b>	Werkstand <b>SOM_1</b> actief	Safe operating mode 1: automatisch bedrijf, productiebedrijf
 <b>SOM_2</b>	Werkstand <b>SOM_2</b> actief	Safe operating mode 2: Instelmodus
 <b>SOM_3</b>	Werkstand <b>SOM_3</b> actief	Safe operating mode 3: handmatig ingrijpen, uitsluitend voor gekwalificeerde gebruikers
 <b>SOM_4</b>	Werkstand <b>SOM_4</b> actief Deze functie moet door de machinefabrikant vrijgegeven en aangepast worden.	Safe operating mode 4: geavanceerde handmatige interventie, proceswaarneming, alleen voor gekwalificeerde gebruikers

## Algemene statusweergave

Bij een besturing met Functional Safety FS bevat de statusweergave aanvullende veiligheidsgerelateerde informatie. De besturing toont de actieve bedrijfstoestanden van de elementen toerental **S** en aanzet **F** in de algemene statusweergave.

Symbool	Betekenis
	Stoptoestand van de aanzet

Symbol	Betekenis
--------	-----------

	Stoptoestand van de spil
---	--------------------------



	Veilige as, niet gecontroleerd
--	--------------------------------

### Extra statusweergave

Het tabblad **FS** van de extra statusweergave bevat de volgende informatie:

### Informatie over Functional Safety (tabblad FS)

Softkey	Betekenis
---------	-----------

Geen directe keuze mogelijk	Actieve veiligheidsgerelateerde werkstand
-----------------------------	---

Informatie over FV:

Veld	Betekenis
------	-----------

<b>as</b>	Assen van de actieve kinematica
-----------	---------------------------------

<b>Toestand</b>	Actieve veiligheidsfunctie
-----------------	----------------------------

<b>Stop</b>	Stopreactie
-------------	-------------

<b>SLS2</b>	Maximale toerental- of aanzetwaarden voor <b>SLS</b> in de werkstand <b>SOM_2</b>
-------------	---

<b>SLS3</b>	Maximale toerental- of aanzetwaarden voor <b>SLS</b> in de werkstand <b>SOM_3</b>
-------------	---

<b>SLS4</b>	Maximale toerental- of aanzetwaarden voor <b>SLS</b> in de werkstand <b>SOM_4</b>
-------------	---

Deze functie moet door de machinefabrikant vrijgegeven en aangepast worden.

<b>Vmax_act</b>	Huidige geldige begrenzing voor toerental of aanzet Waarden uit de <b>SLS</b> -instellingen of uit de SPLC
-----------------	---

Bij waarden groter dan 999 999 toont de besturing **MAX**.

De besturing toont de testopstelling van de assen met een symbool:

Symbol	Betekenis
--------	-----------

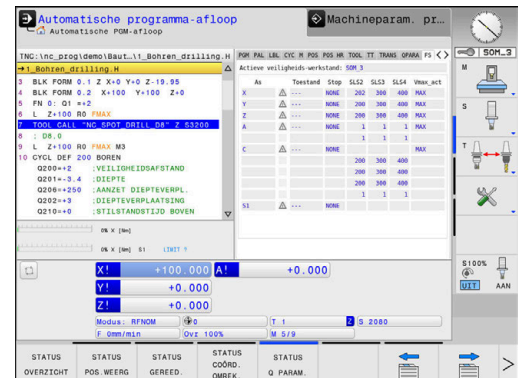


	De as is gecontroleerd of hoeft niet te worden gecontroleerd.
--	---




	De as is niet gecontroleerd, maar moet wel voor de werking van het veilige gebruik worden gecontroleerd.
--	--

**Verdere informatie:** "Asposities controleren", Pagina 198





Symbool	Betekenis
	<p>FV bewaakt de as niet of de as is niet als veilig geconfigureerd.</p> <p>FS bewaakt de as, maar de veiligheidsfunctie <b>SLP</b> is gedeactiveerd.</p> <p>Met de machineparameter <b>safeAbsPosition</b> (nr. 403130) definieert de machinefabrikant of de veiligheidsfunctie <b>SLP</b> voor een as actief is.</p>

## Asposities controleren



Raadpleeg uw machinehandboek!

Deze functie moet door uw machinefabrikant worden aangepast.

Na het inschakelen controleert de besturing of de positie van een as met de positie direct na het afsluiten overeenstemt. Wanneer een afwijking optreedt of de FS een wijziging herkent, dan wordt deze as in de digitale uitlezing aangegeven. De besturing toont in de statusweergave een rode waarschuwingsdriehoek.

Assen die zijn gemarkeerd, kunt u bij een geopende deur niet meer verplaatsen. In dergelijke gevallen moet u voor de desbetreffende assen een testpositie benaderen.

Ga daarbij als volgt te werk:

- ▶ Werkstand **Handbediening** selecteren
- ▶ Op de softkey **TEST- POSITIES BENADEREN** drukken
- > De besturing toont de gecontroleerde assen.
- ▶ Softkey **ASSEN KIEZEN** indrukken
- ▶ Zo nodig de gewenste as via softkey selecteren
- ▶ In plaats daarvan de softkey **BENADER.- LOGICA** indrukken
- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > De as verplaatst zich naar de testpositie.
- > Nadat de testpositie is bereikt, geeft de besturing een melding weer.
- ▶ **Bevestigingstoets** op het machinebedieningspaneel indrukken
- > De besturing geeft de as als gecontroleerd weer.
- ▶ De hierboven beschreven procedure herhalen voor alle assen die u naar de testpositie wilt verplaatsen

### AANWIJZING

#### Let op: botsingsgevaar!

De besturing voert geen automatische botstest tussen gereedschap en werkstuk uit. Bij verkeerde voorpositionering of onvoldoende afstand tussen de componenten bestaat er tijdens het benaderen van de testposities gevaar voor botsingen!

- ▶ Vóór het benaderen van de testposities, indien nodig, een veilige positie benaderen
- ▶ Let op mogelijke botsingen



Raadpleeg uw machinehandboek!

Uw machinefabrikant bepaalt waar de testpositie zich bevindt.

## Aanzetbegrenzing activeren



Raadpleeg uw machinehandboek!

Deze functie moet door uw machinefabrikant worden aangepast.

Met behulp van deze functie kunt u voorkomen dat de SS1-reactie (veilig stopzetten van de aandrijvingen) bij het openen van de veiligheidsdeur wordt geactiveerd.

Door te drukken op de softkey **F BEGRENSD** begrenst de besturing de snelheid van de assen en het toerental van de spil of spullen met de door de machinefabrikant vastgelegde waarden. Bepalend voor de begrenzing is welke veiligheidsgerelateerde werkstand SOM\_x u met de sleutelschakelaar hebt geselecteerd.

Bij actieve SOM\_1 worden assen en spullen tot stilstand gebracht, omdat dit in SOM\_1 het enig toelaatbare geval is waarin de veiligheidsdeuren mogen worden geopend.



- ▶ Werkstand **Handbediening** selecteren



- ▶ Softkeybalk omschakelen



- ▶ Aanzetbegrenzing in- of uitschakelen

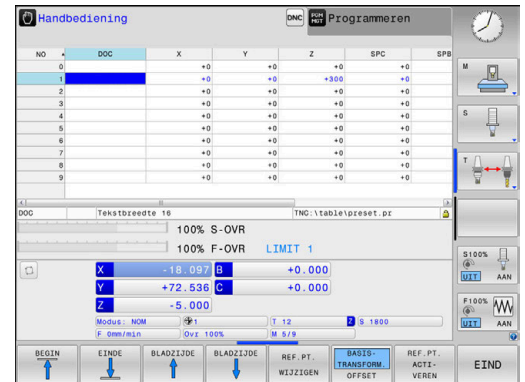
## 5.5 Referentiepuntbeheer

### Aanwijzing



Gebruik in de volgende gevallen absoluut de referentiepunttabel:

- Als uw machine is voorzien van rotatieassen (zwenktafel of zwenkkop) en u met de functie **Bewerkingsvlak zwenken** (optie #8) werkt
- Als uw machine is uitgevoerd met een kopwisselsysteem
- Als u tot nog toe met oudere besturingen met REF-gerelateerde nulpunttabellen gewerkt hebt
- Als u meerdere identieke werkstukken wilt bewerken die met een verschillende scheve ligging zijn opgespannen



De referentiepunttabel mag een willekeurig aantal regels (referentiepunten) bevatten. Om de bestandsgrootte en de verwerkingssnelheid te optimaliseren, dient u uitsluitend het aantal regels te benutten dat daadwerkelijk voor het beheer van uw referentiepunten noodzakelijk is.

Veiligheidshalve kunnen nieuwe regels uitsluitend aan het einde van de referentiepunttabel worden ingevoegd.



Raadpleeg uw machinehandboek!

Uw machinefabrikant kan standaardwaarden voor de afzonderlijke kolommen van een nieuwe regel vastleggen.

### Palletreferentiepunten en referentiepunten




















Wanneer u met pallets werkt, let er dan op dat de in de referentiepunttabel opgeslagen referentiepunten op een geactiveerd palletreferentiepunt betrekking hebben.

**Verdere informatie:** "Pallets", Pagina 329

## Referentiepunttabel in INCH aanmaken en activeren

**i** Als u de besturing omschakelt naar de maateenheid **INCH**, verandert de maateenheid van de referentiepunttabel niet automatisch.  
Wanneer u ook hier de maateenheid wilt wijzigen, moet u een nieuwe referentiepunttabel maken.

Ga als volgt te werk om een referentiepunttabel aan te maken in **INCH** en te activeren:

-  ▶ Werkstand **Programmeren** selecteren
-  ▶ Bestandsbeheer openen
-  ▶ Map **TNC:\table** openen
-  ▶ Naam van bestand **preset.pr** veranderen, bijv. in **preset\_mm.pr**
-  ▶ Bestand **preset\_inch.pr** aanmaken
-  ▶ Maateenheid **INCH** selecteren
-  > De besturing opent de nieuwe lege referentiepunttabel.
-  > De besturing toont een foutmelding aangaande een ontbrekend prototypebestand.
-  ▶ Foutmelding wissen
-  ▶ Regels toevoegen, bijv. tien regels
-  > De besturing voegt de regels in.
-  ▶ Cursor in de kolom **ACTNO** van de regel **0** plaatsen
-  ▶ **1** invoeren
-  ▶ Invoer bevestigen
-  ▶ Bestandsbeheer openen
-  ▶ Naam van bestand **preset\_inch.pr** in **preset.pr** veranderen
-  ▶ Werkstand **Handbediening** selecteren
-  ▶ Referentiepuntbeheer openen
-  ▶ Referentiepunttabel controleren

**i** Een andere tabel, waarin de maateenheid niet automatisch wordt gewijzigd, is de gereedschapstabel.  
**Verdere informatie:** "Gereedschapstabel in INCH aanmaken en activeren", Pagina 137

## Referentiepunten in de tabel opslaan



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant kan het vastleggen van een referentiepunt in afzonderlijke assen blokkeren.

De machinefabrikant kan een ander pad voor de referentiepunttabel vastleggen.

Met de optionele machineparameter **initial** (nr. 105603) definieert de machinefabrikant voor elke kolom van een nieuwe regel een standaardwaarde.

De referentiepunttabel heeft de naam **PRESET.PR** en is standaard in de directory **TNC:\table\** opgeslagen.

**PRESET.PR** kan in de werkstand **Handbediening** en **Elektronisch handwiel** alleen worden bewerkt als u op de softkey **REF.PT. WIJZIGEN** hebt gedrukt. U kunt de referentiepunttabel **PRESET.PR** in de werkstand **Programmeren** openen, maar niet bewerken.

Referentiepunten en basisrotaties kunnen op verschillende manieren in de referentiepunttabel worden opgeslagen:

- Handmatig invoeren
- Via tascycli in de werkstand **Handbediening** en **Elektronisch handwiel**
- Via de tascycli **400** tot **405**, **14xx** en **410** tot **419** in automatisch bedrijf

**Meer informatie:** Gebruikershandleiding **Meetcycli voor werkstuk en gereedschap programmeren**



Bedieningsinstructies:

- In het menu 3D-ROT kunt u instellen dat de basisrotatie ook in de werkstand **Handbediening** actief is.  
**Verdere informatie:** "Handmatig zwenken activeren", Pagina 251
- Tijdens het vastleggen van het referentiepunt moeten de posities van de zwenkassen met de zwenksituatie overeenstemmen.
- De instelling van de besturing bij het vastleggen van het referentiepunt is daarbij afhankelijk van de instelling van de optionele machineparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601).
- **PLANE RESET** zet de actieve 3D-ROT niet terug.
- De besturing slaat in regel 0 altijd het referentiepunt op dat u als laatste door middel van de astoetsen of een softkey handmatig hebt ingesteld. Als het handmatig vastgelegde referentiepunt actief is, geeft de besturing in de statusweergave de tekst **PR MAN(0)** weer.

### Referentiepunttabel kopiëren

Het is toegestaan de referentiepunttabel naar een andere directory te kopiëren (voor back-up van gegevens). Regels met schrijfbeveiliging hebben deze schrijfbeveiliging ook in de gekopieerde tabellen.

Wijzig het aantal regels in de gekopieerde tabellen niet! Wanneer u de tabel opnieuw wilt activeren, kan dit tot problemen leiden.

Om de naar een andere directory gekopieerde referentiepunttabel te activeren, moet u deze tabel terugkopiëren naar de directory TNC:\.

Wanneer u een nieuwe referentiepunttabel selecteert, moet u het referentiepunt opnieuw activeren.

### Referentiepunten handmatig in de referentiepunttabel opslaan

Ga als volgt te werk om referentiepunten in de referentiepunttabel op te slaan:



- ▶ Werkstand **Handbediening** selecteren



- ▶ Gereedschap voorzichtig verplaatsen totdat het werkstuk aangeraakt wordt of meetklok daarmee overeenkomstig positioneren



- ▶ Softkey **REF.PT. BEHEER** indrukken
- ▶ De besturing opent de referentiepunttabel en plaatst de cursor op de regel van het actieve referentiepunt.



- ▶ Softkey **REF.PT. WIJZIGEN** indrukken
- ▶ De besturing toont in de softkeybalk de beschikbare invoermogelijkheden.



- ▶ De regel die u wilt wijzigen in de referentiepunttabel selecteren (het regelnummer komt overeen met het referentiepuntnummer)





- ▶ Eventueel de kolom die u wilt wijzigen in de referentiepunttabel selecteren
















- ▶ Met de softkey een van de beschikbare invoermogelijkheden selecteren

## Invoermogelijkheden

Softkey	Functie
	De actuele positie van het gereedschap (de meetklok) direct als nieuw referentiepunt overnemen: de functie slaat het referentiepunt alleen op in de as waarop de cursor momenteel staat
	Een willekeurige waarde toekennen aan de actuele positie van het gereedschap (de meetklok): de functie slaat het referentiepunt alleen op in de as waarop de cursor momenteel staat. Gewenste waarde in apart venster invoeren
	Een reeds in de tabel opgeslagen referentiepunt incrementeel verschuiven: de functie slaat het referentiepunt alleen op in de as waarop de cursor momenteel staat. Gewenste correctiewaarde met het juiste voorteken in apart venster invoeren. Bij actieve inch-weergave: waarde in inch invoeren, de besturing rekent intern de ingevoerde waarde om naar mm
	Nieuw referentiepunt zonder verrekening van de kinematica direct invoeren (asspecifiek). Deze functie mag alleen worden gebruikt als uw machine met een rondtafel is uitgerust en u door directe invoer van 0 het referentiepunt in het midden van de rondtafel wilt vastleggen. De functie slaat het referentiepunt alleen op in de as waarop de cursor momenteel staat. Gewenste waarde in apart venster invoeren. Bij actieve inch-weergave: waarde in inch invoeren, de besturing rekent intern de ingevoerde waarde om naar mm
	Aanzicht <b>BASIS- TRANSFORM./OFFSET</b> selecteren. In het standaardaanzicht <b>BASIS- TRANSFORM.</b> worden de kolommen X, Y en Z getoond. Afhankelijk van de machine worden bovendien de kolommen SPA, SPB en SPC getoond. Hier slaat de besturing de basisrotatie op (bij gereedschapsas Z gebruikt de besturing de kolom SPC). In het aanzicht <b>OFFSET</b> worden de offset-waarden voor het referentiepunt getoond.
	Het momenteel actieve referentiepunt in een selecteerbare tabelregel opslaan: de functie slaat het referentiepunt in alle assen op en activeert de desbetreffende tabelregel dan automatisch. Bij actieve inch-weergave: waarde in inch invoeren, de besturing rekent intern de ingevoerde waarde om naar mm



**Referentiepunttabel bewerken**

<b>Softkey</b>	<b>Bewerkingsfunctie in de tabelmodus</b>
	Tabelbegin selecteren
	Tabeleinde selecteren
	Vorige pagina van de tabel selecteren
	Volgende pagina van de tabel selecteren
	Functies voor invoer van referentiepunten selecteren
	Keuze basistransformatie of as-offset weergeven
	Het referentiepunt van de huidige geselecteerde regel van de referentiepunttabel activeren
	Meerdere regels aan het einde van de tabel toevoegen
	Huidig gemarkeerde veld kopiëren
	Gekopieerd veld invoegen
	Huidige gekozen regel terugzetten: de besturing voert in alle kolommen - in.
	Afzonderlijke regel aan einde van de tabel toevoegen
	Afzonderlijke regel aan einde van de tabel wissen

## Referentiepunten beveiligen tegen overschrijven

U kunt willekeurige regels van de referentiepunttabel met behulp van de kolom **LOCKED** beveiligen tegen overschrijven. De regels met schrijfbeveiliging zijn in de referentiepunttabel met een kleur geaccentueerd.

Wanneer u een bestand met schrijfbeveiliging via een handmatige tastcyclus wilt overschrijven, moet u met **OK** bevestigen en het wachtwoord invoeren (bij beveiliging met een wachtwoord).




### AANWIJZING

#### Let op: gegevensverlies mogelijk!


De blokkering van met behulp van de functie **BLOKKEREN/ DEBLOKK. WACHTW.** geblokkeerde regels kan uitsluitend met het gekozen wachtwoord worden opgeheven. Vergeten wachtwoorden kunnen niet worden gereset. De geblokkeerde regels blijven daardoor permanent geblokkeerd. Daardoor is de referentiepunttabel niet meer volledig te gebruiken.

- ▶ Bij voorkeur het alternatief met behulp van de functie **BLOKKEREN/ DEBLOKK.** selecteren
- ▶ Wachtwoorden noteren

Ga als volgt te werk om een referentiepunt te beveiligen tegen overschrijven:

-  ▶ Softkey **REF.PT. WIJZIGEN** indrukken
-  ▶ Kolom **LOCKED** selecteren
-  ▶ Softkey **ACTUEEL VELD WIJZIGEN** indrukken

Referentiepunt zonder wachtwoord beveiligen:




-  ▶ Softkey **BLOKKEREN/ DEBLOKK.** indrukken
- > De besturing schrijft een **L** in de kolom **LOCKED**.

Referentiepunt met een wachtwoord beveiligen:

-  ▶ Softkey **BLOKKEREN/ DEBLOKK. WACHTW.** indrukken
- ▶ Wachtwoord in het aparte venster invoeren
-  ▶ Met softkey **OK** of de **ENT**-toets bevestigen.
- > De besturing schrijft **###** in de kolom **LOCKED**.

### Schrijfbeveiliging opheffen

Ga als volgt te werk om een door u schrijfbeveiligde regel weer te kunnen bewerken:

-  ▶ Softkey **REF.PT. WIJZIGEN** indrukken
-  ▶ Kolom **LOCKED** selecteren
-  ▶ Softkey **ACTUEEL VELD WIJZIGEN** indrukken

Referentiepunt zonder wachtwoord beveiligd:

-  ▶ Softkey **BLOKKEREN/ DEBLOKK.** indrukken
- > De besturing heft de schrijfbeveiliging op.

Referentiepunt met een wachtwoord beveiligd:

-  ▶ Softkey **BLOKKEREN/ DEBLOKK. WACHTW.** indrukken
- ▶ Wachtwoord in het aparte venster invoeren
- ▶ Met softkey **OK** of de **ENT**-toets bevestigen
-  > De besturing heft de schrijfbeveiliging op.

## Referentiepunt activeren

### Referentiepunt in de werkstand Handbediening activeren

#### AANWIJZING

##### Let op: risico op aanzienlijke materiële schade!

Niet-gedefinieerde velden in de referentiepunttabel gedragen zich anders dan met de waarde **0** gedefinieerde velden: met **0** gedefinieerde velden overschrijven bij het activeren de vorige waarde, bij niet-gedefinieerde velden blijft de vorige waarde behouden. Wanneer de vorige waarde behouden blijft, bestaat er gevaar voor botsingen!

- ▶ Vóór het activeren van een referentiepunt controleren of alle kolommen met waarden zijn beschreven
- ▶ Bij niet-gedefinieerde kolommen waarden invoeren, bijv. **0**
- ▶ Als alternatief door de machinefabrikant **0** als standaardwaarde voor de kolommen laten definiëren



Bedieningsinstructies:

- Bij het activeren van een referentiepunt uit de referentiepunttabel zet de besturing een actieve nulpuntverschuiving, spiegeling, rotatie en maatfactor terug.
- De functie **Bewerkingsvlak zwenken** (cyclus **19** of **PLANE**) blijft daarentegen actief.
- Wanneer u de waarde van de kolom **DOC** bewerkt, moet u het referentiepunt opnieuw activeren. Pas dan neemt de besturing de nieuwe waarde over.



- ▶ Werkstand **Handbediening** selecteren



- ▶ Softkey **REF.PT. BEHEER** indrukken



- ▶ Het referentiepuntnummer kiezen dat u wilt activeren



- ▶ Als alternatief met de toets **GOTO** het referentiepuntnummer kiezen dat u wilt activeren



- ▶ Met de **ENT**-toets bevestigen



- ▶ Softkey **REF.PT. ACTI-VEREN** indrukken



- ▶ Activeren van het referentiepunt bevestigen
- ▶ De besturing stelt de weergave en de basisrotatie in.



- ▶ Referentiepunttabel verlaten

**Referentiepunt in een NC-programma activeren**

Om de referentiepunten uit de referentiepunttabel tijdens de programma-afloop te activeren, gebruikt u cyclus **247** of de functie **PRESET SELECT**.

In cyclus **247** definieert u het nummer van het referentiepunt dat u wilt activeren. In de functie **PRESET SELECT** definieert u het nummer van het referentiepunt of de invoer in de kolom **Doc** die u wilt activeren.

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren**

## 5.6 Referentiepunt zonder 3D-tastsysteem vastleggen

### Aanwijzing

Bij vastleggen van het referentiepunt wordt de weergave van de besturing op de coördinaten van een bekende positie op het werkstuk vastgelegd.



Met een 3D-tastsysteem beschikt u over alle handmatige tastfuncties.

**Verdere informatie:** "Referentiepunt instellen met 3D-tastsysteem (optie #17)", Pagina 240



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant kan het vastleggen van een referentiepunt in afzonderlijke assen blokkeren.

### Vorbereiding

- ▶ Werkstuk opspannen en uitrichten
- ▶ Nulgereedschap met bekende radius inspannen
- ▶ Ervoor zorgen dat de besturing actuele posities weergeeft

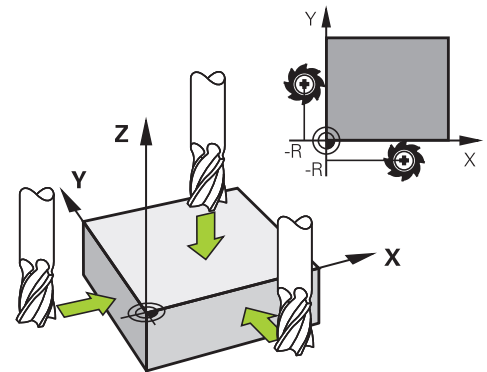
## Referentiepunt vastleggen met stiffrees



- ▶ Werkstand **Handbediening** selecteren



- ▶ Gereedschap voorzichtig verplaatsen totdat het werkstuk aangeraakt wordt.



Referentiepunt in een as vastleggen:



- ▶ As selecteren
- ▶ De besturing opent het dialoogvenster **REFERENTIEPUNT - VASTLEGGEN Z=**



- ▶ Als alternatief softkey **REF.PUNT VASTLEGG.** indrukken
- ▶ As via softkey selecteren



- ▶ Nulgereedschap, spilas: weergave op bekende werkstukpositie (bijv. 0) vastleggen of dikte d van de stalen plaat invoeren. In het bewerkingsvlak: rekening houden met gereedschapsradius



De referentiepunten voor de resterende assen worden op dezelfde manier vastgelegd.

Als in de as voor de diepte-aanzet een vooraf ingesteld gereedschap toegepast wordt, dan moet de asweergave voor de diepte-aanzet op lengte L van het gereedschap of op de som  $Z=L+d$  vastgelegd worden.



Bedieningsinstructies:

- De besturing slaat het via de astoetsen vastgelegde referentiepunt automatisch op in regel 0 van de referentiepunttabel.
- Wanneer de machinefabrikant een as geblokkeerd heeft, kunt u in deze as geen referentiepunt vastleggen. De softkey van de desbetreffende as is niet zichtbaar.
- De instelling van de besturing bij het vastleggen van het referentiepunt is daarbij afhankelijk van de instelling van de optionele machineparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601).

## Tastfuncties gebruiken met mechanische tasters of meetklokken

Als uw machine niet beschikt over een elektronisch 3D-tastsysteem, kunt u alle handmatige tastfuncties (met uitzondering van de kalibratiefuncties) ook met mechanische tasters of door eenvoudig aanraken toepassen.

**Verdere informatie:** "3D-tastsysteem gebruiken (optie #17)", Pagina 213

In plaats van een elektronisch signaal dat automatisch door een 3D-tastsysteem tijdens het tastproces wordt gegenereerd, activeert u het schakelsignaal voor het overnemen van de **tastpositie** handmatig via een toets.

Ga daarbij als volgt te werk:



- ▶ Kies met de softkey de gewenste tastfunctie
- ▶ Verplaats de mechanische taster naar de eerste positie die door de besturing moet worden overgenomen



- ▶ Positie overnemen: toets **Actuele positie overnemen** indrukken
- ▶ De besturing slaat de actuele positie op.
- ▶ Verplaats de mechanische taster naar de volgende positie die door de besturing moet worden overgenomen



- ▶ Positie overnemen: toets **Actuele positie overnemen** indrukken
- ▶ De besturing slaat de actuele positie op.
- ▶ Eventueel andere posities benaderen en daar op dezelfde manier te werk gaan
- ▶ **Referentiepunt:** de coördinaten van het nieuwe referentiepunt in het menuvenster invoeren en met softkey **REF.PUNT VASTLEGG.** overnemen, of de waarden in een tabel vastleggen
- ▶ **Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in een nulpunttabel vastleggen", Pagina 221
- ▶ **Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in de referentiepunttabel schrijven", Pagina 222
- ▶ Tastfunctie beëindigen: toets **END** indrukken



Wanneer u probeert in een geblokkeerde as een referentiepunt vast te leggen, komt de besturing, afhankelijk van de instelling van de machinefabrikant, met een waarschuwing of een foutmelding.



## 5.7 3D-tastsysteem gebruiken (optie #17)

### Inleiding

De instelling van de besturing bij het vastleggen van het referentiepunt is afhankelijk van de instelling van de optionele machineparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601):

- **chkTiltingAxes: NoCheck** De besturing controleert niet of de actuele coördinaten van de rotatieassen (actuele posities) overeenstemmen met de door u gedefinieerde zwenkhoeken.
- **chkTiltingAxes: CheckIfTilted** De besturing controleert bij een actief gezwenkt bewerkingsvlak of bij het vastleggen van het referentiepunt in de assen X, Y en Z de actuele coördinaten van de rotatieassen overeenstemmen met de door u gedefinieerde zwenkhoeken (3D-ROT-menu). Wanneer de posities niet overeenstemmen, opent de besturing het menu **Bewerkingsvlak inconsistent**.
- **chkTiltingAxes: CheckAlways** de besturing controleert bij een actief gezwenkt bewerkingsvlak of bij het vastleggen van het referentiepunt in de assen X, Y en Z de actuele coördinaten van de rotatieassen overeenstemmen. Wanneer de posities niet overeenstemmen, opent de besturing het menu **Bewerkingsvlak inconsistent**.






Bedieningsinstructies:

- Wanneer de controle is uitgeschakeld, dan stellen de tastfuncties **PL** en **ROT** met rotatieaspositie gelijk aan 0.
- Stel het referentiepunt altijd in alle drie hoofdasen in. Daarmee is het referentiepunt eenduidig en correct gedefinieerd. Bovendien moet u daarbij rekening houden met mogelijke afwijkingen die door de zwenkposities van de assen ontstaan.
- Wanneer u referentiepunten vastlegt zonder 3D-tastsysteem en de posities niet overeenstemmen, toont de besturing een foutmelding.

Wanneer de machineparameter niet is ingesteld, controleert de besturing als bij **chkTiltingAxes: CheckAlways**

### Instelling bij gezwenkte assen

Wanneer de posities niet overeenstemmen, opent de besturing het menu **Bewerkingsvlak inconsistent**.

Softkey	Functie
	De besturing stelt in het menu 3D-ROT de <b>Handbediening 3D-ROT</b> in als <b>Actief</b> . De lineaire assen verplaatsen zich naar het gezwenkte bewerkingsvlak. De <b>Handbediening 3D-ROT</b> blijft actief totdat u deze instelt als <b>inactief</b> .
	De besturing negeert het gezwenkte bewerkingsvlak. Het gedefinieerde referentiepunt is alleen voor deze zwenkstatus geldig.
	De besturing positioneert de rotatie-assen, zoals in het 3D-ROOD-menu is vastgelegd en stelt de <b>Handbediening 3D-ROT</b> in op <b>Actief</b> . De <b>Handbediening 3D-ROT</b> blijft actief totdat u deze instelt als <b>inactief</b> .

### Rotatie-assen uitlijnen

#### AANWIJZING

#### Let op: botsingsgevaar!

De besturing voert vóór het uitlijnen van de rotatieassen geen botsingstest uit. Bij ontbrekende voorpositionering kan er botsingsgevaar ontstaan.

- ▶ Vóór het uitlijnen een veilige positie programmeren

Ga als volgt te werk om de rotatieassen uit te lijnen:

- ▶ Softkey **ROTATIE-AS UITLIJNEN** indrukken
- ▶ Evt. aanzet definiëren
- ▶ Evt. zwenkmogelijkheid selecteren
  - **NO SYM**
  - **SYM+**
  - **SYM -**
- ▶ Positioneergedrag selecteren
- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- ▶ De besturing lijnt de assen uit. Daarbij wordt het Bewerkingsvlak zwenken actief.

**i** Alleen als u de **Handbediening 3D-ROT** op **Actief** instelt, kunt u een zwenkmogelijkheid selecteren.  
**Verdere informatie:** "Handmatig zwenken activeren", Pagina 251

## Overzicht



Raadpleeg uw machinehandboek!

De besturing moet door de machinefabrikant zijn voorbereid voor het werken met het tastsysteem.









De handmatige tastsysteemfuncties staan alleen met de software-optie #17 tastsysteemfuncties ter beschikking.

Wanneer u een HEIDENHAIN-tastsysteem met EnDat-interface gebruikt, is softwareoptie Tastsysteemfuncties (optie #17) automatisch vrijgeschakeld.



HEIDENHAIN garandeert de werking van de tastcycli alleen in combinatie met HEIDENHAIN-tastsystemen.

In de werkstand **Handbediening** hebt u de volgende tastcycli tot uw beschikking:

Softkey	Functie	Pagina
	3D-tastsysteem kalibreren	223
	3D-basisrotatie via tasten van een vlak bepalen	235
	Basisrotatie via een rechte bepalen	232
	Referentiepunt vastleggen in een te selecteren as	241
	Hoek als referentiepunt vastleggen	242
	Cirkelmiddelpunt als referentiepunt vastleggen	243
	Middenas als referentiepunt vastleggen	246
	Beheer van de tastsysteemgegevens	154



**Meer informatie:** Gebruikershandleiding **Meetcycli voor werkstuk en gereedschap programmeren**

### Verplaatsingen bij een handwiel met display

Bij een handwiel met display is het mogelijk om tijdens een handmatige tastcyclus de controle aan het handwiel door te geven.

Ga als volgt te werk:

- ▶ Handmatige tastcyclus starten
- ▶ Taststelsysteem in de buurt van de eerste tastpositie positioneren
- ▶ Eerste tastpositie tasten
- ▶ Handwiel op het handwiel activeren
- > Het aparte venster **Handwiel actief** wordt weergegeven.
- ▶ Taststelsysteem in de buurt van de tweede tastpositie positioneren
- ▶ Handwiel op het handwiel deactiveren
- > De besturing sluit het aparte venster.
- ▶ Tweede tastpositie tasten
- ▶ Eventueel referentiepunt vastleggen
- ▶ Tastfunctie beëindigen



Als het handwiel actief is, kunt u de meetcycli niet starten.

## Taststelsysteembewaking onderdrukken

### Taststelsysteembewaking onderdrukken

Wanneer de besturing geen stabiel signaal van de taster ontvangt, wordt de softkey **TASTSYST. BEWAK. UIT** weergegeven.

Om de taststelsysteembewaking te deactiveren, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Werkstand **Handbediening** selecteren



- ▶ Softkey **TASTSYST. BEWAK. UIT** indrukken
- ▶ De besturing schakelt de bewaking van het taststelsysteem gedurende 30 seconden uit.
- ▶ Eventueel de taster verplaatsen, zodat de besturing een stabiel signaal van de taster ontvangt

Zolang de taststelsysteembewaking uitgeschakeld is, komt de besturing met de foutmelding

**De taststelsysteembewaking is gedurende 30 seconden uitgeschakeld.**

Deze foutmelding blijft slechts 30 seconden actief.



Wanneer de toets binnen 30 seconden een constant signaal levert, wordt de taststelsysteembewaking vóór de het einde van de 30 seconden automatisch geactiveerd en wordt de foutmelding gewist.

## AANWIJZING







### Let op: botsingsgevaar!

Wanneer de taststelsysteembewaking is uitgeschakeld, voert de besturing geen botsingstest uit. U moet ervoor zorgen dat het taststelsysteem zich op een veilige manier kan verplaatsen. Bij een verkeerd geselecteerde verplaatsingsrichting bestaat er botsingsgevaar!

- ▶ Assen in de werkstand **Handbediening** voorzichtig verplaatsen

## Funcies in tastcycli

In de handmatige tastcycli worden softkeys aangegeven waarmee u de tastrichting of een tastroutine kunt selecteren. Welke softkeys worden weergegeven, is afhankelijk van de desbetreffende cyclus:

Softkey	Funcie
	Tastrichting selecteren
	Actuele positie overnemen
	Boring (binnencirkel) automatisch tasten
	Tap (buitencirkel) automatisch tasten
	Voorbeeldcirkel (middelpunt van meerdere elementen) tasten
	Asparallele tastrichting bij boring, tap en voorbeeldcirkel selecteren

**Automatische tastroutine boring, tap en voorbeeldcirkel****AANWIJZING****Let op: botsingsgevaar!**

De besturing voert geen automatische botstest met de taststift uit. Bij automatische tastprocedures positioneert de besturing het taststelsysteem automatisch op de tastposities. Bij verkeerde voorpositionering en over het hoofd geziene obstakels bestaat er gevaar voor botsingen!

- ▶ Geschikte voorpositie programmeren
- ▶ Met behulp van de veiligheidsafstanden rekening houden met obstakels

Indien u gebruik maakt van een tastroutine om een boring, een tap of een voorbeeldcirkel automatisch te tasten, opent de besturing een invoerscherm met de benodigde invoervelden.

**Invoervelden in de invoerschermen Tap opmeten en Boring meten**

Invoerveld	Functie
<b>Tapdiameter?</b> of <b>Boringsdiameter?</b>	Diameter van het tastelement (bij boringen optioneel)
<b>Veiligheidsafstand?</b>	Afstand tot tastelement in het vlak
<b>Veilige hoogte incr.?</b>	Positionering van de taster in spilrichting (uitgaande van de actuele positie)
<b>Starthoek?</b>	Hoek voor de eerste keer tasten (0° = positieve richting van de hoofdas, d.w.z. bij spilas Z in X+). Alle andere tasthoeken volgen uit het aantal tastposities.
<b>Aantal tastpunten?</b>	Aantal keer tasten (3 – 8)
<b>Openingshoek?</b>	Volledige cirkel (360°) of cirkelsegment tasten (openingshoek < 360°)

Automatische tastroutine:

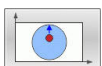
- ▶ Taststelsysteem voorpositioneren



- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN CC** indrukken



- ▶ Boring moet automatisch getast worden: softkey **BORING** indrukken



- ▶ Asparallele tastrichting selecteren



- ▶ Tastfunctie starten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ De besturing voert alle voorpositioneringen en tastprocedures automatisch uit

Voor het benaderen van de positie gebruikt de besturing de in de taststelsysteemtabel gedefinieerde aanzet **FMAX**. Het eigenlijke tasten wordt met de gedefinieerde tastaanzet **F** uitgevoerd.



Bedienings- en programmeerinstructies:

- Voordat u een automatische tastroutine start, moet u het tastsysteem in de buurt van de eerste tastpositie voorpositioneren. Verplaats het tastsysteem daarbij ongeveer met de veiligheidsafstand tegengesteld aan de tastrichting. De veiligheidsafstand komt overeen met de som van de waarden uit de tastsysteemtabel en uit het invoerscherm.
- Bij een binnencirkel met een grote diameter kan de besturing het tastsysteem ook op een cirkelbaan met de aanzet **FMAX** positioneren. Hiervoor voert u in het invoerscherm een veiligheidsafstand in voor de voorpositionering en de boringsdiameter. Positioneer het tastsysteem in de boring met ongeveer de veiligheidsafstand versprongen naast de wand. Houd bij de voorpositionering rekening met de starthoek van de eerste tastprocedure, bijv. tast de besturing bij een starthoek van 0° eerst in positieve richting van de hoofdas.
- Als de openingshoek de waarde 360° bevat, positioneert de besturing het tastsysteem voor het werkstuk na de laatste keer tasten terug naar de positie die vóór het starten van de tastfunctie werd ingenomen.

## Tastcyclus selecteren

- ▶ Werkstand **Handbediening** of **Elektronisch handwiel** selecteren



- ▶ Tastfuncties selecteren: softkey **TAST- FUNCTIE** indrukken



- ▶ Tastsysteemcyclus selecteren: bijv. softkey **TASTEN POS** indrukken
- ▶ De besturing toont op het beeldscherm het bijbehorende menu.



Bedieningsinstructies:

- Wanneer u een handmatige tastfunctie selecteert, opent de besturing een invoerscherm waarin alle vereiste informatie wordt weergegeven. De inhoud van de invoerschermen is afhankelijk van de desbetreffende functie.
- In sommige velden kunt u ook waarden invoeren. Om naar het gewenste invoerveld te gaan, gebruikt u de pijltoetsen. U kunt de cursor alleen in velden positioneren die kunnen worden bewerkt. Velden die u niet kunt bewerken worden grijs weergegeven.



## Meetwaarden vanuit de tastcycli registreren



Raadpleeg uw machinehandboek!  
De besturing moet voor deze functie door de machinefabrikant voorbereid zijn.

Nadat de besturing een willekeurige tastcyclus heeft uitgevoerd, slaat de besturing de meetwaarden op in het bestand TCHPRMAN.html.

Als u in de machineparameter **FN16DefaultPath** (nr. 102202) geen pad hebt vastgelegd, slaat de besturing het bestand TCHPRMAN.html direct op onder **TNC:**.



Bedieningsinstructies:  
■ Wanneer u meerdere tastcycli na elkaar uitvoert, slaat de besturing de meetwaarden onder elkaar op.

## Meetwaarden uit de tastcycli in een nulpunttabel vastleggen



Als u meetwaarden in het werkstukcoördinatensysteem wilt opslaan, gebruikt u de functie **INVOER IN NULPNT TABEL**. Als u meetwaarden in het basiscoördinatensysteem wilt opslaan, gebruikt u de functie **INVOER REF.PT. TABEL**.  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in de referentiepunttabel schrijven", Pagina 222

Via de softkey **INVOER IN NULPNT TABEL** kan de besturing, nadat een willekeurige tastcyclus is uitgevoerd, de meetwaarden in een nulpunttabel opslaan:

- ▶ Willekeurige tastfunctie uitvoeren
- ▶ Gewenste coördinaten van het referentiepunt in de daarvoor beschikbare invoervelden invoeren (afhankelijk van de uitgevoerde tastcyclus)
- ▶ Nulpuntnummer in het invoerveld **Nummer in tabel?** invoeren
- ▶ Softkey **INVOER IN NULPNT TABEL** indrukken
- ▶ De besturing slaat het nulpunt met het ingevoerde nummer op in de opgegeven nulpunttabel.

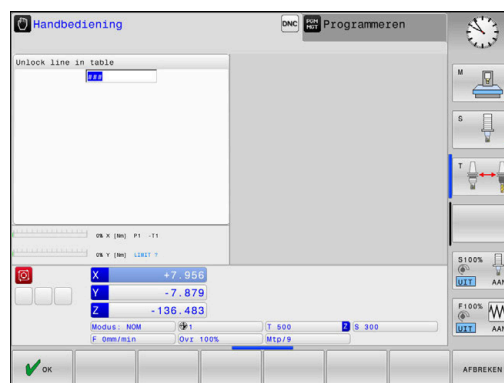
## Meetwaarden uit de tastcycli in de referentiepunttabel schrijven

**i** Als u meetwaarden in het basiscoördinatensysteem wilt opslaan, gebruikt u de functie **INVOER REF.PT. TABEL**. Als u meetwaarden in het werkstukcoördinatensysteem wilt opslaan, gebruikt u de functie **INVOER IN NULPNT TABEL**.  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in een nulpunttabel vastleggen", Pagina 221

Via de softkey **INVOER REF.PT. TABEL** kan de besturing, nadat een willekeurige tastcyclus is uitgevoerd, de meetwaarden in de referentiepunttabel opslaan. De meetwaarden worden dan gerelateerd aan het machinecoördinatensysteem (REF-coördinaten) opgeslagen. De referentiepunttabel heeft de naam PRESET.PR en is opgeslagen in de directory TNC:\table\.

- ▶ Willekeurige tastfunctie uitvoeren
- ▶ Gewenste coördinaten van het referentiepunt in de daarvoor beschikbare invoervelden invoeren (afhankelijk van de uitgevoerde tastcyclus)
- ▶ Referentiepuntnummer in het invoerveld **Nummer in tabel?** invoeren
- ▶ Softkey **INVOER REF.PT. TABEL** indrukken
- De besturing opent het menu **Actieve preset overschrijven?**
- ▶ Softkey **REF.PUNT OVERSCHR.** indrukken
- De besturing slaat het nulpunt met het ingevoerde nummer op in de referentiepunttabel.
  - Referentiepuntnummer bestaat niet: de besturing slaat de regel pas op nadat softkey **REGEL AANMAKEN** (Regel in tabel aanmaken?) is ingedrukt
  - Referentiepuntnummer is beveiligd: softkey **INVOER IN GEBLOK. REGEL** indrukken, het actieve referentiepunt wordt overschreven
  - Referentiepuntnummer is met een wachtwoord beveiligd: softkey **INVOER IN GEBLOK. REGEL** indrukken en wachtwoord invoeren, het actieve referentiepuntnummer wordt overschreven

**i** Wanneer het schrijven in een tabelregel op grond van een blokkering niet mogelijk is, toont de besturing een aanwijzing. Daarbij wordt de tastfunctie niet afgebroken.



## 5.8 3D-tastsysteem kalibreren (optie #17)

### Inleiding

Om het werkelijke schakelpunt van een 3D-tastsysteem exact te kunnen bepalen, moet u het tastsysteem kalibreren. Anders kan de besturing geen exacte meetresultaten bepalen.



Bedieningsinstructies:

- Het tastsysteem in de volgende gevallen altijd opnieuw kalibreren:
  - Inbedrijfstelling
  - Taststiftbreuk
  - Vervanging van taststift
  - Verandering van de tastaanzet
  - Onregelmatigheden, bijv. door opwarming van de machine
  - Wijziging van de actieve gereedschapsas
- Wanneer u na het kalibreren op de softkey **OK** drukt, worden de kalibratiewaarden voor het actieve systeem overgenomen. De geactualiseerde gereedschapsgegevens zijn dan direct actief, een nieuwe gereedschapsoproep is niet nodig.

Bij het kalibreren bepaalt de besturing de actieve lengte van de taststift en de actieve radius van de tastkogel. Om het 3D-tastsysteem te kalibreren, spant u een instelling of een tap waarvan de hoogte en radius bekend zijn, op de machinetafel.

De besturing beschikt over kalibratiecycli voor de lengtekalibratie en voor de radiuskalibratie:



- ▶ Softkey **TAST- FUNCTIE** indrukken



- ▶ Kalibratiecycli weergeven: **TS KALIBR.** indrukken
- ▶ Kalibratiecycli selecteren

### Kalibratiecycli

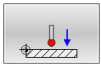
Softkey	Functie	Bladzijde
	Lengte kalibreren	224
	Radius en middenverplaatsing met een kalibratiering bepalen	225
	Radius en middenverplaatsing met een tap of een kalibratiedoorn bepalen	225
	Radius en middenverplaatsing met een kalibratiekogel bepalen	225

## Actieve lengte kalibreren

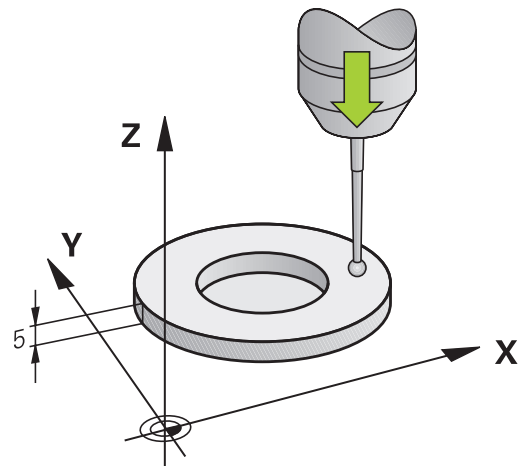
**i** HEIDENHAIN garandeert de werking van de tastcycli alleen in combinatie met HEIDENHAIN-tastsystemen.

**⚙️** De actieve lengte van het taststelsysteem is altijd gerelateerd aan het gereedschapsreferentiepunt. Het gereedschapsreferentiepunt bevindt zich vaak op de zogenoemde spilneus ofwel het eindvlak van de spil. Uw machinefabrikant kan het gereedschapsreferentiepunt ook afwijkend plaatsen.

- ▶ Referentiepunt in de spilas zodanig vastleggen, dat voor de machinetafel geldt:  $Z=0$



- ▶ Kalibratiefunctie voor de taststelsysteemlengte selecteren: Softkey **TS lengte kalibreren** indrukken
- ▶ De besturing toont de huidige kalibratiegegevens.
- ▶ **Referentie voor lengte?**: hoogte van de instelring in het menuvenster invoeren
- ▶ Taststelsysteem tot dicht boven het oppervlak van de instelring verplaatsen
- ▶ Indien nodig, verplaatsingsrichting via softkey of pijltoetsen wijzigen
- ▶ Oppervlak tasten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ Resultaten controleren
- ▶ Softkey **OK** indrukken om de waarden over te nemen
- ▶ Softkey **AFBREKEN** indrukken om de kalibratiefunctie te beëindigen.
- ▶ De besturing legt de kalibratieprocedure vast in het bestand TCHPRMAN.html.



## Actieve radius kalibreren en de middenverstelling van het taststelsysteem compenseren

**i** HEIDENHAIN garandeert de werking van de tastcycli alleen in combinatie met HEIDENHAIN-tastsystemen.

Bij het kalibreren van de tastkogelradius voert de besturing een automatische tastroutine uit. In de eerste doorloop bepaalt de besturing het midden van de kalibratie of de tap (globale meting) en positioneert het taststelsysteem in het midden. Vervolgens worden tijdens de eigenlijke kalibratie (fijne meting) de tastkogelradius bepaald. Als met het taststelsysteem een omslagmeting mogelijk is, wordt tijdens een volgende doorloop de middenverstelling bepaald.

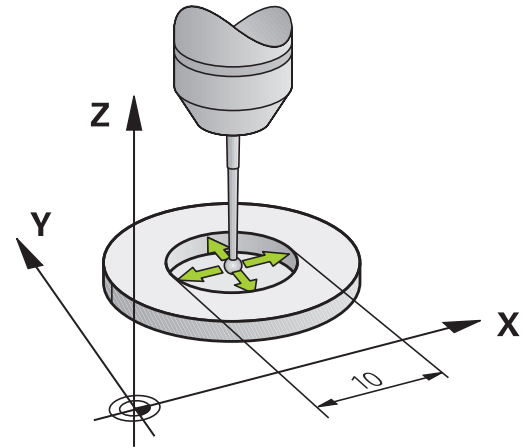
De eigenschap of, dan wel hoe, uw taststelsysteem kan worden georiënteerd, is bij HEIDENHAIN-tastsystemen voorgedefinieerd. Andere tastsystemen worden door de machinefabrikant geconfigureerd.

De as van het taststelsysteem valt gewoonlijk niet precies samen met de spilas. De kalibratiefunctie kan de verspringing tussen de taststelsysteem as en de spilas door een omslagmeting (rotatie met 180°) registreren en rekenkundig compenseren.

**i** U kunt de middenverstelling alleen met een daarvoor geschikt taststelsysteem bepalen.  
Wanneer u een buitenkalibratie wilt uitvoeren, moet u het taststelsysteem in het midden boven de kalibreerkogel of de kalibreerdoorn voorpositioneren. Zorg ervoor dat de tastposities zonder botsing kunnen worden benaderd.

Afhankelijk van hoe uw taststelsysteem kan worden georiënteerd, verloopt de kalibratieprocedure verschillend:

- Geen oriëntatie mogelijk of oriëntatie slechts in één richting mogelijk: de besturing voert een globale en een fijne meting uit en bepaalt de actieve tastkogelradius (kolom R in tool.t)
- Oriëntatie in twee richtingen mogelijk (bijv. kabeltastsystemen van HEIDENHAIN): de besturing voert een globale en een fijne meting uit, roteert het taststelsysteem 180° en voert nog een andere tastroutine uit. Door de omslagmeting wordt behalve de radius de middenverstelling (CAL\_OF in tchprobe.tp) bepaald
- Willekeurige oriëntatie mogelijk (bijv. infraroodtastsystemen van HEIDENHAIN): de besturing voert een globale en een fijne meting uit, roteert het taststelsysteem 180° en voert nog een andere tastroutine uit. Door de omslagmeting wordt behalve de radius de middenverstelling (CAL\_OF in tchprobe.tp) bepaald



### Kalibreren met een kalibratiering

Ga bij handmatig kalibreren met een kalibratiering als volgt te werk:



- ▶ Tastkogel in de werkstand **Handbediening** in de boring van de instelring positioneren
- ▶ Kalibratiefunctie selecteren: softkey **TS kalibreren in ring** indrukken
- > De besturing toont de actuele kalibratiegegevens.
- ▶ Diameter van de instelring invoeren
- ▶ Starthoek invoeren
- ▶ Aantal tastposities invoeren
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- > Het 3D-taststelsysteem tast in een automatische tastroutine alle benodigde punten en berekent de actieve radius van de tastkogel. Wanneer een omslagmeting mogelijk is, berekent de besturing de middenverstelling.
- ▶ Resultaten controleren
- ▶ Softkey **OK** indrukken om de waarden over te nemen
- ▶ Softkey **EIND** indrukken om de kalibratiefunctie te beëindigen
- > De besturing legt de kalibratieprocedure vast in het bestand TCHPRMAN.html.

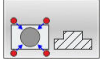


Raadpleeg uw machinehandboek!

Om de middenverstelling van de tastkogel te kunnen bepalen, moet de besturing hiervoor door de machinefabrikant voorbereid zijn

### Kalibreren met een tap of een kalibratiedoorn

Ga bij handmatig kalibreren met een tap of kalibratiedoorn als volgt te werk:



- ▶ Tastkogel in de werkstand **Handbediening** midden boven de kalibratiedoorn positioneren
- ▶ Kalibratiefunctie selecteren: softkey **TS kalibreren aan tap** indrukken
- ▶ Buitendiameter van de tap invoeren
- ▶ Veiligheidsafstand invoeren
- ▶ Starthoek invoeren
- ▶ Aantal tastposities invoeren
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- > Het 3D-tastsysteem tast in een automatische tastroutine alle benodigde punten en berekent de actieve radius van de tastkogel. Wanneer een omslagmeting mogelijk is, berekent de besturing de middenverstelling.
- ▶ Resultaten controleren
- ▶ Softkey **OK** indrukken om de waarden over te nemen
- ▶ Softkey **EIND** indrukken om de kalibratiefunctie te beëindigen
- > De besturing legt de kalibratieprocedure vast in het bestand TCHPRMAN.html.

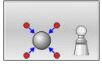


Raadpleeg uw machinehandboek!

Om de middenverstelling van de tastkogel te kunnen bepalen, moet de besturing hiervoor door de machinefabrikant voorbereid zijn

### Kalibreren met een kalibratiekogel

Ga bij handmatig kalibreren met een kalibratiekogel als volgt te werk:



- ▶ Tastkogel in de werkstand **Handbediening** midden boven de kalibratiekogel positioneren
- ▶ Kalibratiefunctie selecteren: softkey **TS kalibreren aan kogel** indrukken
- ▶ Buitendiameter van de kogel invoeren
- ▶ Veiligheidsafstand invoeren
- ▶ Starthoek invoeren
- ▶ Aantal tastposities invoeren
- ▶ Evt. Lengte meten selecteren
- ▶ Evt. de referentie voor de lengte invoeren
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ Het 3D-tastsysteem tast in een automatische tastroutine alle benodigde punten en berekent de actieve radius van de tastkogel. Wanneer een omslagmeting mogelijk is, berekent de besturing de middenverstelling.
- ▶ Resultaten controleren
- ▶ Softkey **OK** indrukken om de waarden over te nemen
- ▶ Softkey **EIND** indrukken om de kalibratiefunctie te beëindigen
- > De besturing legt de kalibratieprocedure vast in het bestand TCHPRMAN.html.



Raadpleeg uw machinehandboek!

Om de middenverstelling van de tastkogel te kunnen bepalen, moet de besturing hiervoor door de machinefabrikant voorbereid zijn



## Kalibreren van een L-vormige taststift

Voordat u een L-vormige taststift kalibreert, moet u eerst de parameters in de taststelsysteemtabel definiëren. Met behulp van deze globale waarden, kan de besturing bij het kalibreren het taststelsysteem uitlijnen en de werkelijke waarden bepalen.

Definieer vooraf de volgende parameters in de taststelsysteemtabel:

Parameter	Te definiëren waarde
<b>CAL_OF1</b>	Lengte van de arm De arm is de afgeschuinde lengte van de L-vormige taststift.
<b>CAL_OF2</b>	0
<b>CAL_ANG</b>	Spilhoek waarbij de arm parallel aan de hoofdas staat Positioneer hiertoe de arm handmatig in de richting van de hoofdas en lees de waarde in de digitale uitlezing af.

De besturing overschrijft na het kalibreren de vooraf gedefinieerde waarden in de taststelsysteemtabel met de vastgestelde waarden.

**Verdere informatie:** "Taststelsysteemtabel", Pagina 154

Let er bij het kalibreren van het taststelsysteem op dat de aanzet-override 100 % bedraagt. Hierdoor kunt u bij de volgende tastprocessen altijd dezelfde aanzet gebruiken als bij het kalibreren. Zo kunt u onnauwkeurigheden door gewijzigde aanzetten bij het tasten uitsluiten.

## Kalibratiewaarden weergeven

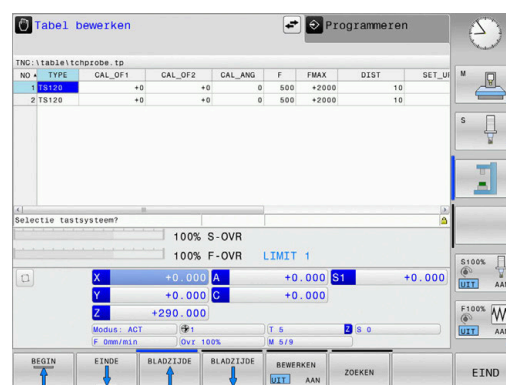
De besturing slaat de actieve lengte en de actieve radius van het taststelsysteem op in de gereedschapstabel. De besturing slaat de middenverstelling van het taststelsysteem op in de kolommen **CAL\_OF1** (hoofdas) en **CAL\_OF2** (nevenas) in de taststelsysteemtabel. Om de opgeslagen waarden weer te geven, drukt u op de softkey **TASTSYST. TABEL**.

**Verdere informatie:** "Taststelsysteemtabel", Pagina 154

Bij het kalibreren maakt de besturing automatisch het protocolbestand TCHPRMAN.html aan, waarin de kalibratiewaarden opgeslagen zijn.



Zorg ervoor dat het gereedschapsnummer van de gereedschapstabel en het taststelsysteemnummer van de taststelsysteemtabel bij elkaar passen. Dat geldt ongeacht of u een tastcyclus in automatisch bedrijf of in de werkstand **Handbediening** wilt afwerken.



## 5.9 Scheve ligging van het werkstuk compenseren met 3D-tastsysteem (optie #17)

### Inleiding

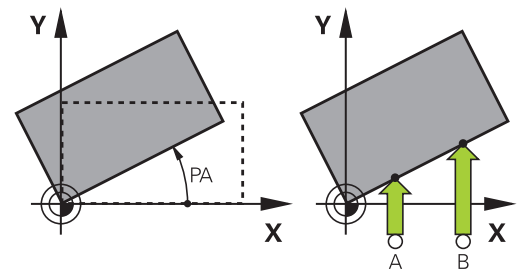


Raadpleeg uw machinehandboek!

Het is afhankelijk van de machine of u een scheve opspanning met een offset (hoek tafelrotatie) kunt compenseren.



HEIDENHAIN garandeert de werking van de tastcycli alleen in combinatie met HEIDENHAIN-tastsystemen.



Een scheve opspanning compenseert de besturing rekenkundig door een basisrotatie (hoek basisrotatie) of door een offset (hoek tafelrotatie).

Hiervoor wordt de rotatiehoek op de hoek ingesteld die een werkstukoppervlak met de hoekreferentie-as van het bewerkingsvlak moet insluiten.

**Basisrotatie:** de besturing interpreteert de gemeten hoek als rotatie om de gereedschapsrichting en slaat de waarden op in de kolommen SPA, SPB of SPC van de referentiepunttabel.

**Offset:** de besturing interpreteert de gemeten hoek als verschuiving per as in het machinecoördinatensysteem en slaat de waarden op in de kolommen A\_OFFS, B\_OFFS of C\_OFFS van de referentiepunttabel.

Voor het bepalen van de basisrotatie of offset tast u twee punten op een zijvlak van uw werkstuk. De volgorde waarin u de punten tast, beïnvloedt de berekende hoek. De vastgestelde hoek wijst van de eerste naar de tweede tastpositie. U kunt de basisrotatie of offset ook via boringen of tappen bepalen. Dit vereist echter een consistent bewerkingsvlak. De basisrotatie wordt dan berekend in het invoercoördinatensysteem (I-CS).

**Wanneer u in een actief gezwenkt bewerkingsvlak de basisrotatie bepaalt, moet u het volgende in acht nemen:**

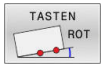
- Wanneer de actuele coördinaten van de rotatie-assen en de gedefinieerde zwenkhoek (3D-ROT-menu) overeenstemmen, is het bewerkingsvlak consistent. De basisrotatie wordt dus in het invoercoördinatensysteem (I-CS) berekend afhankelijk van de gereedschapsas.
- Wanneer de actuele coördinaten van de rotatie-assen en de gedefinieerde zwenkhoek (3D-ROT-menu) niet overeenstemmen, is het bewerkingsvlak inconsistent. De basisrotatie wordt dus in het coördinatenstelsel van het werkstuk (W-CS) berekend afhankelijk van de gereedschapsas.



Bedienings- en programmeerinstructies:

- Tastrichting voor het meten van de scheve ligging van het werkstuk altijd loodrecht op de hoekreferentie-as selecteren.
- Om ervoor te zorgen dat de basisrotatie tijdens de programma-afloop correct wordt verrekend, moet u in de eerste verplaatsingsregel beide coördinaten van het bewerkingsvlak programmeren.
- Een basisrotatie kunt u ook in combinatie met de **PLANE**-functie gebruikt (uitgezonderd **PLANE AXIAL**). In dat geval moet u eerst de basisrotatie en daarna de **PLANE**-functie activeren.
- U kunt een basisrotatie of een offset ook activeren zonder een werkstuk te tasten. Voer hiervoor een waarde in het desbetreffende invoerveld in en druk op de softkey **BASIS- ROTATIE INSTELLEN** of **ROTAREN VAN TAFEL INSTELLEN**.
- Het gedrag van de besturing bij het vastleggen van het referentiepunt is daarbij afhankelijk van de instelling van de machineparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601).  
**Verdere informatie:** "Inleiding", Pagina 213

## Basisrotatie bepalen



- ▶ Softkey **Tasten rotatie** indrukken
- > De besturing opent het menu **Tasten rotatie**.
- ▶ De volgende informatie wordt weergegeven:
  - **Hoek basisrotatie**
  - **Offset rondtafel**
  - **Nummer in tabel?**
- > De besturing geeft indien nodig de actuele basisrotatie en offset in het invoerveld weer.
- ▶ Tastsysteem in de buurt van de eerste tastpositie positioneren
- ▶ Tastrichting of tastroutine via softkey selecteren
- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- ▶ Tastsysteem in de buurt van de tweede tastpositie positioneren
- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > De besturing bepaalt de basisrotatie en offset en toont deze.
- ▶ Softkey **BASIS- ROTATIE INSTELLEN** indrukken
- ▶ Softkey **EINDE** indrukken

De besturing legt de tastprocedure vast in het bestand TCHPRMAN.html.

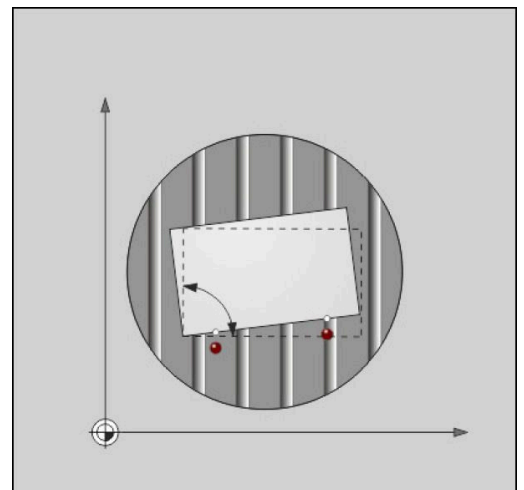
## Basisrotatie in de referentiepunttabel opslaan

- ▶ Na de tastprocedure het referentiepuntnummer in het invoerveld **Nummer in tabel?** invoeren waarin de besturing de actieve basisrotatie moet opslaan
- ▶ Softkey **BASISROT. IN REF.PT-TAB** indrukken
- > Eventueel opent de besturing het menu **Actieve preset overschrijven?**
- ▶ Softkey **REF.PUNT OVERSCHR.** indrukken
- > De besturing slaat de basisrotatie in de referentiepunttabel op.

## Scheve ligging van het werkstuk via een tafelrotatie compenseren

U hebt drie mogelijkheden om een scheve ligging van het werkstuk via een tafelrotatie te compenseren:

- Draaitafel uitlijnen
- Tafelrotatie instellen
- Tafelrotatie in referentiepunttabel opslaan



### Draaitafel uitlijnen

De vastgestelde scheve ligging kunt u met een positionering van de draaitafel compenseren.

**i** Om tijdens de compensatiebeweging botsingen uit te sluiten, moet u vóór de tafelrotatie alle assen veilig voorpositioneren. De besturing komt vóór de tafelrotatie met een extra waarschuwing melding.

- ▶ Na het tasten de softkey **DRAAITAFEL UITRICHTEN** indrukken
- > De besturing opent de waarschuwing melding.
- ▶ Eventueel met de softkey **OK** bevestigen
- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > De besturing richt de draaitafel uit.

### Tafelrotatie instellen

U kunt een handmatig referentiepunt in de draaitafel instellen.

- ▶ Na de tastprocedure de softkey **ROTAREN VAN TAFEL INSTELLEN** indrukken
- > Wanneer er al een basisrotatie is ingesteld, opent de besturing het menu **Basisrotatie terugzetten?**
- ▶ Softkey **BASISROT. WISSEN** indrukken
- > De besturing wist de basisrotatie in de referentiepunttabel en voegt de offset in.
- ▶ Als alternatief **BASISROT. BEHOUDEN** indrukken
- > De besturing voegt de offset in de referentiepunttabel in en daarnaast blijft de basisrotatie behouden.

### Tafelrotatie in referentiepunttabel opslaan

U kunt de scheve ligging van de draaitafel ook in een willekeurige regel van de referentiepunttabel opslaan. De besturing slaat de hoek in de offset-kolom van de draaitafel op, bijv. in de kolom C\_OFFS bij een C-as.

- ▶ Na de tastprocedure de softkey **TAFELROT. IN REF.PT-TAB** indrukken
- > Eventueel opent de besturing het menu **Actieve preset overschrijven?**
- ▶ Softkey **REF.PUNT OVERSCHR.** indrukken
- > De besturing slaat de offset in de referentiepunttabel op.

Evt. moet u de weergave in de referentiepunttabel met de softkey **BASIS-TRANSFORM./OFFSET** omschakelen om deze kolom weer te geven.

### Basisrotatie en offset weergeven

Wanneer u de functie **TASTEN ROT** selecteert, toont de besturing de actieve hoek van de basisrotatie in het invoerveld **Hoek basisrotatie** en de actieve offset in het invoerveld **Offset rondtafel**.

Bovendien toont de besturing de basisrotatie en de offset ook in de beeldschermindeling **PGM + STATUS** in het tabblad **STATUS POS.WEERG.**

In de statusweergave verschijnt een symbool voor de basisrotatie wanneer de besturing de machine-assen overeenkomstig de basisrotatie verplaatst.

### Basisrotatie of offset opheffen

- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN ROT** indrukken
- ▶ **Hoek basisrotatie: 0** invoeren
- ▶ Als alternatief **Offset rondtafel: 0** invoeren
- ▶ Met softkey **BASIS- ROTATIE INSTELLEN** overnemen
- ▶ Als alternatief met de softkey **ROTAREN VAN TAFEL INSTELLEN** overnemen
- ▶ Tastfunctie beëindigen: softkey **EIND** indrukken

### 3D-basisrotatie bepalen

Door het tasten van drie posities kan van een willekeurig schuin vlak worden geregistreerd of er een scheve ligging is. Met de functie **Tasten vlak** registreert u deze scheve ligging en slaat u deze als 3D-basisrotatie op in de referentiepunttabel.



Bedienings- en programmeerinstructies:

- De volgorde en de plaats van de tastpunten bepalen hoe de besturing de oriëntatie van het vlak berekent.
- Via de eerste twee punten bepaalt u de oriëntatie van de hoofdas. Definieer het tweede punt in positieve richting van de gewenste hoofdas. De positie van het derde punt bepaalt de richting van de nevenas en de gereedschapsas. Definieer het derde punt in de positieve Y-as van het gewenste werkstukcoördinatensysteem.
  - 1. punt: ligt op de hoofdas
  - 2. punt: ligt op de hoofdas, in positieve richting vanaf het eerste punt
  - 3. punt: ligt op de nevenas, in positieve richting van het gewenste werkstukcoördinatensysteem

Met de optionele invoer van een referentiehoek kunt u de nominale oriëntatie van het getaste vlak definiëren.

## Werkwijze



- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN PL** indrukken
- ▶ De besturing toont de 3D-basisrotatie.
- ▶ Tastsysteem in de buurt van de eerste tastpositie positioneren
- ▶ Tastrichting of tastroutine via softkey selecteren
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ Tastsysteem in de buurt van de tweede tastpositie positioneren
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ Tastsysteem in de buurt van de derde tastpositie positioneren
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken.
- ▶ De besturing bepaalt de 3D-basisrotatie en toont de waarden voor SPA, SPB en SPC, gerelateerd aan het actieve coördinatensysteem.
- ▶ Evt. referentiehoek invoeren

3D-basisrotatie activeren:



- ▶ Softkey **BASIS- ROTATIE INSTELLEN** indrukken

3D-basisrotatie in de referentiepunttabel opslaan:




- ▶ Softkey **BASISROT. IN REF.PT-TAB** indrukken



- ▶ Tastfunctie beëindigen: softkey **EIND** indrukken

De besturing slaat de 3D-basisrotatie in de kolommen SPA, SPB en SPC van de referentiepunttabel op.

### 3D-basisrotatie weergeven

Wanneer in het actieve referentiepunt een 3D-basisrotatie is opgeslagen, toont de besturing het symbool  voor de 3D-basisrotatie in de statusweergave. De besturing verplaatst de machine-assen overeenkomstig de 3D-basisrotatie.



### 3D-basisrotatie uitrichten

Wanneer de machine is uitgevoerd met twee rotatieassen en de getaste 3D-basisrotatie is geactiveerd, kunt u de 3D-basisrotatie uitlijnen met behulp van de rotatieassen.

#### AANWIJZING

##### Let op: botsingsgevaar!

De besturing voert vóór het uitlijnen van de rotatieassen geen botsingstest uit. Bij ontbrekende voorpositionering kan er botsingsgevaar ontstaan.


- ▶ Vóór het uitlijnen een veilige positie programmeren

Ga als volgt te werk:

- |   |  |
|---|--|
|    | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Softkey <b>ROTATIE-AS UITLIJNEN</b> indrukken</li> <li>&gt; De besturing toont de berekende ashoeken.</li> <li>&gt; De besturing waarschuwt in het helpscherm met een aanwijzing om te wijzen op het botsingsgevaar bij het zwenken.</li> </ul> |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Aanzet invoeren</li> <li>▶ Van toepassing zijnde oplossing selecteren</li> <li>&gt; De besturing activeert de 3D-rotatie en actualiseert de ashoekweergave.</li> </ul>  |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Positioneergedrag selecteren</li> </ul>   |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Toets <b>NC-start</b> indrukken</li> <li>&gt; De besturing lijnt de assen uit. Daarbij wordt het Bewerkingsvlak zwenken actief.</li> </ul>  |

Na het uitrichten van het vlak kunt u de hoofdas met de functie **Tasten rot** uitrichten.

### 3D-basisrotatie opheffen

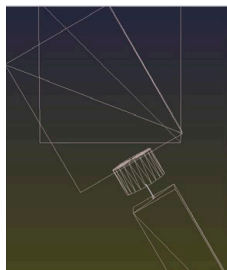
- |   |  |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Tastfunctie selecteren: softkey <b>TASTEN PL</b> indrukken</li> <li>▶ Bij alle hoeken 0 invoeren</li> <li>▶ Softkey <b>BASIS- ROTATIE INSTELLEN</b> indrukken</li> <li>▶ Tastfunctie beëindigen: softkey <b>EIND</b> indrukken</li> </ul> |
|---|--|

## Vergelijking van offset en 3D-basisrotatie

Het volgende voorbeeld toont het verschil tussen beide mogelijkheden.

### Offset

Uitgangstoestand



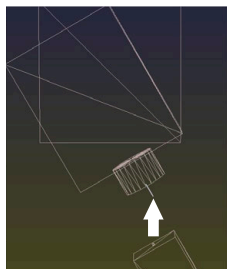
Digitale uitlezing:

- actuele positie
- **B = 0**
- **C = 0**

Referentiepunttabel:

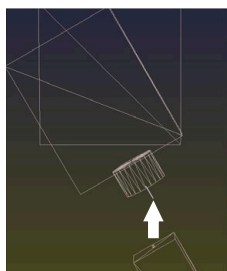
- **SPB = 0**
- **B\_OFFS = -30**
- **C\_OFFS = +0**

Beweging in +Z in niet-gezwenkte toestand



Beweging in +Z in gezwenkte toestand

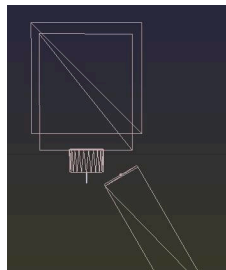
**PLANE SPATIAL** met **SPA+0 SPB+0 SPC+0**



> De oriëntatie **is onjuist!**

### 3D-basisrotatie

Uitgangstoestand



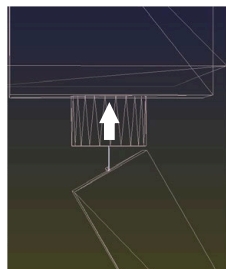
Digitale uitlezing:

- actuele positie
- **B = 0**
- **C = 0**

Referentiepunttabel:

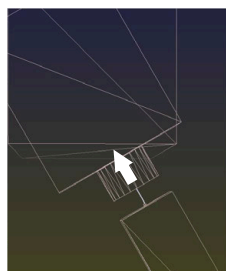
- **SPB = -30**
- **B\_OFFS = +0**
- **C\_OFFS = +0**

Beweging in +Z in niet-gezwenkte toestand



Beweging in +Z in gezwenkte toestand

**PLANE SPATIAL** met **SPA+0 SPB+0 SPC+0**



> De oriëntatie is juist!  
> De volgende bewerking **is correct.**

 HEIDENHAIN adviseert het gebruik van de 3D-basisrotatie, omdat deze mogelijkheid flexibel te gebruiken is.

## 5.10 Referentiepunt instellen met 3D-taststelsysteem (optie #17)

### Overzicht







Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant kan het vastleggen van een referentiepunt in afzonderlijke assen blokkeren.

Wanneer u probeert in een geblokkeerde as een referentiepunt vast te leggen, komt de besturing, afhankelijk van de instelling van de machinefabrikant, met een waarschuwing of een foutmelding.

De functies voor het vastleggen van het referentiepunt op het uitgerichte werkstuk worden met de volgende softkeys geselecteerd:

Softkey	Functie	Bladzijde
	Referentiepunt vastleggen in een willekeurige as	241
	Hoek als referentiepunt vastleggen	242
	Cirkelmiddelpunt als referentiepunt vastleggen	243
	Middenas als referentiepunt vastleggen	246



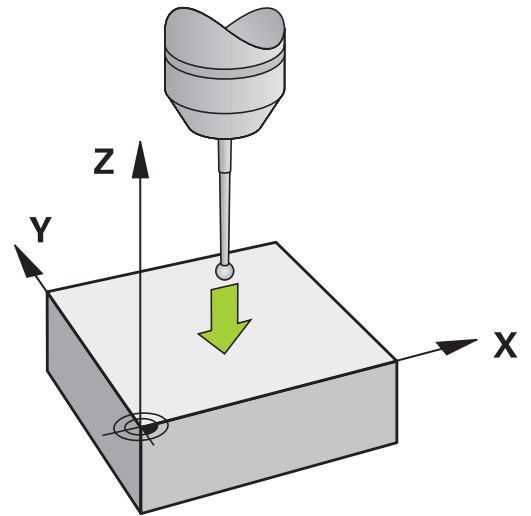
Bij een actieve nulpuntverschuiving betreft de vastgestelde waarde het actieve referentiepunt (eventueel handmatig referentiepunt van de werkstand **Handbediening**). In de digitale uitlezing wordt de nulpuntverschuiving verrekend.

## Referentiepunt vastleggen in een willekeurige as

**i** HEIDENHAIN garandeert de werking van de tastcycli alleen in combinatie met HEIDENHAIN-tastsystemen.



- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN POSITIE** indrukken
- ▶ Tastsysteem naar een positie in de buurt van de tastpositie verplaatsen
- ▶ Via softkey de as en de tastrichting selecteren, bijv. tasten in richting Z-
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ **Referentiepunt**: nominale coördinaten invoeren
- ▶ Met softkey **REF.- PUNT VASTL.** overnemen  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in een nulpunttabel vastleggen", Pagina 221  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in de referentiepunttabel schrijven", Pagina 222
- ▶ Tastfunctie beëindigen: softkey **EIND** indrukken



## Hoek als referentiepunt

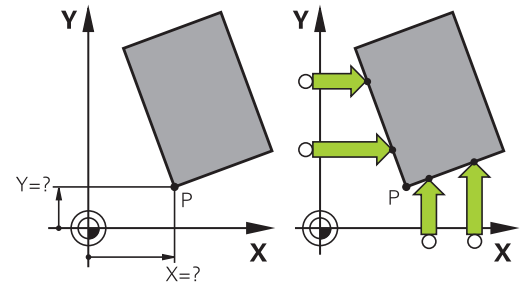


Raadpleeg uw machinehandboek!

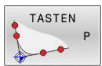
Het is afhankelijk van de machine of u een scheve opspanning met een offset (hoek tafelrotatie) kunt compenseren.



HEIDENHAIN garandeert de werking van de tastcycli alleen in combinatie met HEIDENHAIN-tastsystemen.



De handmatige tastfunctie Hoek als referentiepunt bepaalt de hoeken en het snijpunt van twee rechten.



- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN P** indrukken
- ▶ Tastsysteem naar een positie in de buurt van de eerste tastpositie op de eerste zijde van het werkstuk verplaatsen
- ▶ Tastrichting selecteren: met softkey selecteren
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ Tastsysteem naar een positie in de buurt van de tweede tastpositie op dezelfde zijde verplaatsen
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ Tastsysteem naar een positie in de buurt van de eerste tastpositie op de tweede zijde van het werkstuk verplaatsen
- ▶ Tastrichting selecteren: met softkey selecteren
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ Tastsysteem naar een positie in de buurt van de tweede tastpositie op dezelfde zijde verplaatsen
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ **Referentiepunt:** beide coördinaten van het referentiepunt in het menuvenster invoeren
- ▶ Met softkey **REF.- PUNT VASTL.** overnemen  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in een nulpunttabel vastleggen", Pagina 221  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in de referentiepunttabel schrijven", Pagina 222
- ▶ Tastfunctie beëindigen: softkey **EINDE** indrukken

**i** U kunt het snijpunt van twee rechten ook via boringen of tappen bepalen en als referentiepunt vastleggen.

Met de softkey **ROT 1** kunt u de hoek van de eerste rechte als basisrotatie of als offset activeren, met de softkey **ROT 2** de hoek of offset van de tweede rechte.

Als u de basisrotatie activeert, dan schrijft de besturing automatisch de posities en de basisrotatie in de referentiepunttabel.

Als u de offset activeert, dan schrijft de besturing automatisch de posities en de basisrotatie in de referentiepunttabel.

## Cirkelmiddelpunt als referentiepunt

Middelpunten van boringen, rondkamers, massieve cilinders, tappen, cirkelvormige eilanden enz. kunt u als referentiepunten vastleggen.

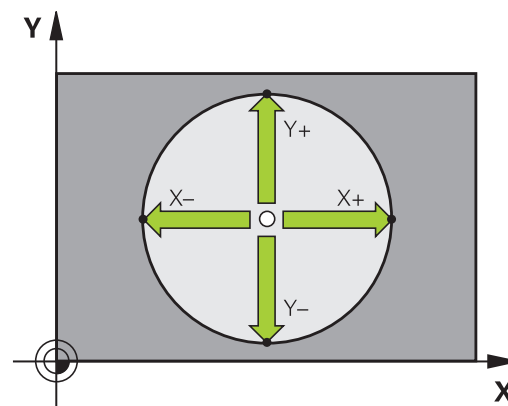
### Binnencirkel:

De besturing tast de binnenwand van de cirkel in alle vier de coördinatenrichtingen.

Bij onderbroken cirkels (cirkelbogen) kunt u de tastrichting willekeurig selecteren.



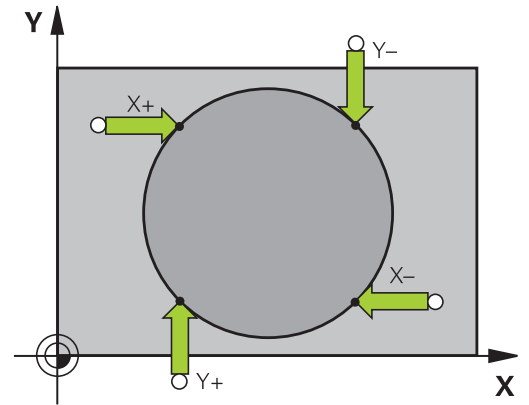
- ▶ De tastkogel ongeveer in het midden van de cirkel positioneren
- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN CC** indrukken
- ▶ Softkey van de gewenste tastrichting selecteren
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken. Het taststelsel tast de cirkelbinnenwand in de geselecteerde richting. Deze procedure herhalen. Na drie keer tasten kunt u het middelpunt laten berekenen (geadviseerd wordt vier tastposities)
- ▶ Tasten beëindigen, omschakelen naar het evaluatiemenu: softkey **VERWERKEN** indrukken
- ▶ **Referentiepunt:** in het menuvenster beide coördinaten van het cirkelmiddelpunt invoeren
- ▶ Met softkey **REF.- PUNT VASTL.** overnemen  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in een nulpunttabel vastleggen", Pagina 221  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in de referentiepunttabel schrijven", Pagina 222
- ▶ Tastfunctie beëindigen: softkey **EIND** indrukken



**i** De besturing kan buiten- of binnencirkels vanaf drie tastposities berekenen, bijv. bij cirkelsegmenten. Nauwkeurigere resultaten verkrijgt u met vier tastposities. Indien mogelijk het taststelsel daarbij altijd in het midden voorpositioneren.

**Buitencirkel:**

- ▶ Tastkogel naar een positie in de buurt van de eerste tastpositie buiten de cirkel verplaatsen
- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN CC** indrukken
- ▶ Softkey van de gewenste tastrichting selecteren
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken. Het taststelsysteem tast de cirkelbinnenwand in de geselecteerde richting. Deze procedure herhalen. Na drie keer tasten kunt u het middelpunt laten berekenen (geadviseerd wordt vier tastposities)
- ▶ Tasten beëindigen, omschakelen naar het evaluatiemenu: softkey **VERWERKEN** indrukken
- ▶ **Referentiepunt:** coördinaten van het referentiepunt invoeren
- ▶ Met softkey **REF.- PUNT VASTL.** overnemen  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in een nulpunttabel vastleggen", Pagina 221  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in de referentiepunttabel schrijven", Pagina 222
- ▶ Tastfunctie beëindigen: softkey **EIND** indrukken



Na het tasten toont de besturing de actuele coördinaten van het cirkelmiddelpunt en de cirkelradius.



### Referentiepunt via meerdere boringen/ronde tappen vastleggen

De handmatige tastfunctie **Voorbeeldcirkel** maakt deel uit van de functie **Crk** tasten. Afzonderlijke cirkels kunnen door asparallelle tastprocessen worden geregistreerd.

Op de tweede softkeybalk bevindt zich de softkey

**TASTEN CC (voorbeeldcirkel)**, waarmee u het referentiepunt via de positionering van meerdere boringen of ronde tappen kunt vastleggen. U kunt het snijpunt van drie of meer te tasten elementen als referentiepunt vastleggen.

### Referentiepunt in het snijpunt van meerdere boringen/ronde tappen vastleggen:

- ▶ Tastsysteem voorpositioneren

Tastfunctie **Voorbeeldcirkel** selecteren

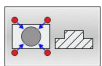


- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN CC** indrukken

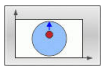


- ▶ Softkey **TASTEN CC (voorbeeldcirkel)** indrukken

Ronde tappen tasten



- ▶ Ronde tap moet automatisch getast worden: softkey **Tap** indrukken



- ▶ Starthoek invoeren of via softkey selecteren

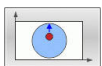


- ▶ Tastfunctie starten: toets **NC-start** indrukken

Boring tasten



- ▶ Boring moet automatisch getast worden: softkey **Boring** indrukken

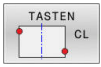


- ▶ Starthoek invoeren of via softkey selecteren



- ▶ Tastfunctie starten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ Procedure voor de overige elementen herhalen
- ▶ Tasten beëindigen, omschakelen naar het evaluatiemenu: softkey **VERWERKEN** indrukken
- ▶ **Referentiepunt:** in het menuvenster beide coördinaten van het cirkelmiddelpunt invoeren
- ▶ Met softkey **REF.- PUNT VASTL.** overnemen  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in een nulpunttabel vastleggen", Pagina 221  
**Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in de referentiepunttabel schrijven", Pagina 222
- ▶ Tastfunctie beëindigen: softkey **EIND** indrukken

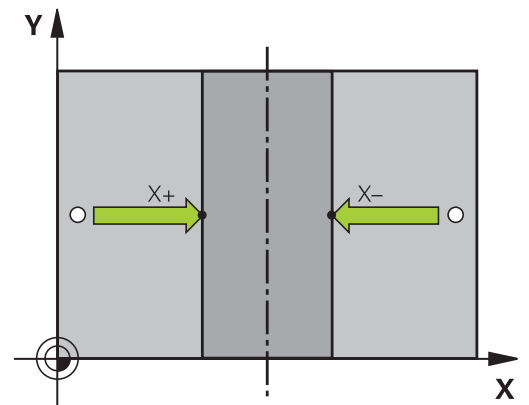
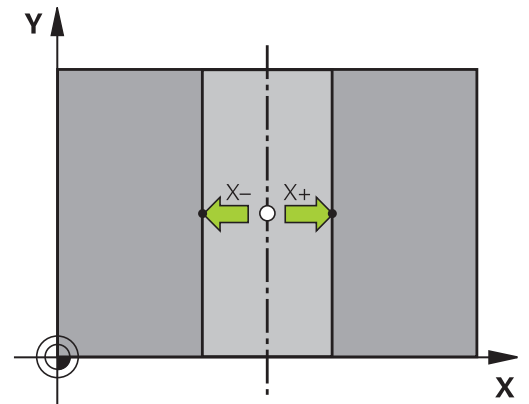
## Middenas als referentiepunt



- ▶ Tastfunctie selecteren: Softkey **TASTEN CL** indrukken
  - ▶ Tastsysteem in de buurt van de eerste tastpositie positioneren
  - ▶ Tastrichting met de softkey selecteren
  - ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
  - ▶ Tastsysteem in de buurt van de tweede tastpositie positioneren
  - ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
  - ▶ **Referentiepunt:** coördinaat van het referentiepunt in het menuvenster invoeren, met softkey **REF.PUNT VASTLEGG.** overnemen, of de waarden in een tabel vastleggen
- Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in een nulpunttabel vastleggen", Pagina 221
- Verdere informatie:** "Meetwaarden uit de tastcycli in de referentiepunttabel schrijven", Pagina 222
- ▶ Tastfunctie beëindigen: softkey **EIND** indrukken



Na de tweede tastpositie wijzigt u in het evaluatiemenu, indien nodig, de positie van de middenas en daarmee de as voor het vastleggen van het referentiepunt. Met de softkeys selecteert u daarbij hoofd-, neven- of gereedschapsas. Daardoor kunt u de eenmaal vastgestelde posities zowel in de hoofdas als in de nevenas opslaan.



## Werkstukken meten met 3D-tastsysteem

U kunt het tastsysteem in de werkstanden **Handbediening** en **Elektronisch handwiel** ook gebruiken voor eenvoudige metingen aan het werkstuk. Voor ingewikkeldere metingen heeft u de beschikking over een groot aantal programmeerbare tastcycli.

### Meer informatie: Gebruikershandleiding **Meetcycli voor werkstuk en gereedschap programmeren**

Met het 3D-tastsysteem bepaalt u:

- positiecoördinaten en daaruit
- Maten en hoeken van het werkstuk

### Coördinaat van een positie op het uitgerichte werkstuk bepalen



- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN POS** indrukken
- ▶ Tastsysteem naar een positie in de buurt van de tastpositie verplaatsen
- ▶ Tastrichting en tegelijkertijd de as selecteren waaraan de coördinaat gerelateerd is: bijbehorende softkey indrukken
- ▶ Tasten starten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ De besturing toont de coördinaat van de tastpositie als referentiepunt.

### Coördinaten van een hoekpunt in het bewerkingsvlak bepalen

Coördinaten van het hoekpunt bepalen.

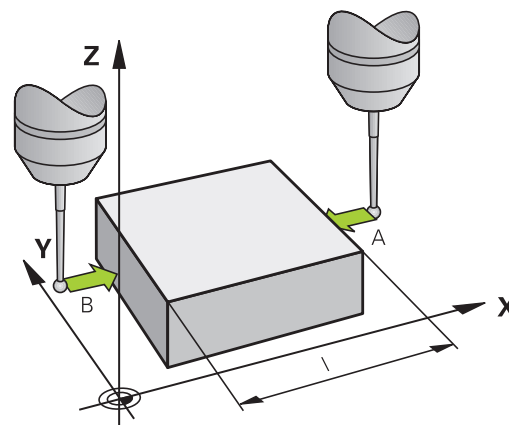
**Verdere informatie:** "Hoek als referentiepunt", Pagina 242

De besturing toont de coördinaten van de getaste hoek als referentiepunt.

### Werkstukmaten bepalen



- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN POS** indrukken
- ▶ Tastsysteem in de buurt van de eerste tastpositie A positioneren
- ▶ Tastrichting met de softkey selecteren
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ Als referentiepunt getoonde waarde noteren (alleen als het eerder vastgelegde referentiepunt actief blijft)
- ▶ Referentiepunt: **0** invoeren
- ▶ Dialoog afbreken: toets **END** indrukken
- ▶ Tastfunctie opnieuw kiezen: softkey **TASTEN POS** indrukken
- ▶ Tastsysteem in de buurt van de tweede tastpositie B positioneren
- ▶ Tastrichting met de softkey selecteren: dezelfde as tasten, echter in de richting tegengesteld aan de eerste keer.
- ▶ Tasten: toets **NC-start** indrukken
- ▶ In de weergave **Meetwaarde** staat de afstand tussen de beide punten op de coördinatenas.



### Digitale uitlezing weer op de waarden van vóór de lengtemeting zetten

- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN POS** indrukken
- ▶ Eerste tastpositie opnieuw tasten
- ▶ Referentiepunt op genoteerde waarde vastleggen
- ▶ Dialoog afbreken: **END**-toets indrukken

### Hoek meten

Met een 3D-tastsysteem kunt u een hoek in het bewerkingsvlak bepalen. Gemeten wordt:

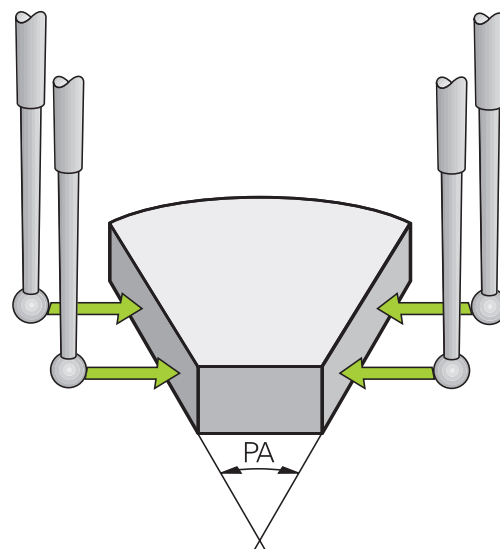
- de hoek tussen de hoekreferentie-as en een zijde van het werkstuk, of
- de hoek tussen twee zijden

De gemeten hoek wordt als een waarde van max. 90° weergegeven.

### Hoek tussen de hoekreferentie-as en een zijde van het werkstuk bepalen



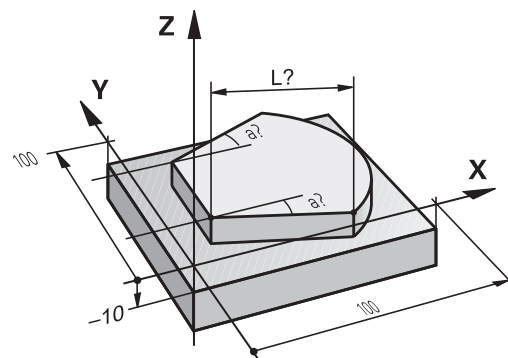
- ▶ Tastfunctie selecteren: Softkey **TASTEN ROT** indrukken
- ▶ Rotatiehoek: noteer de weergegeven rotatiehoek als u de eerder uitgevoerde basisrotatie later weer wilt terugzetten
- ▶ Basisrotatie met de te vergelijken zijde uitvoeren  
**Verdere informatie:** "Scheve ligging van het werkstuk compenseren met 3D-tastsysteem (optie #17)", Pagina 230
- ▶ Met de softkey **TASTEN ROT** de hoek tussen de hoekreferentie-as en de zijde van het werkstuk als rotatiehoek laten weergeven
- ▶ Basisrotatie opheffen of de oorspronkelijke basisrotatie herstellen
- ▶ Rotatiehoek op genoteerde waarde instellen



### Hoek tussen twee zijden van het werkstuk bepalen



- ▶ Tastfunctie selecteren: softkey **TASTEN ROT** indrukken
- ▶ Rotatiehoek: noteer de weergegeven rotatiehoek als u de eerder uitgevoerde basisrotatie later weer wilt terugzetten
- ▶ Basisrotatie met de te vergelijken zijde uitvoeren  
**Verdere informatie:** "Scheve ligging van het werkstuk compenseren met 3D-tastsysteem (optie #17)", Pagina 230
- ▶ Tweede zijde ook zoals bij een basisrotatie tasten, rotatiehoek hier niet op 0 instellen
- ▶ Met de softkey **TASTEN ROT** de hoek PA tussen de zijden van het werkstuk als rotatiehoek laten weergeven
- ▶ Basisrotatie opheffen of de oorspronkelijke basisrotatie herstellen: rotatiehoek op genoteerde waarde instellen



## 5.11 Bewerkingsvlak zwenken (optie #8)

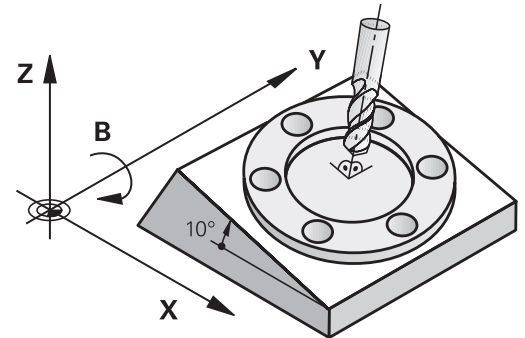
### Toepassing, werkwijze



Raadpleeg uw machinehandboek!

De functies voor het **Bewerkingsvlak zwenken** worden door de machinefabrikant aan de besturing en de machine aangepast.

De machinefabrikant legt eveneens vast of de geprogrammeerde hoeken door de besturing als coördinaten van de rotatie-assen (ashoek) of als hoekcomponenten van een schuin vlak (ruimtehoek) worden geïnterpreteerd.



De besturing ondersteunt het zwenken van bewerkingsvlakken op gereedschapsmachines met zwenkkoppen alsmede zwenktafels. Typische toepassingen zijn bijv. schuine boringen of ruimtelijk schuine contouren. Het zwenken van het bewerkingsvlak vindt altijd plaats om het actieve nulpunt. De bewerking wordt, zoals gebruikelijk, in een hoofdvlak (bijv. X/Y-vlak) geprogrammeerd, echter uitgevoerd in het vlak dat t.o.v. het hoofdvlak gezwenkt werd.

Voor het zwenken van het bewerkingsvlak zijn drie functies beschikbaar:

- Handmatig zwenken met de softkey **3D ROT** in de werkstanden **Handbediening** en **Elektronisch handwiel**  
**Verdere informatie:** "Handmatig zwenken activeren", Pagina 251
- Gestuurd zwenken, cyclus **19 BEWERKINGSVLAK** in het NC-programma  
**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren**
- Gestuurd zwenken, **PLANE**-functie in het NC-programma  
**meer informatie:** Gebruikershandboeken Klaartekst- en DIN/ISO-programmering

De besturingsfuncties voor het zwenken van het bewerkingsvlak zijn coördinaattransformaties. Daarbij staat het bewerkingsvlak altijd loodrecht op de richting van de gereedschapsas.

## Machinetypen

De besturing onderscheidt bij het zwenken van het bewerkingsvlak twee machinetypen:

### Machine met zwenktafel

- Het werkstuk moet door juiste positionering van de zwenktafel, bijv. met een L-regel, in de gewenste bewerkingspositie gebracht worden
- De positie van de getransformeerde gereedschapsas verandert **niet** ten opzichte van het machinecoördinatensysteem. Wanneer u de tafel – dus het werkstuk – bijv. 90° draait, draait het coördinatensysteem **niet** mee. Als in de werkstand **Handbediening** de asrichtingstoets Z+ ingedrukt wordt, dan verplaatst het gereedschap zich in de richting Z+
- De besturing houdt voor de berekening van het actieve coördinatensysteem alleen rekening met mechanisch bepaalde verstellingen van de betreffende zwenktafel – zgn. translatorische delen

### Machine met zwenkkop

- Het gereedschap moet door juiste positionering van de zwenkkop, bijv. met een L-regel, in de gewenste bewerkingspositie gebracht worden
- De positie van de gezwenkte (getransformeerde) gereedschapsas verandert ten opzichte van het machinecoördinatensysteem: wanneer de zwenkkop van de machine – dus ook het gereedschap – bijv. in de B-as +90° wordt gedraaid, draait het coördinatensysteem mee. Als in de werkstand **Handbediening** de asrichtingstoets Z+ ingedrukt wordt, dan verplaatst het gereedschap zich in de richting X+ van het machinecoördinatensysteem
- De besturing houdt voor de berekening van het actieve coördinatensysteem rekening met mechanisch bepaalde verstellingen van de zwenkkop (translatorische delen) en met verstellingen die door het zwenken van het gereedschap ontstaan (3D-gereedschaps lengtecorrectie)



De besturing ondersteunt de functie **Bewerkingsvlak zwenken** uitsluitend in combinatie met de spilas Z.

## Digitale uitlezing in het gezwenkte systeem

De in het statusveld weergegeven posities (**NOMINAAL** en **ACTUEEL**) zijn gerelateerd aan het gezwenkte coördinatensysteem.

Met de machineparameter **CfgDisplayCoordSys** (nr. 127501) definieert de machinefabrikant in welk coördinatensysteem de statusweergave een actieve nulpuntverschuiving weergeeft.

## Beperkingen bij het zwenken van het bewerkingsvlak

- De functie **Actuele positie overnemen** is niet toegestaan wanneer de functie "Bewerkingsvlak zwenken" geactiveerd is
- PLC-positioneringen (door de machinefabrikant vastgelegd) zijn niet toegestaan

## Handmatig zwenken activeren



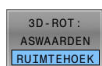
- ▶ Softkey **3D ROT** indrukken
- ▶ De besturing opent het aparte venster **Bewerkingsvlak zwenken**.
- ▶ Cursor met pijltoets op gewenste functie positioneren
  - **Handbediening WZ-as**
  - **Handbediening 3D-ROT**
  - **Handbediening basisrotatie**



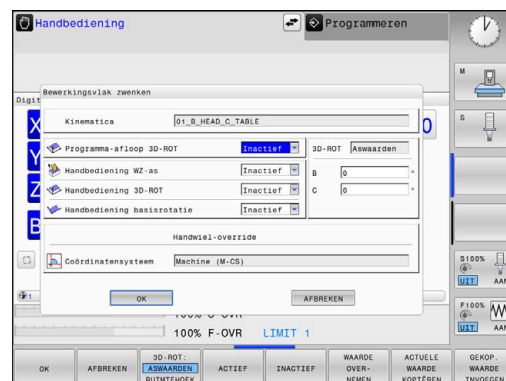
- ▶ Softkey **ACTIEF** indrukken



- ▶ Eventueel cursor met pijltoets op gewenste rotatieas positioneren



- ▶ Eventueel softkey **3D-ROT: ASWAARDEN RUIMTEHOEK** indrukken
- ▶ De besturing schakelt de invoervelden over op ruimtehoeken.
- ▶ Eventueel aanzet invoeren
- ▶ Toets **END** indrukken
- ▶ De invoer is beëindigd.



Als u de functie **Handbediening 3D-ROT** op **Actief** zet, kunt u met de softkey **3D-ROT: ASWAARDEN RUIMTEHOEK** selecteren of de waarden als aswaarden of ruimtehoeken werken.

## Handbediening WZ-as



Raadpleeg uw machinehandboek!  
Deze functie wordt door uw machinefabrikant vrijgeschakeld.


Wanneer de functie Verplaatsen actief is, toont de besturing in de statusweergave het pictogram .

U kunt alleen in richting van de gereedschapsas verplaatsen. De besturing blokkeert alle andere assen.

De verplaatsing wordt toegepast in het gereedschapscoördinatensysteem **T-CS**.

**Verdere informatie:** "Gereedschapscoördinatensysteem T-CS", Pagina 124

### Handbediening 3D-ROT

Wanneer de functie 3D-ROT actief is, toont de besturing in de statusweergave het pictogram .


Alle assen verplaatsen in het gezwenkte bewerkingsvlak.

Wanneer in de referentiepunttabel ook nog een basisrotatie of 3D-basisrotatie is opgeslagen, wordt hiermee automatisch rekening gehouden.

De verplaatsingen worden toegepast in het bewerkingsvlakcoördinatensysteem **WPL-CS**.

**Verdere informatie:** "Bewerkingsvlak-coördinatensysteem WPL-CS", Pagina 122

### Handbediening basisrotatie

Wanneer de functie Basisrotatie actief is, toont de besturing in de statusweergave het pictogram .

Wanneer in de referentiepunttabel al een basisrotatie of een 3D-basisrotatie is opgeslagen, toont de besturing ook nog het desbetreffende pictogram.



Wanneer **Handbediening basisrotatie** actief is, wordt met een actieve basisrotatie of 3D-basisrotatie rekening gehouden bij handmatig verplaatsen van de assen. De besturing toont in de statusweergave twee symbolen.

De verplaatsingen worden toegepast in het werkstukcoördinatensysteem **W-CS**.

**Verdere informatie:** "Werkstukcoördinatensysteem W-CS", Pagina 120



### Programma-afloop 3D-ROT

Als de functie **Bewerkingsvlak zwenken** voor de werkstand **Programma-afloop** geactiveerd wordt, dan geldt de ingevoerde rotatiehoek vanaf de eerste NC-regel van het af te werken NC-programma.

Als in het NC-programma de cyclus **19 BEWERKINGSVLAK** of de **PLANE**-functie gebruikt wordt, zijn de daarin gedefinieerde hoekwaarden actief. De besturing stelt de in het venster ingevoerde hoekwaarden in op 0.



De besturing gebruikt bij het zwenken de volgende **transformatiewijzen**:

- **COORD ROT**
  - als daarvoor een **PLANE**-functie met **COORD ROT** is afgewerkt
  - na **PLANE RESET**
  - bij overeenkomstige configuratie van de machineparameter **CfgRotWorkPlane** (nr. 201200) door de machinefabrikant
- **TABLE ROT**
  - als daarvoor een **PLANE**-functie met **TABLE ROT** is afgewerkt
  - bij overeenkomstige configuratie van de machineparameter **CfgRotWorkPlane** (nr. 201200) door de machinefabrikant



Een gezwenkt bewerkingsvlak blijft ook na het herstarten van de besturing actief.

**Verdere informatie:** "Referentiepunt passeren bij gezwenkt bewerkingsvlak", Pagina 177

### Handmatig zwenken deactiveren

Voor het deactiveren stelt u in het menu **Bewerkingsvlak zwenken** de gewenste functie op **Inactief**.

Ook als de **3D-ROT**-dialoog in de werkstand **Handbediening** op **Actief** staat, werkt het terugzetten van de zwenking (**PLANE RESET**) bij een actieve basistransformatie correct.

## Richting van de gereedschapsas als actieve bewerkingsrichting instellen



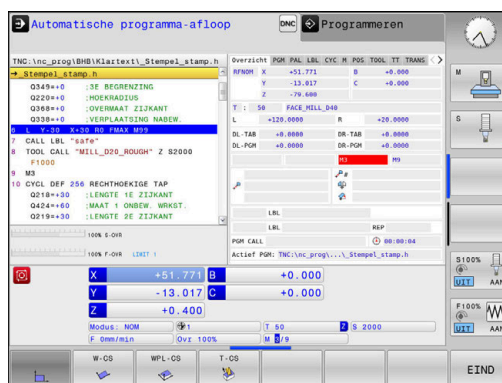
Raadpleeg uw machinehandboek!

Deze functie wordt door uw machinefabrikant vrijgeschakeld.

Met deze functie kunt u in de werkstanden **Handbediening** en **Elektronisch handwiel** het gereedschap door middel van asrichtingstoetsen of met het handwiel in de richting verplaatsen waarin de gereedschapsas momenteel wijst.

Gebruik deze functie wanneer:

- u het gereedschap tijdens een programma-onderbreking in een bewerkingsprogramma met 5 assen in de richting van de gereedschapsas wilt terugtrekken
- u met het handwiel of door middel van de asrichtingstoetsen in handbediening een bewerking met schuin ingesteld gereedschap wilt uitvoeren



- ▶ Handmatig zwenken selecteren: softkey **3D ROT** indrukken



- ▶ Cursor met pijltoets op menuoptie **Handbediening WZ-as** positioneren




- ▶ Softkey **ACTIEF** indrukken



- ▶ toets **END** indrukken

Voor het deactiveren stelt u in het menu Bewerkingsvlak zwenken menuoptie **Handbediening WZ-as** in op **Inactief**.

Wanneer de functie Verplaatsen in gereedschapsrichting actief is, wordt in de statusweergave het pictogram  getoond.

## Referentiepunt vastleggen in het gezwenkte systeem

Nadat de rotatie-assen gepositioneerd zijn, wordt het referentiepunt vastgelegd zoals in het niet-gezwente systeem. De instelling van de besturing bij het vastleggen van het referentiepunt is daarbij afhankelijk van de instelling van de optionele machineparameter **chkTiltingAxes** (nr. 204601):

**Verdere informatie:** "Inleiding", Pagina 213

# 6

**Testen en afwerken**

## 6.1 Grafische weergaven (optie #20)

### Toepassing

In de volgende werkstanden simuleert de besturing de bewerking grafisch:

- **Handbediening**
- **PGM-afloop regel voor regel**
- **Automatische programma-afloop**
- **Programmatest**
- **Positioneren met handingave**

**i** In de werkstand **Positioneren met handingave** ziet u het onbewerkte werkstuk, dat op dat moment in de werkstanden **Aut. prog.afl/prog.afl regel voor regel** actief is.

De grafische weergave komt overeen met de weergave van een gedefinieerd werkstuk dat met een gereedschap wordt bewerkt.

Bij een actieve gereedschapstabel houdt de besturing bovendien rekening met de items in de kolommen **L, R, LCUTS, LU, RN, T-ANGLE, R\_TIP** en **R2**.

De besturing geeft niet grafisch weer, wanneer

- er geen NC-programma is geselecteerd
- een beeldschermindeling zonder grafische weergave is geselecteerd
- het actuele NC-programma geen geldige definitie van het onbewerkte werkstuk bevat
- bij de definitie van het onbewerkte werkstuk met behulp van een subprogramma de BLK-FORM-regel nog niet is afgewerkt

**i** NC-programma's met vijfassige of gezwenkte bewerking kunnen tot een lagere simulatiesnelheid leiden. Met het MOD-menu in de groep **Grafische instellingen** kunt u de **Modelkwaliteit** verlagen en op die manier de simulatiesnelheid verhogen.

**Verdere informatie:** "Grafische instellingen", Pagina 362

**⚙️** Wanneer u een TNC 620 met touch-bediening gebruikt, kunt u enkele toetsen door gebaren vervangen.

**Verdere informatie:** "Touchscreen bedienen", Pagina 495

**Grafische weergave zonder optie #20 Advanced Graphic Features**

Zonder optie #20 is in de volgende werkstanden geen model beschikbaar:

- **Handbediening**
- **PGM-afloop regel voor regel**
- **Automatische programma-afloop**
- **Programmatest**
- **Positioneren met handingave**

De softkeys **PROGRAMMA + WERKSTUK** en **WERKSTUK** zijn grijs weergegeven.

De lijngrafiek in de werkstand **Programmeren** werkt ook zonder optie #20.

## Weergaveopties

Ga als volgt te werk om bij de **WEERGAVE- OPTIES** te komen:

- ▶ Gewenste werkstand selecteren
- ▶ Softkey **WEERGAVE- OPTIES** indrukken








Welke softkeys beschikbaar zijn, is afhankelijk van de volgende instellingen:

- De ingestelde weergave  
U kunt de weergave selecteren met behulp van de softkey **AANZICHT**.
- De ingestelde modelkwaliteit  
De modelkwaliteit selecteert u in het MOD-menu in de groep **Grafische instellingen**.

De besturing biedt de volgende **WEERGAVE- OPTIES**:

Softkey	Functie
	Werkstuk weergeven
	Gereedschap weergeven <b>Verdere informatie:</b> "Gereedschap", Pagina 259
	Gereedschapsbanen weergeven <b>Verdere informatie:</b> "Gereedschap", Pagina 259
	Aanzicht selecteren <b>Verdere informatie:</b> "Scherm", Pagina 260
	Gereedschapsbanen terugzetten
	Onbewerkt werkstuk terugzetten
	Frame onbewerkt werkstuk weergeven
	Werkstukanten in het 3D-model accentueren
	STL-bestand van het bewerkte werkstuk weergeven <b>Meer informatie:</b> Gebruikershandboek <b>Klaartekst-</b> of <b>DIN/ISO-programmering</b>
	Regelnummers van de gereedschapsbanen weergeven
	Eindpunten van de gereedschapsbanen weergeven

Softkey	Functie
	Werkstuk met een kleur weergeven
	Werkstuk corrigeren Materiaaldelen die na de bewerking van het werkstuk gescheiden zijn, worden uit de grafische weergave verwijderd.
	Gereedschapsbanen terugzetten
	Werkstuk draaien en zoomen <b>Verdere informatie:</b> "Grafische weergave draaien, zoomen en verschuiven", Pagina 262
	Snijvlak in de 3-laags weergave verschuiven <b>Verdere informatie:</b> "Snijvlak verschuiven", Pagina 264



Bedieningsinstructies:

- Met de machineparameter **clearPathAtBlk** (nr. 124203) legt u vast of de gereedschapsbanen in de **Programmatest** bij een nieuwe BLK-Form worden gewist of niet.
- Wanneer punten door de postprocessor foutief worden uitgegeven, dan treden bewerkingsmerktekens op het werkstuk op. Om deze ongewenste bewerkingsmerktekens tijdig te herkennen (vóór de bewerking), kunnen extern gemaakte NC-programma's door weergave van de gereedschapsbanen op desbetreffende onregelmatigheden worden gecontroleerd.
- De besturing slaat de status van de softkeys permanent op.

## Gereedschap

### Gereedschap weergeven

Wanneer in de gereedschapstabel de kolommen **L** en **LCUTS** zijn gedefinieerd, wordt het gereedschap grafisch weergegeven.



Een realistische gereedschapsweergave vereist mogelijk andere definities, bijv. in de kolommen **LU** en **RN** voor vrijgeslepen gebieden.




**Verdere informatie:** "Gereedschapsgegevens in de tabel invoeren", Pagina 138

De besturing toont het gereedschap in verschillende kleuren:

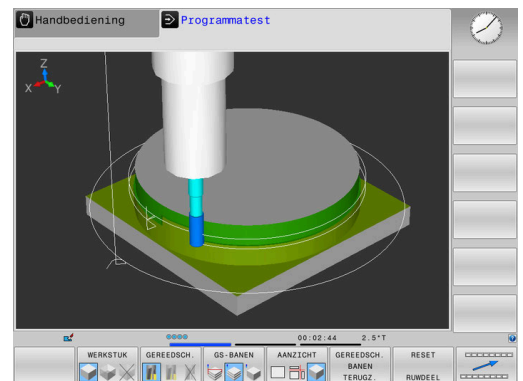
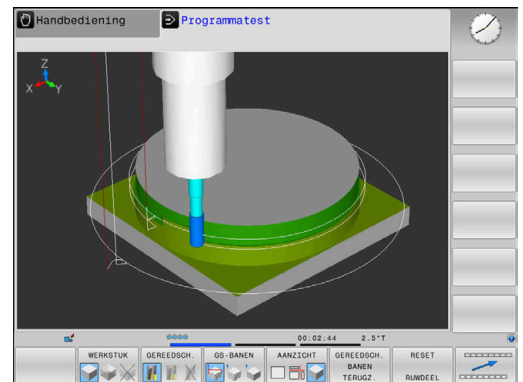
- Turquoise: gereedschapslengte
- Rood: lengte van de snijkant en gereedschap grijpt aan
- Blauw: lengte van de snijkant en gereedschap is uit het materiaal gehaald

### Gereedschapsbanen weergeven

De besturing toont de volgende verplaatsingsbewegingen:




Softkey	Functie
	Verplaatsingen in ijlgang en met geprogrammeerde aanzet
	Verplaatsingen met geprogrammeerde aanzet
	Geen verplaatsingen

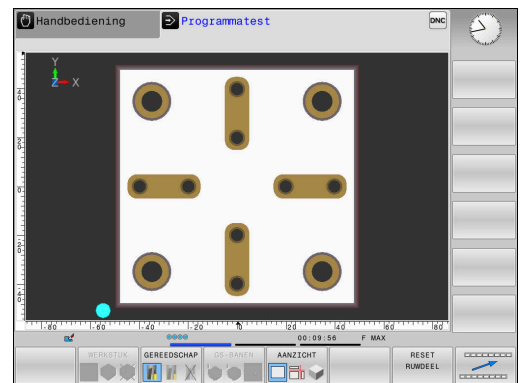
**i** Wanneer u in het werkstuk met ijlgang verplaatst, worden zowel de verplaatsing als het werkstuk op de betreffende plaats rood weergegeven.



### Schermb

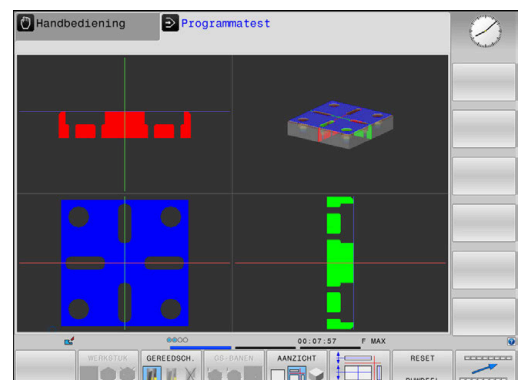
De besturing biedt de volgende mogelijkheden:

Softkey	Functie
	Bovenaanzicht
	Weergave in 3 vlakken
	3D-weergave



### Weergave in 3 vlakken

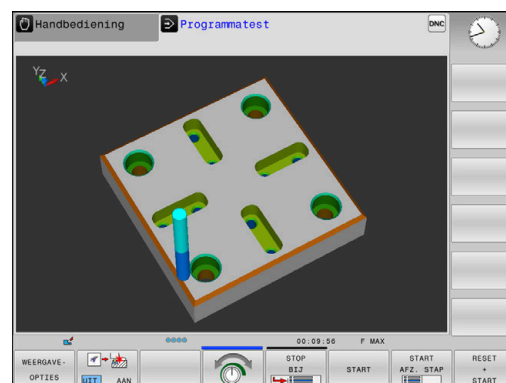
De weergave toont drie snijvlakken en een 3D-model, zoals bij een technische tekening.





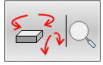
### 3D-weergave

Met de 3D-weergave met een hoge resolutie kunt u het oppervlak van het bewerkte werkstuk gedetailleerd weergeven. De besturing genereert door een gesimuleerde lichtbron realistische omstandigheden van licht en schaduw.



## Grafische weergave draaien, zoomen en verschuiven

Om een grafische weergave te draaien, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Functies voor het roteren en zoomen kiezen:
- > De besturing toont onderstaande softkeys.

Softkey	Functie
	Weergave in stappen van 5° verticaal roteren
	Weergave in stappen van 5° horizontaal kantelen
	Weergave stapsgewijs inzoomen
	Weergave stapsgewijs uitzoomen
	Weergave terugzetten naar de oorspronkelijke grootte en hoek
	Weergave omhoog en omlaag verschuiven
	Weergave omhoog en omlaag verschuiven
	Weergave naar links en naar rechts verschuiven
	Weergave naar links en naar rechts verschuiven
	Weergave terugzetten naar de oorspronkelijke positie en hoek





U kunt de grafische weergave ook met de muis veranderen. De volgende functies zijn beschikbaar:

- ▶ Het weergegeven model driedimensionaal roteren: rechtermuisknop ingedrukt houden en muis bewegen. Wanneer u tegelijkertijd de Shift-toets indrukt, kunt u het model alleen horizontaal of verticaal roteren.
- ▶ Weergegeven model verplaatsen: de middelste muisknop resp. het muiswielje ingedrukt houden en de muis bewegen. Wanneer u tegelijkertijd de Shift-toets indrukt, kunt u het model alleen horizontaal of verticaal verplaatsen.
- ▶ Een bepaald gedeelte vergroten: met ingedrukte linkermuisknop het gedeelte selecteren.
- > Zodra de linkermuisknop wordt losgelaten, vergroot de besturing de weergave.
- ▶ Een willekeurig gedeelte snel vergroten of verkleinen: muiswielje naar voren of naar achteren draaien.
- ▶ Naar standaardaanzicht terugkeren: Shift-toets indrukken en tegelijkertijd dubbelklikken met de rechtermuisknop. Wanneer u alleen dubbelklikt met de rechtermuisknop, blijft de rotatiehoek behouden



## Snelheid van de Programmatests instellen

**i** De laatst ingestelde snelheid blijft tot een stroomonderbreking actief. Na het starten van de besturing is de snelheid op MAX ingesteld.

Nadat u een programma hebt gestart, geeft de besturing de volgende softkeys weer waarmee u de simulatiesnelheid kunt instellen:


Softkey	Functies
	NC-programma met dezelfde snelheid testen als waarmee het wordt uitgevoerd (er wordt rekening gehouden met geprogrammeerde aanzetten)
	simulatiesnelheid stapsgewijs verhogen
	simulatiesnelheid stapsgewijs verlagen
	Programma testen met de hoogst mogelijke snelheid (basisinstelling)

De simulatiesnelheid kan ook worden ingesteld voordat u een programma start:

-  ▶ Functies voor instelling van de simulatiesnelheid selecteren
-  ▶ Gewenste functie met de softkey selecteren, bijv. simulatiesnelheid stapsgewijs verhogen

## Grafische simulatie herhalen

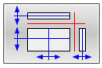
Een bewerkingsprogramma kan willekeurig vaak grafisch gesimuleerd worden. Hiervoor kunt u de grafische weergave weer op het onbewerkte werkstuk terugzetten.

Softkey	Functie
	Onbewerkt werkstuk weergeven

## Snijvlak verschuiven

De basisinstelling van het snijvlak is zo geselecteerd, dat dit in het bewerkingsvlak in het midden van het onbewerkte werkstuk ligt en in de gereedschapsas op de bovenkant van het onbewerkte werkstuk.

Het snijvlak kan als volgt verschoven worden:



- ▶ Softkey **Verschuiven van het snijvlak** indrukken
- > De besturing toont onderstaande softkeys:

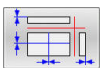
Softkey	Softkey	Functie
		Verticaal snijvlak naar rechts of links verschuiven
		Verticaal snijvlak naar voren of achteren verschuiven
		Horizontaal snijvlak naar boven of beneden verschuiven

De positie van het snijvlak is tijdens het verschuiven in het 3D-model zichtbaar. De verschuiving blijft actief, ook wanneer u een nieuw onbewerkt werkstuk activeert.

## Snijvlakken terugzetten

Het verschoven snijvlak blijft ook bij een nieuw onbewerkt werkstuk actief. Wanneer de besturing opnieuw wordt gestart, wordt het snijvlak automatisch teruggezet.

Om het snijvlak in de basispositie te brengen, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Softkey **Resetten van de snijvlakken** indrukken

## 6.2 Op botsingen controleren

### Toepassing

In de werkstand **Programmatest** kunt u een uitgebreide botsingscontrole uitvoeren.

De besturing waarschuwt in de volgende gevallen:

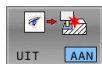
- Botsingen tussen gereedschapshouder en werkstuk
- Botsingen tussen gereedschap en werkstuk
- De besturing houdt daarbij ook rekening met inactieve stappen van een getrappt gereedschap.
- Bij de materiaalafname in ijlgaang



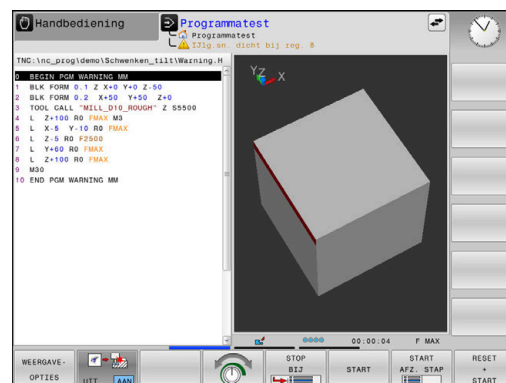
- De uitgebreide botsingscontrole helpt het botsingsgevaar te verminderen. De besturing kan echter niet met alle bedrijfssituatie rekening houden.
- De functie **Uitgebreide controle** bij de simulatie gebruikt de informatie uit de definitie van het onbewerkte werkstuk om het werkstuk te bewaken. Ook wanneer er meer werkstukken in de machine zijn opgespannen, kan de besturing alleen het actieve onbewerkte werkstuk bewaken!

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Klaartekst-programmering**

Ga als volgt te werk om de uitgebreide botsingscontrole te activeren:



- ▶ Softkey op **AAN** zetten
- ▶ De besturing voert tijdens de programmatest de uitgebreide botsingscontrole uit.



## 6.3 Bewerkingstijd bepalen (optie #20)

### Toepassing

#### Bewerkingstijd in de werkstand Programmatest

De besturing berekent de duur van de gereedschapsbewegingen en geeft deze als bewerkingstijd in de programmatest weer. De besturing houdt daarbij rekening met aanzetbewegingen en stilstandtijden.

De besturing staat tijdens de programmatest niet stil, maar telt de stilstandtijden bij de bewerkingstijd op.

De door de besturing bepaalde tijd is slechts beperkt geschikt voor de berekening van de productietijd, omdat de besturing geen rekening houdt met machine-afhankelijke tijden (bijv. voor gereedschapswissel).

Om de Stopwatchfunctie te selecteren, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Stopwatch-functies selecteren



- ▶ Gewenste functie met de softkey selecteren, bijv. getoonde tijd opslaan

Softkey	Stopwatch-functies
	Weergegeven tijd opslaan
	Som van opgeslagen en weergegeven tijd tonen
	Weergegeven tijd wissen



#### Bewerkingstijd in de machinewerkstanden

Weergegeven wordt de tijd van het programmabegin tot aan het programma-einde. Bij onderbrekingen wordt de tijd gestopt.

## 6.4 Onbewerkt werkstuk in het werkbereik weergeven (optie #20)

### Toepassing

In de werkstand **Programmatest** kunnen de positie van het onbewerkte werkstuk en het referentiepunt in het werkbereik van de machine grafisch worden gecontroleerd. De grafische weergave toont het in het NC-programma met cyclus **247** vastgelegde referentiepunt. Wanneer u in het NC-programma geen referentiepunt hebt ingesteld, toont de grafische weergave het op de machine actieve referentiepunt.

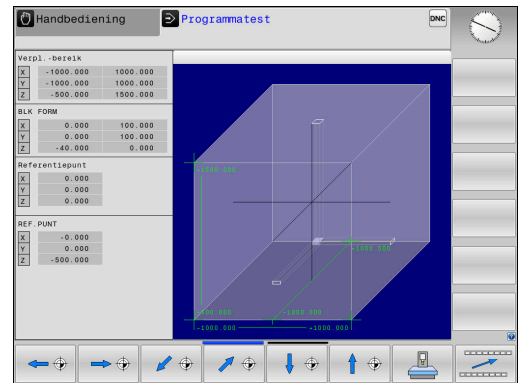
Een transparant rechthoekig blok stelt het onbewerkte werkstuk voor, waarvan de afmetingen in de tabel **BLK FORM** zijn vermeld. De besturing ontleent de afmetingen aan de definitie van het onbewerkte werkstuk van het geselecteerde NC-programma.








Waar het onbewerkte werkstuk zich in het werkbereik bevindt, is normaal gesproken voor de programmatest niet van belang. Wanneer u de werkbereikbewaking **RUWDEEL IN WERK- BEREIK** activeert, moet u het onbewerkte werkstuk "grafisch" zodanig verschuiven, dat het binnen het werkbereik ligt. Maak hiervoor gebruik van de softkeys in de tabel.




U kunt bovendien de actuele machinestatus voor de werkstand **Programmatest** overnemen.

De huidige machinestatus bevat het volgende:

- actieve machinekinematica
- actieve verplaatsingsbereiken
- actieve bewerkingsmodus
- actieve werkgebieden
- actief referentiepunt



Softkey	Functie
 	Onbewerkt werkstuk in positieve of negatieve X-richting verschuiven
 	Onbewerkt werkstuk in positieve of negatieve Y-richting verschuiven
 	Onbewerkt werkstuk in positieve of negatieve Z-richting verschuiven
	Actuele machinestatus overnemen
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">ACTIEVE VERPL. - BEREIKEN</div>	Actief verplaatsingsbereik weergeven
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">SELECTEER VERPL. - BEREIK</div>	Verplaatsingsbereik selecteren De verplaatsingsbereiken worden door de machinefabrikant geconfigureerd.

Softkey	Functie
	Bewakingsfunctie in- of uitschakelen
	Machinereferentiepunt weergeven
	Hoofdaswaarden van het actieve referentiepunt voor de simulatie op 0 instellen



De besturing geeft **BLK FORM** bij het onbewerkt werkstuk in het werkbereik alleen schematisch weer.

- Bij **BLK FORM CYLINDER** wordt een rechthoekig blok als onbewerkt werkstuk weergegeven
- Bij **BLK FORM ROTATION** wordt er geen onbewerkt werkstuk weergegeven.



## 6.5 Meten

### Toepassing

In de werkstand **Programmatest** kunt u met de softkey **METEN** de volgende informatie weergeven:

- Benaderde coördinaten als XYZ-waarden gerelateerd aan het werkstukcoördinatensysteem **W-CS**

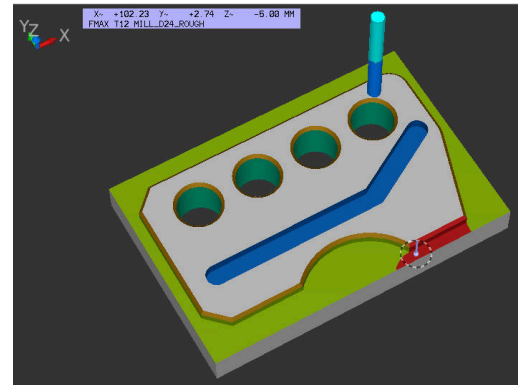
**Verdere informatie:** "Werkstukcoördinatensysteem W-CS", Pagina 120

- Optionele weergave
  - FMAX: wanneer de besturing een bewerking met maximale aanzet uitvoert.
- Gereedschapsnummer
- Gereedschapsnaam

Om de meetfunctie te selecteren, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Softkey **METEN** op **AAN** zetten
- ▶ Muisaanwijzer op de juiste positie positioneren
- ▶ De besturing toont de positioneerkogel en oriëntatie van het oppervlak met een zwart-witte cilindrische ring en een daarop verticale lijn.
- ▶ De besturing geeft in het blauwe tekstveld de desbetreffende informatie weer.



De softkey **METEN** is beschikbaar in de volgende schermen:

- Bovenaanzicht
- 3D-weergave

**Verdere informatie:** "Scherm", Pagina 260

## 6.6 Optionele programma-afloop

### Toepassing



Raadpleeg uw machinehandboek!  
Het gedrag van deze functie is machine-afhankelijk.

De besturing onderbreekt naar keuze de programma-afloop bij NC-regels waarin een M1 is geprogrammeerd. Wanneer M1 in de werkstand **Programma-afloop** wordt gebruikt, schakelt de besturing de spil en het koelmiddel niet uit.



- ▶ Softkey **M01** op **UIT** zetten
- > De besturing onderbreekt niet de **Programma-afloop** of **Programmatest** bij NC-regels met M1.



- ▶ Softkey **M01** op **AAN** zetten
- > De besturing onderbreekt de **Programma-afloop** of **Programmatest** bij NC-regels met M1.

## 6.7 NC-regels overslaan

U kunt NC-regels in de volgende werkstanden overslaan:

- **Programmatest**
- **Automatische programma-afloop**
- **PGM-afloop regel voor regel**
- **Positioneren met handingave**



Bedieningsinstructies:

- Deze functie werkt niet voor **TOOL DEF**-regels.
- De laatst geselecteerde instelling blijft ook na een stroomonderbreking behouden.
- De instelling van de softkeys **VERBERGEN** werkt alleen in de desbetreffende werkstand.

### Programmatest en programma-afloop

#### Toepassing

NC-regels die bij het programmeren met een /-teken gemarkeerd zijn, kunnen tijdens de **Programmatest** of **Aut. prog.afl/prog.afl regel voor regel** worden overgeslagen:



- ▶ Softkey **VERBERGEN** op **AAN** zetten
- > De besturing slaat de NC-regels over.



- ▶ Softkey **VERBERGEN** op **UIT** zetten
- > De besturing werkt de NC-regels af resp. test deze.

#### Werkwijze

U kunt NC-regels naar keuze verbergen.

Om NC-regels in de werkstand **Programmeren** te verbergen, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Gewenste NC-regel selecteren



- ▶ Softkey **TUSSENV.** indrukken
- > De besturing voegt het teken / in.

Om NC-regels in de werkstand **Programmeren** opnieuw te activeren, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Verborgene NC-regel selecteren



- ▶ Softkey **VERWIJD.** indrukken
- > De besturing verwijdert het teken /.

## Positioneren met handingave

### Toepassing



Om NC-regels in de werkstand **Positioneren met handingave** over te slaan, is een alfanumerieke toetsenbord absoluut noodzakelijk.

U kunt gemarkeerde NC-regels in de werkstand **Positioneren met handingave** laten overslaan:



- ▶ Softkey **VERBERGEN** op **AAN** zetten
- > De besturing slaat de NC-regels over.



- ▶ Softkey **VERBERGEN** op **UIT** zetten
- > De besturing werkt de NC-regels af.

### Werkwijze

Om NC-regels in de werkstand **Positioneren met handingave** te verbergen, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Gewenste NC-regel selecteren



- ▶ Toets **S** op het alfanumeriek toetsenbord indrukken
- > De besturing voegt het teken / in.

Als u NC-regels in de werkstand **Positioneren met handingave** weer wilt laten weergeven, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Verborgene NC-regel selecteren



- ▶ Toets **Backspace** indrukken
- > De besturing verwijdert het teken /.

## 6.8 Bewerkt werkstuk exporteren

### Toepassing

In de werkstand **Programmatetest** exporteert u met de softkey **WERKSTUK EXPORT** de actuele status van de afnamesimulatie als 3D-model in STL-formaat.

De bestandsgrootte is afhankelijk van de complexiteit van de geometrie.



De geëxporteerde STL-bestanden kunnen bijv. als onbewerkt werkstuk in het NC-programma van een latere bewerkingstap worden gebruikt.

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Klaartekst-** of **DIN/ISO-programmering**

Om een 3D-model te exporteren, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Gewenste toestand van de afnamesimulatie tot stand brengen

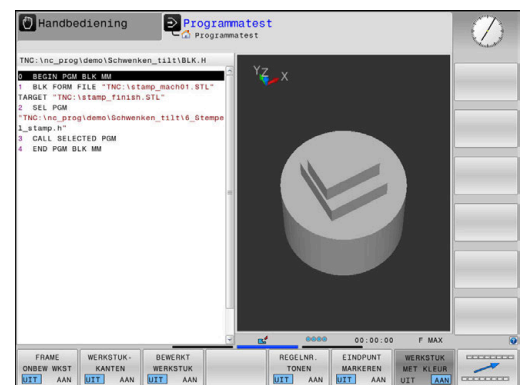
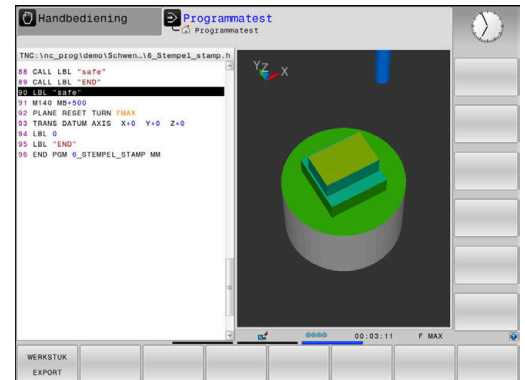
WERKSTUK  
EXPORT

- ▶ Softkey **WERKSTUK EXPORT** indrukken
- ▶ De besturing opent een apart venster.
- ▶ Gewenste bestandsnamen invoeren
- ▶ Gewenste doeldirectory selecteren
- ▶ Indien van toepassing **GEOPTIMAL.** activeren (optie #152)
- ▶ De besturing vereenvoudigt bij het opslaan het STL-bestand.
- ▶ Gegevens bevestigen

### Geoptimaliseerde uitvoer van een STL-bestand (optie #152)

Als u de schakelaar **GEOPTIMAL.** activeert, exporteert de besturing een vereenvoudigd STL-bestand. Daarbij verwijderd de besturing overbodige driehoeken en vereenvoudigt het 3D-model tot max. 20.000 driehoeken. Het vereenvoudigde STL-bestand kunt u zonder extra aanpassingen binnen **BLK FORM FILE** gebruiken.

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Klaartekst-programmering**



## 6.9 Programmatest

### Toepassing

De simulatie van NC-programma's en programmadelen in de werkstand **Programmatest** helpt bij het herkennen van programmeerfouten vóór de bewerking en bij het voorkomen van onderbrekingen in de programma-afloop en botsingen. De afnamesimulatie maakt het daarbij mogelijk om zowel het bewerkingsresultaat als de machinebewegingen visueel te controleren.

De besturing ondersteunt u bij het vinden van de volgende problemen:

- Programmeerfout
  - Geometrische onverenigbaarheden
  - Ontbrekende gegevens
  - Niet-uitvoerbare sprongen
  - Materiaalafname in ijlgang
- Bewerkingsfout
  - Gebruik van geblokkeerde gereedschappen
  - Beschadiging van het werkbereik
  - Botsingen tussen gereedschapsschacht of gereedschapshouder met het werkstuk

De volgende functies en informatie zijn beschikbaar:

- Regelwijze simulatie
- Testonderbreking bij een willekeurige NC-regel
- Verbergen of overslaan van NC-regels
- Vastgestelde bewerkingstijd
- Extra statusweergave
- Grafische weergave



De functies voor de grafische weergave en de kwaliteit van het weergegeven model zijn afhankelijk van de instellingen in de MOD-functie **Grafische instellingen**.

**Verdere informatie:** "Grafische instellingen", Pagina 362

**Bij de programmatest in acht nemen**

De besturing start bij rechthoekige onbewerkte werkstukken de programmatest na een gereedschapsoproep op de volgende positie:

- In het bewerkingsvlak in het midden van de gedefinieerde **BLK FORM**
- In de gereedschapsas 1 mm boven het in de **BLK FORM** gedefinieerde **MAX**-punt

De besturing start bij rotatiesymmetrische onbewerkte werkstukken de programmatest na een gereedschapsoproep op de volgende positie:

- In het bewerkingsvlak op positie X=0, Y=0
- In de gereedschapsas 1 mm boven het onbewerkte werkstuk

De functies **FN 27: TABWRITE** en **FUNCTION FILE** worden alleen in de werkstanden **PGM-afloop regel voor regel** en **Automatische programma-afloop** in acht genomen.

**AANWIJZING****Let op: botsingsgevaar!**

De besturing houdt in de werkstand **Programmatest** geen rekening met alle asverplaatsingen van de machine, bijv. PLC-positioneringen en bewegingen uit gereedschapswisselmacro's en M-functies. Hierdoor kan een foutloos uitgevoerde test van de latere bewerking afwijken. Tijdens de bewerking bestaat er botsingsgevaar!

- ▶ NC-programma bij de latere bewerkingspositie testen (**RUWDEEL IN WERK- BEREIK**)
- ▶ Veilige tussenliggende positie na de gereedschapswissel en vóór de voorpositionering programmeren
- ▶ NC-programma in de werkstand **PGM-afloop regel voor regel** voorzichtig testen

**AANWIJZING****Let op: botsingsgevaar!**

Wanneer een NC-programma het SQL-commando bevat simuleert, overschrijft de besturing eventueel tabelwaarden. Wanneer de besturing de tabelwaarden overschrijft, kan dit tot verkeerde positioneringen van de machine leiden. Er bestaat botsingsgevaar.

- ▶ NC-programma zo programmeren dat SQL-commando's in de simulatie niet worden uitgevoerd
- ▶ Met **FN18: SYSREAD ID992 NR16** controleren of het NC-programma in een andere werkstand of **Simulatie** actief is



Raadpleeg uw machinehandboek!

Uw machinefabrikant kan ook voor de werkstand **Programmatest** een gereedschapswissel-macro definiëren waarmee het gedrag van de machine exact wordt gesimuleerd.

Vaak verandert de machinefabrikant daarbij de gesimuleerde gereedschapswisselpositie.



## Programmatest uitvoeren

**i** Voor de programmatest moet u een gereedschapstabel activeren (status S). Selecteer hiervoor in de werkstand **Programmatest** via bestandsbeheer de gewenste gereedschapstabel.

U kunt voor de programmatest een willekeurige referentiepunttabel selecteren (status S).

Zodra u in de werkstand **Programmatest** de softkey **RESET + START** indrukt, gebruikt de besturing automatisch het actieve referentiepunt uit de machinewerkstanden voor de simulatie. Dit referentiepunt is bij het starten van de programmatest actief totdat u in het NC-programma een ander referentiepunt hebt gedefinieerd. De besturing leest alle andere gedefinieerde referentiepunten uit de in de programmatest geselecteerde referentiepunttabel.

Met de functie **RUWDEEL IN WERK- BEREIK** wordt voor de programmatest een bewaking van het werkbereik geactiveerd.

**Verdere informatie:** "Onbewerkt werkstuk in het werkbereik weergeven (optie #20)", Pagina 267



► Werkstand: toets **Programmatest** indrukken



► Bestandsbeheer: toets **PGM MGT** indrukken en bestand selecteren dat getest moet worden

### De besturing toont onderstaande softkeys:

Softkey	Functie
	Onbewerkt werkstuk terugzetten, actuele gereedschapsgegevens terugzetten en het totale NC-programma testen
	Totale NC-programma testen
	Elke NC-regel afzonderlijk testen
	Voert de <b>Programmatest</b> tot aan de NC-regel N uit
	Programmatest stoppen (de softkey verschijnt alleen als de programmatest gestart is)

U kunt de programmatest te allen tijde, ook binnen bewerkingscycli, onderbreken en hervatten. Om de test te kunnen voortzetten, mogen de volgende acties niet worden uitgevoerd:

- Met de pijltoetsen of de toets **GOTO** een andere NC-regel selecteren
- Wijzigingen in het NC-programma uitvoeren
- Een nieuw NC-programma selecteren

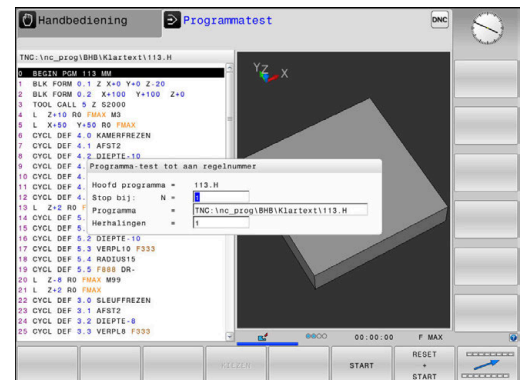
## Programmatest tot aan een bepaalde NC-regel uitvoeren

Met **STOP BIJ** voert de besturing de **Programmatest** slechts tot aan de NC-regel met regelnummer **N** uit.

Ga als volgt te werk om de **Programmatest** bij een gewenste NC-regel te stoppen:



- ▶ Softkey **STOP BIJ** indrukken
- ▶ **Stop bij: N** = regelnummer invoeren waar de programmatest gestopt moet worden
- ▶ **Programma** Naam van het NC-programma invoeren waarin de NC-regel met het geselecteerde regelnummer staat
- ▶ De besturing toont de naam van het gekozen NC-programma.
- ▶ Als de stop in een met bijv. **CALL PGM** opgeroepen NC-programma moet plaatsvinden, dan deze naam invoeren
- ▶ **Herhalingen** = het aantal herhalingen invoeren dat moet worden uitgevoerd, indien **N** binnen een herhaling van een programmadeel staat.  
Default 1: de besturing stopt vóór de simulatie van **N**



## Mogelijkheden in gestopte toestand

Als u de **Programmatest** met de functie **STOP BIJ** onderbreekt, hebt u in gestopte toestand de volgende mogelijkheden:

- **NC-regels overslaan** inschakelen of uitschakelen
- **Optionele programmastop** inschakelen of uitschakelen
- Weergaveresolutie en model wijzigen
- NC-programma in de werkstand **Programmeren** wijzigen

Als u in de werkstand **Programmeren** het NC-programma wijzigt, gedraagt de simulatie zich als volgt:


- Wijziging vóór de plaats waar onderbroken is: de simulatie begint van voren
- Wijziging na de plaats waar onderbroken is: met **GOTO** is positionering naar de plaats waar onderbroken is mogelijk

## Toets GOTO gebruiken




### Springen met de toets GOTO

Met de toets **GOTO** kunt u, onafhankelijk van de actieve werkstand, in het NC-programma naar een bepaalde plaats springen.

Ga als volgt te werk:

-  ▶ Toets **GOTO** indrukken
- ▶ De besturing toont een apart venster.
- ▶ Nummer invoeren
-  ▶ Met de softkey de gewenste sprongfunctie selecteren, bijv. ingevoerd aantal omlaag springen

De besturing biedt de volgende mogelijkheden:

Softkey	Functie
	Aantal ingevoerde regels naar boven springen
	Aantal ingevoerde regels naar beneden springen
	Naar ingevoerde regelnummer springen

 Gebruik de sprongfunctie **GOTO** alleen bij het programmeren en testen van NC-programma's. Bij het afwerken gebruikt u de functie **Regelsprong**.  
**Verdere informatie:** "Willekeurige binnenkomst in het NC-programma:regelsprong", Pagina 294

### Snelkeuze met de toets GOTO

Met de toets **GOTO** kunt u het Smart Select-venster openen, waarmee u speciale functies of cycli eenvoudig kunt selecteren.

Ga voor het selecteren van speciale functies als volgt te werk:

-  ▶ Toets **SPEC FCT** indrukken
-  ▶ Toets **GOTO** indrukken
- ▶ De besturing toont een apart venster met de boomstructuur van alle speciale functies
- ▶ Gewenste functie selecteren

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren**

### Selectievenster met de toets GOTO openen

Wanneer de besturing het keuzemenu opent, kunt u het selectievenster openen met de toets **GOTO**. Zo kunt u mogelijke invoer weergeven.

## Schuifbalk

Met de schuifbalk aan de rechterzijde van het programmavenster kunt u de beeldscherminhoud met de muis verschuiven. Bovendien kunt u door de grootte en positie van de schuifbalk conclusies trekken over de programmalengte en de cursorpositie.

## 6.10 Programma-afloop

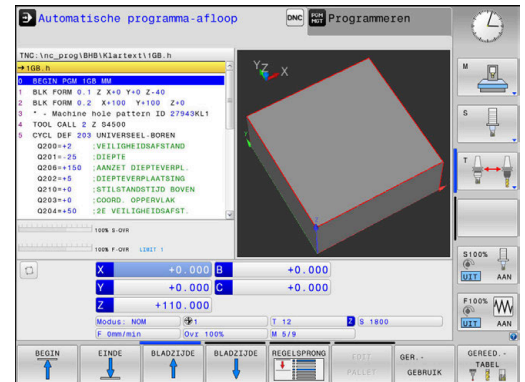
### Toepassing

In de werkstand **Automatische programma-afloop** voert de besturing een NC-programma continu tot en met het einde van het programma of tot een onderbreking uit.

In de werkstand **PGM-afloop regel voor regel** voert de besturing elke NC-regel na het indrukken van de toets **NC-start** afzonderlijk uit. Bij puntpatrooncycli en **CYCL CALL PAT** stopt de besturing na elk punt. De definitie van het onbewerkte werkstuk wordt als een NC-regel geïnterpreteerd.

De volgende besturingsfuncties kunnen in de werkstanden **PGM-afloop regel voor regel** en **Automatische programma-afloop** worden gebruikt:

- Programma-afloop onderbreken
- Programma-afloop vanaf een bepaalde NC-regel
- NC-regels overslaan
- Gereedschapstabel TOOL.T bewerken
- Actieve nulpunttabel of correctietabel bewerken
- Q-parameters controleren en veranderen
- Handwielpositionering laten doorwerken
- Functies voor de grafische weergave
- Extra statusweergave



### AANWIJZING

#### Let op, gevaar door gemanipuleerde gegevens!

Wanneer u NC-programma's direct van een netwerkstation of USB-apparaat afwerkt, hebt u geen controle of het NC-programma is gewijzigd of gemanipuleerd. Bovendien kan de netwerksnelheid het afwerken van het NC-programma vertragen. Er kunnen ongewenste machinebewegingen en botsingen optreden.

- ▶ NC-programma en alle opgeroepen bestanden naar het station **TNC**: kopiëren

### NC-programma uitvoeren

#### Vorbereiding

- ▶ Werkstuk op de machinetafel opspannen
- ▶ Referentiepunt vastleggen
- ▶ Benodigde tabellen en palletbestanden selecteren (status M)
- ▶ NC-programma selecteren (status M)



Bedieningsinstructies:

- Aanzet en spiltoerental kunnen met de potentiometer gewijzigd worden.
- U kunt met de softkey **FMAX** de aanzetsnelheid verlagen. De reductie geldt voor alle ijlgang- en aanzetbewegingen, ook na een herstart van de besturing.

### Automatische programma-afloop

- ▶ NC-programma met de toets **NC-start** starten

### Programma-afloop regel voor regel

- ▶ Elke NC-regel van het NC-programma met de toets **NC-Start** afzonderlijk starten

## NC-programma's structureren

### Definitie, toepassingsmogelijkheid

De besturing maakt het mogelijk NC-programma's met structureringsregels te becommentariëren. Structureringsregels zijn teksten (max. 252 tekens) die bedoeld zijn als uitleg of titels voor de daaropvolgende programmaregels.

Lange en ingewikkelde NC-programma's kunnen door zinvolle structureringsregels overzichtelijker en begrijpelijker worden.

Dit vergemakkelijkt in het bijzonder latere veranderingen in het NC-programma. Indelingsregels worden op een willekeurige plaats in het NC-programma ingevoegd.

Zij kunnen additioneel in een eigen venster weergegeven en ook bewerkt of aangevuld worden. Gebruik hiervoor de juiste beeldschermindeling.

De ingevoegde indelingspunten worden door de besturing in een apart bestand beheerd (extensie .SEC.DEF). Hierdoor neemt de snelheid bij het navigeren in het indelingsvenster toe.

In de volgende werkstanden kunt u de beeldschermindeling **PGM + VERDELING** selecteren:

- **PGM-afloop regel voor regel**
- **Automatische programma-afloop**
- **Programmeren**

### Structureringsvenster weergeven/wisselen van het actieve venster



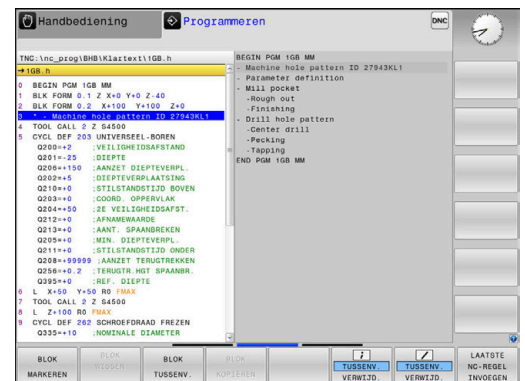
- ▶ Indelingsvenster weergeven: voor beeldschermindeling softkey **PGM + VERDELING** indrukken



- ▶ Ander actief venster selecteren: softkey **VENSTER WISSELEN** indrukken

### Regels in structureringsvenster selecteren

Als in het indelingsvenster van regel naar regel wordt gesprongen, voert de besturing de regeluitlezing in het programmavenster mee. Zo kunnen in enkele stappen grote programmadelen worden overgeslagen.

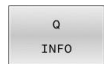


## Q-parameter controleren en wijzigen

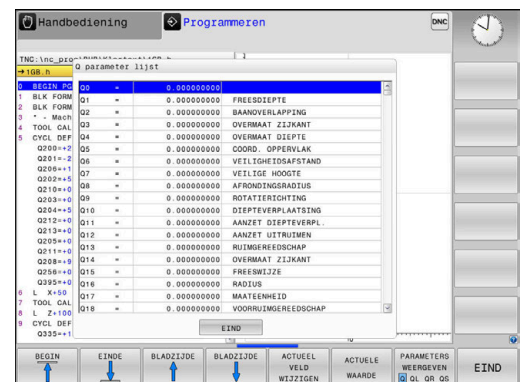
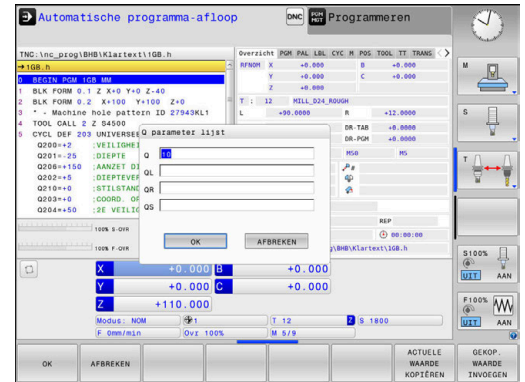
### Werkwijze

U kunt Q-parameters in alle werkstanden controleren en ook wijzigen.

- ▶ Eventueel programma-afloop afbreken (bijv. de toets **NC-STOP** en softkey **INTERNE STOP** indrukken) of programmatest stoppen



- ▶ Q-parameterfuncties oproepen: softkey **Q INFO** of toets **Q** indrukken
- ▶ De besturing maakt een lijst van alle parameters en de bijbehorende actuele waarden.
- ▶ Selecteer met de pijltoetsen of toets **GOTO** de gewenste parameter
- ▶ Wanneer u de waarde wilt wijzigen, druk dan op de softkey **ACTUEEL VELD WIJZIGEN**, voer dan de nieuwe waarde in en bevestig deze met de **ENT**-toets
- ▶ Als u de waarde niet wilt wijzigen, druk dan op de softkey **ACTUELE WAARDE** of sluit de dialoog af met de **END**-toets



Als u lokale, globale of stringparameters wilt controleren of wijzigen, moet u de softkey **PARAMETERS TONEN Q QL QR QS** indrukken. De besturing toont dan het desbetreffende parametertype. De hiervoor beschreven functies gelden eveneens.

Terwijl de besturing een NC-programma uitvoert, kunt u geen variabelen met behulp van het venster **Q-parameterlijst** wijzigen. De besturing maakt wijzigingen uitsluitend mogelijk tijdens een onderbroken of afgebroken programma-afloop.

De besturing toont de vereiste toestand nadat een NC-regel bijvoorbeeld in **PGM-afloop regel voor regel** geheel is afgewerkt.

De volgende Q- en QS-parameters kunnen in het venster **Q-parameterlijst** niet worden bewerkt:

- Variabelenbereik tussen 100 en 199, omdat het gevaar van overlappingsen bestaat met speciale functies van de besturing
- Variabelenbereik tussen 1200 en 1399, omdat het gevaar van overlappingsen bestaat met machinefabrikantspecifieke functies

Alle parameters met getoonde commentaren maken gebruikt de besturing binnen cycli of als overdrachtparameters.

In alle werkstanden (met uitzondering van de werkstand **Programmeren**) kunt u Q-parameters ook in de extra statusweergave laten weergeven.

- ▶ Eventueel programma-afloop afbreken (bijv. toets **NC-STOP** en softkey **INTERNE STOP** indrukken) of programmatest stoppen



- ▶ Softkeybalk voor de beeldschermindeling oproepen



- ▶ Beeldschermweergave met additionele statusweergave selecteren
- De besturing geeft in de rechter beeldschermhelft het statusscherm **Overzicht** aan.



- ▶ Druk op de softkey **STATUS Q PARAM.**



- ▶ Druk op de softkey **Q PARAMETER LIJST**.
- De besturing opent een apart venster.
- ▶ Definieer voor elk parametertype (Q, QL, QR, QS) de parameternummers die u wilt controleren. Afzonderlijke Q-parameters scheidt u met een komma, opeenvolgende Q-parameters verbindt u met een streepje, bijv. 1,3,200-208. Het invoerbereik per parametertype bedraagt 132 tekens



De weergave in tabblad **QPARA** bevat altijd acht decimalen. Het resultaat van **Q1 = COS 89.999** geeft de besturing weer als bijv. 0.00001745. Zeer grote of zeer kleine waarden toont de besturing in de exponentiële notatie. Het resultaat van **Q1 = COS 89.999 \* 0.001** geeft de besturing weer als +1.74532925e-08, waarbij e-08 met de factor  $10^{-8}$  overeenkomt.



## Bewerking onderbreken, stoppen of afbreken

De programma-afloop kan op verschillende manieren worden gestopt:

- Programma-afloop onderbreken, bijv. met de additionele functie **M0**
- Programma-afloop stoppen, bijv. met de toets **NC-stop**
- Programma-afloop afbreken, bijv. met de toets **NC-stop** in combinatie met de softkey **INTERNE STOP**
- Programma-afloop beëindigen, bijv. met de additionele functies **M2** of **M30**

De actuele toestand van de programma-afloop toont de besturing in de statusweergave.

**Verdere informatie:** "Algemene statusweergave", Pagina 65

De onderbroken en afgebroken (beëindigde) programma-afloop maakt, in tegenstelling tot de gestopte toestand, o.a. de volgende acties van de gebruiker mogelijk:

- Werkstand selecteren
- Q-parameter met behulp van de functie **Q INFO** controleren en evt. wijzigen
- Instelling voor de met **M1** geprogrammeerde optionele onderbreking wijzigen
- Instelling voor het met **/** geprogrammeerde overslaan van NC-regels wijzigen



De besturing breekt bij belangrijke fouten de programma-afloop automatisch af, bijv. bij een cyclusoproep met stilstaande spil.

### Programmagestuurde onderbrekingen

Onderbrekingen kunnen direct in het NC-programma worden vastgelegd. De besturing onderbreekt de programma-afloop in de NC-regel die een van de onderstaande gegevens bevat:

- geprogrammeerde stop **STOP** (met en zonder additionele functie)
- geprogrammeerde stop **M0**
- voorwaardelijke stop **M1**

### AANWIJZING

#### Let op: botsingsgevaar!

De besturing verliest door bepaalde handmatige interacties de modaal werkende programma-informatie en daardoor de zogenoemde contextreferentie. Nadat de contextreferentie verloren is gegaan, kunnen onverwachte en ongewenste bewegingen ontstaan. Tijdens de volgende bewerking bestaat er gevaar voor botsingen!

- ▶ De onderstaande interacties nalaten:
  - Cursorbeweging naar een andere NC-regel
  - Sprongfunctie **GOTO** naar een andere NC-regel
  - Bewerken van een NC-regel
  - Wijzigen van variabelewaarden met de softkey **Q INFO**
  - Verandering van werkstand
- ▶ Contextreferentie door herhaling van de benodigde NC-regels terugzetten

### Handmatige programmaonderbreking

Terwijl een NC-programma in de werkstand **Automatische programma-afloop** wordt afgewerkt, selecteert u **PGM-afloop regel voor regel**. De besturing onderbreekt de bewerking nadat de actuele bewerkingsstap is voltooid.

### Bewerking afbreken



- ▶ Toets **NC-stop** indrukken
- > De besturing beëindigt de actuele NC-regel niet.
- > De besturing toont in de statusweergave het pictogram voor de gestopte toestand.
- > Acties, zoals een verandering van werkstand, zijn niet mogelijk.
- > Programmavoortzetting met toets **NC-start** is mogelijk.



- ▶ Softkey **INTERNE STOP** indrukken



- > De besturing toont in de statusweergave kort het pictogram voor het afbreken van het programma.



- > De besturing toont in de statusweergave het pictogram voor de beëindigde, inactieve toestand.
- > Acties, zoals een verandering van werkstand, zijn weer mogelijk.

## Correcties tijdens de programma-afloop

### Toepassing

Tijdens de programma-afloop kunt u gebruikmaken van de geprogrammeerde correctietabellen en de actieve nulpunttabel. Deze tabellen kunt u ook wijzigen. De gewijzigde gegevens zijn pas actief nadat de correctie opnieuw is geactiveerd.

### Functiebeschrijving

Een nulpunttabel wordt geactiveerd met de functie **SEL TABLE** binnen een NC-programma. De nulpunttabel blijft actief totdat u een nieuwe kiest.

### Meer informatie:

 Gebruikershandboek **Klaartekst-programmering**

De besturing toont de volgende informatie in het tabblad **TRANS** van de extra statusweergave:

- Naam en pad van de actieve nulpunttabel
- Actieve nulpuntnummer
- Commentaar uit de kolom **DOC** van het actieve nulpuntnummer

Correctietabellen activeert u met de functie **SEL CORR-TABLE** in het NC-programma.

### Meer informatie:

 Gebruikershandboek **Klaartekst-programmering**

### Tabellen handmatig activeren

**i** Wanneer u zonder **SEL TABLE** werkt, moet de gewenste nulpunttabel of correctietabel in de werkstand **PGM-afloop regel voor regel** of **Automatische programma-afloop** worden geactiveerd.

U activeert een tabel in de werkstand **Automatische programma-afloop** als volgt:



- ▶ Naar de werkstand **Automatische programma-afloop** gaan



- ▶ Toets **PGM MGT** indrukken
- ▶ Gewenste tabel selecteren
- ▶ De besturing activeert de tabel voor de programma-afloop en markeert het bestand met de status **M**.

### Correctietabel bewerken

U kunt een correctietabel in de programma-afloop als volgt bewerken:



- ▶ Softkey **CORRECTIE TABELLEN OPENEN** indrukken



- ▶ Softkey van de gewenste tabel indrukken, bijv. z. B. **NULPUNT TABEL**
- ▶ De besturing opent de actieve nulpunttabel.



- ▶ Softkey **EDIT** op **AAN** zetten
- ▶ Gewenste waarde selecteren
- ▶ Waarde wijzigen

**i** De gewijzigde gegevens zijn pas actief nadat de correctie opnieuw is geactiveerd.

### Actuele positie in de nulpunttabel overnemen

In de nulpunttabel kunt u met behulp van de toets **ACTUELE POSITIE OVERNEMEN** de actuele positie van het gereedschap in de desbetreffende as overnemen.

De actuele positie van het gereedschap kunt u als volgt in de nulpunttabel overnemen:



- ▶ Softkey **EDIT** op **AAN** zetten
- ▶ Gewenste waarde selecteren










- ▶ Toets **ACTUELE POSITIE OVERNEMEN** indrukken
- ▶ De besturing neemt de actuele positie in de geselecteerde as over.


**i** Nadat u een waarde in een nulpunttabel hebt gewijzigd, moet u de wijziging met de toets **ENT** opslaan. Anders wordt er geen rekening gehouden met de wijziging wanneer het NC-programma wordt uitgevoerd.  
Wanneer u een nulpunt wijzigt, is deze wijziging pas actief nadat cyclus **7** of **TRANS DATUM** opnieuw is opgeroepen.

### Machine-assen tijdens een onderbreking verplaatsen

Tijdens een onderbreking van de programma-afloop kunt u de assen handmatig verplaatsen. Wanneer op het tijdstip van de onderbreking de functie **Bewerkingsvlak zwenken** (optie #8) actief is, is de softkey **3D ROOD** beschikbaar.

In het menu **3D ROT** kunt u uit de volgende functies selecteren:

Softkey	Symbool Status- weergave	Functie
	Geen symbool	U kunt de assen in het machinecoördinatensysteem M-CS verplaatsen. <b>Verdere informatie:</b> "Machinecoördinatensysteem M-CS", Pagina 117
		U kunt de assen in het werkstukcoördinatensysteem W-CS verplaatsen. <b>Verdere informatie:</b> "Werkstukcoördinatensysteem W-CS", Pagina 120
		U kunt de assen in het bewerkingsvlak-coördinatensysteem WPL-CS verplaatsen. <b>Verdere informatie:</b> "Bewerkingsvlak-coördinatensysteem WPL-CS", Pagina 122
		U kunt de assen in het gereedschapscoördinatensysteem T-CS verplaatsen. De besturing blokkeert de andere assen. <b>Verdere informatie:</b> "Gereedschapscoördinatensysteem T-CS", Pagina 124

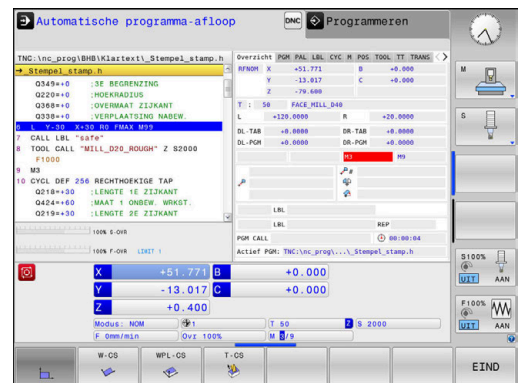
 Raadpleeg uw machinehandboek!  
De functie Verplaatsen in gereedschapsasrichting wordt vrijgeschakeld door uw machinefabrikant.

### AANWIJZING

**Let op: botsingsgevaar!**  
Tijdens een onderbreking van de programma-afloop, kunt u de assen handmatig verplaatsen, bijv. voor het vrijzetten uit een boring bij gezwenkt bewerkingsvlak. Wanneer u een verkeerde **3D ROT**-instelling selecteert of het gereedschap in de verkeerde richting beweegt, bestaat er gevaar voor botsingen!

- ▶ Bij voorkeur de functie **T-CS** gebruiken
- ▶ Verplaatsingsrichting controleren
- ▶ Met geringe aanzet verplaatsen:

**Referentiepunt wijzigen tijdens een onderbreking**  
Als u tijdens een onderbreking het actieve referentiepunt wijzigt, is een voortzetting van de programma-afloop alleen mogelijk met **GOTO** of regelsprong naar de plaats waar onderbroken is.



### Voorbeeld: terugtrekken van de spil na een breuk van het gereedschap

- ▶ Bewerking onderbreken
- ▶ Asrichtingstoetsen vrijgeven: softkey **HANDMATIG VERPL.** indrukken
- ▶ Machine-assen verplaatsen met de asrichtingstoetsen



Raadpleeg uw machinehandboek!

Bij enkele machines moet na de softkey **HANDMATIG VERPL.** de toets **NC-start** voor vrijgave van de asrichtingstoetsen ingedrukt worden.

### Programma-afloop na een onderbreking voortzetten

De besturing slaat bij een onderbreking van de programma-afloop de volgende gegevens op:

- het laatst opgeroepen gereedschap
- actieve coördinatenomrekeningen (bijv. nulpuntverschuiving, rotatie, spiegeling)
- coördinaten van het laatst gedefinieerde cirkelmiddelpunt

De opgeslagen gegevens worden voor het opnieuw benaderen van de contour na het handmatig verplaatsen van de machine-assen tijdens een onderbreking (softkey **POSITIE BENADEREN**) gebruikt.



Bedieningsinstructies:

- De opgeslagen gegevens blijven tot het resetten actief, bijv. door een programmakeuze.
- Als het programma is afgebroken met de softkey **INTERNE STOP**, moet u de bewerking bij het begin van het programma of met behulp van de functie **REGEL SPRONG** starten.
- Bij programmaonderbrekingen binnen herhaling van programmadelen of subprogramma's moet worden hervat op de plaats van de onderbreking met behulp van de functie **REGEL SPRONG**.
- Bij bewerkingscycli vindt de regelsprong altijd aan het begin van de cyclus plaats. Wanneer de programma-afloop tijdens een bewerkingscyclus wordt onderbroken, herhaalt de besturing na een regelsprong hierdoor reeds uitgevoerde bewerkingsstappen.

### Programma-uitvoering met de toets NC-start voortzetten

Na een onderbreking kan de programma-afloop met de toets **NC-start** voortgezet worden, wanneer het NC-programma op de volgende manier is gestopt:

- Toets **NC-stop** ingedrukt
- Geprogrammeerde onderbreking

### Programma-afloop na een fout voortzetten

Bij een wisbare foutmelding:

- ▶ Oorzaak van de fout opheffen
- ▶ Foutmelding op het beeldscherm wissen: toets **CE** indrukken
- ▶ Nieuwe start of de programma-afloop voortzetten vanaf de plaats waar deze onderbroken is

### Terugtrekken na stroomuitval



Raadpleeg uw machinehandboek!

De werkstand **Terugtrekken** wordt geconfigureerd en vrijgegeven door uw machinefabrikant.

Met de werkstand **Terugtrekken** kunt u na een stroomuitval het gereedschap terugtrekken.

Als u vóór de stroomuitval een aanzetbegrenzing hebt geactiveerd, is deze nog steeds actief. De aanzetbegrenzing kan met de softkey **AANZET- BEGRENZING OPHEFFEN** worden gedeactiveerd.

De werkstand **Terugtrekken** kan worden geselecteerd bij de volgende toestanden:

- Stroomonderbreking
- Stuurspanning voor het relais niet aanwezig
- Referentiepunten passeren

De werkstand **Terugtrekken** biedt de volgende verplaatsingsmodi:

Modus	Functie
Machine-assen	Bewegingen van alle assen in het machinecoördinatensysteem
Gezwenkt systeem	Bewegingen van alle assen in het actieve coördinatensysteem Actieve parameters: positie van de zwenkassen
GS-as	Bewegingen van de gereedschapsas in het actieve coördinatensysteem
Schroefdraad	Bewegingen van de gereedschapsas in het actieve coördinatensysteem met compensatiebeweging van de spil Actieve parameters: spoed en rotatierichting



Wanneer de functie **Bewerkingsvlak zwenken** (optie #8) bij uw besturing is vrijgeschakeld, is daarnaast de verplaatsingsmodus **Gezwenkt systeem** beschikbaar.

De besturing selecteert de verplaatsingsmodus en de bijbehorende parameters automatisch voor. Als de verplaatsingsmodus of de parameters niet correct zijn voorgeselecteerd, kunt u deze handmatig wijzigen.

## AANWIJZING

### Let op: risico voor gereedschap en werkstuk!

Een stroomuitval tijdens de bewerking kan tot het ongecontroleerde zogenoemde uitlopen of tot het afremmen van de assen leiden. Wanneer het gereedschap vóór de stroomuitval bezig was aan te grijpen, kunnen de assen ook na het opnieuw opstarten van de besturing niet worden vastgelegd. Voor assen waarvoor geen referentieprocedure is uitgevoerd, neemt de besturing de laatst opgeslagen aswaarden als actuele positie. Deze kan van de werkelijke positie afwijken. De volgende verplaatsingen komen daardoor niet met de bewegingen vóór de stroomuitval overeen. Wanneer het gereedschap bij de verplaatsingen aangrijpt, kan door spanningen gereedschaps- en werkstukschade ontstaan!

- ▶ Geringe aanzet gebruiken
- ▶ Bij assen waarvan het referentiepunt niet is bepaald, moet u erop letten dat de bewaking van het verplaatsingsbereik niet beschikbaar is

### Voorbeeld

Tijdens een draadsnijcyclus in het gezwenkte bewerkingsvlak is de stroom uitgevallen. U moet de draadtap terugtrekken:

- ▶ De voedingsspanning van de besturing en de machine inschakelen
- > De besturing start het besturingssysteem. Dit proces kan enkele minuten duren.
- > Daarna toont de besturing in de kopregel op het beeldscherm de dialoog **Stroomonderbreking**.



- ▶ Werkstand **Vrijzetten** activeren: softkey **VRIJZETTEN** indrukken
- > De besturing toont de melding **Vrijzetten geselecteerd**.



- ▶ Stroomonderbreking bevestigen: toets **CE** indrukken
- > De besturing vertaalt het PLC-programma.



- ▶ Stuurspanning inschakelen
- > De besturing controleert de werking van de noodstopschakeling. Als er voor ten minste één as geen referentieprocedure is uitgevoerd, moet u de aangegeven positiewaarden vergelijken met de werkelijke aswaarden en bevestigen dat ze met elkaar overeenstemmen. Evt. de dialoog volgen.



- ▶ Voorgeselecteerde verplaatsingsmodus controleren: evt. **SCHROEFDR** selecteren
- ▶ Voorgeselecteerde spoed controleren: evt. de spoed invoeren
- ▶ Voorgeselecteerde rotatierichting controleren: evt. de rotatierichting van de draad selecteren  
Rechtse draad: spil draait rechtsom bij het insteken in het werkstuk, linksom bij het terugtrekken  
Linkse draad: spil draait linksom bij het insteken in het werkstuk, rechtsom bij het terugtrekken



- ▶ Vrijzetten activeren: softkey **VRIJZETTEN** indrukken

- ▶ Terugtrekken: het gereedschap met de asrichtingstoetsen of het elektronische handwiel terugtrekken  
Astoets Z+: uit het werkstuk terugtrekken  
Astoets Z-: in het werkstuk steken



- ▶ Vrijzetten verlaten: naar het oorspronkelijke softkeyniveau terugkeren



- ▶ Werkstand **Vrijzetten** beëindigen: softkey **VRIJZETTEN AFSLUITEN** indrukken
- > De besturing controleert of de werkstand **Terugtrekken** kan worden beëindigd, evt. dialoog volgen.

- ▶ Vraag om bevestiging beantwoorden: als het gereedschap niet correct is teruggetrokken, softkey **NEE** indrukken. Als het gereedschap correct is teruggetrokken, softkey **JA** indrukken.
- > De besturing geeft de dialoog **Vrijzetten geselecteerd** weer.
- ▶ Machine initialiseren: evt. de referentiepunten passeren
- ▶ Gewenste machinestatus tot stand brengen: evt. gezwenkt bewerkingsvlak terugzetten

## Willekeurige binnenkomst in het NC-programma:regelsprong



Raadpleeg uw machinehandboek!

De functie **REGEL SPRONG** moet door de machinefabrikant vrijgegeven en geconfigureerd worden.

Met de functie **REGEL SPRONG** kunt u een NC-programma vanaf een vrij selecteerbare regel afwerken. De werkstukbewerking tot aan deze NC-regel wordt door de besturing meeberekend.

Als het NC-programma onder onderstaande omstandigheden is afgebroken, slaat de besturing het onderbrekingspunt op:

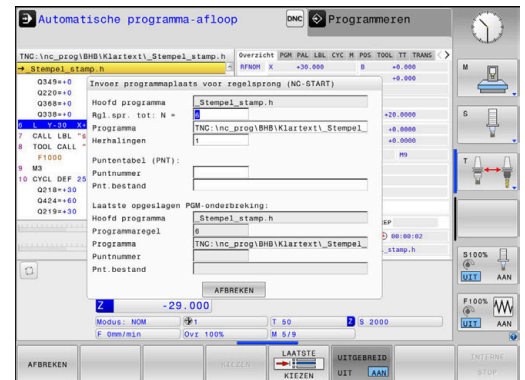
- Softkey **INTERNE STOP**
- Noodstop
- Stroomuitval

Wanneer de besturing bij het herstarten een opgeslagen onderbrekingspunt vindt, geeft de besturing een melding. U kunt de regelsprong dan direct uitvoeren op de plaats van de onderbreking.

U kunt de regelsprong op de volgende manieren uitvoeren:

- Regelsprong in hoofdprogramma, evt. met herhalingen
- Regelsprong uit meerdere stappen in subprogramma's en tastsysteemcycli
- Regelsprong in puntentabellen
- Regelsprong in palletprogramma's

De zet aan het begin van de regelsprong alle gegevens terug zoals bij selectie van het NC-programma. Tijdens de regelsprong kunt u tussen **Automatische PGM-afloop** en **PGM-afloop regel v.regel** wisselen.



## AANWIJZING

### Let op: botsingsgevaar!

De functie **Regelsprong** slaat de geprogrammeerde tastsysteemcycli over. Daardoor bevatten de resultaatparameters geen of mogelijk verkeerde waarden. Wanneer de volgende bewerking de resultaatparameters gebruikt, bestaat er gevaar voor botsingen!

- ▶ Functie **Regelsprong** in meerdere stappen uitvoeren



De functie **REGEL SPRONG** mag niet samen met de volgende functies worden gebruikt:

- Tastsysteemcycli **0**, **1**, **3** en **4** tijdens de zoekfase van de regelsprong

**Werkwijze eenvoudige regelsprong**

De besturing biedt alleen de dialogen in het aparte venster aan die bij de afloop nodig zijn.



- ▶ Softkey **REGEL SPRONG** indrukken
- De besturing toont een apart venster waarin het actieve hoofdprogramma ingesteld is.
- ▶ **Rgl.spr. tot: N =**: nummer van de NC-regel invoeren waarbij u het NC-programma opent
- ▶ **Programma**: naam en pad van het NC-programma waarin de NC-regel staat controleren of met de toets **KIEZEN** invoeren
- ▶ **Herhalingen**: nummer van de herhaling invoeren die als eerstvolgende moet worden afgewerkt wanneer de NC-regel in een programmadeelherhaling staat.



- ▶ Eventueel softkey **UITGEBREID** indrukken



- ▶ Eventueel softkey **LAATSTE NC-REGEL SELECTEREN** indrukken om de als laatste opgeslagen onderbreking te selecteren



- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- De besturing start de regelsprong, rekent tot en met de ingevoerde NC-regel en toont de volgende dialoog.

Als u de machinestatus hebt gewijzigd:



- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- De besturing herstelt de machinestatus, bijv. TOOL CALL, M-functies en toont de volgende dialoog.

Als u de asposities hebt gewijzigd:



- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- De besturing verplaatst in de aangegeven volgorde naar de aangegeven posities en toont de volgende dialoog.  
Assen in zelf gekozen volgorde benaderen:  
**Verdere informatie:** "Opnieuw benaderen van de contour", Pagina 300



- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- De besturing werkt het NC-programma verder af.

### Voorbeeld eenvoudige regelsprong



De besturing toont het aantal herhalingen ook na een interne stop in de statusweergave in het tabblad Overzicht.

Na een interne stop wilt u de NC-regel 12 in de derde bewerking van LBL 1 openen.

Voer in het aparte venster de volgende gegevens in:

- **Rgl.spr. tot: N =12**
- **Herhalingen 3**

### Werkwijze regelsprong uit meerdere stappen

U gebruikt de regelsprong uit meerdere stappen bijv. als u in een subprogramma voortzet dat door het hoofdprogramma meerdere malen wordt opgeroepen. Daarbij springt u eerst in het hoofdprogramma naar de gewenste subprogrammaoproep. Met de functie **REG.SP. VRTZ** springt u vanaf deze plaats verder.



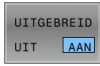
Bedieningsinstructies:

- De besturing biedt alleen de dialogen in het aparte venster aan die bij de afloop nodig zijn.
- U kunt de **REGEL SPRONG** ook voortzetten zonder de machinestatus en de asposities van de eerste positie voor voortzetting te herstellen. Druk daarvoor op de softkey **REG.SP. VRTZ** voordat u met de toets **NC-start** het herstellen bevestigt.

Regelsprong naar eerste positie voor voortzetting:



- ▶ Softkey **REGEL SPRONG** indrukken
- ▶ Eerste NC-regel invoeren waar u wilt voortzetten



- ▶ Eventueel softkey **UITGEBREID** indrukken



- ▶ Eventueel softkey **LAATSTE NC-REGEL SELECTEREN** indrukken om de als laatste opgeslagen onderbreking te selecteren



- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > De besturing start de regelsprong en rekent tot en met de ingevoerde NC-regel.

Als de besturing de machinestatus van de ingevoerde NC-regel moet herstellen:



- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > De besturing herstelt de machinestatus, bijv. TOOL CALL, M-functies.

Als de besturing de asposities moet herstellen:



- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > De besturing verplaatst in de aangegeven volgorde naar de aangegeven posities.

Als de besturing de NC-regel moet afwerken:



- ▶ Eventueel werkstand **PGM-afloop regel v.regel** selecteren



- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > De besturing werkt de NC-regel af.

Regelsprong naar volgende positie voor voortzetting:



- ▶ Softkey **REG.SP. VRTZ** indrukken
- ▶ NC-regel invoeren waar u wilt voortzetten

Als u de machinestatus hebt gewijzigd:



- ▶ Toets **NC-start** indrukken

Als u de asposities hebt gewijzigd:



- ▶ Toets **NC-start** indrukken

Als de besturing de NC-regel moet afwerken:



- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- ▶ Stappen evt. herhalen om naar de volgende positie voor voortzetting te springen



- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- > De besturing werkt het NC-programma verder af.

### Voorbeeld regelsprong uit meerdere stappen

U bewerkt een hoofdprogramma met meerdere subprogrammaoproepen naar het programma NC-programma Sub.h. In het hoofdprogramma werkt u met een tastcyclus. Het resultaat van de tastcyclus gebruikt u later voor het positioneren.

Na een interne stop wilt u in de NC-regel 8 in de tweede oproep van het subprogramma voortzetten. Deze subprogrammaoproep staat in de NC-regel 53 van het hoofdprogramma. De tastcyclus staat in de NC-regel 28 van het hoofdprogramma, dus vóór de gewenste positie voor voortzetting.



- ▶ Softkey **REGEL SPRONG** indrukken
- ▶ Voer in het aparte venster de volgende gegevens in:
  - **Rgl.spr. tot: N =28**
  - **Herhalingen 1**



- ▶ Eventueel werkstand **PGM-afloop regel v.regel** selecteren



- ▶ Toets **NC-start** indrukken, totdat de besturing de tastcyclus afwerkt
- > De besturing slaat het resultaat op.



- ▶ Softkey **REG.SP. VRTZ** indrukken
- ▶ Voer in het aparte venster de volgende gegevens in:
  - **Rgl.spr. tot: N =53**
  - **Herhalingen 1**



- ▶ Toets **NC-start** indrukken, totdat de besturing de NC-regel afwerkt
- > De besturing springt naar het subprogramma Sub.h.



- ▶ Softkey **REG.SP. VRTZ** indrukken
- ▶ Voer in het aparte venster de volgende gegevens in:
  - **Rgl.spr. tot: N =8**
  - **Herhalingen 1**



- ▶ Toets **NC-start** indrukken, totdat de besturing de NC-regel afwerkt
- > De besturing werkt het subprogramma af en gaat dan weer terug naar het hoofdprogramma.

### Regelsprong in puntentabellen

U gebruikt de softkey **UITGEBREID** wanneer u een puntentabel opent die vanuit het hoofdprogramma wordt opgeroepen.



- ▶ Softkey **REGEL SPRONG** indrukken
- De besturing toont een apart venster.



- ▶ Softkey **UITGEBREID** indrukken
- De besturing breidt het aparte venster uit.
- ▶ **Puntnummer**: regelnummer van de puntentabel invoeren die u opent
- ▶ **Pnt.bestand**: naam en pad van de puntentabel invoeren



- ▶ Eventueel softkey **LAATSTE NC-REGEL SELECTEREN** indrukken om de als laatste opgeslagen onderbreking te selecteren



- ▶ Toets **NC-start** indrukken

Wanneer u met de regelsprong in een puntenpatroon wilt openen, gaat u te werk zoals bij het openen van de puntentabel. In het invoerveld **Puntnummer** voert u het gewenste puntnummer in. De eerste punt in het puntenpatroon heeft het puntnummer **0**.

## Regelsprong in palletprogramma's

Met palletbeheer kunt u de functie **REGEL SPRONG** ook in combinatie met pallettabellen gebruiken.

Als u het afwerken van een pallettabel afbreekt, biedt de besturing altijd de als laatste geselecteerde NC-regel van het afgebroken NC-programma voor de functie **REGEL SPRONG** aan.



Bij **REGEL SPRONG** in pallettabellen moet u bovendien het invoerveld **Palletregel** definiëren. De invoer heeft betrekking op de regel van de pallettabel **NR**. De invoer is altijd noodzakelijk, omdat een NC-programma ook meerdere malen in een pallettabel kan voorkomen.

Als u met de regelsprong in een pallettabel opent, werkt de besturing de geselecteerde regel van de pallettabel altijd werkstukgeoriënteerd af. Na de in de **REGEL SPRONG** geselecteerde regel van de pallettabel werkt de besturing weer volgens de gedefinieerde bewerkingsmethode.



- ▶ Softkey **REGEL SPRONG** indrukken
- ▶ De besturing toont een apart venster.
- ▶ **Palletregel**: regelnummer van de pallettabel invoeren
- ▶ Eventueel **Herhalingen** opgeven, als de NC-regel in een herhaling van een programmadeel staat.



- ▶ Eventueel softkey **UITGEBREID** indrukken
- ▶ De besturing breidt het aparte venster uit.



- ▶ Softkey **LAATSTE NC-REGEL SELECTEREN** indrukken om de laatst opgeslagen onderbreking te selecteren

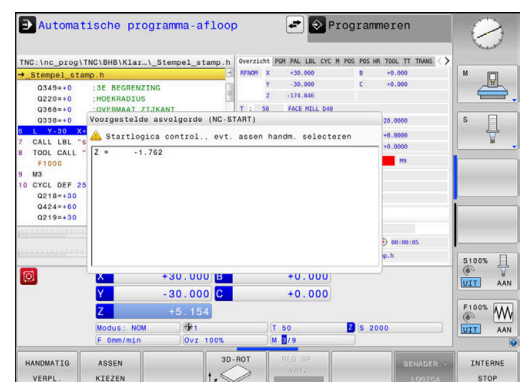


- ▶ Toets **NC-start** indrukken

## Opnieuw benaderen van de contour

Met de functie **POSITIE BENADEREN** verplaatst de besturing het gereedschap in de volgende situaties naar de werkstukcontour:

- Opnieuw benaderen na het verplaatsen van de machine-assen tijdens een onderbreking die zonder **INTERNE STOP** is uitgevoerd
- Opnieuw benaderen bij een regelsprong, bijv. na een onderbreking met **INTERNE STOP**
- Als de positie van een as na het openen van de regelkring tijdens een programma-onderbreking is veranderd (afhankelijk van de machine)





### Werkwijze

Ga als volgt te werk om de contour te benaderen:

-  ▶ Softkey **POSITIE BENADEREN** indrukken
- ▶ Eventueel de machinestatus terugzetten

Assen benaderen in de volgorde die de besturing toont:



- ▶ Toets **NC-start** indrukken

Assen in zelf gekozen volgorde benaderen:

-  ▶ Softkey **ASSEN KIEZEN** indrukken
- ▶ As-softkey van de eerste as indrukken



- ▶ Toets **NC-start** indrukken

- ▶ As-softkey van de tweede as indrukken



- ▶ Toets **NC-start** indrukken

- ▶ Procedure voor elke as herhalen



Wanneer het gereedschap in de gereedschapsas onder de startpunt staat, biedt de besturing de gereedschapsas als eerste verplaatsingsrichting aan.

### Werkwijze bij handmatige assen

Handmatige assen zijn niet-aangedreven assen die de operator moet positioneren.

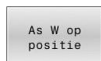
Wanneer handmatige assen bij het opnieuw benaderen betrokken zijn, toont de besturing geen volgorde voor het benaderen. De besturing toont automatisch de softkeys van de beschikbare assen.

Ga als volgt te werk om de contour te benaderen:



- ▶ As-softkey van de handmatige as indrukken

- ▶ Handmatige as op de in de dialoog getoonde waarde positioneren
- ▶ Wanneer een handmatige as met meetsysteem de positie bereikt, verwijdert de besturing automatisch de waarde uit het dialoogvenster.



- ▶ As-softkey van de handmatige as nogmaals indrukken
- ▶ De besturing slaat de positie op.



Als er geen handmatige assen meer kunnen worden gepositioneerd, biedt de besturing voor de overige assen een positioneringsvolgorde.

Met de machineparameter **restoreAxis** (nr. 200305) definieert de machinefabrikant met welke asvolgorde de besturing de contour weer benadert.

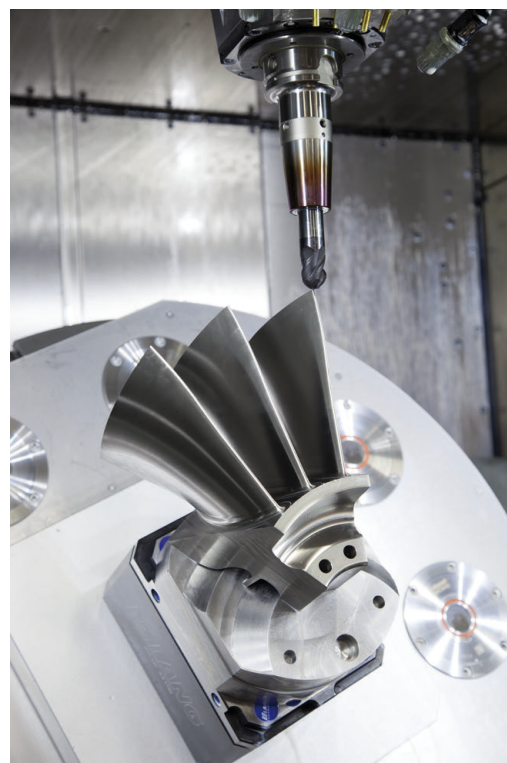
## 6.11 CAM-programma's afwerken

Wanneer u NC-programma's extern met een CAM-systeem maakt, dient u de aanbevelingen in de volgende paragrafen in acht te nemen. Daardoor kunt u de krachtige bewegingsbesturing van de besturing optimaal gebruiken en doorgaans betere werkstukoppervlakken in een nog kortere bewerkingstijd realiseren. De besturing bereikt ondanks de hogere bewerkingssnelheden een zeer hoge contournaauwkeurigheid. De reden daarvoor is het real-time-besturingssysteem HEROS 5 in combinatie met de functie **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) van TNC 620. Daarmee kan de besturing ook NC-programma's met hoge punt dichtheid zeer goed verwerken.

### Van 3D-model tot NC-programma

Het proces voor het maken van een NC-programma vanuit een CAD-model kan in vereenvoudigde vorm als volgt worden beschreven:

- ▶ **CAD: het model maken**  
Constructieafdelingen stellen een 3D-model van het te bewerken werkstuk ter beschikking. Idealiter is het 3D-model op basis van gemiddelde tolerantie ontworpen.
- ▶ **CAM: banen genereren, gereedschapscorrectie**  
De CAD-programmeur legt de bewerkingsstrategieën voor de te bewerken gedeeltes van het werkstuk vast. Het CAM-systeem berekent op basis van de vlakken van het CAD-model de banen voor de gereedschapsverplaatsing. Deze gereedschapsbanen bestaan uit afzonderlijke punten, die het CAM-systeem zo berekent dat het te bewerken vlak zo goed mogelijk wordt benaderd volgens vooraf ingestelde koordefouten en toleranties. Zo ontstaat een machineneutraal NC-programma dat gebruikmaakt van CLDATA (cutter location data). Een postprocessor maakt uit de CLDATA een machine- en besturingsspecifiek NC-programma dat de CNC-besturing kan verwerken. De postprocessor is op grond van de machine en de besturing aangepast. De postprocessor is de centrale schakel tussen het CAM-systeem en de CNC-besturing.
- ▶ **Besturing: bewegingsbesturing, tolerantiebewaking, snelheidsprofiel**  
de besturing berekent op basis van de in het NC-programma gedefinieerde punten de bewegingen van de afzonderlijke machineassen en de vereiste snelheidsprofielen. Dankzij krachtige filterfuncties wordt de contour daarbij zodanig verwerkt en afgevlakt, dat de besturing de maximaal toegestane baanafwijking aanhoudt.
- ▶ **Mechatronica: aanzetregeling, aandrijftechniek, machine**  
De machine zet met behulp van het aandrijfsysteem de door de besturing berekende bewegingen en snelheidsprofielen om in werkelijke gereedschapsverplaatsingen.



## Let bij de configuratie van de postprocessor op

### Let bij de postprocessorconfiguratie op de volgende punten:

- De gegevensuitvoer bij asposities moet op minstens vier cijfers na de komma nauwkeurig worden ingesteld. Daardoor verbetert u de kwaliteit van de NC-gegevens en vermijdt u afrondingsfouten met zichtbare effecten op het werkstukoppervlak. De uitvoer op vijf cijfers na de komma kan voor optische componenten en componenten met zeer grote radiussen (kleine krommingen), zoals bijv. vormen in de autobranche, tot een verbeterde oppervlaktekwaliteit leiden
- De gegevensuitvoer bij de bewerking met vlaknormaalvectoren (LN-regels, alleen klaartekstprogrammering) moet altijd op zeven cijfers na de komma nauwkeurig worden ingesteld
- Voorkom opeenvolgende incrementele NC-regels, omdat anders de tolerantie van de afzonderlijke NC-regels in de uitvoer bij elkaar kan worden opgeteld.
- De tolerantie in de cyclus **32** wordt zodanig ingesteld, dat deze bij standaardgedrag minstens twee keer zo groot is als de gedefinieerde koordefout in het CAM-systeem. Raadpleeg ook de aanwijzingen in de functiebeschrijving van cyclus **32**
- Een in het CAD-programma te hoog gekozen koordefout kan, afhankelijk van de betreffende contourkromming, leiden tot te lange NC-regelafstanden met een grote richtingswijziging. Bij het afwerken kan dit leiden tot aanzetonderbrekingen bij de regelovergangen. Regelmatige versnellingen (vergelijkbaar met opwekking van kracht) die ontstaan door aanzetonderbrekingen van het inhomogene NC-programma, kunnen tot ongewenste trillingen in de machineconstructie leiden
- De door het CAM-systeem berekende baanpunten kunnen in plaats van met rechte-regels ook met cirkelregels worden verbonden. De besturing berekent cirkels intern nauwkeuriger dan kan worden gedefinieerd via het invoerformaat.
- Op precies rechte banen geen tussenpunten uitvoeren. Tusspunten die niet helemaal precies op de rechte baan liggen, kunnen zichtbare effecten op het werkstukoppervlak hebben.
- Bij krommingsovergangen (hoeken) mag er maar één NC-gegevenspunt liggen
- Permanent korte regelafstanden vermijden. Korte regelafstanden ontstaan in het CAM-systeem door sterke krommingswijzigingen van de contour bij gelijktijdig zeer kleine koordefouten. Voor exact rechte banen zijn geen korte regelafstanden vereist die vaak het dwingende gevolg zijn van de constante puntenuitvoer door het CAM-systeem
- Een exact synchrone puntenverdeling op vlakken met gelijkmatige kromming vermijden, aangezien er daardoor patronen kunnen ontstaan op het werkstukoppervlak
- Bij 5-assige simultane programma's: dubbele uitvoer van posities vermijden, indien deze zich alleen onderscheiden door een verschillende gereedschapsinstelling
- De uitvoer van de aanzet in elke NC-regel vermijden. Dit kan een nadelig effect op het snelheidsprofiel van de besturing hebben
- Wanneer een subprogramma-oproep en een subprogrammadefinitie door meerdere NC-regels van elkaar zijn gescheiden, kunnen er rekengerelateerde

onderbrekingen optreden. Voorkom met behulp van de volgende mogelijkheden bijv. ononderbroken markeringen door vrije sneden:

- Subprogramma's met posities voor het vrijmaken aan het begin van het programma programmeren. De besturing weet bij een latere oproep al waar het subprogramma zich bevindt.
- Bewerkingsposities of coördinaattransformaties in een afzonderlijk NC-programma structureren. Daardoor moet de besturing bijv. veiligheidsposities en coördinaattransformaties in het NC-programma alleen nog oproepen.

#### Voor de machine-operator nuttige configuraties:

- Gebruik voor een realistische grafische simulatie 3D-modellen in STL-formaat als onbewerkt werkstuk en bewerkt werkstuk
- Voor een betere onderverdeling van grote NC-programma's de onderverdelingsfunctie van de besturing gebruiken
- Voor de documentatie van het NC-programma de commentaarfunctie van de besturing gebruiken
- Gebruik voor de bewerking van boringen en eenvoudige kamergeometrieën de in ruime mate beschikbare cycli van de besturing

#### Meer informatie: Gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren**

- Bij passingen de contouren met gereedschapsradiuscorrectie **RL/RR** uitvoeren. Daardoor kan de machine-operator noodzakelijke correcties eenvoudig uitvoeren
- Aanzetten voor de voorpositionering, de bewerking en de diepteverplaatsing scheiden en via Q-parameters aan het begin van het programma definiëren

#### Voorbeeld: variabele aanzetdefinities

1 Q50 = 7500	AANZET POSITIONEREN
2 Q51 = 750	AANZET DIEPTE
3 Q52 = 1350	AANZET FREZEN
...	
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	
...	

## Let bij de CAM-programmering op het volgende

### Koordefout aanpassen

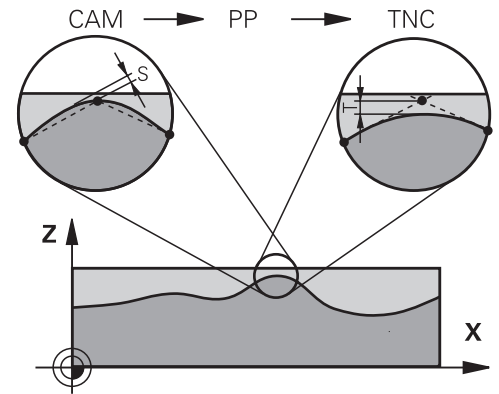


Programmeerinstructies:

- Voor de nabewerkingen de koordefout in het CAM-systeem niet groter dan 5  $\mu\text{m}$  instellen. In cyclus **32** op de besturing 1,3 tot 3-voudige tolerantie **T** toepassen.
- Bij de voorbewerking moet de som van de koordefout en de tolerantie **T** kleiner zijn dan de gedefinieerde bewerkingsovermaat. Daardoor voorkomt u beschadigingen van de contour.
- De concrete waarden zijn afhankelijk van de dynamiek van uw machine.

Pas de koordefout in het CAM-programma afhankelijk van de bewerking aan:

- **Vorbewerken met voorkeur voor snelheid:**  
hogere waarden voor koordefouten en de daarbij passende tolerantie in cyclus **32** gebruiken. Doorslaggevend voor beide waarden is de benodigde overmaat voor de contour. Als uw machine beschikt over een speciale cyclus, de voorbewerkingsovermaat instellen. In de voorbewerkingsovermaat beweegt de machine gewoonlijk met sterke schokken en hoge snelheden
  - Gebruikelijke tolerantie in cyclus **32**: tussen 0,05 mm en 0,3 mm
  - Gebruikelijke koordefout in het CAM-systeem: tussen 0,004 mm en 0,030 mm
- **Nabewerken met voorkeur voor hoge nauwkeurigheid:**  
kleine koordefout en een daarbij passende kleine tolerantie in cyclus **32** gebruiken. De gegevensdichtheid moet zo hoog zijn, dat de besturing overgangen of hoeken exact kan herkennen. Als uw machine beschikt over een speciale cyclus, de nabewerkingsovermaat instellen. In de nabewerkingsovermaat beweegt de machine gewoonlijk met geringe schokken en lage snelheden
  - Gebruikelijke tolerantie in cyclus **32**: tussen 0,002 mm en 0,006 mm
  - Gebruikelijke koordefout in het CAM-systeem: tussen 0,001 mm en 0,004 mm
- **Nabewerken met voorkeur voor hoge kwaliteit van het oppervlak:**  
kleine koordefout en een daarbij passende grotere tolerantie in cyclus **32** gebruiken. Dit zorgt ervoor dat de besturing de contour sterker afvlakt. Als uw machine beschikt over een speciale cyclus, de nabewerkingsovermaat instellen. In de nabewerkingsovermaat beweegt de machine gewoonlijk met geringe schokken en lage snelheden
  - Gebruikelijke tolerantie in cyclus **32**: tussen 0,010 mm en 0,020 mm
  - Gebruikelijke koordefout in het CAM-systeem: ca. 0,005 mm



### Verdere aanpassingen

Let bij de CAM-programmering op de volgende punten:

- Bij langzame bewerkingsaanzetten of contouren met grote radiussen moet de koordefout ca. drie tot vijf keer kleiner worden gedefinieerd dan de tolerantie **T** in cyclus **32**. Aanvullend de maximale puntafstand tussen 0,25 mm en 0,5 mm definiëren. Daarnaast moet de geometriefout of modelfout zeer klein (max. 1 µm) worden gekozen.
- Ook bij hogere bewerkingsaanzetten zijn puntafstanden groter dan 2,5 mm in gekromde contourgedeeltes niet aan te bevelen.
- Bij rechte contourelementen is één NC-punt aan het begin en aan het einde van de rechteverplaatsing voldoende om de uitvoer van tussenposities te vermijden
- Voorkom bij 5-assige simultane programma's dat de verhouding van de regellengte van de lineaire as sterk verandert ten opzichte van de regellengte van de rotatie-as. Daardoor kunnen sterke aanzetreducties ontstaan bij het gereedschapsreferentiepunt (TCP)
- De aanzetbegrenzing voor compensatiebewegingen (bijv. via **M128 F...**), mag alleen in uitzonderingsgevallen worden gebruikt. De aanzetbegrenzing voor compensatiebewegingen kan sterke aanzetreducties bij het gereedschapsreferentiepunt (TCP) veroorzaken.
- NC-programma's voor 5-assige simultane bewerkingen met kogelfrezen bij voorkeur laten uitvoeren op het midden van de kogel. De NC-gegevens zijn daardoor gewoonlijk gelijkmatiger. Daarnaast kunt u in cyclus **32** een hogere rotatieastolerantie **TA** (bijv. tussen 1° en 3°) voor een nog gelijkmatigere aanzet bij gereedschapsreferentiepunt (TCP) instellen
- Bij NC-programma's voor 5-assige simultane bewerkingen met torus- of kogelfrezen moet bij NC-uitvoer op de zuidpool van de kogel een kleinere rondastolerantie worden gekozen. Een gangbare waarde is bijv. 0,1°. De maximaal toegestane contourbeschadiging is doorslaggevend voor de rondastolerantie. Deze contourbeschadiging is afhankelijk van de mogelijke scheve positie van het gereedschap, de gereedschapsradius en de ingrijpingsdiepte van het gereedschap. Bij 5-assig afwikkelfrezen met een schachtfrees kunt u de maximaal toegestane contourbeschadiging **T** direct berekenen op basis van de ingrijpingslengte van de frees **L** en de toegestane contourtolerantie **TA**:  
 $T \sim K \times L \times TA$  met  $K = 0,0175 [1/^\circ]$   
 Voorbeeld:  $L = 10 \text{ mm}$ ,  $TA = 0,1^\circ$ :  $T = 0,0175 \text{ mm}$

## Ingrijpingsmogelijkheden op de besturing

Om het gedrag van CAM-programma's direct op de besturing te kunnen beïnvloeden, kunt u cyclus **32 TOLERANTIE** gebruiken. Raadpleeg ook de aanwijzingen in de functiebeschrijving van cyclus **32**. Let daarnaast op de verbanden met de in het CAM-systeem gedefinieerde koordefout.

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren**



Raadpleeg uw machinehandboek!

Enkele machinefabrikanten maken het mogelijk om het gedrag van de machine via een extra cyclus aan de desbetreffende bewerking aan te passen, bijv. cyclus **332** Tuning. Met cyclus **332** kunt u filterinstellingen, versnellingsinstellingen en schokinstellingen wijzigen.

### Voorbeeld

34 CYCL DEF 32.0 TOLERANTIE

35 CYCL DEF 32.1 T0.05

36 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA3

## Bewegingsbesturing ADP



Deze functie moet door de machinefabrikant vrijgegeven en aangepast worden.

Een ontoereikende gegevenskwaliteit van NC-programma's uit CAM-systemen leidt vaak tot een slechtere oppervlaktekwaliteit van de gefreesde werkstukken. De functie **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) breidt de huidige vooruitberekening van het toegestane maximale aanzetprofiel uit en optimaliseert de bewegingsbesturing van de aanzetassen bij het frezen. Daardoor kunnen schonere oppervlakken met korte bewerkingstijden worden gefreesd, ook bij sterk afwijkende puntenverdelingen in aangrenzende gereedschapsbanen. Er is daardoor minder of zelfs geen nabewerking nodig.





Overzicht van de belangrijkste voordelen van ADP:

- symmetrisch aanzetgedrag in de voorwaartse en terugwaartse baan bij frezen in twee richtingen
- gelijkmatig aanzetverloop bij naast elkaar liggende freesbanen
- verbeterde reactie in geval van nadelige effecten, bijv. korte trapachtige niveaus, grove koordetoleranties, sterk afgeronde regeleindpuntcoördinaten, bij door CAM-systemen gemaakte NC-programma's
- nauwkeurig aanhouden van de dynamische parameters ook bij moeilijke omstandigheden

## 6.12 Functies voor programmaweergave

### Overzicht

In de werkstanden **PGM-afloop regel v.regel** en **Automatische PGM-afloop** toont de besturing softkeys waarmee het NC-programma per pagina kan worden weergegeven:

Softkey	Functie
	In het NC-programma een beeldschermpagina terugbladeren
	In het NC-programma een beeldschermpagina vooruitbladeren
	Begin van programma selecteren
	Einde van programma selecteren



## 6.13 Automatische programmastart

### Toepassing



Raadpleeg uw machinehandboek!

Om een automatische programmastart te kunnen uitvoeren, moet de besturing door uw machinefabrikant voorbereid zijn.

### GEVAAR

#### Let op: risico voor gebruiker!

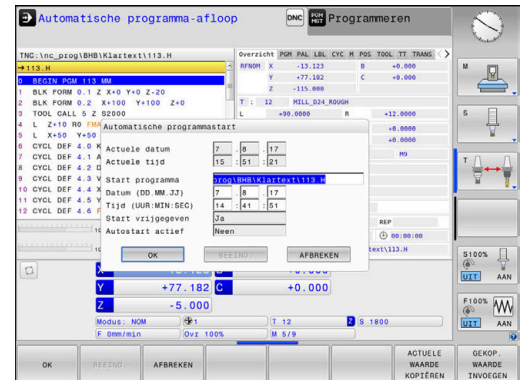
De functie **AUTOSTART** start de bewerking automatisch. Open machines met niet-beveiligde werkruimten vormen een enorm gevaar voor de operator!

- Functie **AUTOSTART** uitsluitend op gesloten machines gebruiken

Via de softkey **AUTOSTART** kan op een in een programma-afloop-werkstand in te voeren tijdstip het in de desbetreffende werkstand actieve NC-programma worden gestart:



- Venster voor het vastleggen van het starttijdstip weergeven
- **Tijd (uren:min:sec.):** tijd waarop het NC-programma moet worden gestart
- **Datum (DD.MM.JJJJ):** datum waarop het NC-programma moet worden gestart
- Start activeren: softkey **OK** indrukken



## 6.14 Werkstand Positioneren met handingave

Voor eenvoudige bewerkingen of voor het voorpositioneren van het gereedschap is de werkstand **Positioneren met handingave** geschikt. Hier kan, afhankelijk van de machineparameter **programInputMode** (nr. 101201), een kort NC-programma in klaartekst of volgens DIN/ISO ingevoerd en direct uitgevoerd worden. Het NC-programma wordt in het bestand \$MDI opgeslagen.

U kunt o.a. de volgende functies gebruiken:

- Cycli
- Radiuscorrecties
- Herhaling van programmadelen
- Q-parameters

In de werkstand **Positioneren met handingave** kan de additionele statusweergave geactiveerd worden.

### AANWIJZING

#### Let op: botsingsgevaar!

De besturing verliest door bepaalde handmatige interacties de modaal werkende programma-informatie en daardoor de zogenoemde contextreferentie. Nadat de contextreferentie verloren is gegaan, kunnen onverwachte en ongewenste bewegingen ontstaan. Tijdens de volgende bewerking bestaat er gevaar voor botsingen!

- ▶ De onderstaande interacties nalaten:
  - Cursorbeweging naar een andere NC-regel
  - Sprongfunctie **GOTO** naar een andere NC-regel
  - Bewerken van een NC-regel
  - Wijzigen van variabelewaarden met de softkey **Q INFO**
  - Verandering van werkstand
- ▶ Contextreferentie door herhaling van de benodigde NC-regels terugzetten

## Positioneren met handinvoer toepassen



- ▶ Werkstand **Positioneren met handingave** selecteren



- ▶ Gewenste beschikbare functie programmeren
- ▶ Toets **NC-start** indrukken
- ▶ De besturing werkt de gemarkeerde NC-regel af.  
**Verdere informatie:** "Werkstand Positioneren met handingave", Pagina 310



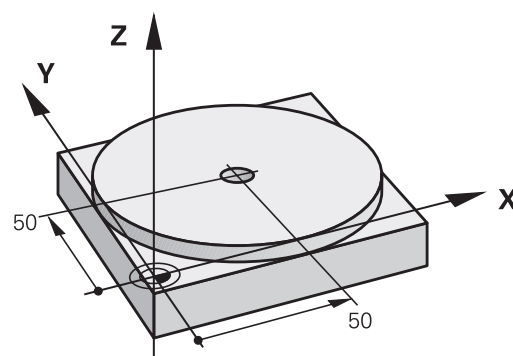
Bedienings- en programmeerinstructies:

- De volgende functies zijn niet beschikbaar in de werkstand **Positioneren met handingave**:
  - Vrije contourprogrammering FK
  - Programma-oproep
    - **CALL PGM**
    - **SEL PGM**
    - **CALL SELECTED PGM**
  - Grafische programmeerweergave
  - Grafische weergave programma-afloop
- Met de softkeys **BLOK MARKEREN**, **REGEL WEG KNIPPEN** enz. kunt u ook programmadelen uit andere NC-programma's gemakkelijk en snel opnieuw gebruiken.  
**Meer informatie:** Gebruikershandboeken Klaartekstprogrammering en DIN/ISO-programmering
- Met de softkeys **Q PARAMETER LIJST** en **Q-INFO** kunt u Q-parameters controleren en wijzigen.  
**Verdere informatie:** "Q-parameter controleren en wijzigen", Pagina 283

**Voorbeeld**

Een enkel werkstuk moet voorzien worden van een 20 mm diepe boring. Na het opspannen en uitlijnen van het werkstuk, het uitlijnen en het vastleggen van het referentiepunt kan de boring met slechts enkele programmaregels geprogrammeerd en uitgevoerd worden.

Eerst wordt het gereedschap met rechte-regels boven het werkstuk voorgepositioneerd en op een veiligheidsafstand van 5 mm boven het boorgat geïntegreerd. Vervolgens wordt de boring met cyclus **200 BOREN** uitgevoerd.







0 BEGIN PGM \$MDI MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Gereedschap oproepen: gereedschapsas Z, Spiltoerental 2000 omw/min
2 L Z+200 R0 FMAX	Gereedschap terugtrekken (F MAX = ijlgang)
3 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3	Gereedschap met F MAX boven boorgat positioneren, spil aan
4 CYCL DEF 200 BOREN	Cyclus definiëren
Q200=5 ;VEILIGHEIDSAFSTAND	Veiligheidsafstand van gereedschap boven boorgat
Q201=-20 ;DIEPTE	Diepte boorgat (voorteken=werkrichting)
Q206=250 ;AANZET DIEPTEVERPL.	Booraanzet
Q202=5 ;DIEPTEVERPLAATSING	Diepteverplaatsing vóór het terugtrekken
Q210=0 ;STILSTANDSTIJD BOVEN	Stilstandtijd na elke terugtrekbeweging in seconden
Q203=-10 ;COORD. OPPERVLAK	Coördinaat van het werkstukoppervlak
Q204=20 ;2E VEILIGHEIDSAFST.	Veiligheidsafstand van gereedschap boven boorgat
Q211=0.2 ;STILSTANDSTIJD ONDER	Stilstandtijd op bodem van de boring in seconden
Q395=0 ;REF. DIEPTE	Diepte gerelateerd aan de gereedschapspunt of het cilindrische gedeelte van het gereedschap
5 CYCL CALL	Cyclus oproepen
6 L Z+200 R0 FMAX M2	Gereedschap terugtrekken
7 END PGM \$MDI MM	Einde van programma

### Voorbeeld: compenseren van de scheve ligging van het werkstuk bij machines met rondtafel



- ▶ Basisrotatie met een 3D-tastsysteem uitvoeren  
**Verdere informatie:** "Scheve ligging van het werkstuk compenseren met 3D-tastsysteem (optie #17)", Pagina 230
  - ▶ Rotatiehoek noteren en basisrotatie weer opheffen
-  ▶ Werkstand selecteren: toets **Positioneren met handingave** indrukken
  -  ▶ Rondtafelas selecteren, genoteerde rotatiehoek en aanzet invoeren bijv. **L C+2.561 F50**
  -  ▶
  -  ▶ Invoer afsluiten
  -  ▶ Toets **NC-start** indrukken: scheve ligging wordt door rotatie van de rondtafel gecompenseerd

### NC-programma's uit \$MDI opslaan

Het bestand \$MDI wordt voor korte en tijdelijk benodigde NC-programma's gebruikt. Wanneer een NC-programma toch opgeslagen dient te worden, gaat dat als volgt:

-  ▶ Werkstand: toets **Programmeren** indrukken
-  ▶ Bestandsbeheer oproepen: toets **PGM MGT** indrukken
-  ▶ Bestand **\$MDI** markeren
-  ▶ Bestand kopiëren: softkey **KOPIËREN** indrukken

### DOELBESTAND =

- ▶ Voer de naam in waaronder de actuele inhoud van bestand \$MDI moet worden opgeslagen, bijv. **Boring**
-  ▶ Softkey **OK** indrukken
-  ▶ Bestandsbeheer verlaten: softkey **EIND** indrukken

## 6.15 Additionele functies M en STOP invoeren

### Basisprincipes

Met de additionele functies van de besturing - ook M-functies genoemd - bestuurt u

- de programma-afloop, bijv. onderbreking van de programma-afloop
- machinefuncties, zoals het in- en uitschakelen van de spilrotatie en de koelmiddeltoevoer
- de baaninstelling van het gereedschap

U kunt maximaal vier additionele M-functies aan het einde van een positioneerregel of in een afzonderlijke NC-regel invoeren. De besturing toont dan de dialoog: **Additionele M-functie?**

Normaal wordt in de dialoog alleen het nummer van de additionele functie ingevoerd. Bij enkele additionele functies wordt de dialoog voortgezet, zodat er parameters voor deze functies kunnen worden ingevoerd.

In de werkstanden **Handbediening** en **Elektronisch handwiel** worden de additionele functies via de softkey **M** ingevoerd.

### Werking van de additionele functies

Onafhankelijk van de geprogrammeerde volgorde zijn enkele additionele functies aan het begin van de NC-regel actief en enkele aan het einde.

De additionele functies werken vanaf de NC-regel waarin ze opgeroepen worden.

Enkele additionele functies werken regelgewijs en dus alleen in de NC-regel, waarin de additionele functie is geprogrammeerd.

Wanneer een additionele functie modaal actief is, moet deze additionele functie in een volgende NC-regel weer worden opgeheven, bijv. door **M8** ingeschakeld koelmiddel met **M9** weer uitschakelen. Wanneer er aan het einde van het programma nog additionele functies actief zijn, heft de besturing de additionele functies op.



Wanneer meerdere M-functies in één NC-regel zijn geprogrammeerd, wordt de volgorde bij de uitvoering als volgt bepaald:

- M-functies die actief zijn aan het begin van de regel worden uitgevoerd voorafgaand aan de M-functies die actief zijn aan het einde van de regel
- Wanneer alle M-functies actief zijn aan het begin of het einde van de regel, vindt de uitvoering plaats in de geprogrammeerde volgorde

**Additionele functie in de STOP-regel invoeren**

Een geprogrammeerde **STOP**-regel onderbreekt de programmaafloop of de programmatest, bijv. voor gereedschapscontrole. In een **STOP**-regel kan een additionele M-functie geprogrammeerd worden:

A small rectangular button with the word "STOP" written inside.

- ▶ Onderbreking van een pgm.-uitvoering programmeren: **STOP**-toets indrukken
- ▶ Eventueel additionele functie **M** invoeren

**Voorbeeld**

87 STOP

## 6.16 Additionele functies voor controle van programma-afloop, spil en koelmiddel

### Overzicht



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant kan het gedrag van de hierna beschreven additionele functies beïnvloeden.

M	Werking	Actief aan regel-	begin	einde
<b>M0</b>	Programma STOP Spil STOP			■
<b>M1</b>	Optionele programma-STOP evt. spil-STOP evt. koelmiddel uit (functie wordt door machinefabrikant vastgelegd)			■
<b>M2</b>	Programma-STOP Spil-STOP Koelmiddel uit Terugspringen naar regel 0 Statusweergave wissen De functieomvang is afhankelijk van machineparameter <b>resetAt</b> (nr. 100901)			■
<b>M3</b>	Spil AAN met de klok mee		■	
<b>M4</b>	Spil AAN tegen de klok in		■	
<b>M5</b>	Spil STOP			■
<b>M8</b>	Koelmiddel AAN		■	
<b>M9</b>	Koelmiddel UIT			■
<b>M13</b>	Spil AAN met de klok mee koelmiddel AAN		■	
<b>M14</b>	Spil AAN tegen de klok in koelmiddel aan		■	
<b>M30</b>	Als M2			■

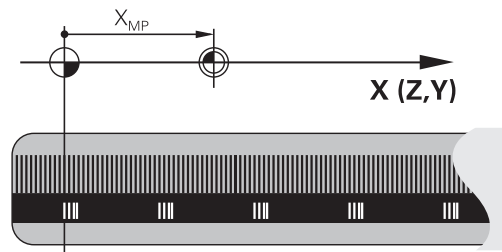


## 6.17 Additionele functies voor coördinaatgegevens

### Machinerelateerde coördinaten programmeren: M91/M92

#### Nulpunt van de meetliniaal

Op de meetliniaal legt één referentiemerk de positie van het nulpunt van de meetliniaal vast.



#### Machinenulpunt

Het machinenulpunt wordt gebruikt om:

- begrenzingen van verplaatsingen (software-eindschakelaars) vast te leggen
- machinevaste posities (bijv. positie gereedschapswissel) te benaderen
- het referentiepunt van het werkstuk vast te leggen

De machinefabrikant voert voor elke as de afstand tussen het machinenulpunt en het nulpunt van de meetliniaal in een machineparameter in.

#### Standaardinstelling

De besturing relateert coördinaten aan het nulpunt van het werkstuk.

**Verdere informatie:** "Referentiepunt zonder 3D-tastsysteem vastleggen", Pagina 210

#### Instelling met M91 – machinenulpunt

Wanneer de coördinaten in de positioneerregels aan het machinenulpunt zijn gerelateerd, voer dan in deze NC-regels M91 in.



Wanneer u in een NC-regel met de additionele functie **M91** incrementele coördinaten programmeert, hebben de coördinaten betrekking op de laatst geprogrammeerde positie met **M91**. Als het actieve NC-programma geen geprogrammeerde positie **M91** bevat, hebben de coördinaten betrekking op de actuele gereedschapspositie.

De besturing toont de coördinatenwaarden gerelateerd aan het machinenulpunt. In de statusweergave moet de coördinaatweergave op REF worden gezet.

**Verdere informatie:** "Statusweergaven", Pagina 65

### Instelling met M92 – machinereferentiepunt



Raadpleeg uw machinehandboek!

In aanvulling op het machinenukpunt kan de machinefabrikant nog een andere machinevaste positie vastleggen als machinereferentiepunt.

De machinefabrikant legt voor elke as de afstand tussen het machinereferentiepunt en het machinenukpunt vast.

Wanneer de coördinaten in positioneerregels aan het machinereferentiepunt zijn gerelateerd, voer dan in deze NC-regels M92 in.



Ook met **M91** of **M92** voert de besturing de radiuscorrectie correct uit. Er wordt daarbij **geen** rekening gehouden met de gereedschapslengte.

### Werking

M91 en M92 werken alleen in de NC-regels waarin M91 of M92 is geprogrammeerd.

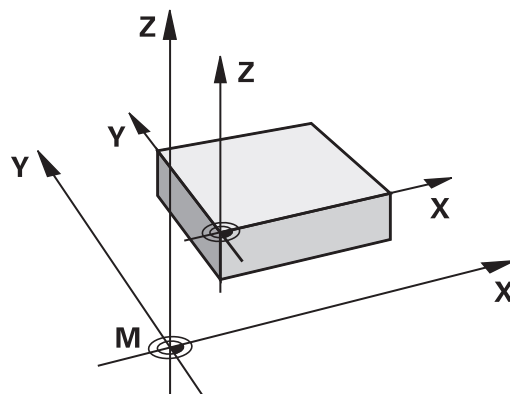
M91 en M92 werken vanaf het begin van de regel.

### Referentiepunt van het werkstuk

Als coördinaten altijd aan het machinenukpunt zijn gerelateerd, kan het "referentiepunt vastleggen" voor één of meerdere assen geblokkeerd worden.

Wanneer het "referentiepunt vastleggen" voor alle assen geblokkeerd is, dan wordt de softkey **REF. - PUNT VASTL.** in de werkstand **Handbediening** niet meer getoond.

De afbeelding toont coördinatensystemen met machine- en werkstuknulpunt.



### M91/M92 in de werkstand Programmatest

Om M91/M92-bewegingen ook grafisch te kunnen simuleren, moet de bewaking van het werkbereik worden geactiveerd en moet u het onbewerkte werkstuk t.o.v. het ingestelde referentiepunt laten weergeven,

**Verdere informatie:** "Onbewerkt werkstuk in het werkbereik weergeven (optie #20)", Pagina 267

## Posities in het niet-gezwenkte invoercoördinatensysteem bij gezwenkt bewerkingsvlak benaderen: M130

### Standaardinstelling bij gezwenkt bewerkingsvlak

De besturing relateert coördinaten in positioneerregels aan het gezwenkte bewerkingsvlak-coördinatensysteem.

**Verdere informatie:** "Bewerkingsvlak-coördinatensysteem WPL-CS", Pagina 122

### Instelling met M130

De besturing relateert coördinaten in rechte-regels ondanks het actieve, gezwenkte bewerkingsvlak aan het niet-gezwenkte invoercoördinatensysteem.

**M130** negeert uitsluitend de functie **Bewerkingsvlak zwenken**, maar houdt rekening met actieve transformaties voor en na het zwenken. Dit betekent dat de besturing bij de berekening van de positie rekening houdt met de ashoeken van de rotatie-assen die niet in hun nulpositie staan.

**Verdere informatie:** "Invoercoördinatensysteem I-CS", Pagina 123

## AANWIJZING

### Let op: botsingsgevaar!

De additionele functie **M130** is alleen regelgewijs actief. De volgende bewerkingen worden door de besturing weer in het gezwenkte bewerkingsvlak-coördinatensysteem **WPL-CS** uitgevoerd. Tijdens de bewerking bestaat er botsingsgevaar!

- ▶ Verloop en posities testen met behulp van de simulatie

### Programmeerinstructies

- De functie **M130** is alleen bij actieve functie **Bewerkingsvlak zwenken** toegestaan.
- Wanneer de functie **M130** met een cyclusoproep gecombineerd wordt, onderbreekt de besturing de afwerking met een foutmelding.

### Werking

**M130** is regelgewijs actief in rechte-regels zonder gereedschapsradiuscorrectie.

## 6.18 Additionele functies voor baaninstelling

### Handwielpositionering tijdens de programma-afloop laten doorwerken: M118 (optie 21)

#### Standaardinstelling



Raadpleeg uw machinehandboek!

Uw machinefabrikant moet de besturing voor deze functie aanpassen.

De besturing verplaatst het gereedschap in de programma-afloopmodi zoals in het NC-programma vastgelegd.

#### Instelling met M118

Met **M118** kunt u tijdens de programma-afloop handmatige correcties met het handwiel uitvoeren. Daarvoor moet **M118** worden geprogrammeerd en een specifieke waarde (lineaire as of rotatie-as) worden ingevoerd.

#### Invoer

Als in een positioneerregel **M118** ingevoerd wordt, dan gaat de besturing verder met de dialoog en vraagt de specifieke waarden. Gebruik de oranjekleurige astoetsen of het alfanumerieke toetsenbord voor het invoeren van coördinaten.

#### Werking

De handwielpositionering heft u op wanneer **M118** zonder het invoeren van coördinaten opnieuw geprogrammeerd wordt of u het NC-programma met **M30 /M2** beëindigt.



Bij een programmaonderbreking wordt de handwielpositionering eveneens opgeheven.

**M118** wordt actief aan het begin van de regel.

#### Voorbeeld

Tijdens de programma-afloop moet met het handwiel in bewerkingsvlak X/Y  $\pm 1$  mm en in rotatie-as B  $\pm 5^\circ$  van de geprogrammeerde waarde kunnen worden verplaatst:

```
L X+0 Y+38.5 RL F125 M118 X1 Y1 B5
```



**M118** uit een NC-programma werkt in principe in het machinecoördinatensysteem.

De besturing toont in het tabblad **POS HR** van de extra statusweergave de binnen **M118** gedefinieerde **Max. waarde**.

De **Handwiel-override** werkt ook in de werkstand **Positioneren met handingave!**

## Basisrotatie wissen: M143

### Standaardinstelling

De basisrotatie blijft actief totdat deze wordt teruggezet of door een nieuwe waarde wordt overschreven.

### Instelling met M143

De besturing wist een basisrotatie uit het NC-programma.



De functie **M143** is bij een regelsprong niet toegestaan.

### Werking

**M143** werkt vanaf de NC-regel waarin **M143** geprogrammeerd is.

**M143** wordt actief aan het begin van de regel.



**M143** wist de invoergegevens in de kolommen **SPA**, **SPB** en **SPC** in de referentiepunttabel. Wanneer de desbetreffende regel opnieuw wordt geactiveerd, is de basisrotatie in alle kolommen **0**.

## Gereedschap bij NC-stop automatisch van de contour vrijzetten: M148

### Standaardinstelling

De besturing beëindigt bij een NC-stop alle verplaatsingen. Het gereedschap blijft bij het onderbrekingspunt staan.

### Instelling met M148



Raadpleeg uw machinehandboek!

Deze functie wordt door de machinefabrikant geconfigureerd en vrijgegeven.

Met de machineparameter **CfgLiftOff** (nr. 201400) definieert de machinefabrikant de baan die de besturing bij een **LIFTOFF** aflegt. Met behulp van de machineparameter **CfgLiftOff** kan de functie ook worden gedeactiveerd.

U stelt in de gereedschapstabel in de kolom **LIFTOFF** voor het actieve gereedschap de parameter **Y** in. De besturing verplaatst het gereedschap dan met maximaal 2 mm terug in de richting van de gereedschapsas van de contour.

**Verdere informatie:** "Gereedschapsgegevens in de tabel invoeren", Pagina 138

**LIFTOFF** werkt in de volgende situaties:

- Bij een door u veroorzaakte NC-stop
- Bij een door de software veroorzaakte NC-stop, bijv. als er in het aandrijfsysteem een fout is opgetreden
- Bij een stroomonderbreking



De besturing trekt bij het vrijzetten met **M148** niet verplicht terug in de richting van de gereedschapsas.

Met de functie **M149** deactiveert de besturing de functie **FUNCTION LIFTOFF**, zonder de vrijzetrichting te resetten.

Wanneer u **M148** programmeert, activeert de besturing het automatisch vrijzetten met de door **FUNCTION LIFTOFF** gedefinieerde vrijzetrichting.

### Werking

**M148** werkt totdat de functie met **M149** of **FUNCTION LIFTOFF RESET** wordt gedeactiveerd.

**M148** wordt actief aan het begin van de regel, **M149** aan het einde van de regel.

# 7

**Speciale functies**

## 7.1 Actieve chatter-onderdrukking ACC (optie #145)

### Toepassing



Deze functie moet door de machinefabrikant vrijgegeven en aangepast worden.

Bij de voorbewerking (high-performance frezen) treden grote freeskrachten op. Afhankelijk van het toerental van het gereedschap evenals van de in de gereedschapsmachine aanwezige resonanties en het spaanvolume (snijkraft bij het frezen) kan zogenoemde **chatter** optreden. Deze "chatter" is een zware belasting voor de machine. Door deze "chatter" ontstaan lelijke markeringen op het werkstukoppervlak. Bovendien slijt het gereedschap door de "chatter" sterk en ongelijkmatig. In extreme gevallen kan er zelfs gereedschapsbreuk optreden.

Om de chatter-neiging van een machine te beperken, biedt HEIDENHAIN met **ACC** (Active Chatter Control) een effectieve regelaarfunctie aan. Deze regelaarfunctie heeft met name een heel positief effect bij zwaar verspanen. Met ACC is een aanzienlijk beter rendement mogelijk. Afhankelijk van het machinetype kan het verspaningsvolume in veel gevallen met meer dan 25% worden verhoogd. Gelijktijdig beperkt u daarmee de belasting voor de machine en verhoogt u de standtijd van het gereedschap.




ACC is volgens een bepaalde procedure ontwikkeld voor de voorbewerking en zwaar verspanen en is in dit bereik met name daarvoor heel effectief. Welke voordelen ACC bij de bewerking met de machine en het gereedschap brengt, moet u proefondervindelijk vaststellen.



## ACC activeren

Om ACC in te schakelen, moet u de volgende stappen uitvoeren:

- Voor het desbetreffende gereedschap in de gereedschapstabel TOOL.T de kolom **ACC** op **Y** instellen
- Definieer voor het desbetreffende gereedschap in de gereedschapstabel TOOL.T in de kolom **CUT** het aantal snijkanten van gereedschap
- De spil moet ingeschakeld zijn
- De tandingrijpfrequentie moet in het bereik tussen 20 en 150 Hz liggen

Wanneer de functie ACC actief is, toont de besturing in de digitale uitlezing het symbool .

ACC voor de machinmodus activeren of kortstondig deactiveren:



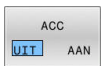
- ▶ Werkstand: toets **Automatische programmaafloop, PGM-afloop regel voor regel** of **Positioneren met handingave** indrukken



- ▶ Softkeybalk omschakelen



- ▶ ACC activeren: softkey op **AAN** zetten
- ▶ De besturing toont in de digitale uitlezing het AFC-symbool.  
**Verdere informatie:** "Statusweergaven", Pagina 65



- ▶ ACC uitschakelen: softkey op **UIT** zetten

## 7.2 Teller definiëren

### Toepassing



Raadpleeg uw machinehandboek!  
Deze functie wordt door uw machinefabrikant vrijgeschakeld.

Met de NC-functie **FUNCTION COUNT** kunt u vanuit het NC-programma een eenvoudige teller regelen. Met deze teller kunt u bijv. een aantal nominale waarden definiëren, tot dit doelaantal moet de besturing het NC-programma herhalen.

Ga bij de definitie als volgt te werk:

SPEC  
FCT

- ▶ Softkeybalk met speciale functies tonen

PROGRAMMA -  
FUNCTIES

- ▶ Softkey **PROGRAMMA- FUNCTIES** indrukken

FUNCTION  
COUNT

- ▶ Softkey **FUNCTION COUNT** indrukken

### AANWIJZING

#### Let op: gegevensverlies mogelijk!

De besturing beheert slechts één teller. Wanneer u een NC-programma uitvoert waarmee u de teller terugzet, wordt de tellervoortgang van een ander NC-programma gewist.

- ▶ Vóór de bewerking controleren of een teller actief is
- ▶ Tellerstand eventueel noteren en na de bewerking in het MOD-menu weer invoegen



U kunt de actuele tellerstand met cyclus **225 GRAVEREN** graveren.

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Bewerkingscycli programmeren**

#### Werking in de werkstand **Programmatest**

In de werkstand **Programmatest** kunt u de teller simuleren. Daarbij werkt alleen de tellerstand die u rechtstreeks in het NC-programma hebt gedefinieerd. De tellerstand in het MOD-menu wordt niet beïnvloed.

#### Werking in de werkstanden **PGM-afloop regel v.regel** en **Automatische PGM-afloop**

De tellerstand uit het MOD-menu werkt alleen in de werkstanden **PGM-afloop regel v.regel** en **Automatische PGM-afloop**.

De tellerstand blijft ook na opnieuw opstarten van de besturing behouden.

## FUNCTION COUNT definiëren

De NC-functie **FUNCTION COUNT** biedt de volgende mogelijkheden:

Softkey	Functie
FUNCTION COUNT INC	Teller met een waarde 1 verhogen
FUNCTION COUNT RESET	Teller terugzetten
FUNCTION COUNT TARGET	Het te bereiken doelaantal definiëren Invoerwaarde: 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Aan de teller een gedefinieerde waarde toewijzen Invoerwaarde: 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Teller met een gedefinieerde waarde verhogen Invoerwaarde: 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	NC-programma vanaf het label herhalen wanneer de gedefinieerde doelwaarde nog niet is bereikt.

### Voorbeeld

<b>5 FUNCTION COUNT RESET</b>	Tellerstand terugzetten
<b>6 FUNCTION COUNT TARGET10</b>	Voer het doelaantal voor de bewerkingen in
<b>7 LBL 11</b>	Spronglabel invoeren
<b>8 L ...</b>	Bewerking
<b>51 FUNCTION COUNT INC</b>	Tellerstand verhogen
<b>52 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11</b>	Bewerking herhalen wanneer er nog onderdelen af te maken zijn
<b>53 M30</b>	
<b>54 END PGM</b>	



# 8

**Pallets**

## 8.1 Palletbeheer

### Toepassing



Raadpleeg uw machinehandboek!

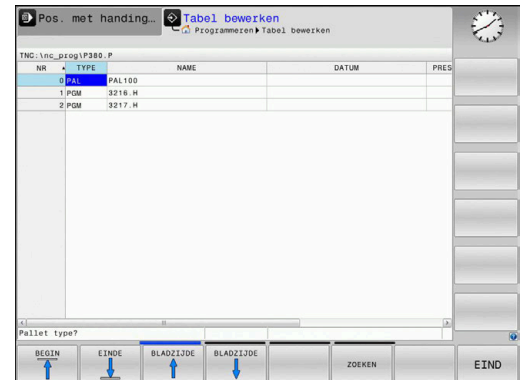
Het palletbeheer is een machine-afhankelijke functie. Hieronder worden de standaard beschikbare functies omschreven.

Pallettabellen (.p) worden hoofdzakelijk bij bewerkingscentra met palletwisselaars toegepast. Hierbij roepen de pallettabellen de verschillende pallets (PAL), optioneel de opspanningen (FIX) en de bijbehorende NC-programma's (PGM) op. De pallettabellen activeren alle gedefinieerde referentiepunten en nulpunttabellen.

Zonder palletwisselaar kunt u pallettabellen gebruiken om NC-programma's met verschillende referentiepunten met slechts één **NC-start** na elkaar af te werken.



De bestandsnaam van een pallettabel moet altijd met een letter beginnen.



### Kolommen van de pallettabel

De machinefabrikant definieert een prototype voor een pallettabel, dat u kunt selecteren wanneer u een pallettabel aanmaakt. De besturing toont in het venster **Tabelformaat selecteren** alle beschikbare prototypen.

Het prototype kan de volgende kolommen omvatten:

Kolom	Betekenis	Veldtype
NR	De besturing maakt de invoer automatisch aan. De invoer is vereist voor het invoerveld <b>Regelnummer</b> van de functie <b>REGEL SPRONG</b> .	Verplicht veld
TYPE	De besturing maakt onderscheid tussen de volgende invoeren: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>PAL</b> pallet</li> <li>■ <b>FIX</b> opspanning</li> <li>■ <b>PGM</b> NC-programma</li> </ul> U kunt de invoer selecteren met behulp van de toets <b>ENT</b> of de softkey.	Verplicht veld
NAME	Bestandsnaam De naam voor pallets en opspanningen wordt eventueel door de machinefabrikant vastgelegd. De NC-programmanaam definieert u zelf. Wanneer het NC-programma niet in de map van de pallettabel is opgeslagen, moet u het volledige pad opgeven.	Verplicht veld
DATE	Nulpunt Wanneer de nulpunttabel niet in de map van de pallettabel is opgeslagen, moet u het volledige pad opgeven. Nulpunten uit een nulpunttabel activeert u in het NC-programma met cyclus <b>7</b> .	Optievel De invoer is alleen vereist bij gebruik van een nulpunttabel.

Kolom	Betekenis	Veldtype
<b>PRESET</b>	Referentiepunt van het werkstuk Voer het referentiepuntnummer van het werkstuk in.	Optieveld
<b>LOCATION</b>	Locatie van de pallet De invoer <b>MA</b> geeft aan dat er zich een pallet of opspanning in het werkgebied van de machine bevindt en kan worden bewerkt. Om <b>MA</b> in te voeren, drukt u op de <b>ENT</b> -toets. Met de toets <b>NO ENT</b> kunt u het item verwijderen en daarmee ook de bewerking onderdrukken.	Optieveld Wanneer de kolom aanwezig is, is invoer verplicht.
<b>LOCK</b>	Regel geblokkeerd Met behulp van de invoer <b>*</b> kunt u de regel van de pallettabel uitsluiten van bewerking. Door indrukken van de <b>ENT</b> -toets wordt de regel met de invoer <b>*</b> gemarkeerd. Met de toets <b>NO ENT</b> kunt u de blokkering weer opheffen. U kunt de afwerking voor afzonderlijke NC-programma's, opspanningen of complete pallets blokkeren. Niet-geblokkeerde regels (bijvoorbeeld PGM) van een geblokkeerde pallet worden evenmin bewerkt.	Optieveld
<b>PALPRES</b>	Nummer van het palletreferentiepunt	Optieveld Invoer is alleen vereist bij gebruik van palletreferentiepunten.
<b>W-STATUS</b>	Bewerkingsstatus	Optieveld De invoer is alleen bij gereedschapsgeoriënteerde bewerking vereist.
<b>METHOD</b>	Bewerkingsmethode	Optieveld De invoer is alleen bij gereedschapsgeoriënteerde bewerking vereist.
<b>CTID</b>	ID-nummer voor de voortzetting	Optieveld De invoer is alleen bij gereedschapsgeoriënteerde bewerking vereist.
<b>SP-X, SP-Y, SP-Z</b>	Veilige hoogte in de lineaire assen X, Y en Z	Optieveld
<b>SP-A, SP-B, SP-C</b>	Veilige hoogte in de rotatie-assen A, B en C	Optieveld
<b>SP-U, SP-V, SP-W</b>	Veilige hoogte in de parallelle assen U, V en W	Optieveld
<b>DOC</b>	Commentaar	Optieveld
<b>COUNT</b>	<b>Aantal bewerkingen</b> Voor regels met het type <b>PAL</b> : Actuele werkelijke waarde voor de in de kolom <b>TARGET</b> gedefinieerde nominale waarde van de palletteller Voor regels met het type <b>PGM</b> : waarde waarmee de werkelijke waarde van de palletteller na de programma-afloop van het NC-programma stijgt	Optieveld
<b>TARGET</b>	<b>Totaal aantal bewerkingen</b> Nominale waarde voor de palletteller bij regels met het type <b>PAL</b> De besturing herhaalt de NC-programma's van deze pallet totdat de nominale waarde is bereikt.	Optieveld




U kunt de kolom **LOCATION** verwijderen wanneer u alleen pallettabellen gebruikt waarbij de besturing alle regels moet bewerken.

**Verdere informatie:** "Kolommen invoegen of verwijderen", Pagina 335



## Pallettabel bewerken

Wanneer u een nieuwe pallettabel maakt, is deze in eerste instantie leeg. Met de softkeys kunt u regels invoegen en bewerken.

Softkey	Bewerkingsfunctie
	Tabelbegin selecteren
	Tabeleinde selecteren
	Vorige pagina van de tabel selecteren
	Volgende pagina van de tabel selecteren
	Regel aan einde van de tabel toevoegen
	Regel aan einde van de tabel wissen
	Meerdere regels aan het einde van de tabel toevoegen
	Actuele waarde kopiëren
	Gekopieerde waarde invoegen
	Begin van de regel selecteren
	Einde van de regel selecteren
	Tekst of waarde zoeken
	Tabelkolommen sorteren of verbergen
	Actueel veld bewerken
	Op kolominhoud sorteren
	Additionele functies, bijvoorbeeld opslaan
	Bestandspadselectie openen

## Pallettabel kiezen

U kunt een pallettabel als volgt selecteren of opnieuw aanmaken:



- ▶ Naar de werkstand **Programmeren** of een werkstand programma-afloop gaan



- ▶ Toets **PGM MGT** indrukken

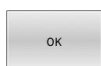
Wanneer geen pallettabellen zichtbaar zijn:



- ▶ Softkey **TYPE KIEZEN** indrukken
- ▶ Softkey **ALLE TON.** indrukken
- ▶ Pallettabel met pijltoetsen selecteren of naam voor een nieuwe pallettabel (.p) invoeren



- ▶ Met de **ENT**-toets bevestigen
- ▶ De besturing opent het venster **Tabelformaat selecteren.**
- ▶ Tabelformaat selecteren



- ▶ Softkey **OK** indrukken
- ▶ Indien van toepassing maateenheid of **MM** of **INCH** selecteren
- ▶ De besturing opent de pallettabel.



De besturing toont met welke maateenheid, mm of inch, het prototype is gedefinieerd. Wanneer de besturing beide maateenheden toont, kunt u de maateenheid selecteren.



U kunt met de toets **beeldschermindeling** tussen de lijstweergave en de invoerschermweergave schakelen.

## Kolommen invoegen of verwijderen



Deze functie is pas na invoer van het sleutelgetal **555343** vrijgeschakeld.

Afhankelijk van de configuratie zijn in een nieuw aangelegde pallettabel niet alle kolommen aanwezig. Om bijv. gereedschapsgeoriënteerd te werken, hebt u kolommen nodig die u eerst moet invoegen.

Om een kolom in een lege pallettabel in te voegen, gaat u als volgt te werk:

▶ Pallettabel openen



▶ Op de softkey **EXTRA FUNCTIES** drukken



- ▶ Softkey **FORMAAT EDITEREN** indrukken
- ▶ De besturing opent een apart venster waarin alle beschikbare kolommen zijn opgenomen.
- ▶ Met de pijltoetsen de gewenste kolom selecteren
- ▶ Softkey **KOLOM INVOEGEN** indrukken



▶ Met de **ENT**-toets bevestigen

Met de softkey **KOLOM VERWIJD.** kunt u de kolom weer verwijderen.

## Pallettabel afwerken

**i** Met de machineparameter is vastgelegd of de pallettabel regel voor regel of continu wordt afgewerkt.

U kunt een pallettabel als volgt afwerken:

 ▶ Naar de werkstand **Automatische programma-afloop** of **PGM-afloop regel voor regel** wisselen

 ▶ Toets **PGM MGT** indrukken

Wanneer geen pallettabellen zichtbaar zijn:

 ▶ Softkey **TYPE KIEZEN** indrukken

▶ Softkey **ALLE TON.** indrukken

▶ Pallettabel met de pijltoetsen selecteren

▶ Met de **ENT**-toets bevestigen

 ▶ Evt. beeldschermindeling selecteren

 ▶ Met toets **NC-start** afwerken


Ga als volgt te werk om de NC-programma-inhoud vóór het afwerken te kunnen bekijken:

▶ Pallettabel selecteren

▶ Met de pijltoetsen het NC-programma selecteren dat u wilt controleren

 ▶ Softkey **PROGRAMMA OPENEN** indrukken

▶ De besturing toont het geselecteerde NC-programma op het beeldscherm.

 ▶ Met de pijltoetsen door het NC-programma bladeren

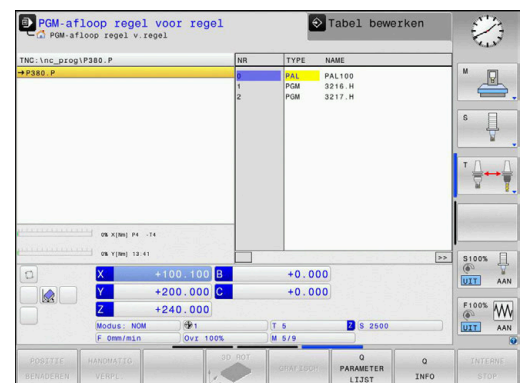
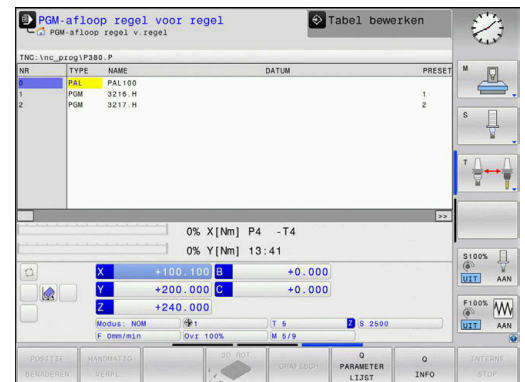
 ▶ Softkey **END PGM PAL** indrukken

▶ De besturing gaat terug naar de pallettabel.

**i** Met de machineparameter is vastgelegd hoe de besturing na een fout reageert.

### Beeldschermindeling bij het afwerken van de pallettabel

Als u de NC-programma-inhoud en de inhoud van de pallettabel gelijktijdig wilt bekijken, selecteer dan de beeldschermindeling **PALLET + PROGRAM**. Tijdens het afwerken toont de besturing dan links op het beeldscherm het NC-programma en rechts de pallet.



### Pallettabel bewerken

Als de pallettabel in de werkstand **Automatische programma-afloop** of **PGM-afloop regel voor regel** actief is, zijn de softkeys voor het wijzigen van de tabel in de werkstand **Programmeren** niet actief.

U kunt deze tabel met de softkey **EDIT PALLET** in de werkstand **PGM-afloop regel voor regel** of **Automatische programma-afloop** wijzigen.

### Regelsprong in pallettabellen

Met het palletbeheer kunt u de functie **REGELSPRONG** ook in combinatie met pallettabellen gebruiken.

Als u het afwerken van een pallettabel afbreekt, biedt de besturing altijd de als laatste geselecteerde NC-regel van het afgebroken NC-programma voor de functie **REGELSPRONG** aan.

**Verdere informatie:** "Regelsprong in palletprogramma's", Pagina 300

### Palletteller

U kunt op de besturing een palletteller definiëren. Daardoor kunt u bijvoorbeeld bij een palletbewerking met automatische werkstukwissel het aantal vervaardigde stuks variabel definiëren.

Hiervoor definieert u een nominale waarde in de kolom **TARGET** van de pallettabel. De besturing herhaalt de NC-programma's van deze pallet totdat de nominale waarde is bereikt.

Standaard verhoogt elk verwerkt NC-programma de actuele waarde met 1. Wanneer bijv. een NC-programma meer werkstukken produceert, definieert u de waarde in de kolom **COUNT** van de pallettabel.

**Verdere informatie:** "Toepassing", Pagina 330

## 8.2 Palletreferentiepuntbeheer

### Basisprincipes



Raadpleeg uw machinehandboek!

Deze functie moet door de machinefabrikant vrijgegeven en aangepast worden.

Voer wijzigingen in de palletreferentiepunttabel alleen in overleg met de machinefabrikant uit.

De palletreferentiepunttabel staat u naast de werkstukreferentiepunttabel (**preset.pr**) te beschikking. De werkstukreferentiepunten zijn gerelateerd aan een geactiveerd palletreferentiepunt.

De besturing toont het actieve palletreferentiepunt in de statusweergave in het tabblad PAL.

### Toepassing

Met de palletreferentiepunten kunnen bijv. mechanische verschillen tussen afzonderlijke pallets eenvoudig worden gecompenseerd.

U kunt ook het coördinatensysteem op de pallet in totaal uitlijnen, door bijv. het palletreferentiepunt in het midden van een spantoren te leggen.

Wanneer het palletreferentiepunt verandert, moet u het referentiepunt van het werkstuk opnieuw instellen.

**Verdere informatie:** "Referentiepuntbeheer", Pagina 200

### Met palletreferentiepunten werken

Wanneer u met palletreferentiepunten wilt werken, voegt u in de pallettabel de kolom **PALPRES** in.

In deze kolom voert u het referentiepuntnummer uit de palletreferentiepunttabel in. Meestal wisselt u het palletreferentiepunt wanneer u een nieuwe pallet inspant, dus in de regels met het type PAL van de pallettabel.

### AANWIJZING

#### Let op: botsingsgevaar!

Ondanks een basisrotatie door het actieve palletreferentiepunt toont de besturing geen symbool in de statusweergave. Tijdens alle volgende asverplaatsingen bestaat er gevaar voor botsingen!

- ▶ Zo nodig actieve palletreferentiepunt in het tabblad **PAL** controleren
- ▶ Verplaatsingen van de machine controleren
- ▶ Palletreferentiepunt uitsluitend in combinatie met pallets gebruiken

## 8.3 Gereedschapsgeoriënteerde bewerking

### Basisprincipes gereedschapsgeoriënteerde bewerking

#### Toepassing



Raadpleeg uw machinehandboek!

De gereedschapsgeoriënteerde bewerking is een machineafhankelijke functie. Hieronder worden de standaard beschikbare functies omschreven.

Met de gereedschapsgeoriënteerde bewerking kunt u ook op een machine zonder palletwisselaar meer werkstukken samen bewerken en zo inspartijd voor gereedschap besparen.

#### Beperking

### AANWIJZING

#### Let op: botsingsgevaar!

Niet alle pallettabellen en NC-programma's zijn geschikt voor een gereedschapsgeoriënteerde bewerking. Door de gereedschapsgeoriënteerde bewerking werkt de besturing de NC-programma's niet meer aaneengesloten af, maar deelt deze op in gereedschapsoproepen. Door de opdeling van de NC-programma's kunnen niet-teruggezette functies (machinetoestanden) in alle programma's werken. Daardoor bestaat er tijdens de bewerking gevaar voor botsingen!

- ▶ Rekening houden met genoemde beperkingen
- ▶ Pallettabellen en NC-programma's aan de gereedschapsgeoriënteerde bewerking aanpassen
  - Programma-informatie na elk gereedschap in elk NC-programma opnieuw programmeren (bijv. **M3** of **M4**)
  - Speciale functies en additionele functies vóór elk gereedschap in elk NC-programma terugzetten (bijv. **Bewerkingsvlak zwenken** of **M138**)
- ▶ Pallettabel met bijbehorende NC-programma's in de werkstand **PGM-afloop regel voor regel** voorzichtig testen

De onderstaande functies zijn niet toegestaan:

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Omschakeling van palletreferentiepunten

De volgende functies vereisen vooral bij een voortzetting speciale voorzichtigheid:

- Wijzigen van de machinetoestanden met additionele functies (bijv. M13)
- Schrijven in de configuratie (bijv. WRITE KINEMATICS)
- Verplaatsingsbereik omschakelen
- Cyclus **32**
- Zwenken van het bewerkingsvlak

### Kolommen van de pallettabel voor gereedschapsgeoriënteerde bewerking

Wanneer de machinefabrikant niets ander geconfigureerd heeft, hebt u voor de gereedschapsgeoriënteerde bewerking bovendien de volgende kolommen nodig:

Kolom	Betekenis
<b>W-STATUS</b>	<p>In de bewerkingsstatus wordt de voortgang van de bewerking vastgelegd. Geef voor het onbewerkte werkstuk BLANK op. De besturing verandert deze invoer bij de bewerking automatisch.</p> <p>De besturing maakt onderscheid tussen de volgende invoeren:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ BLANK / geen invoer: onbewerkt werkstuk, bewerking vereist</li> <li>■ INCOMPLETE: niet volledig bewerkt, verdere bewerking vereist</li> <li>■ ENDED: volledig bewerkt, geen bewerking meer vereist</li> <li>■ EMPTY: lege plaats, geen bewerking vereist</li> <li>■ SKIP: bewerking overslaan</li> </ul>
<b>METHOD</b>	<p>Opgave van de bewerkingsmethode</p> <p>De gereedschapsgeoriënteerde bewerking is ook voor meerdere opspanningen van een pallet mogelijk, echter niet voor meerdere pallets.</p> <p>De besturing maakt onderscheid tussen de volgende invoeren:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ WPO: werkstukgeoriënteerd (standaard)</li> <li>■ TO: gereedschapsgeoriënteerd (eerste werkstuk)</li> <li>■ CTO: gereedschapsgeoriënteerd (meer werkstukken)</li> </ul>
<b>CTID</b>	<p>De besturing maakt het ID-nummer voor de voortzetting met regelsprong automatisch.</p> <p>Als u het item wist of wijzigt, is een voortzetting niet meer mogelijk.</p>
<b>SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W</b>	<p>De invoer voor de veilige hoogte in de beschikbare assen is optioneel.</p> <p>U kunt voor de assen veiligheidsposities opgeven. Deze posities verplaatst de besturing alleen wanneer de machinefabrikant ze in de NC-macro's verwerkt.</p>



## Verloop van de gereedschapsgeoriënteerde bewerking

### Voorwaarden

Voorwaarden voor gereedschapsgeoriënteerde bewerking:

- De machinefabrikant moet een gereedschapswissel-macro voor gereedschapsgeoriënteerde bewerking definiëren
- In de pallettabel moeten de gereedschapsgeoriënteerde bewerkingsmethoden TO en CTO gedefinieerd zijn
- De NC-programma's gebruiken ten minste deels dezelfde gereedschappen
- De W-STATUS van de NC-programma's staat verdere bewerking toe

### Afloop

- 1 De besturing herkent bij het lezen van de invoer TO en CTO dat via deze regels van de pallettabel een gereedschapsgeoriënteerde bewerking moet plaatsvinden
- 2 De besturing bewerkt het NC-programma met de invoer TO tot aan de TOOL CALL
- 3 De W-STATUS verandert van BLANK in INCOMPLETE en de besturing voert een waarde in het veld CTID in
- 4 De besturing bewerkt alle overige NC-programma's met de invoer CTO tot aan de TOOL CALL
- 5 De besturing voert met het volgende gereedschap de overige bewerkingsstappen uit wanneer een van de volgende zaken zich voordoet:
  - De volgende tabelregel heeft de invoer PAL
  - De volgende tabelregel heeft de invoer TO of WPO
  - Er zijn nog tabelregels aanwezig die nog niet de invoer EMPTY of ENDED hebben
- 6 Bij elke bewerking werkt de besturing de invoer in het veld CTID bij
- 7 Wanneer alle tabelregels van de groep de invoer ENDED hebben, bewerkt de besturing de volgende regels van de pallettabel

### Bewerkingsstatus terugzetten

Wanneer u de bewerking nogmaals wilt starten, wijzigt u de W-STATUS in BLANK of in geen invoer.

Wanneer u in de regel PAL de status wijzigt, worden automatisch alle daaronder liggende regels FIX en PGM meegewijzigd.

### Voortzetting met regelsprong

Na een onderbreking kunt u ook een pallettabel weer openen. De besturing kan de regel en de NC-regel waar u hebt onderbroken instellen.

Als u met de regelsprong in een pallettabel opent, werkt de besturing de geselecteerde regel van de pallettabel altijd werkstukgeoriënteerd af.

Na het nieuwe beginpunt kan de besturing weer gereedschapsgeoriënteerd bewerken wanneer in de volgende regels de gereedschapsgeoriënteerde bewerkingsmethode TO en CTO is gedefinieerd.

**Bij voortzetting in acht nemen**

- De invoer in het veld CTID blijft twee weken bestaan. Daarna is geen voortzetting meer mogelijk.
- De invoer in het veld CTID mag niet worden gewijzigd of gewist.
- De gegevens uit het veld CTID worden bij een software-update ongeldig.
- De besturing slaat referentiepuntnummers voor de voortzetting op. Wanneer u dit referentiepunt wijzigt, verschuift ook de bewerking.
- Na het bewerken van een NC-programma binnen de gereedschapsgeoriënteerde bewerking is geen voortzetting meer mogelijk.

De volgende functies vereisen vooral bij een voortzetting speciale voorzichtigheid:

- Wijzigen van de machinetoestanden met additionele functies (bijv. M13)
- Schrijven in de configuratie (bijv. WRITE KINEMATICS)
- Verplaatsingsbereik omschakelen
- Cyclus **32** Tolerantie
- Zwenken van het bewerkingsvlak

## 8.4 Batch Process Manager (optie #154)

### Toepassing



Raadpleeg uw machinehandboek!

De functie **Batch Process Manager** wordt geconfigureerd en vrijgegeven door uw machinefabrikant.

Met de **Batch Process Manager** wordt de planning van productieopdrachten op een gereedschapsmachine mogelijk gemaakt.

De geplande NC-programma's markeert u in een opdrachtenlijst. De opdrachtenlijst kan worden geopend met de **Batch Process Manager**.

De volgende informatie wordt weergegeven:

- Foutloosheid van het NC-programma
- Runtime van de NC-programma's
- Beschikbaarheid van de gereedschappen
- Tijdstippen vereiste handmatige handelingen op de machine



Om alle informatie te verkrijgen, moet de functie gereedschapsgebruiktest vrijgegeven en ingeschakeld zijn!

**Verdere informatie:** "Gereedschapsgebruiktest", Pagina 150

### Basisbegrippen

De **Batch Process Manager** is beschikbaar in de volgende werkstanden:

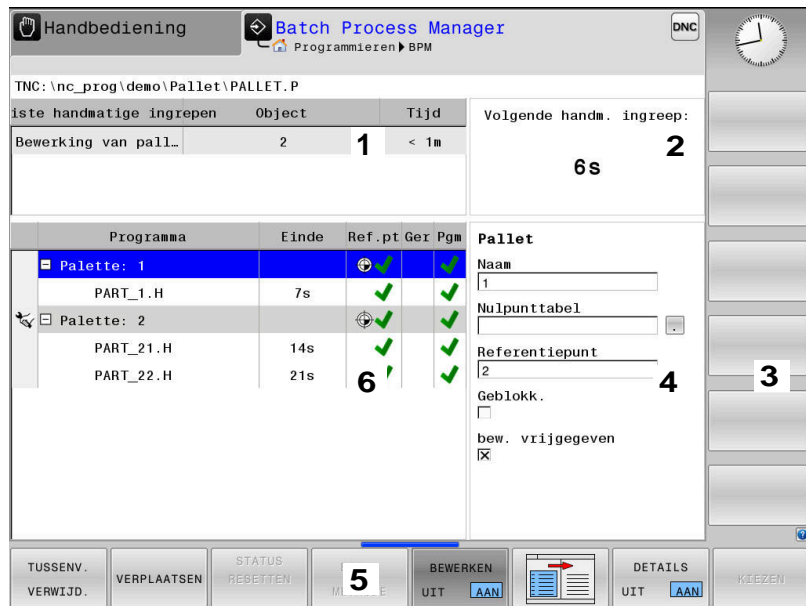
- **Programmeren**
- **PGM-afloop regel voor regel**
- **Automatische programma-afloop**

In de bedrijfsmodus **Programmeren** kunt u de opdrachtenlijst maken en wijzigen.

In de werkstanden **PGM-afloop regel voor regel** en **Automatische programma-afloop** wordt de opdrachtenlijst afgewerkt. Een wijziging is alleen onder bepaalde voorwaarden mogelijk.

## Beeldschermweergave

Wanneer u de **Batch Process Manager** in de werkstand **Programmeren** opent, zijn de volgende beeldschermindelingen beschikbaar:



- 1 Toont alle vereiste handmatige acties
- 2 Toont de volgende handmatige actie
- 3 Toon indien nodig de huidige softkeys van de machinefabrikant
- 4 Toont de wijzbare gegevens van de blauw oplichtende regel
- 5 Toont de actuele softkeys
- 6 Toont de opdrachtenlijst

## Kolommen van de opdrachtenlijst

Kolom	Betekenis
Geen kolomnaam	Status van <b>Pallet</b> , <b>Opspanning</b> of <b>Programma</b>
<b>Programma</b>	<p>Naam of pad van de <b>Pallet</b>, <b>Opspanning</b> of <b>Programma</b></p> <p>Informatie over de palletteller:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Voor regels met het type <b>PAL</b>: Huidige werkelijke waarde (<b>COUNT</b>) en gedefinieerde nominale waarde (<b>TARGET</b>) van de palletteller</li> <li>■ Voor regels met het type <b>PGM</b>: waarde waarmee de werkelijke waarde na de uitvoering van het NC-programma stijgt</li> </ul> <p>Bewerkingsmethode:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Werkstukgeoriënteerde bewerking</li> <li>■ Gereedschapsgeoriënteerde bewerking</li> </ul>
<b>Duur</b>	<p>Looptijd in seconden</p> <p>Deze kolom wordt alleen bij een 19"-beeldscherm weergegeven.</p>

Kolom	Betekenis
Einde	Einde van de runtime <ul style="list-style-type: none"> <li>Tijd in <b>Programmeren</b></li> <li>Werkelijke tijd in <b>PGM-afloop regel voor regel</b> en <b>Automatische programma-afloop</b></li> </ul>
Ref.pt	Status van het werkstukreferentiepunt
Ger	Status van de toegepaste gereedschappen
Pgm	Status van het NC-programma
Sts	Bewerkingsstatus


In de eerste kolom wordt de status van de **Pallet, Opspanning** en **Programma** met behulp van een symbolen weergegeven.

De pictogrammen hebben de volgende betekenis:

Symbol	Betekenis
	<b>Pallet, Opspanning</b> of <b>Programma</b> is geblokkeerd
	<b>Pallet</b> of <b>Opspanning</b> is niet vrijgegeven voor bewerking
	Deze regel wordt op dit moment in <b>PGM-afloop regel voor regel</b> of <b>Automatische programma-afloop</b> afgewerkt en kan niet worden bewerkt
	In deze regel is een handmatige onderbreking van het programma opgetreden.



In de kolom **Programma** wordt de bewerkingsmethode met behulp van pictogrammen weergegeven.





De pictogrammen hebben de volgende betekenis:

Symbol	Betekenis
Geen symbool	Werkstukgeoriënteerde bewerking
	Gereedschapsgeoriënteerde bewerking <ul style="list-style-type: none"> <li>Begin</li> <li>Einde</li> </ul>

In de kolommen **Ref.pt.**, **Ger** en **Pgm** wordt de status met behulp van een pictogram weergegeven.

De pictogrammen hebben de volgende betekenis:

Symbol	Betekenis
	Controle is afgesloten
	Controle is mislukt, bijv. standtijd van een gereedschap is verstreken

Symbol	Betekenis
	Controle is nog niet beëindigd.
	Programma-opbouw is niet correct, bijv. pallet bevat geen aanvullende programma's
	Referentiepunt van het werkstuk is gedefinieerd
	Invoer controleren U kunt aan de pallet een werkstukreferentiepunt toewijzen of aan alle aanvullende NC-programma's.







Bedieningsinstructies:

- In de werkstand **Programmeren** is de kolom **Wkz** altijd leeg, want de besturing controleert de status eerst in de werkstanden **PGM-afloop regel voor regel** en **Automatische programma-afloop**.
- Wanneer de functie gereedschapsgebruiktest op uw machine niet vrijgegeven is of niet is ingeschakeld, wordt in de kolom **Pgm** geen pictogram weergegeven.

**Verdere informatie:** "Gereedschapsgebruiktest", Pagina 150

In de kolom **Sts** wordt de bewerkingsstatus met behulp van pictogrammen weergegeven.

De pictogrammen hebben de volgende betekenis:

Symbol	Betekenis
	Onbewerkt werkstuk, bewerking vereist
	Niet volledig bewerkt, verdere bewerking vereist
	Volledig bewerkt, geen bewerking meer vereist
	Bewerking overslaan



Bedieningsinstructies:

- De bewerkingsstatus wordt automatisch aangepast tijdens de bewerking.
- Alleen wanneer de kolom **W-STATUS** in de pallettabel aanwezig is, is de kolom **Sts** zichtbaar in de **Batch Process Manager**

**Verdere informatie:** "Gereedschapsgeoriënteerde bewerking", Pagina 339

## Batch Process Manager openen



Raadpleeg uw machinehandboek!  
Via de machineparameter **standardEditor** (Nr. 102902) wordt door uw machinefabrikant vastgelegd welke standaard-editor de besturing gebruikt.

### Werkstand Programmeren

Wanneer de besturing de pallettabel (.p) niet als opdrachtenlijst opent in de Batch Process Manager, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Gewenste opdrachtenlijst selecteren



- ▶ Softkeybalk omschakelen



- ▶ Softkey **EXTRA FUNCTIES** indrukken



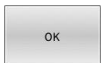
- ▶ Softkey **EDITOR SELECT.** indrukken
- ▶ De besturing opent een apart venster **Editor selecteren.**



- ▶ **BPM-EDITOR** selecteren



- ▶ Met de **ENT**-toets bevestigen



- ▶ In plaats daarvan de softkey **OK** indrukken
- ▶ De besturing opent de opdrachtenlijst in **Batch Process Manager.**

### Werkstand PGM-afloop regel voor regel en Automatische programma-afloop

Wanneer de besturing de pallettabel (.p) niet als opdrachtenlijst opent in de Batch Process Manager, gaat u als volgt te werk:



- ▶ Toets **Beeldschermindeling** indrukken






- ▶ Knop **BPM** indrukken
- ▶ De besturing opent de opdrachtenlijst in **Batch Process Manager.**

### Softkeys

De volgende softkeys zijn beschikbaar:



Raadpleeg uw machinehandboek!  
De machinefabrikant kan eigen softkeys configureren.

Softkey	Functie
	Boomstructuur in- of uitklappen
	Geopende opdrachtenlijst bewerken
	Toont de softkeys <b>DAARVOOR INVOEGEN</b> , <b>DAARNA INVOEGEN</b> en <b>VERWIJD.</b>

Softkey	Functie
	Regel verschuiven
	Regel markeren
	Markering opheffen
	Vóór de cursorpositie een nieuwe <b>Pallet, Opspanning</b> of <b>Programma</b> invoegen
	Na de cursorpositie een nieuwe <b>Pallet, Opspanning</b> of <b>Programma</b> invoegen
	Regel of blok wissen
	Actief venster wisselen
	Mogelijke invoer vanuit een apart venster selecteren
	Bewerkingsstatus terugzetten naar Onbewerkt werkstuk
	Werkstuk- of gereedschapsgeoriënteerde bewerking selecteren
	Vereiste handmatige ingrepen in- of uitklappen
	Uitgebreid gereedschapsbeheer openen
	Bewerking onderbreken



Bedieningsinstructies:

- De softkeys **GER.- BEHEER** en **INTERNE STOP** zijn alleen in de werkstanden **PGM-afloop regel voor regel** en **Automatische programma-afloop** aanwezig.
- Wanneer de kolom **W-STATUS** in de pallettabel aanwezig is, is de softkey **STATUS RESETTEN** beschikbaar.
- Wanneer de kolommen **W-STATUS, METHOD** en **CTID** in de pallettabel aanwezig zijn, is de softkey **BEW.- METHODE** beschikbaar.

**Verdere informatie:** "Gereedschapsgeoriënteerde bewerking", Pagina 339



## Oprachtenlijst aanmaken

U kunt een nieuwe opdrachtenlijst alleen maken in Bestandsbeheer.



De bestandsnaam van een opdrachtenlijst moet altijd met een letter beginnen.



- ▶ Toets **Programmeren** indrukken



- ▶ Toets **PGM MGT** indrukken
- > De besturing opent het bestandsbeheer.



- ▶ Softkey **NIEUW BESTAND** indrukken



- ▶ Bestandsnaam met extensie (**.p**) invoeren
- ▶ Met de **ENT**-toets bevestigen
- > De besturing opent het venster **Tabelformaat selecteren**.



- ▶ Tabelformaat selecteren
- ▶ Softkey **OK** indrukken
- ▶ Indien van toepassing maateenheid of **MM** of **INCH** selecteren
- > De besturing opent de opdrachtenlijst in **Batch Process Manager**.



- ▶ Softkey **INVOEGEN VERWIJDEREN** indrukken



- ▶ Softkey **DAARNA INVOEGEN** indrukken
- > De besturing toont op de rechterzijde de verschillende typen.
- ▶ Het gewenste type selecteren
  - **Pallet**
  - **Opspanning**
  - **Programma**
- > De besturing voegt een lege regel in de opdrachtenlijst in.
- > De besturing toont op de rechterzijde het geselecteerde type.
- ▶ Invoer definiëren
  - **Naam:** naam direct invoeren of, indien aanwezig, met behulp van het aparte venster selecteren
  - **Nulpunttabel:** eventueel nulpunt direct invoeren of met behulp van het aparte venster selecteren
  - **Referentiepunt:** eventueel referentiepunt van het werkstuk direct invoeren
  - **Geblokk.:** geselecteerde regel wordt uitgesloten van bewerking
  - **bew. vrijgegeven:** geselecteerde regel wordt vrijgegeven voor bewerking



- ▶ Invoer met de **ENT**-toets bevestigen

- ▶ Evt. stappen herhalen
- ▶ Softkey **BEWERKEN** indrukken



## Opdrachtenlijst wijzigen

U kunt een opdrachtenlijst wijzigen in de werkstanden **Programmeren**, **PGM-afloop regel voor regel** en **Automatische programma-afloop**.



Bedieningsinstructies:

- Wanneer u een opdrachtenlijst hebt geselecteerd in de werkstanden **PGM-afloop regel voor regel** en **Automatische programma-afloop**, kunt u de opdrachtenlijst niet wijzigen in de werkstand **Programmeren**.
- Het wijzigen van de opdrachtenlijst tijdens de verwerking is slechts in beperkte mate mogelijk, omdat de besturing een beveiligd gebied definieert.
- NC-programma's in het beveiligde gebied worden lichtgrijs weergegeven.

In **Batch Process Manager** wijzigt u een regel in de opdrachtenlijst als volgt:

- ▶ Gewenste opdrachtenlijst openen



- ▶ Softkey **BEWERKEN** indrukken



- ▶ Cursor op de gewenste regel plaatsen, bijv. **Pallet**
- ▶ De besturing geeft de geselecteerde regel blauw weer.
- ▶ De besturing toont aan de rechterzijde de wijzigbare invoer.



- ▶ Eventueel de softkey **VENSTER WISSELEN** indrukken
- ▶ De besturing wisselt het actieve venster.
- ▶ De volgende ingevoerde gegevens kunnen worden gewijzigd:
  - **Naam**
  - **Nulpunttabel**
  - **Referentiepunt**
  - **Geblokk.**
  - **bew. vrijgegeven**



- ▶ Gewijzigde gegevens met de **ENT**-toets bevestigen

- ▶ De besturing neemt de wijzigingen over.

- ▶ Softkey **BEWERKEN** indrukken



In de **Batch Process Manager** verplaatst u een regel in de opdrachtenlijst als volgt:

- ▶ Gewenste opdrachtenlijst openen



- ▶ Softkey **BEWERKEN** indrukken



- ▶ Cursor op de gewenste regel plaatsen, bijv. **Programma**
- ▶ De besturing geeft de geselecteerde regel blauw weer.



- ▶ Softkey **VERPLAATSEN** indrukken



- ▶ Softkey **MARKEREN** indrukken
- ▶ De besturing markeert de regel waarop de cursor staat.



- ▶ Cursor op de gewenste positie plaatsen
- ▶ Wanneer de cursor op een geschikte plaats staat, toont de besturing de softkeys **DAARVOOR INVOEGEN** en **DAARNA INVOEGEN**.



- ▶ Softkey **DAARVOOR INVOEGEN** indrukken
- ▶ De besturing voegt de regel op de nieuwe positie in.



- ▶ Softkey **TERUG** indrukken



- ▶ Softkey **BEWERKEN** indrukken



# 9

**MOD-functies**

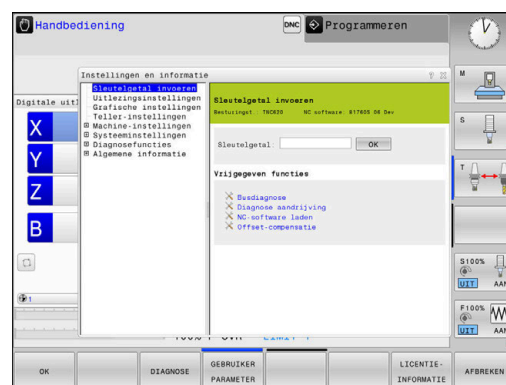
## 9.1 MOD-functie

Via de MOD-functies kunnen additionele weergaven en invoermogelijkheden worden geselecteerd. Bovendien kunt u sleutelgetallen invoeren om de toegang tot de beveiligde zones vrij te schakelen.

### MOD-functies selecteren

Ga als volgt te werk om het MOD-menu te openen:

- ▶ Toets **MOD** indrukken
- ▶ De besturing opent een apart venster waarin de beschikbare MOD-functies worden weergegeven.



### Instellingen wijzigen

In het MOD-menu is behalve muisbediening ook navigatie met behulp van het alfanumerieke toetsenbord mogelijk:

- ▶ Met de tabtoets van het invoergedeelte in het rechtervenster naar de selectie van de groepen en functies in het linkervenster gaan
- ▶ MOD-functie selecteren
- ▶ Met de tabtoets of de ENT-toets naar het invoerveld gaan
- ▶ Afhankelijk van de functie een waarde invoeren en met **OK** bevestigen of selecteren en met **Overnemen** bevestigen

**i** Wanneer meerdere instelmogelijkheden beschikbaar zijn, kan door het indrukken van de toets **GOTO** een keuzevenster worden getoond. Met de **ENT**-toets selecteert u de gewenste instelling. Wanneer u de instelling niet wilt wijzigen, sluit dan het venster met de **END**-toets.

### MOD-functies verlaten

Ga als volgt te werk om het MOD-menu te verlaten:

- ▶ softkey **EINDE** of toets **END** indrukken
- ▶ De besturing sluit het aparte venster.

## Overzicht MOD-functies

Onafhankelijk van de geselecteerde werkstand zijn de volgende groepen met onderliggende gebieden en functies beschikbaar:

### Sleutelgetal invoeren

- Sleutelgetal

### Uitlezingsinstellingen

- Digitale uitlezingen
- Maateenheid (mm/inch) voor digitale uitlezing
- Programma-invoer voor MDI
- Tijdstip tonen
- Inforegel tonen

### Grafische instellingen

- Modeltype
- Modelkwaliteit

### Teller-instellingen

- Actuele tellerstand
- Eindwaarde voor teller

### Machine-instellingen

- Kinematica
- Verplaatsingsgrenzen
- Bestand GS-gebruik
- Externe toegang
- Draadloos handwiel instellen
- Tastsystemen instellen

### Systeeminstellingen

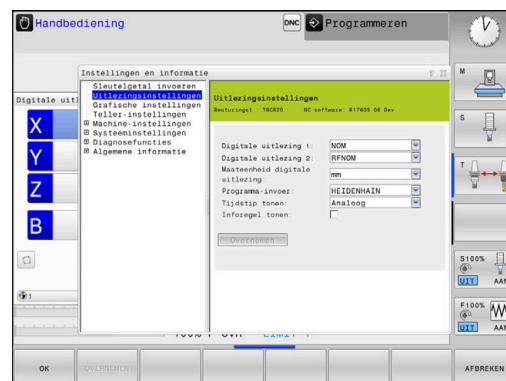
- Systeemtijd instellen
- Netwerkverbinding definiëren
- Netwerk: IP-configuratie

### Diagnosefuncties

- Busdiagnose
- TNCdiag
- Diagnose aandrijving
- Hardwareconfiguratie
- HeROS-informatie

### Algemene informatie

- Versie-informatie
- Informatie machinefabrikant
- Machine-informatie
- Licentie-informatie
- Machinetijden



Het gedeelte **Informatie machinefabrikant** is beschikbaar nadat de machinefabrikant de machineparameter **CfgOemInfo** (nr. 131700) heeft gedefinieerd.

Het gedeelte **Machine-informatie** is beschikbaar nadat de machineoperator de machineparameter **CfgMachineInfo** (nr. 131600) heeft gedefinieerd.

## 9.2 Softwarenummers weergeven

### Toepassing

In het MOD-gebied **Versie-informatie** in de groep **Algemene informatie** toont de besturing de volgende software-informatie:

- **Besturingst.:** aanduiding van de besturing (wordt door HEIDENHAIN beheerd)
- **NC-SW:** nummer van de NC-software (wordt door HEIDENHAIN beheerd)
- **NCK:** nummer van de NC-software (wordt door HEIDENHAIN beheerd)
- **PLC-SW:** nummer of naam van de PLC-software (wordt door uw machinefabrikant beheerd)



## 9.3 Sleutelgetal invoeren

### Toepassing

De besturing heeft voor onderstaande functies een sleutelgetal nodig:

Functie	Sleutelgetal
Gebruikerparameters selecteren	123
Ethernet-interface configureren	NET123
Speciale functies bij de Q-parameterprogrammering vrijgeven	555343
Actieve sleutelgetallen terugzetten	0

De besturing toont in de sleuteldialoog of de Caps Lock actief is.

### Functies voor de machinefabrikant in de sleuteldialoog

In het MOD-menu van de besturing worden de twee softkeys **OFFSET ADJUST** en **UPDATE DATA** weergegeven.

Met de softkey **OFFSET ADJUST** kan een voor analoge assen vereiste offset-spanning automatisch worden bepaald en vervolgens worden opgeslagen.



Raadpleeg uw machinehandboek!

Deze functie mag uitsluitend door daartoe opgeleid personeel worden gebruikt!

Met de softkey **UPDATE DATA** kan de machinefabrikant software-updates op de besturing installeren.

### AANWIJZING

#### Let op: gegevensverlies mogelijk!

Bij het installeren van software-updates kan er bij een verkeerde werkwijze gegevensverlies optreden.

- ▶ Software-updates alleen met behulp van een handleiding installeren
- ▶ Raadpleeg het machinehandboek

## 9.4 Machineconfiguratie laden

### Toepassing

#### AANWIJZING

##### Let op: gegevensverlies mogelijk!

De functie **RESTORE** overschrijft de actuele machineconfiguratie definitief met de back-upbestanden. De besturing voert vóór de functie **RESTORE** geen automatische back-up van de bestanden door. Hiermee zijn de bestanden permanent verloren.

- ▶ Actuele machineconfiguratie vóór de functie **RESTORE** opslaan
- ▶ Functie mag uitsluitend in overleg met uw machinefabrikant worden gebruikt

Uw machinefabrikant kan u een back-up met een machineconfiguratie beschikbaar stellen. Na invoer van het sleutelwoord **RESTORE** kunt u de back-up op uw machine of uw programmeerplaats laden.

Ga als volgt te werk om een back-up te laden:

- ▶ MOD-functie **Sleutelgetal invoeren** selecteren
- ▶ Sleutelwoord **RESTORE** invoeren
- ▶ Softkey **OK** indrukken
- ▶ In het bestandsbeheer van de besturing het back-upbestand (bijv. BKUP-2013-12-12\_.zip) selecteren
- > De besturing opent een apart venster voor de back-up.
- ▶ Noodstop indrukken
- ▶ Softkey **OK** indrukken
- > De besturing start de backup-procedure.

## 9.5 Digitale uitlezing selecteren

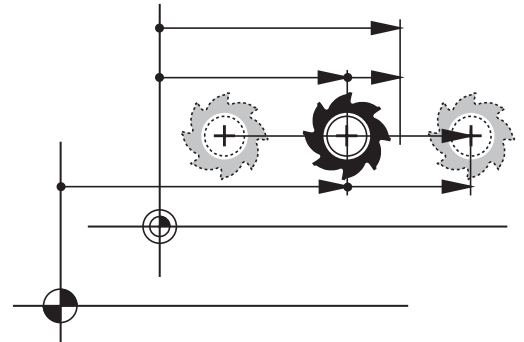
### Toepassing



Voor de werkstand **Handbediening** en de werkstanden **Automatische programma-afloop** en **PGM-afloop regel voor regel** kunt u in de groep **Uitlezingsinstellingen** de weergave van de coördinaten beïnvloeden:

De afbeelding rechts toont verschillende posities van het gereedschap:

- Uitgangspositie
- Eindpositie van het gereedschap
- Werkstuknulpunt
- Machinenuelpunt

Voor de digitale uitlezingen van de besturing kunnen onderstaande coördinaten worden geselecteerd:



Weergave	Functie
NOM	Nominale positie; door de besturing actueel vooraf vastgelegde waarde
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> De nominale en de actuele weergave onderscheiden zich uitsluitend met betrekking tot de volgfout van elkaar.</p> </div>
ACT	Actuele positie; positie waar het gereedschap op dat moment is
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> Raadpleeg uw machinehandboek! Uw machinefabrikant definieert of de nominale en actuele weergave met de DL-overmaat van de gereedschapsoproep van de geprogrammeerde positie afwijkt.</p> </div>
REFACT	Referentiepositie; aan het machinenuelpunt gerelateerde actuele positie
RFNOM	Referentiepositie; aan het machinenuelpunt gerelateerde nominale positie
VLGFT	Sleepfout; verschil tussen nominale en actuele positie
ACTRW	Restweg tot geprogrammeerde positie in het invoercoördinatensysteem; verschil tussen actuele en eindpositie
	<p>Voorbeelden met cyclus <b>11</b>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Maatfactor 0.2</li> <li>▶ L IX+10</li> <li>&gt; De ACTRW-weergave toont 10 mm.</li> <li>&gt; De maatfactor heeft geen invloed.</li> </ul> <p>Voorbeelden met cyclus <b>11</b> en gezwenkt bewerkingsvlak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zwenking A met 45°</li> <li>▶ Maatfactor 0.2</li> <li>▶ L IX+10</li> <li>&gt; De ACTRW-weergave toont 10 mm.</li> <li>&gt; De maatfactor en de zwenking hebben geen invloed.</li> </ul>

Weergave	Functie
REFRW	<p>Restweg tot geprogrammeerde positie in het machinecoördinatensysteem; verschil tussen actuele en eindpositie</p> <p>Voorbeelden met cyclus <b>11</b>:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Maatfactor 0.2</li> <li>▶ L IX+10</li> <li>&gt; De REFRW-weergave toont 2 mm.</li> <li>&gt; De maatfactor is van invloed op de weg en dus op de weergave.</li> </ul> <p>Voorbeelden met cyclus <b>11</b> en gezwenkt bewerkingsvlak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Zwenking A met 45°</li> <li>▶ Maatfactor 0.2</li> <li>▶ L IX+10</li> <li>&gt; De REFRW-weergave toont 1,4 mm in de X- en Z-as.</li> <li>&gt; De maatfactor en de zwenking hebben invloed op de weg en dus op de weergave.</li> </ul>
M118	<p>Verplaatsingen die met de functie Handwiel-override (<b>M118</b>) zijn uitgevoerd</p> <p>Met de MOD-functie <b>Digitale uitlezing 1</b> wordt de digitale uitlezing in de statusweergave geselecteerd.</p> <p>Met de MOD-functie <b>Digitale uitlezing 2</b> wordt de digitale uitlezing in de extra statusweergave geselecteerd.</p>

## 9.6 Maatsysteem selecteren

### Toepassing

Met de MOD-functie **Maateenheid digitale uitlezing** in de groep **Uitlezingsinstellingen** legt u vast of de besturing coördinaten in mm of inch weergeeft.

- Metrisch maatsysteem: bijv.  $X = 15,789$  (mm) weergave met 3 posities achter de komma
- Inch-systeem: bijv.  $X = 0,6216$  (inch) weergave met 4 posities achter de komma

Wanneer de inch-weergave actief is, toont de besturing ook de aanzet in inch/min. In een inch-programma moet de aanzet met factor 10 groter worden ingevoerd.

## 9.7 Grafische instellingen

Met de MOD-functie **Simulatieparameters** in de groep **Grafische instellingen** selecteert u het modeltype en de modelkwaliteit.




Ga als volgt te werk om de grafische weergave-instellingen te definiëren:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Grafische instellingen** selecteren
- ▶ **Modeltype** selecteren
- ▶ **Modelkwaliteit** selecteren
- ▶ Op de softkey **OVERNEMEN** drukken
- ▶ Softkey **OK** indrukken
- > De besturing slaat de geselecteerde instellingen op.

De besturing toont in de werkstand **Programmatest** de symbolen van de actieve grafische instellingen.

In de MOD-functie **Simulatieparameters** zijn de volgende instellingen beschikbaar:

### Modeltype

Symbool	Selectie	Eigenschappen	Toepassing
	3D	details zeer getrouw, vergt veel tijd en geheugen	Freesbewerking met ondersnijdingen,
	2.5D	snel	Freesbewerking zonder ondersnijdingen
	Geen model	zeer snel	Lijngrafiek

### Modelkwaliteit

Symbool	Selectie	Eigenschappen
	zeer hoog	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ hoge datasnelheid</li> <li>■ nauwkeurige afbeelding van de gereedschapsgeometrie</li> <li>■ Afbeelding van de regeleindpunten en regelnummers mogelijk</li> </ul>
	hoog	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ hoge datasnelheid</li> <li>■ nauwkeurige afbeelding van de gereedschapsgeometrie</li> </ul>
	gemiddeld	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ gemiddelde gegevenssnelheid</li> <li>■ Benadering van de gereedschapgeometrie</li> </ul>
	laag	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ lage gegevenssnelheid</li> <li>■ geringe benadering van de gereedschapsgeometrie</li> </ul>

**Bij de Grafische instellingen in acht nemen**

Het simulatieresultaat is naast de MOD-instellingen sterk afhankelijk van het NC-programma. De hoogste modelkwaliteit en een 5-assige simultaanprogramma met veel, zeer korte NC-regels, vertragen soms de simulatiesnelheid.

Daarentegen kan bij een lage modelkwaliteit een vervormd simulatieresultaat ontstaan, wanneer zeer korte NC-regels door de lagere resolutie niet te zien zijn.

HEIDENHAIN adviseert de volgende instellingen:

- Snelle visualisatie van een 3-assig programma of controle van een NC-programma op uitvoerbaarheid
  - **Modeltype:** 2.5D
  - **Modelkwaliteit:** medium
- Controle van het NC-programma met behulp van de simulatiegrafiek
  - **Modeltype:** 3D
  - **Modelkwaliteit:** zeer hoog

## 9.8 Teller instellen




Met de MOD-functie **Teller** in de groep **Teller-instellingen** kunt u de huidige tellerstand (werkelijke waarde) en de eindwaarde (nominale waarde) wijzigen.

Ga als volgt te werk om de teller te definiëren:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Teller-instellingen** selecteren
- ▶ **Actuele tellerstand** definiëren
- ▶ **Doelwaarde voor teller** definiëren
- ▶ Op de softkey **OVERNEMEN** drukken
- ▶ softkey **OK** indrukken
- > De besturing slaat de geselecteerde instellingen op.

De besturing neemt de geselecteerde waarden direct over in de statusweergave.

In de MOD-functies **Teller** zijn de volgende softkeys beschikbaar:

Softkey	Functie
	Tellerstand terugzetten
	Tellerstand verhogen
	Tellerstand verlagen

Met een aangesloten muis kunt u de gewenste waarden ook direct invoeren.

**Verdere informatie:** "Teller definiëren", Pagina 326



## 9.9 Machine-instellingen wijzigen

### Kinematica selecteren



Raadpleeg uw machinehandboek!

De functie **Kinematica** wordt geconfigureerd en vrijgegeven door uw machinefabrikant

### AANWIJZING

#### Let op: botsingsgevaar!

Alle opgeslagen kinematica kunnen ook als actieve machinekinematica worden geselecteerd. Vervolgens worden alle handmatige bewegingen en bewerkingen met de geselecteerde kinematica uitgevoerd. Bij alle volgende asverplaatsingen bestaat er gevaar voor botsingen!

- ▶ Functie **Kinematica** uitsluitend in de werkstand **Programmatest** gebruiken
- ▶ Functie **Kinematica** alleen gebruiken indien nodig voor selectie van de actieve machinekinematica

Met de MOD-functie **Kinematica** in de groep **Machine-instellingen** kunt u voor de programmatest een andere kinematica dan de actieve machinekinematica selecteren. Hiermee kunt u NC-programma's testen waarvan de kinematica niet overeenkomt met de actieve machinekinematica.

De machinefabrikant moet de verschillende kinematica definiëren en vrijgeven. Wanneer u kinematica voor de programmatest selecteert, heeft dat geen invloed op de machinekinematica.

Ga als volgt te werk om de kinematica te wijzigen:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Functie **Kinematica** selecteren
- ▶ In het kanaal **SIM** Kinematica selecteren
- ▶ Op de softkey **OVERNEMEN** drukken
- ▶ Op de softkey **OK** drukken
- > De besturing slaat de geselecteerde kinematica op voor de werkstand **Programmatest**.



Let erop dat u voor het controleren van uw werkstuk de juiste kinematica in de Programmatest hebt geselecteerd.

## Verplaatsingsgrenzen definiëren



Raadpleeg uw machinehandboek!

De functie **Verplaatsingsgrenzen** wordt geconfigureerd en vrijgegeven door uw machinefabrikant.

Met de MOD-functie **Verplaatsingsgrenzen** in de groep **Machine-instellingen** beperkt u de werkelijk bruikbare verplaatsing binnen het maximale verplaatsingsbereik. U kunt in elke as verplaatsingsgrenzen definiëren om bijv. een deelapparaat te beveiligen tegen botsing.

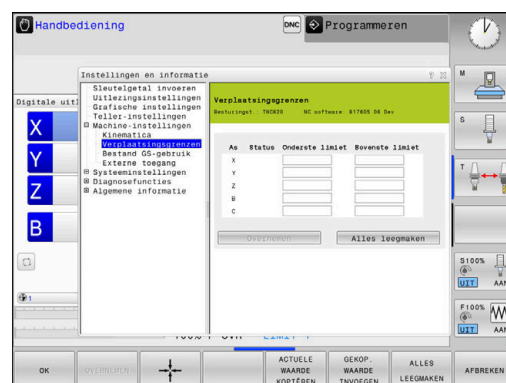
Ga als volgt te werk om de verplaatsingsgrenzen te definiëren:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Functie **Verplaatsingsgrenzen** selecteren
- ▶ Waarde in kolom **Onderste limiet** of **Bovenste limiet** definiëren of
- ▶ Actuele positie met softkey **ACTUELE POSITIE OVERNEMEN** overnemen
- ▶ Op de softkey **OVERNEMEN** drukken
- > De besturing controleert de geldigheid van de ingevoerde waarden.
- ▶ Op de softkey **OK** drukken
- > De besturing slaat de gedefinieerde verplaatsingsgrenzen op.



Bedieningsinstructies:

- De veiligheidszone is automatisch actief, zodra u in een as een geldige verplaatsingsgrens hebt ingesteld. De instellingen blijven behouden, ook nadat de besturing opnieuw is opgestart.
- De verplaatsingsgrenzen kunnen alleen worden uitgeschakeld wanneer u alle waarden wist of de softkey **ALLES LEEGMAKEN** indrukt.



### Software-eindschakelaar bij modulo-assen

Als er software-eindschakelaars voor modulo-assen worden ingesteld, moeten de volgende randvoorwaarden in acht worden genomen:

- De ondergrens is groter dan  $-360^\circ$  en kleiner dan  $+360^\circ$
- De bovengrens is niet negatief en kleiner dan  $+360^\circ$
- De ondergrens is niet groter dan de bovengrens
- De onder- en bovengrens liggen minder dan  $360^\circ$  uit elkaar

Als niet aan de voorwaarden is voldaan, kan de modulo-as niet worden bewogen. De TNC 620 komt met een foutmelding.

Een beweging bij actieve modulo-eindschakelaars wordt altijd toegestaan als de eindpositie of een daaraan equivalente positie binnen het toegestane bereik ligt. Hierbij zijn de posities equivalent, die zich van de eindposities met een offset van  $n \cdot 360^\circ$  onderscheiden (waarbij  $n$  een willekeurig getal is). De bewegingsrichting volgt daarbij automatisch, omdat tot de hieronder vermelde uitzondering op slechts één van de equivalente posities kan worden benaderd.

#### Voorbeeld:

voor de modulo-as C zijn de eindschakelaars  $-80^\circ$  en  $+80^\circ$  ingesteld. De as staat bij  $0^\circ$ . Als nu **L C+320** wordt geprogrammeerd, dan verplaatst de C-as zich naar  $-40^\circ$ .

Als een as buiten de eindschakelaars staat, kan deze altijd alleen in de richting van de nabijgelegen eindschakelaar worden verplaatst.

#### Voorbeeld:

de eindschakelaars  $-90^\circ$  en  $+90^\circ$  zijn ingesteld. De C-as staat bij  $-100^\circ$ .

In dit geval moet de C-as zich met de volgende beweging in de positieve richting verplaatsen, zodat **L C+15** wordt verplaatst terwijl **L C-15** tot een beschadiging van de eindschakelaar leidt.

#### Uitzondering:

de as bevindt zich precies in het midden van het verboden bereik, de weg naar beide eindschakelaars is daardoor gelijk. In dat geval kan in beide richtingen worden verplaatst. Hieruit volgt de bijzonderheid dat twee equivalente posities kunnen worden benaderd wanneer de eindpositie zich binnen het toegestane bereik bevindt. In dit geval wordt de dichterbij liggende equivalente positie benaderd, d.w.z. er wordt langs de kortste weg verplaatst. Als beide equivalente posities even ver verwijderd zijn (dus  $180^\circ$  van elkaar verwijderd), dan wordt de bewegingsrichting overeenkomstig de geprogrammeerde waarde geselecteerd.

#### Voorbeeld:

de eindschakelaars zijn op  $C-90^\circ$ ,  $C+90^\circ$  ingesteld en de C-as staat bij  $180^\circ$ .

Als nu **L C+0** wordt geprogrammeerd, dan verplaatst de C-as zich naar 0. Hetzelfde geldt bij de programmering van **L C-360** etc. Als daarentegen **L C+360** wordt geprogrammeerd (of **L C+720** etc.), beweegt de C-as naar  $360^\circ$ .

## Bestand GS-gebruik aanmaken



Raadpleeg uw machinehandboek!  
De functie Gereedschapsgebruiktest wordt door uw machinefabrikant vrijgegeven.

Met de MOD-functie **Bestand GS-gebruik** in de groep **Machine-instellingen** definieert u of de besturing nooit, eenmalig of altijd een GS-bestand produceert. U definieert de instellingen voor de programmatest en de programma-afloop afzonderlijk.

Ga als volgt te werk om de instellingen voor Bestand GS-gebruik te openen:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Functie **Bestand GS-gebruik** selecteren
- ▶ Instelling voor **Aut. prog.afl/prog.afl regel voor regel** selecteren
- ▶ Instelling voor **Programmatest** selecteren
- ▶ Op de softkey **OVERNEMEN** drukken
- ▶ Softkey **OK** indrukken
- > De besturing slaat de gedefinieerde instellingen op.

## Externe toegang toestaan of blokkeren



Raadpleeg uw machinehandboek!  
De machinefabrikant kan de externe toegangsmogelijkheden configureren.  
Machine-afhankelijk kunt u met de softkey **TNCOPT** de toegang voor externe diagnose- of inbedrijfstellingssoftware toestaan of blokkeren.

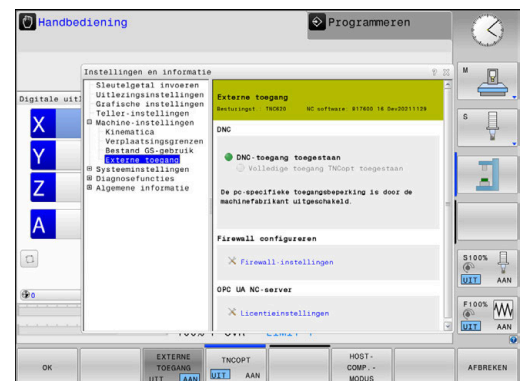
Met de MOD-functie **Externe toegang** in de groep **Machine-instellingen** kunt u de toegang tot de besturing vrijgeven of blokkeren. Als u de externe toegang hebt geblokkeerd, is het niet meer mogelijk verbinding te maken met de besturing. U kunt dan ook geen gegevens via een netwerk of een seriële verbinding uitwisselen, bijv. met de software **TNCremo**.

Blokkeer de externe toegang als volgt:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Functie **Externe toegang** selecteren
- ▶ Softkey **EXTERNE TOEGANG AAN/UIT** op **UIT** zetten
- ▶ softkey **OK** indrukken
- > De besturing slaat de instellingen op.



Zodra er extern toegang tot de besturing wordt verkregen, toont de besturing het volgende symbool:



**PC-specifieke toegangscontrole**

Wanneer uw machinefabrikant de pc-specifieke toegangscontrole heeft ingesteld (machineparameter **CfgAccessCtrl** nr. 123400), kunt u de toegang voor max. 32 van door u vrijgegeven verbindingen toestaan.

Breng een nieuwe verbinding als volgt tot stand:

- ▶ Softkey **NIEUW TOEVOEGEN** indrukken
- > De besturing opent een invoervenster waarin u de verbindingsgegevens kunt invoeren.

**Toegangsinstellingen**

Hostnaam	Hostnaam van de externe computer
Host-IP	Netwerkadres van de externe computer
Beschrijving	Aanvullende informatie De tekst wordt in de overzichtslijst getoond.

**Type:**

Ethernet	Netwerkverbinding
Com 1	Seriële interface 1
Com 2	Seriële interface 2

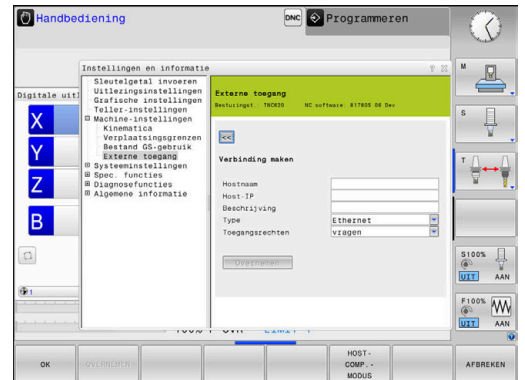
**Toegangsrechten:**

Vragen	Bij externe toegang opent de besturing een opvraagdialog
Weigeren	Geen netwerktoegang toestaan
Toestaan	Netwerktoegang zonder controlevraag toestaan

**i** Als gebruikersbeheer actief is, kunt u alleen nog veilige netwerkverbindingen via SSH maken. De besturing blokkeert LSV2-verbindingen via de seriële interfaces (COM1 en COM2) en netwerkverbindingen zonder gebruikersidentificatie automatisch.

Bij niet-actief gebruikersbeheer blokkeert de besturing ook automatisch onveilige LSV2- of RPC-verbindingen. Met de optionele machineparameters **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) en **allowUnsecureRpc** (nr. 135402) kan de machinefabrikant bepalen of de besturing onveilige verbindingen toestaat. Deze machineparameters zijn in het gegevensobject **CfgDncAllowUnsecur** (135400) opgenomen.

Als u aan een verbinding het toegangsrecht **Vragen** toewijst en er vanaf dit adres toegang plaatsvindt, opent de besturing een apart venster.



In dit dialoogvenster geeft u aan, of u de externe toegang toestaat of weigert:

Externe toegang	Autorisatie
Ja	Eén keer toestaan
Altijd	Permanent toestaan
Nooit	Permanent weigeren
Nee	Eén keer weigeren



In de overzichtslijst geeft een groen symbool een actieve verbinding aan.

Verbindingen zonder toegangsautorisatie worden in de overzichtslijst grijs weergegeven.

### Hostcomputermodus



Raadpleeg uw machinehandboek!

Deze functie moet door de machinefabrikant vrijgegeven en aangepast worden.

Met de softkey **HOST- COMP.- MODUS** geeft u de controle door aan een externe hostcomputer, bijv. NC-programma's af te werken.

Om de hostcomputermodus te kunnen starten, moet aan onder meer de volgende voorwaarden worden voldaan:

- Dialogen zoals **GOTO** of **Regelsprong** zijn gesloten
- Geen programma-afloop actief
- Handwiel niet actief

U kunt de hostcomputermodus als volgt uitschakelen:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Functie **Externe toegang** selecteren
- ▶ Softkey **HOST- COMP.- MODUS** indrukken
- > De besturing toont een lege beeldschermpagina met het aparte venster **Hostcomputermodus is actief**.



Uw machinefabrikant kan vastleggen dat de hostcomputermodus automatisch op afstand kan worden geactiveerd.

U kunt de hostcomputermodus als volgt uitschakelen:

- ▶ Nogmaals op de softkey **HOST- COMP.- MODUS** drukken
- > De besturing sluit het aparte venster.

### Veilige verbinding toestaan

Met de softkey **SLEUTEL- BEHEER** wordt het venster **Certific. en sleutels** geopend. In dit venster kunt u instellingen voor veilige verbindingen via SSH definiëren.

**Verdere informatie:** "Gebruikersverificatie van externe toepassingen", Pagina 471

## 9.10 Tastsystemen instellen

### Inleiding



Raadpleeg uw machinehandboek!

Met de machineparameter **CfgHardware** (nr. 100102) definieert de machinefabrikant of de besturing de tastsystemen in het venster **Apparaatconfiguratie** weergeeft of verbergt.

De besturing maakt aanmaken en beheren van meerdere tastsystemen mogelijk. Afhankelijk van het type tastsysteem hebt u de volgende mogelijkheden om het tastsysteem te maken:

- Gereedschaps-tastsysteem TT met draadloze overdracht: aanmaken via MOD-functie
- Gereedschapstastsysteem TT met kabel of infrarood-overdracht: aanmaken via MOD-functie of invoer in de machineparameters
- 3D-tastsysteem TS met draadloze overdracht: aanmaken via MOD-functie
- 3D-tastsysteem TS met kabel of infrarood-overdracht: aanmaken via MOD-functie, gereedschapsbeheer of tastsysteemtabel

**Verdere informatie:** "Tastsysteemtabel", Pagina 154

U kunt tastsystemen met de MOD-functie **Tastsystemen instellen** in de groep **Machine-instellingen** configureren.

Ga als volgt te werk om de MOD-functie **Tastsystemen instellen** te openen:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Functie **Tastsystemen instellen** selecteren
- > De besturing opent een apart venster voor de apparaatconfiguratie op het derde bureaublad.

## Draadloos tastsysteem aanmaken



Raadpleeg uw machinehandboek!

Om ervoor te zorgen dat de besturing draadloze tastsystemen herkent, hebt u een zend- en ontvangsteenheid **SE 661** met EnDat-interface nodig.

In de MOD-functie **Tastsystemen instellen** ziet u aan de linkerkant de reeds geconfigureerde tastsystemen. Wanneer u niet alle kolommen ziet, kunt u met de schuifbalk de weergave verschuiven of de scheidingslijn tussen linker- en rechterzijde van het beeldscherm met de muis verschuiven.

Ga als volgt te werk om een nieuw draadloos tastsysteem aan te maken:

- ▶ Cursor op de regel van de **SE 661** plaatsen
- ▶ Radiografisch kanaal selecteren



- ▶ Softkey **NIEUW TASTSYST. AANSLUITEN** indrukken
- ▶ De besturing toont in de dialoog de volgende stappen.
- ▶ De dialoog volgen:
  - Batterij van het tastsysteem verwijderen
  - Batterij in het tastsysteem plaatsen
- ▶ De besturing verbindt het tastsysteem en maakt in de tabel een nieuwe regel aan.

## Tastsysteem in de MOD-functie aanmaken

U kunt een 3D-tastsysteem met kabel of infrarood-overdracht in de tastsysteemtabel, in het gereedschapsbeheer of in de MOD-functie **Tastsystemen instellen** aanmaken.

Gereedschaptastsystemen kunt u ook via machineparameter **CfgTT** (nr. 122700) definiëren.

In de MOD-functie **Tastsystemen instellen** ziet u aan de linkerkant de reeds geconfigureerde tastsystemen. Wanneer u niet alle kolommen ziet, kunt u met de schuifbalk de weergave verschuiven of de scheidingslijn tussen linker- en rechterzijde van het beeldscherm met de muis verschuiven.

## 3D-tastsysteem aanmaken

Ga als volgt te werk om een nieuw 3D-tastsysteem aan te maken:



- ▶ Softkey **TS ITEM MAKEN** indrukken
- ▶ De besturing maakt in de tabel een nieuwe regel.
- ▶ Eventueel regel met de cursor markeren
- ▶ Tastsysteemgegevens op de rechterzijde invoeren
- ▶ De besturing slaat de ingevoerde gegevens direct in de tastsysteemtabel op.



### Tastsysteem voor gereedschappen aanmaken

Ga als volgt te werk om een tastsysteem voor gereedschappen aan te maken:



- ▶ Softkey **TT ITEM MAKEN** indrukken
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ Unieke naam van het tastsysteem invoeren
- ▶ Softkey **OK** indrukken
- > De besturing maakt in de tabel een nieuwe regel.
- ▶ Eventueel regel met de cursor markeren
- ▶ Tastsysteemgegevens op de rechterzijde invoeren
- > De besturing slaat de ingevoerde gegevens direct in de machineparameters op.

## Draadloos tastsysteem configureren

In de MOD-functie **Tastsystemen instellen** toont de besturing aan de rechterzijde van het beeldscherm informatie over de afzonderlijke tastsystemen. Enkele van deze gegevens zijn ook bij infraroodtastsystemen zichtbaar en kunnen worden geconfigureerd.

Tab	3D-tastsysteem TS	Tastsysteem TT voor gereedschappen
Bedrijfsgegevens	Gegevens uit de tastsysteemtabel	Gegevens uit de machineparameters
Eigenschappen	Verbindingsgegevens en diagnosefuncties	Verbindingsgegevens en diagnosefuncties

De gegevens uit de tastsysteemtabel kunt u wijzigen door de regel met de cursor te markeren en de actuele waarde te overschrijven.

De gegevens uit de machineparameters kunt u pas na invoer van het sleutelgetal wijzigen.




### Eigenschappen wijzigen

Om de eigenschappen van een tastsysteem te wijzigen, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Cursor op de regel van het tastsysteem plaatsen
- ▶ Tabblad Eigenschappen selecteren
- > De besturing toont de eigenschappen van het geselecteerde tastsysteem.
- ▶ Met de softkey de gewenste eigenschap wijzigen

Afhankelijk van de regel waarop de cursor staat, hebt u de volgende mogelijkheden:

Softkey	Functie
UITWIJKING SELECTEREN	Tastsignaal selecteren
SELECTEREN	Radiografisch kanaal selecteren Selecteer het kanaal met de beste draadloze overdracht en let op overlappingsen met andere machines of een draadloos handwiel.
KANAAL WISSELEN	Radiografisch kanaal wisselen
TASTSYST. VERWIJD.	Gegevens van het tastsysteem wissen De besturing wist de invoer uit de MOD-functie en de tastsysteemtabel of de machineparameters.
TASTSYST. VERVANGEN	Nieuw tastsysteem in de actieve regel opslaan De besturing overschrijft het serienummer van het vervangen tastsysteem automatisch met het nieuwe nummer.

Softkey	Functie
	Zend- en ontvangsteenheden SE selecteren
	Sterkte van infraroodsignaal selecteren De sterkte hoeft u alleen te wijzigen wanneer er storingen optreden.
	Sterkte van radiografisch signaal selecteren De sterkte hoeft u alleen te wijzigen wanneer er storingen optreden.

De verbindingsoinstelling **in- /uitschakelen** wordt door het tastsysteemtype vooraf ingesteld. U kunt onder **Uitwijking** selecteren hoe het tastsysteem het signaal bij tasten moet doorgeven.

Uitwijking	Betekenis
IR	Tastsignaal infrarood
Radio	Tastsignaal radiografisch
Radio + IR	De besturing selecteert het tastsignaal

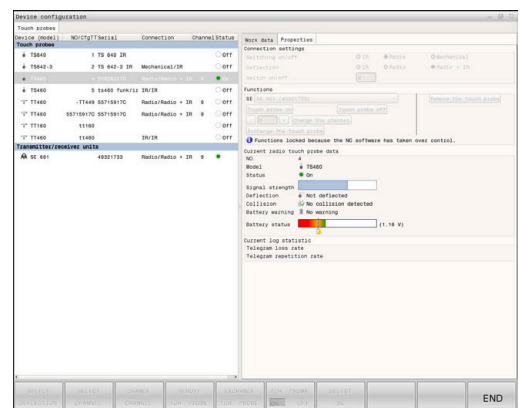
U kunt in het tabblad Eigenschappen het tastsysteem, bijv. ten behoeve van het testen van de draadloze verbinding, met de softkey activeren.

**i** Wanneer u de draadloze verbinding van het tastsysteem handmatig met de softkey activeert, blijft het signaal ook na een gereedschapswissel behouden. U moet de draadloze verbinding handmatig weer uitschakelen.

**Actuele gegevens radiografisch tastsyst.**

In het gedeelte met actuele gegevens van het draadloze systeem toont de besturing de volgende informatie:

Weergave	Betekenis
NO.	Nummer in de tastsysteemtabel
Type	Tastsysteemtype
Status	Tastsysteem actief of niet actief
Signaalsterkte	Opgave van de signaalsterkte in het staafdiagram De beste tot nu toe bekende verbinding toont de besturing als volle balk.
Uitwijking	Taststift uitgeweken of niet uitgeweken
Botsing	Botsing of geen botsing gedetecteerd
Batterijstatus	Opgave van de batterijkwaliteit Als de lading onder de aangegeven balk komt, toont de besturing een waarschuwing.



## 9.11 Draadloos handwiel HR 550FS configureren

### Toepassing

**i** Deze insteldialoog maakt gebruik van het HEROS-besturingssysteem.  
Wanneer u op de besturing de dialogtaal wijzigt, moet u de besturing opnieuw starten om de nieuwe taal te activeren.

Via de softkey **DRAADLOOS HANDWIEL INSTELLEN** kunt u het draadloze handwiel HR 550FS configureren. De volgende functies zijn beschikbaar:

- Handwiel aan een bepaalde handwielhouder toewijzen
- Radiografisch kanaal instellen
- Analyse van het frequentiespectrum om het best mogelijke radiografisch kanaal te kunnen bepalen
- Zendvermogen instellen
- Statistische informatie over transmissiekwaliteit

**i** Wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor naleving, kunnen leiden tot intrekken van de bevoegdheid van de gebruiker om de apparatuur te bedienen.  
Deze apparatuur voldoet aan deel 15 van de FCC-regels en aan de RSS-norm(en) van Industry Canada voor licentievrije apparaten.  
Exploitatie is onderworpen aan de volgende voorwaarden:

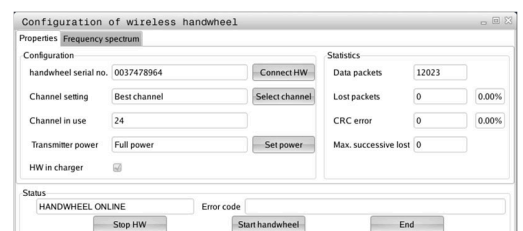
- 1 Dit apparaat mag geen schadelijke storingen veroorzaken.
- 2 Het apparaat moet bestand zijn tegen alle ontvangen storingen, inclusief storingen die een ongewenste werking kunnen veroorzaken.

### Handwiel aan een bepaalde handwielhouder toewijzen

Om een handwiel aan een specifieke handwielhouder toe te wijzen, moet de handwielhouder met de besturingshardware zijn verbonden.

Ga als volgt te werk om een handwiel toe te wijzen aan een specifieke handwielhouder:

- ▶ Draadloos handwiel in de handwielhouder leggen
- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Softkey **DRAADLOOS HANDWIEL INSTELLEN** indrukken
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ Knop **HW toewijzen** selecteren
- > De besturing slaat het serienummer van het geplaatste draadloze handwiel op en toont dit in het configuratievenster links naast de knop **HW toewijzen**.
- ▶ Knop **EINDE** selecteren
- > De besturing slaat de configuratie op.

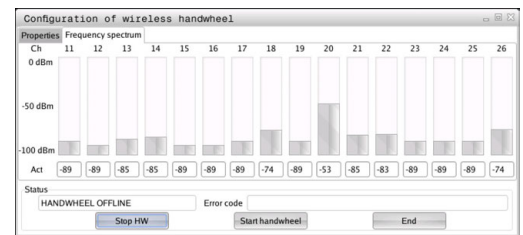
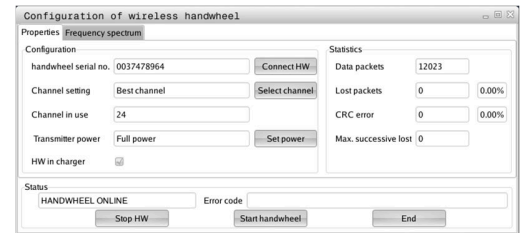


## Radiografisch kanaal instellen

Bij het automatisch starten van het draadloze handwiel probeert de besturing het radiografisch kanaal te selecteren dat het beste radiosignaal levert.

Ga als volgt te werk om het draadloze kanaal in te stellen:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Softkey **DRAADLOOS HANDWIEL INSTELLEN** indrukken
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ Tabblad **Frequentiespectrum** selecteren
- ▶ Knop **HW stoppen** selecteren
- > De besturing stopt de verbinding met het draadloze handwiel en bepaalt het actuele frequentiespectrum voor alle 16 beschikbare kanalen
- ▶ Kanaalnummer van het kanaal met het minste radiografisch verkeer markeren (kleinste balk)
- ▶ Knop **HW starten** selecteren
- > De besturing herstelt de verbinding met het radiografische handwiel.
- ▶ Tabblad **Eigenschappen** selecteren
- ▶ Knop **Kanaal kiezen**
- > De besturing toont alle beschikbare kanaalnummers.
- ▶ Kanaalnummer van het kanaal met het minste radiografisch verkeer selecteren
- ▶ Knop **EINDE** selecteren
- > De besturing slaat de configuratie op.



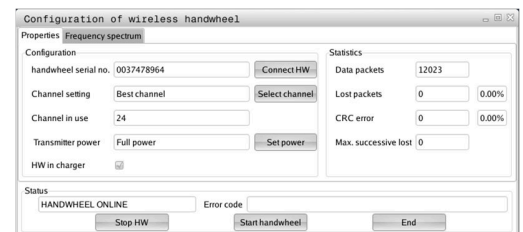
## Zendvermogen instellen



Door reduceren van het zendvermogen wordt het bereik van het draadloze handwiel kleiner.

Om het zendvermogen van het handwiel in te stellen, gaat u als volgt te werk:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Softkey **DRAADLOOS HANDWIEL INSTELLEN** indrukken
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ Knop **Vermogen inst.** selecteren
- > De besturing toont de drie beschikbare vermogensinstellingen.
- ▶ Gewenste vermogensinstelling selecteren
- ▶ Knop **EINDE** selecteren
- > De besturing slaat de configuratie op.



## Statistische gegevens

Ga als volgt te werk om de statistiekgegevens weer te geven:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Softkey **DRAADLOOS HANDWIEL INSTELLEN** indrukken
- > De besturing opent een apart venster.

Onder **Statistiek** toont de besturing informatie over de transmissiekwaliteit.

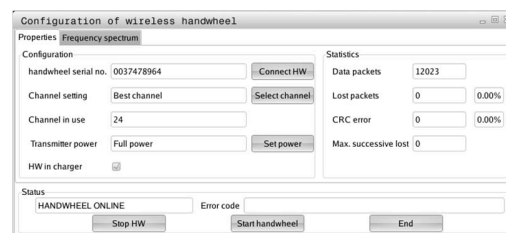
Het draadloze handwiel reageert in geval van een beperkte ontvangstkwaliteit, waarbij een correcte, veilige stop van de assen niet meer kan worden gewaarborgd, met een noodstopreactie.

De waarde **Max. serie verloren** geeft een indicatie van een beperkte ontvangstkwaliteit. Als de besturing tijdens normale werking van het draadloze handwiel binnen de gewenste gebruiksradius hier herhaaldelijk waarden van meer dan 2 toont, dan bestaat er een verhoogd risico op ongewenst verbreken van de verbinding.

Probeer in dergelijke gevallen de transmissiekwaliteit te verbeteren door een ander kanaal te kiezen of het zendvermogen te verhogen.

**Verdere informatie:** "Radiografisch kanaal instellen", Pagina 377

**Verdere informatie:** "Zendvermogen instellen", Pagina 377



## 9.12 Systeeminstellingen wijzigen

### Systeemtijd instellen

Met de MOD-functie **Systeemtijd instellen** in de groep **Systeeminstellingen** kunt u de tijdzone, datum en tijd handmatig of met behulp van een NTP-server-synchronisatie instellen.

Ga als volgt te werk om de systeemtijd handmatig in te stellen:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Systeeminstellingen** selecteren
- ▶ Softkey **DATUM/ TIJD INSTELLEN** indrukken
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ In het gedeelte **Tijdzone** gewenste tijdzone selecteren
- ▶ Eventueel softkey **NTP uit** indrukken
- > De besturing activeert het selectievakje **Tijd handmatig instellen**.
- ▶ Wijzig de datum en tijd indien nodig
- ▶ softkey **OK** indrukken
- > De besturing slaat de instellingen op.

Om de systeemtijd met behulp van een NTP-server in te stellen, gaat u als volgt te werk:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Systeeminstellingen** selecteren
- ▶ Softkey **DATUM/ TIJD INSTELLEN** indrukken
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ In het gedeelte **Tijdzone** gewenste tijdzone selecteren
- ▶ Eventueel softkey **NTP aan** indrukken
- > De besturing activeert het selectievakje **Tijd via NTP-server synchroniseren**.
- ▶ Hostnaam of URL van een NTP-server invoeren
- ▶ Op de softkey **Toevoegen** drukken
- ▶ softkey **OK** indrukken
- > De besturing slaat de instellingen op.

## 9.13 Diagnose-functies

### Busdiagnose



Deze functie is beveiligd met een sleutelgetal.  
Gebruik deze functie alleen in overleg met uw machinefabrikant.

In de groep **Diagnosefuncties** kan de machinefabrikant in het MOD-bereik **Busdiagnose** gegevens van het bussysteem uitlezen.

### TNCdiag



Gebruik deze functie alleen in overleg met uw machinefabrikant.

In de groep **Diagnosefuncties** toont de besturing in het MOD-gedeelte **TNCdiag** toestands- en diagnose-informatie van HEIDENHAIN-componenten.



Raadpleeg de documentatie van **TNCdiag** voor meer informatie.

### Hardwareconfiguratie



Gebruik deze functie alleen in overleg met uw machinefabrikant.

In de groep **Diagnosefuncties** toont de besturing in het MOD-gebied **Hardwareconfiguratie** de ingestelde en de actuele configuratie van de hardware in de **HwViewer**.

Wanneer de besturing een hardwarewijziging herkent, opent deze automatisch het foutvenster. Met de weergegeven softkeys kunt u de **HwViewer** openen.

De gewijzigde hardwarecomponent is gekleurd gemarkeerd.

### HEROS-informatie

In de groep **Diagnosefuncties** toont de besturing in het MOD-gebied **HeROS-informatie** gegevens over het besturingssysteem.

Naast de informatie over het besturingstype en de softwareversie, toont dit MOD-gebied het huidige CPU- en geheugengebruik.



## 9.14 Bedrijfstijden tonen

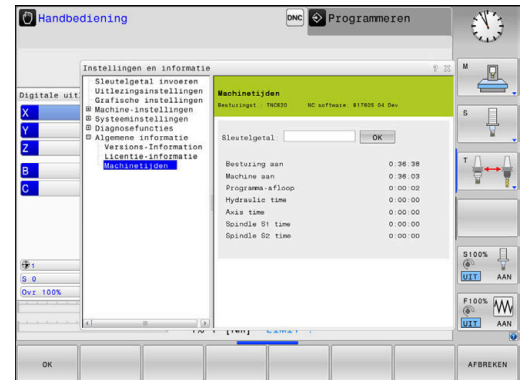
### Toepassing

In het MOD-gebied **MACHINETIJDEN** in de groep **Algemene informatie** toont de besturing de volgende bedrijfstijden:

Bedrijfstijd	Betekenis
Besturing aan	Bedrijfstijd van de besturing sinds de inbedrijfstelling
Machine aan	Bedrijfstijd van de machine sinds de inbedrijfstelling
Programma-afloop	Bedrijfstijd voor gestuurd bedrijf sinds de inbedrijfstelling



Raadpleeg uw machinehandboek!  
De machinefabrikant kan nog andere tijden laten weergeven.





# 10

**HEROS-functies**

## 10.1 Remote Desktop Manager (Optie #133)

### Inleiding

Met de **Remote Desktop Manager** kunt u externe, via Ethernet verbonden computereenheden op het besturingsbeeldscherm laten weergeven en via de besturing bedienen. Daarnaast kunnen doelgericht programma's onder HEROS worden gestart of webpagina's van een externe server worden weergegeven.

Als Windows-computereenheid biedt HEIDENHAIN de IPC 6641. Met behulp van de Windows-computereenheid IPC 6641 kunt u op Windows gebaseerde toepassingen direct vanuit de besturing starten en op afstand bedienen.

De volgende verbindingsopties zijn beschikbaar:

- **Windows Terminal Service (RemoteFX):** geeft de desktop van een externe Windows-computer op de besturing weer
- **VNC:** verbinding met een externe computer. Geeft de desktop van een externe Windows-, Apple- of Unix-computer op de besturing weer
- **Computer uitschakelen/opnieuw opstarten:** automatisch uitschakelen van een Windows-computer configureren
- **WEB:** uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel
- **SSH:** uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel
- **XDMCP:** uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel
- **Door gebruiker gedefinieerde verbinding:** uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel



HEIDENHAIN garandeert dat een verbinding tussen HEROS 5 en de IPC 6641 werkt. Afwijkende combinaties en verbindingen worden niet garandeerd.



Wanneer u een TNC 620 met touch-bediening gebruikt, kunt u enkele toetsen door gebaren vervangen.

**Verdere informatie:** "Touchscreen bedienen", Pagina 495

## Verbinding configureren – Windows Terminal Service (RemoteFX)

### Externe computer configureren



Voor een verbinding met de Windows Terminal Service hebt u geen extra software voor uw externe computer nodig.

Configureer de externe computer als volgt, bijv. in het besturingssysteem Windows 7:





- ▶ Selecteer via de taakbalk na het indrukken van de Windows-startknop de menuoptie **Systeembesturing**.
- ▶ Menuoptie **Systeem en veiligheid** selecteren
- ▶ Menuoptie **Systeem** selecteren
- ▶ Menuoptie **Remote-instellingen** selecteren
- ▶ In het gedeelte **Remote-ondersteuning** de functie **Verbinding voor remote-ondersteuning met deze computer toestaan** activeren
- ▶ In het gedeelte **Remotedesktop** de functie **Verbindingen van computers toestaan waarop een willekeurige versie van remotedesktop wordt uitgevoerd** activeren
- ▶ Instellingen met **OK** bevestigen

### Besturing configureren

Configureer de besturing als volgt:

- ▶ Met de toets **DIADUR** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menuoptie **Remote Desktop Manager** selecteren
- ▶ De besturing opent de **Remote Desktop Manager**.
- ▶ Op **Nieuwe verbinding** drukken
- ▶ **Windows Terminal Service (RemoteFX)** indrukken
- ▶ De besturing opent het aparte venster **Selectie serverbesturingssysteem**.
- ▶ Gewenst besturingssysteem selecteren
  - Win XP
  - Win 7
  - Win 8.X
  - Win 10
  - Andere Windows
- ▶ Op **OK** drukken
- ▶ De besturing opent een apart venster **Verbinding bewerken**.
- ▶ Verbindingsinstellingen definiëren

Instelling	Betekenis	Invoer
Verbindingsnaam	<p>Naam van de verbinding in de <b>Remote Desktop Manager</b></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> De naam van de verbinding mag de volgende tekens bevatten:  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 _  Wanneer u een bestaande verbinding bewerkt, wist de besturing automatisch alle onrechtmatige tekens uit de naam.</p> </div>	Verplicht
Opnieuw starten na het einde van de verbinding	<p>Instellingen bij beëindigde verbinding:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Altijd opnieuw starten</li> <li>■ Nooit opnieuw starten</li> <li>■ Altijd na een fout</li> <li>■ Vragen na een fout</li> </ul>	Verplicht
Automatisch starten bij aanmelding	Automatisch verbinding tot stand brengen bij het starten van de besturing	Verplicht
Aan favorieten toevoegen	<p>Pictogram van de verbinding in de taakbalk:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Eén keer klikken met de linkermuisknop</li> <li>&gt; De besturing gaat naar het bureaublad van de verbinding.</li> <li>▶ Eén keer klikken met de rechtermuisknop</li> <li>&gt; De besturing toont het verbindingsmenu.</li> </ul>	Verplicht
Naar volgende workspace verplaatsen	<p>Nummer van de desktop voor de verbinding waarbij de desktops 0 en 1 voor de NC-software zijn gereserveerd</p> <p>Standaardinstelling is het derde bureaublad</p>	Verplicht
USB-massageheugen vrijgeven	Toegang tot aangesloten USB-massageheugen toestaan	Verplicht
Privéverbinding	Verbinding alleen te zien en te gebruiken voor de maker	Verplicht
Computer	<p>Hostnaam of IP-adres van de externe computer</p> <p>HEIDENHAIN adviseert de volgende instelling voor de IPC(6641):  <b>IPC6641.machine.net</b></p> <p>Daarvoor moet in het Windows-besturingssysteem de hostnaam <b>IPC6641</b> worden toegewezen aan de IPC.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> De code <b>.machine.net</b> is hierbij van groot belang. Door invoer van <b>.machine.net</b> zoekt de besturing automatisch op de Ethernet-interface <b>X116</b> en niet op de interface <b>X26</b>, waardoor toegangstijd wordt verkort.</p> </div>	Verplicht
Gebruikersnaam	Naam van de gebruiker	Verplicht
Wachtwoord	Wachtwoord van de gebruiker	Verplicht
Windows-domein	Domein van de externe computer	Optioneel
Modus Volledig scherm of door de gebruiker gedefiniëerde venstergrootte	Grootte van het verbindingsvenster	Verplicht

Instelling	Betekenis	Invoer
<b>Multimedia-uitbreidingen</b>	Maakt hardwareversnelling mogelijk bij het afspelen van video's. Voor bepaalde formaten is het Fluendo Codec Pack vereist, tegen vergoeding verkrijgbaar, bijvoorbeeld voor MP4-bestanden.	Optioneel
	 Installatie van aanvullende software wordt gedaan door uw machinefabrikant.	
<b>Touchscreen-invoer</b>	Maakt bediening van multitouchsystemen en -toepassingen mogelijk	Optioneel
<b>Encryptie</b>	Zorgt voor de geschikte encryptie voor het gebruikte Windows-systeem	Verplicht
	 Bij het activeren van de functie <b>Encryptie</b> dient u de invoeren <b>-sec-tls -sec-nla</b> te verwijderen uit het invoerveld <b>Aanvullende opties</b> . Als er zich problemen voordoen, dient u te proberen om verbinding te maken terwijl de functie uitgeschakeld is. Analyse is alleen mogelijk met behulp van de Windows-logbestanden.	
<b>Kleurdiepte</b>	Instelling voor de weergave van het externe systeem op de besturing	Verplicht
<b>Lokaal werkende toetsen</b>	Snelkoppelingen voor het automatisch schakelen van actieve verbindingen en werkoppervlakken (workspaces of desktops) Standaardinstelling: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Super_R</b> komt overeen met de rechter DIADUR-toets en schakelt tussen de actieve verbindingen</li> <li>■ <b>F12</b> schakelt tussen werkoppervlakken</li> </ul>	Verplicht
	 Bij touchscreen-schermen is geen toets <b>F12</b> meer beschikbaar. In dergelijke gevallen kunt u met de vrije toets tussen <b>PGM MGT</b> en <b>ERR</b> schakelen tussen werkoppervlakken.	
	Daarbij kunnen ook standaard-instellingen worden gewijzigd of aanvullende gegevens worden ingevoerd.	
<b>Max. verbindingstijd (sec.)</b>	Wachtijd voor verbinding Bij een time-out wordt de verbinding automatisch verbroken	Verplicht
<b>aanvullende opties</b>	Uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel Aanvullende commandoregels met overdrachtparameters	Verplicht
	 Bij het activeren van de functie <b>Encryptie</b> dient u de invoeren <b>-sec-tls -sec-nla</b> te verwijderen uit het invoerveld <b>Aanvullende opties</b> .	

Instelling	Betekenis	Invoer
<b>USB-apparaat direct koppelen</b>	Doorgave van de op de controller aangesloten USB-apparaten aan de Windows-computer, bijv. 3D-muis voor het bedienen van CAD-programma's. Hiervoor dient de software Eltima EveUSB te zijn geïnstalleerd op de Windows-computer.	Optioneel



Gekoppelde USB-apparaten zijn tijdens de aansluiting op de Windows-computer niet beschikbaar op de besturing.

HEIDENHAIN adviseert voor de koppeling van de IPC 6641 een RemoteFX-verbinding te gebruiken.

Via RemoteFX wordt het beeldscherm van de externe computer niet, zoals bij VNC, gespiegeld maar wordt daarvoor een eigen bureaublad geopend. Het bureaublad dat op de externe computer actief is op het moment dat de verbinding tot stand wordt gebracht, wordt dan geblokkeerd of de gebruiker wordt afgemeld. Daardoor wordt bediening van twee zijden uitgesloten.



## Verbinding configureren – VNC

### Externe computer configureren



Voor een verbinding met VNC hebt u een extra VNC-server voor uw externe computer nodig.

Installeer en configureer de VNC-server, bijv. de TightVNC Server, voordat de besturing wordt geconfigureerd.

### Besturing configureren

Configureer de besturing als volgt:

- ▶ Met de toets **DIADUR** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menuoptie **Remote Desktop Manager** selecteren
- > De besturing opent de **Remote Desktop Manager**.
- ▶ Op **Nieuwe verbinding** drukken
- ▶ **VNC** indrukken
- > De besturing opent een apart venster **Verbinding bewerken**.
- ▶ Verbindingsinstellingen definiëren

Instelling	Betekenis	Invoer
<b>Verbindingsnaam:</b>	Naam van de verbinding in de <b>Remote Desktop Manager</b>	Verplicht
	De naam van de verbinding mag de volgende tekens bevatten: 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 – Wanneer u een bestaande verbinding bewerkt, wist de besturing automatisch alle onrechtmatige tekens uit de naam.	
<b>Opnieuw starten na einde van verbinding:</b>	Instellingen bij beëindigde verbinding: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Altijd opnieuw starten</li> <li>■ Nooit opnieuw starten</li> <li>■ Altijd na een fout</li> <li>■ Vragen na een fout</li> </ul>	Verplicht
<b>Automatisch starten bij aanmelding</b>	Automatisch verbinding tot stand brengen bij het starten van de besturing	Verplicht
<b>Aan favorieten toevoegen</b>	Pictogram van de verbinding in de taakbalk: <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Eén keer klikken met de linkermuisknop</li> <li>&gt; De besturing gaat naar het bureaublad van de verbinding.</li> <li>▶ Eén keer klikken met de rechtermuisknop</li> <li>&gt; De besturing toont het verbindingsmenu.</li> </ul>	Verplicht
<b>Naar volgende workspace verplaatsen</b>	Nummer van de desktop voor de verbinding waarbij de desktops 0 en 1 voor de NC-software zijn gereserveerd Standaardinstelling is het derde bureaublad	Verplicht
<b>USB-massageheugen vrijgeven</b>	Toegang tot aangesloten USB-massageheugen toestaan	Verplicht
<b>Privéverbinding</b>	Verbinding alleen te zien en te gebruiken voor de maker	Verplicht

Instelling	Betekenis	Invoer
<b>Calculator</b>	Hostnaam of IP-adres van de externe computer. In de aanbevolen configuratie van de IPC 6641 is het IP-adres 192.168.254.3	Verplicht
<b>Gebruikersnaam:</b>	Naam van de gebruiker die moet worden aangemeld	Verplicht
<b>Wachtwoord</b>	Wachtwoord voor verbinding met de VNC-server	Verplicht
<b>Modus Volledig scherm of Door gebruiker gedef. venstergrootte:</b>	Grootte van het verbindingsscherm	Verplicht
<b>Andere verbindingen toestaan (share)</b>	Toegang tot de VNC-server ook aan andere VNC-verbindingen toestaan	Verplicht
<b>Alleen bekijken (viewonly)</b>	In de weergavemodus kan de externe computer niet worden bediend	Verplicht
Invoer in het gedeelte <b>Uitgebreide opties</b>	Uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel	Optioneel

Via VNC wordt het beeldscherm van de externe computer direct gespiegeld. Het actieve bureaublad op de externe computer wordt niet automatisch geblokkeerd.

Bovendien is het bij een VNC-verbinding mogelijk de externe computer via het Windows-menu compleet af te sluiten. Omdat de computer via geen verbinding opnieuw geboot kan worden, moet deze dan daadwerkelijk uit- en weer worden ingeschakeld.

## Afsluiten of opnieuw starten van een externe computer

### AANWIJZING


#### Let op: gegevensverlies mogelijk!

Wanneer externe computers niet goed worden afgesloten, is het mogelijk dat gegevens onherstelbaar beschadigd raken of worden gewist.

- ▶ Automatisch uitschakelen van de Windows-computer configureren

Configureer de besturing als volgt:

- ▶ Met de toets **DIADUR** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menuoptie **Remote Desktop Manager** selecteren
- ▶ De besturing opent de **Remote Desktop Manager**.
- ▶ Op **Nieuwe verbinding** drukken
- ▶ Op **Computer uitschakelen/opnieuw opstarten** drukken
- ▶ De besturing opent een apart venster **Verbinding bewerken**.
- ▶ Verbindingsinstellingen definiëren

Instelling	Betekenis	Invoer
Verbindingsnaam:	Naam van de verbinding in de <b>Remote Desktop Manager</b>	Verplicht
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p> De naam van de verbinding mag de volgende tekens bevatten:  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  –  Wanneer u een bestaande verbinding bewerkt, wist de besturing automatisch alle onrechtmatige tekens uit de naam.</p> </div>	
Opnieuw starten na einde van verbinding:	Bij deze verbinding niet nodig	-
Automatisch starten bij aanmelding	Bij deze verbinding niet nodig	-
Aan favorieten toevoegen	Pictogram van de verbinding in de taakbalk: <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Eén keer klikken met de linkermuisknop</li> <li>&gt; De besturing gaat naar het bureaublad van de verbinding.</li> <li>▶ Eén keer klikken met de rechtermuisknop</li> <li>&gt; De besturing toont het verbindingsmenu.</li> </ul>	Verplicht
Naar volgende workspace verplaatsen	Bij deze verbinding niet actief	-
USB-massageheugen vrijgeven	Bij deze verbinding niet zinvol	-
Privéverbinding	Verbinding alleen te zien en te gebruiken voor de maker	Verplicht
Calculator	Hostnaam of IP-adres van de externe computer. In de aanbevolen configuratie van de IPC 6641 is het IP-adres 192.168.254.3	Verplicht
Gebruikersnaam	Gebruikersnaam waarmee de besturing zich moet aanmelden	Verplicht
Wachtwoord	Wachtwoord voor verbinding met de VNC-server	Verplicht
Windows-domein:	Domein van de doelcomputer, indien nodig	Optioneel
Max. wachttijd (sec.):	De besturing geeft bij het afsluiten opdracht tot het afsluiten van de Windows-computer. Voordat de besturing de melding <b>U kunt nu uitschakelen.</b> toont, wacht de besturing <b>&lt;time-out&gt;</b> seconden. Gedurende deze tijd controleert de besturing of de Windows-computer nog bereikbaar is (poort 445). Als de Windows-computer wordt uitgeschakeld voordat de <b>&lt;time-out&gt;</b> seconden verstreken zijn, dan wordt niet langer gewacht.	Verplicht
Extra wachttijd:	Wachttijd nadat de Windows-computer niet meer bereikbaar is. Windows-toepassingen kunnen de uitschakeling van de pc vertraagen na het sluiten van poort 445.	Verplicht
Forceren	Alle programma's op de Windows-computer worden afgesloten, ook wanneer nog dialogen geopend zijn. Als <b>Forceren</b> niet is ingesteld, dan wacht Windows maximaal 20 seconden. Daardoor wordt het afsluiten vertraagd, of de Windows-computer wordt uitgeschakeld voordat Windows is afgesloten.	Verplicht
Opnieuw starten	Reboot van de Windows-computer uitvoeren	Verplicht

Instelling	Betekenis	Invoer
<b>Uitvoeren bij herstart</b>	Reboot van de Windows-computer wanneer de besturing een reboot uitvoert. Werkt alleen bij een reboot van de besturing via het shutdown-pictogram rechtsonder in de taakbalk of als een reboot wordt geactiveerd door wijzigen van systeeminstellingen (bijvoorbeeld netwerkinstellingen).	Verplicht
<b>Uitvoeren bij uitschakelen</b>	Uitschakelen van de Windows-computer wanneer de besturing wordt afgesloten (geen reboot). Normaal is dit wat er gebeurt. Ook de <b>END</b> -toets activeert dan geen reboot meer.	Verplicht
Invoer in het gedeelte <b>Uitgebreide opties</b>	Uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel	Optioneel

## Verbinding starten en beëindigen

Nadat een verbinding is geconfigureerd, wordt deze verbinding als pictogram in het venster van de **Remote Desktop Manager** weergegeven. Als u een verbinding markeert, kunt u de menuopties **Verbinding starten** en **Verbinding beëindigen** selecteren.

Als het bureaublad van de externe verbinding of de externe computer actief is, worden alle met de muis of het alfanumerieke toetsenbord ingevoerde gegevens daar naartoe verzonden.

Wanneer het besturingssysteem HEROS 5 wordt afgesloten, beëindigt de besturing automatisch alle verbindingen. Houd er rekening mee dat hier alleen de verbinding wordt beëindigd, maar dat de externe computer of het externe systeem niet automatisch wordt afgesloten.

**Verdere informatie:** "Afsluiten of opnieuw starten van een externe computer", Pagina 390

U kunt als volgt tussen wisselen tussen de derde desktop en de besturingsinterface:

- Met de rechter DIADUR-toets op het alfanumerieke toetsenbord
- Via de taakbalk
- Met behulp van een werkstandtoets

## Verbindingen exporteren en importeren

Met de functies **Verbindingen exporteren** en **Verbindingen importeren** kunt u een back-up maken van de verbindingen van de **Remote Desktop Manager** en deze herstellen.



Om bij geactiveerd gebruikersbeheer openbare verbindingen te maken en te bewerken, is de rol HEROS.SetShares nodig. Gebruikers zonder deze rol kunnen openbare verbindingen starten en beëindigen, maar alleen privéverbindingen importeren, maken en bewerken.

Om een verbinding te exporteren, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Met de toets **DIADUR** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menuoptie **Remote Desktop Manager** selecteren
- > De besturing opent de **Remote Desktop Manager**.
- ▶ Gewenste verbinding selecteren
- ▶ In de menubalk pijlsymbool rechts selecteren
- > De besturing opent een keuzemenu.
- ▶ **Verbindingen exporteren** selecteren
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ Naam van het opgeslagen bestand definiëren
- ▶ Doelmap selecteren
- ▶ **Opslaan** selecteren
- > De besturing slaat de verbindingsgegevens op onder de in het aparte venster gedefinieerde naam.

Om een verbinding te importeren, gaat u als volgt te werk:

- ▶ **Remote Desktop Manager** openen
- ▶ In de menubalk pijlsymbool rechts selecteren
- > De besturing opent een keuzemenu.
- ▶ **Verbindingen importeren** selecteren
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ Bestand selecteren
- ▶ **Openen** selecteren
- > De besturing maakt de verbinding onder de naam die oorspronkelijk in de **Remote Desktop Manager** is gedefinieerd.

## Privéverbindingen

Met gebruikersbeheer kan elke gebruiker privéverbindingen maken. Een privéverbinding kan alleen worden bekeken en gebruikt door de gebruiker die deze heeft gemaakt.





- Als u privéverbindingen maakt voordat u gebruikersbeheer activeert, zijn deze verbindingen niet meer beschikbaar als gebruikersbeheer actief is.  
Wijzig privéverbindingen in openbare verbindingen voordat u gebruikersbeheer inschakelt of exporteer de verbindingen.
- Om openbare verbindingen te maken en te bewerken, is het recht HEROS.SetShares noodzakelijk. Gebruikers zonder dit recht kunnen openbare verbindingen starten en beëindigen, maar alleen privéverbindingen importeren, maken en bewerken.

**Verdere informatie:** "Roldefinities", Pagina 466

Ga als volgt te werk om een verbinding te maken:

- ▶ Met de toets **DIADUR** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menuoptie **Remote Desktop Manager** selecteren
- > De besturing opent de **Remote Desktop Manager**.
- ▶ **Nieuwe verbinding** selecteren
- ▶ Gewenste gereedschapsnummer selecteren, bijvoorbeeld **Computer uitschakelen/opnieuw opstarten**
- > De besturing opent een apart venster **Verbinding bewerken**.
- ▶ Verbindingsinstellingen definiëren
- ▶ **Privéverbinding** selecteren
- ▶ Op **OK** drukken
- > De besturing maakt een privéverbinding.

De besturing geeft privéverbindingen met een symbool aan:

Symbol	Betekenis
	Openbare verbinding
	Privéverbinding

U kunt met de functie **Verbindingen exporteren** afzonderlijke back-ups maken van de verbindingen.

**Verdere informatie:** "Verbindingen exporteren en importeren", Pagina 393

Bij geactiveerd gebruikersbeheer slaat de besturing de privéverbindingen op in de directory **HOME:** van de gebruiker. Wanneer u met de HEROS-functie **NC/PLC Backup** een back-up maakt, slaat de besturing ook de privéverbindingen op. U kunt kiezen of de besturing een back-up maakt van de directory home: voor de huidige gebruiker of voor alle gebruikers.

## 10.2 Extra tools voor ITC's

Met de volgende extra tools kunt u verschillende instellingen voor de touchscreens van de aangesloten ITC's uitvoeren.

ITC's zijn industrie-pc's zonder eigen opslagmedia en zodoende zonder eigen besturingssysteem. Deze eigenschappen vormen het onderscheid tussen de ITC's en de IPC's.

ITC's worden gebruikt bij veel grote machines, bijv. als klonen van de eigenlijke besturing.



Raadpleeg uw machinehandboek!

De weergave en de functies van de aangesloten ITC's en IPC's worden gedefinieerd en geconfigureerd door uw machinefabrikant.

Extra tool	Toepassing
ITC Calibration	4-puntskalibratie
ITC Gestures	Configuratie van de gebarenbediening
ITC Touchscreen Configuration	Selectie van de aanraakgevoeligheid



De extra tools voor de ITC's worden door de besturing in de taakbalk uitsluitend bij aangesloten ITC's geboden.

### ITC Calibration

Met behulp van de extra tool **ITC Calibration** stemt u de positie van de weergegeven muisaanwijzer af op de werkelijke aanraakpositie van uw vinger.

Een kalibratie met de extra tool **ITC Calibration** is in de volgende gevallen aan te raden:

- na vervanging van het touchscreen
- bij wijziging van de touchscreen-positie (parallaxfout op grond van de gewijzigde gezichtshoek)

De kalibratie omvat de volgende stappen:

De kalibratie omvat de volgende stappen:

- ▶ De extra tool van de besturing via de taakbalk starten
- > De ITC opent de kalibratie-interface met vier aanraakpunten in de beeldschermhoeken
- ▶ Achtereenvolgens de vier weergegeven aanraakpunten aanraken
- > De ITC sluit de kalibratie-interface na een succesvolle kalibratie

### ITC Gestures

Met behulp van de extra tool **ITC Gestures** configureert de machinefabrikant de gebarenbediening van het touchscreen.



Raadpleeg uw machinehandboek!

Deze functie mag alleen in overleg met uw machinefabrikant worden toegepast!

### ITC Touchscreen Configuration

Met behulp van de extra tool **ITC Touchscreen Configuration** selecteert u de aanraakgevoeligheid van het touchscreen.

De ITC biedt u de volgende selectiemogelijkheden:

- **Normal Sensitivity (Cfg 0) (normaal)**
- **High Sensitivity (Cfg 1) (hoog)**
- **Low Sensitivity (Cfg 2) (laag)**

Gebruik standaard de instelling **Normal Sensitivity (Cfg 0)**.

Wanneer u bij deze instelling problemen hebt bij de bediening met handschoenen, selecteer dan de instelling **High Sensitivity (Cfg 1)**.



Wanneer het touchscreen van de ITC niet beschermd is tegen spatwater, selecteer dan de instelling **Low Sensitivity (Cfg 2)**. Hiermee voorkomt u dat de ITC waterdruppels beschouwt als aanrakingen.

De configuratie omvat de volgende stappen:

De configuratie omvat de volgende stappen:

- ▶ De extra tool van de besturing via de taakbalk starten
- > De TNC opent een apart venster met drie selectiepunten
- ▶ Aanraakgevoeligheid selecteren
- ▶ Knop **OK** indrukken
- > De ITC sluit het aparte venster



## 10.3 Window-Manager



Raadpleeg uw machinehandboek!

Uw machinefabrikant bepaalt de beschikbare functies en de werking van de Window-Manager.

Op de besturing hebt u de Window-Manager Xfce tot uw beschikking. Xfce is een standaardapplicatie voor UNIX-besturingssystemen waarmee de grafische gebruikersinterface kan worden beheerd. Met de Window-Manager kunnen de volgende functies worden uitgevoerd:

- Taakbalk voor het omschakelen tussen verschillende applicaties (gebruikersinterfaces) weergeven
- Extra desktop beheren waarop speciale applicaties van uw machinefabrikant kunnen draaien
- Sturen van de focus tussen applicaties van de NC-software en applicaties van de machinefabrikant
- De grootte en positie van aparte vensters (pop-upvensters) kunnen worden gewijzigd. De aparte vensters kunnen ook worden gesloten, teruggezet en geminimaliseerd.



De besturing toont linksboven op het beeldscherm een ster wanneer een toepassing van de Window-Manager of de Window-Manager zelf een fout heeft veroorzaakt. Ga in dat geval naar de Window-manager en verhelp het probleem. Raadpleeg het machinehandboek, indien nodig.

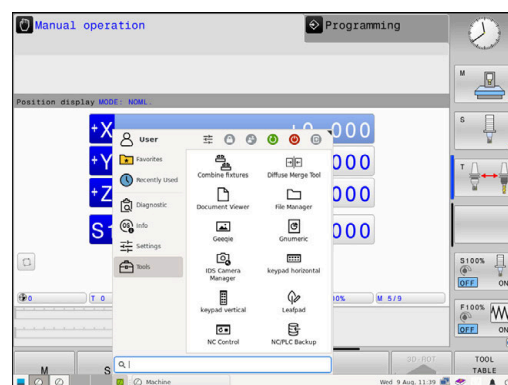
## Overzicht taakbalk

Via de taakbalk kunt u met de muis diverse werkgebieden selecteren.

De besturing beschikt over de volgende werkgebieden:

- Werkgebied 1: actieve machinewerkstand
- Werkgebied 2: actieve programmeerwerkstand
- Werkgebied 3: CAD Viewer of toepassingen van de machinefabrikant (optioneel beschikbaar)
- Werkgebied 4: Weergave en afstandsbediening van externe computereenheden (optie #133) of toepassingen van de machinefabrikant (optioneel beschikbaar)


Bovendien kunt u via de taakbalk ook andere toepassingen selecteren die u parallel met de besturingssoftware hebt gestart, bijvoorbeeld **TNCguide**.



**i** U kunt alle open toepassingen, rechts van het groene HEIDENHAIN-symbool, met ingedrukte linkermuisknop willekeurig tussen de werkgebieden verschuiven.

Via het groene HEIDENHAIN-symbool opent u met een muisklik een menu waarmee u informatie krijgt, instellingen kunt uitvoeren of toepassingen kunt starten.

Bereik	Functie
Kopregel	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Gebruikersnaam <b>Verdere informatie:</b> "Current User", Pagina 482</li> <li>■ Gebruikersinstellingen</li> <li>■ Scherm vergrendelen Alleen bij actief gebruikersbeheer</li> <li>■ Andere gebruiker</li> <li>■ Alleen bij actief gebruikersbeheer</li> <li>■ Opn. starten</li> <li>■ Afsluiten</li> <li>■ Afmelden Alleen bij actief gebruikersbeheer <b>Verdere informatie:</b> "Gebruiker wisselen of afmelden", Pagina 478</li> </ul>
Navigatie	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Favorieten</li> <li>■ Laatste gebruikt</li> </ul>

Bereik	Functie
Diagnostic	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>GSmartControl</b>: uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel</li> <li>■ <b>HeLogging</b>: instellingen voor interne diagnosebestanden uitvoeren</li> <li>■ <b>HeMenu</b>: uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel</li> <li>■ <b>perf2</b>: processor- en procesbelasting controleren</li> <li>■ <b>Portscan</b>: actieve verbindingen testen <b>Verdere informatie:</b> "Portscan", Pagina 402</li> <li>■ <b>Portscan OEM</b>: uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel</li> <li>■ <b>Terminal</b>: consolecommando's invoeren en uitvoeren</li> <li>■ <b>TNCdiag</b>: analyseert toestands- en diagnose-informatie van HEIDENHAIN-componenten met zwaartepunt op de aandrijvingen en verwerkt deze grafisch</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;">  Als u <b>TNCdiag</b> wilt gebruiken, neem dan contact op met uw machinefabrikant. </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TNCscope</b> Software voor gegevensregistratie</li> </ul>

Bereik	Functie
Instellingen	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Helderheid van het scherm instellen:</b> Helderheid van het scherm instellen</li> <li>■ <b>Screensaver:</b> screensaver instellen <b>Verdere informatie:</b> "Screensaver met blokkering", Pagina 478</li> <li>■ <b>Current User</b> <b>Verdere informatie:</b> "Current User", Pagina 482</li> <li>■ <b>Date/Time:</b> datum en tijd instellen</li> <li>■ <b>Firewall:</b> Firewall instellen <b>Verdere informatie:</b> "Firewall", Pagina 414</li> <li>■ <b>HePacketManager:</b> uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel</li> <li>■ <b>HePacketManager Custom:</b> uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel</li> <li>■ <b>Language/Keyboards:</b> systeemdialoogtaal en toetsenbordversie selecteren – de besturing overschrijft de instelling van de systeemdialoogtaal bij het starten met de taalinstelling van de machineparameter <b>CfgDisplayLanguage</b> (nr. 101300)</li> <li>■ <b>Network:</b> netwerkinstellingen invoeren <b>Verdere informatie:</b> "Ethernet-interface ", Pagina 425</li> <li>■ <b>OEM Function Users:</b> gebruikers van de machinefabrikantfunctie bewerken <b>Verdere informatie:</b> "Functiegebruikers van HEIDENHAIN", Pagina 465</li> <li>■ <b>OPC UA NC Server Connection Assistant:</b> OPC UA-verbinding maken</li> <li>■ <b>OPC UA NC Server License:</b> OPC UA-licentie-instellingen <b>Verdere informatie:</b> "OPC UA NC Server (opties #56 - #61)", Pagina 485</li> <li>■ <b>PKI Admin</b> <b>Verdere informatie:</b> "PKI Admin", Pagina 491</li> <li>■ <b>Printer:</b> printers aanmaken en beheren <b>Verdere informatie:</b> "Printer", Pagina 405</li> <li>■ <b>Screenshot Config</b> U kunt in het venster <b>Screenshot-instellingen</b> definiëren onder welk pad en bestandsnaam de besturing screenshots opslaat. De bestandsnaam kan een jokerteken bevatten, bijv. %N voor een doorlopende nummering.</li> <li>■ <b>SELinux:</b> beveiligingssoftware voor Linux-besturingssystemen instellen <b>Verdere informatie:</b> "Veiligheidssoftware SELinux", Pagina 445</li> <li>■ <b>Shares:</b> externe stations aansluiten en beheren <b>Verdere informatie:</b> "Instellingen voor netwerkstations", Pagina 437</li> <li>■ <b>UserAdmin:</b> gebruikersbeheer configureren <b>Verdere informatie:</b> "Configureren van het gebruikersbeheer", Pagina 447</li> <li>■ <b>VNC:</b> instelling voor externe software, die bijvoorbeeld voor onderhoud toegang heeft tot de besturing (<b>V</b>irtual <b>N</b>etwork <b>C</b>omputing) <b>Verdere informatie:</b> "VNC", Pagina 408</li> <li>■ <b>WindowManagerConfig:</b> uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel</li> </ul>
Info	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>About HEROS:</b> informatie over het besturingssysteem van de besturing openen</li> <li>■ <b>Over Xfce:</b> informatie over de Window Manager openen</li> </ul>

Bereik	Functie
Tools	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Uitschakelen:</b> de besturing uitschakelen <b>Verdere informatie:</b> "Gebruiker wisselen of afmelden", Pagina 478</li> <li>■ <b>Screenshot:</b> screenshot maken</li> <li>■ <b>Bestandsbeheer:</b> uitsluitend te gebruiken door hiertoe bevoegd deskundig personeel</li> <li>■ <b>Diffuse Merge Tool:</b> vergelijken en samenvoegen van tekstbestanden</li> <li>■ <b>Document Viewer:</b> bestanden weergeven en afdrukken, bijv. PDF-bestanden</li> <li>■ <b>Geeqie:</b> grafische weergaven openen, beheren en afdrukken</li> <li>■ <b>Gnumeric:</b> tabellen openen, bewerken en afdrukken</li> <li>■ <b>IDS Camera Manager:</b> op de besturing aangesloten camera's beheren</li> <li>■ <b>keypad horizontal:</b> virtueel toetsenbord openen</li> <li>■ <b>keypad vertical:</b> virtueel toetsenbord openen</li> <li>■ <b>Leafpad:</b> tekstbestanden openen en bewerken</li> <li>■ <b>NC Control:</b> NC-software onafhankelijk van het besturingssysteem starten of stoppen</li> <li>■ <b>NC/PLC Backup:</b> back-upbestand maken <b>Verdere informatie:</b> "Back-up en restore", Pagina 411</li> <li>■ <b>NC/PLC Restore:</b> back-upbestand terugzetten <b>Verdere informatie:</b> "Back-up en restore", Pagina 411</li> <li>■ <b>QupZilla:</b> alternatieve webbrowser voor touch-bediening</li> <li>■ <b>Real VNC Viewer:</b> instelling invoeren voor externe software die bijvoorbeeld voor onderhoud toegang heeft tot de besturing (Virtual Network Computing)</li> <li>■ <b>Remote Desktop Manager</b> (optie #133) <b>Verdere informatie:</b> "Remote Desktop Manager (Optie #133)", Pagina 384</li> <li>■ <b>Ristretto:</b> grafische weergaven openen</li> <li>■ <b>Secure Remote Access</b> <b>Verdere informatie:</b> "Secure Remote Access", Pagina 404</li> <li>■ <b>TNCguide:</b> helpsysteem oproepen</li> <li>■ <b>TouchKeyboard:</b> toetsenbord voor touch-bediening openen</li> <li>■ <b>Web Browser:</b> webbrowser starten</li> <li>■ <b>Xarchiver:</b> mappen uitpakken of comprimeren</li> </ul>
Zoeken	Zoeken in de volledige tekst naar afzonderlijke functies



De onder **Tools** beschikbare toepassingen kunnen direct worden gestart door het desbetreffende bestandstype in het bestandsbeheer van de besturing te selecteren.

**Verdere informatie:** "Extra tools voor het beheer van externe bestandstypen", Pagina 92

## Portscan

Via de PortScan-functie kan cyclisch of handmatig worden gezocht naar alle inkomende TCP- en UDP-lijstpoorten die open zijn in het systeem. Alle gevonden poorten worden met whitelists vergeleken. Als de besturing een niet-vermelde poort vindt, wordt een overeenkomstig apart venster weergegeven.

In het **HEROS-menu Diagnostic** vindt u daarvoor de toepassingen **Portscan** en **Portscan OEM**. **Portscan OEM** kan alleen na invoer van het wachtwoord van de machinefabrikant worden uitgevoerd.

De functie **Portscan** zoekt naar alle inkomende TCP- en UDP-lijstpoorten die open zijn in het systeem en vergelijkt deze met vier in het systeem opgeslagen whitelists:

- Systeeminterne whitelists **/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg** en **/mnt/sys/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Whitelist voor poorten van machinefabrikantspecifieke functies, zoals voor Python-toepassingen, externe toepassingen: **/mnt/plc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Whitelist voor poorten van machinefabrikantspecifieke functies: **/mnt/tnc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**

Elke whitelist bevat per ingevoerd gegeven het poorttype (TCP/UDP), het poortnummer, het aanbiedende programma en optionele commentaren. Als de automatische poortscanfunctie actief is, mogen alleen poorten die in de whitelists vermeld worden open zijn, voor poorten die niet worden vermeld, wordt een informatievenster geopend.

Het resultaat van de scan wordt in een logbestand (LOG:/portscan/scanlog en LOG:/portscan/scanlogevil) ingevoerd en wordt weergegeven als er nieuwe, niet in een van de whitelists vermelde poorten gevonden worden.

### Portscan handmatig starten

Ga als volgt te werk om **Portscan** handmatig te starten:

Ga als volgt te werk om **Portscan** handmatig te starten:

- ▶ De taakbalk onder aan de beeldschermrand openen  
**Verdere informatie:** "Window-Manager", Pagina 397
- ▶ Op groene HEIDENHAIN-knop drukken om het **HEROS-menu** te openen
- ▶ Menuoptie **Diagnostic** selecteren
- ▶ Menuoptie **Portscan** selecteren
- > De besturing opent een apart venster **HeRos Portscan**.
- ▶ Knop **Start** indrukken

**Portscan cyclisch starten**

Ga als volgt te werk om Portscan automatisch cyclisch te starten:

Ga als volgt te werk om Portscan automatisch cyclisch te starten:

- ▶ De taakbalk onder aan de beeldschermrand openen
- ▶ Op groene HEIDENHAIN-knop drukken om het **HEROS-menu** te openen
- ▶ Menuoptie **Diagnostic** selecteren
- ▶ Menuoptie **Portscan** selecteren
- > De besturing opent een apart venster **HeRos Portscan**.
- ▶ Knop **Automatic update on** indrukken
- ▶ Tijdsinterval met de schuifregelaar instellen

## Secure Remote Access

### Toepassing

**Secure Remote Access** SRA biedt de mogelijkheid om een gecodeerde verbinding tussen een pc en de besturing via internet op te bouwen. Met behulp van SRA kan de besturing op een pc getoond en bediend worden, bijv. voor servicetrainingen of voor onderhoud op afstand.

### Verwante onderwerpen

- VNC-instellingen

**Verdere informatie:** "VNC", Pagina 408

### Voorwaarden

- Bestaande internetverbinding

**Verdere informatie:** "Netwerkconfiguratie met Advanced Network Configuration", Pagina 431

- De volgende instellingen in het venster **VNC-instellingen**:

- Selectievakje **Maak RemoteAccess/IPC 61xx mogelijk** actief
- Binnen het bereik **Andere VNC activeren** Selectievakje **Vragen of Toestaan** actief

**Verdere informatie:** "VNC", Pagina 408

- Pc met de betaalde software RemoteAccess incl. de uitbreiding **Secure Remote Access**

### HEIDENHAIN-Homepage



Zie het geïntegreerde helpsysteem van RemoteAccess voor gedetailleerde informatie.

U opent de contextgevoelige helpfunctie van de software RemoteAccess met de toets **F1**.



## Functiebeschrijving

U navigeert als volgt naar deze functie:

### Tools ► Secure Remote Access

De pc beschikt over een sessie-ID die uit tien posities bestaat en die u in het venster **HEIDENHAIN Secure Remote Access** invoert.

SRA maakt verbinding mogelijk via een VPN-server.

In het gedeelte **Uitgebreid** toont de besturing de voortgang van de verbindingsofbouw.

Het venster **HEIDENHAIN Secure Remote Access** omvat de volgende knoppen:

Knop	Functie
<b>Verbinden</b>	De besturing start de verbinding met de ingevoerde Session-ID.
<b>Update</b>	De besturing zoekt handmatig naar updates voor SRA. Wanneer u het venster <b>HEIDENHAIN Secure Remote Access</b> opent, zoekt de besturing automatisch naar beschikbare updates. Als er een update beschikbaar is, kunt u de update installeren. Tijdens de update start de besturing opnieuw.
<b>Config.</b>	De besturing opent het venster <b>Network settings</b> . Alleen voor netwerkspecialisten
<b>Log wrg.</b>	De besturing opent de logbestanden van de SRA.

### Instructies

Wanneer u in het venster **VNC-instellingen** de instelling **Andere VNC activeren** met **Vragen** definieert, kunt u elke verbinding toestaan of weigeren.

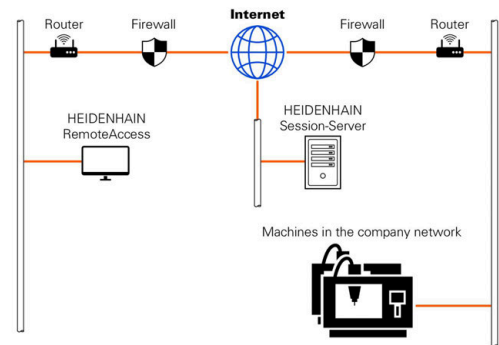
## Printer

Met de functie **Printer** kunt u in het **HEROS-menu** printers aanmaken en beheren.

### Printerinstellingen openen

U kunt de printerinstellingen als volgt openen:

- De taakbalk onder aan de beeldschermrand openen
- Op groene HEIDENHAIN-knop drukken om het **HEROS-menu** te openen
- Menuoptie **Instellingen** selecteren
- Menuoptie **Printer** selecteren
- > De besturing opent de dialoog **Herros Printer Manager**.



### Overzicht van de softkeys

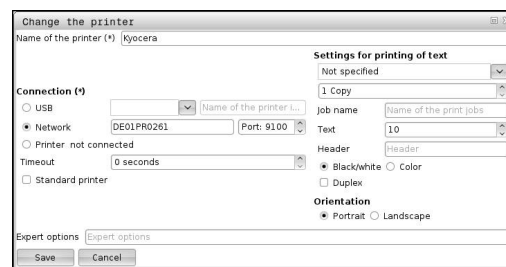
Softkey	Functie	Betekenis
MAKEN	<b>Maken</b>	Printer aanmaken
WIJZIGEN	<b>WIJZIGEN</b>	Eigenschappen van de geselecteerde printer aanpassen
KOPIËREN	<b>KOPIËREN</b>	Kopie van de geselecteerde printer maken Deze kopie heeft eerst dezelfde eigenschappen als de gekopieerde printer. Als op dezelfde printer in staand en liggend formaat afgedrukt moet worden, kan dit nuttig zijn.
WISSEN	<b>WISSEN</b>	Geselecteerde printer wissen
OMHOOG	<b>OMHOOG</b>	Printer selecteren
OMLAAG	<b>OMLAAG</b>	
STATUS	<b>STATUS</b>	Statusinformatie van de geselecteerde printer weergeven
TESTPAGINA AFDRUKKEN	<b>TESTPAGINA AFDRUKKEN</b>	Testpagina op de geselecteerde printer afdrukken

## Printer aanmaken

Een nieuwe printer als volgt aanmaken:

- ▶ Voer in het dialoogvenster de naam van de printer in
- ▶ **Maken** selecteren
- > De besturing maakt een nieuwe printer aan.
- ▶ Softkey **WIJZIGEN** selecteren
- > De besturing opent de dialoog **Printer wijzigen**.

Voor elke printer kunt u de volgende eigenschappen instellen:



Instelling	Betekenis
<b>Naam van de printer</b>	Printernaam aanpassen
<b>Aansluiting</b>	Aansluiting selecteren <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>USB</b> - hier wijst u de USB-aansluiting aan. De besturing geeft de naam automatisch weer.</li> <li>■ <b>Netwerk</b> - hier voert u de netwerknaam of het IP-adres van de printer in. Bovendien wordt hier de poort van de netwerkprinter gedefinieerd (default: 9100)</li> <li>■ <b>Printer %1 niet aangesloten</b></li> </ul>
<b>Timeout</b>	Afdrukken vertragen De besturing vertraagt het afdrukken met de ingestelde seconden nadat het af te drukken bestand in <b>PRINTER:</b> niet meer wordt gewijzigd. Gebruik deze instelling wanneer het af te drukken bestand met FN-functies wordt gevuld, bijvoorbeeld tijdens het tasten.
<b>Standaardprinter</b>	Standaardprinter selecteren Als u de eerste printer aanmaakt, wordt deze instelling automatisch toegekend.
<b>Instellingen voor tekst-afdruk</b>	Deze instellingen gelden voor het afdrukken van tekstdocumenten: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Papierafmetingen</li> <li>■ Aantal kopieën</li> <li>■ Opdrachtnamen</li> <li>■ Lettergrootte</li> <li>■ Kopregel</li> <li>■ Afdrukopties (zwart/wit, kleur, tweezijdig)</li> </ul>
<b>Oriëntatie</b>	Portretformaat of liggend formaat voor alle afdrubbare bestanden
<b>Expertopties</b>	Uitsluitend voor hiertoe bevoegd deskundig personeel

## Voorwaarden voor de aangesloten printer



De aangesloten printer moet geschikt zijn voor postscript.

De besturing kan alleen communiceren met printers compatibel zijn met PostScript-emulatie, zoals KPD3. Bij sommige printers kan de Postscript-emulatie in het menu van de printer worden ingesteld.

Wijzig bijvoorbeeld de printerinstelling als volgt:

- ▶ Menu van de printer selecteren
- ▶ Afdrukinstellingen selecteren
- ▶ Selecteer onder emulatie KPD3
- ▶ Bevestig dit indien nodig

## Afdrukken

Mogelijkheden voor het afdrukken:

- Kopiëren van het af te drukken bestand naar het station

### PRINTER:

Het af te drukken bestand wordt automatisch naar de standaardprinter doorgestuurd en na het uitvoeren van de afdrুকopdracht weer uit de directory gewist.

U kunt het bestand ook naar de subdirectory van de printer kopiëren als u een andere printer dan de standaardprinter wilt gebruiken.

- Met behulp van de functie FN 16: F-PRINT

Afdrukbare bestanden:

- Tekstbestanden
- Grafische bestanden
- PDF-bestanden

## VNC

Met de functie **VNC** configureert u het gedrag van de verschillende VNC-deelnemers. Daaronder valt bijvoorbeeld de bediening via softkeys, muis en alfanumeriek toetsenbord.

De besturing biedt de volgende mogelijkheden:

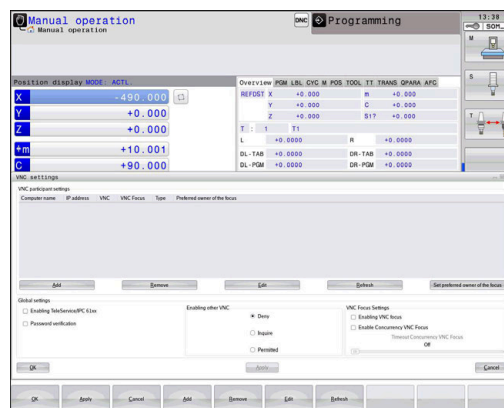
- Lijst van toegestane clients (IP-adres of naam)
- Wachtwoord voor de verbinding
- Extra serveropties
- Algemene instellingen voor de focustoeckenning



Raadpleeg uw machinehandboek!

Het proces van de focustoeckenning bij meerdere deelnemers of bedieningseenheden, is afhankelijk van de opbouw en de bedieningssituatie van de machine.

Deze functie moet door uw machinefabrikant worden aangepast.



**VNC-instellingen openen**

Ga als volgt te werk om de **VNC-instellingen** te openen:

Ga als volgt te werk om de **VNC-instellingen** te openen:



- ▶ De taakbalk onder aan de beeldschermrand openen
- ▶ Op groene HEIDENHAIN-knop drukken om het **HEROS-menu** te openen
- ▶ Menuoptie **Instellingen** selecteren
- ▶ Menuoptie **VNC** selecteren
- > De besturing opent een apart venster **VNC-instellingen**.

De besturing biedt de volgende mogelijkheden:

- Toevoegen: nieuwe VNC-viewer of deelnemer toevoegen
- Verwijderen: verwijdert de geselecteerde deelnemer. Alleen mogelijk bij handmatig ingevoerde deelnemers.
- Bewerken: configuratie van de geselecteerde deelnemer bewerken
- Actualiseren: actualiseert het scherm. Nodig bij verbindingspogingen terwijl de dialoog geopend is.

**VNC-instellingen**

<b>Dialoog</b>	<b>Optie</b>	<b>Betekenis</b>
<b>VNC-deelnemerinstellingen</b>	<b>Computernaam</b>	IP-adres of computernaam
	<b>VNC</b>	verbinding van de deelnemer met de VNC-viewer
	<b>VNC-focus</b>	Deelnemer neemt deel aan de focustoekenning
	<b>Type</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Handmatig Handmatig ingevoerde deelnemer</li> <li>■ Geweigerd Deze verbinding is niet toegestaan voor deze deelnemer</li> <li>■ TeleService en IPC activeren Deelnemer via TeleService-verbinding</li> <li>■ DHCP Andere computer die van deze computer een IP-adres krijgt</li> </ul>
Firewall-waarschuwing		<p>Waarschuwingen en opmerkingen wanneer het VNC-protocol door de instellingen van de firewall van de besturing niet voor alle VNC-deelnemers vrijgegeven is</p> <p><b>Verdere informatie:</b> "Firewall", Pagina 414.</p>
<b>Globale instellingen</b>	<b>Maak RemoteAccess/IPC 61xx mogelijk</b>	Verbinding is altijd toegestaan
	<b>Wachtwoordverificatie</b>	Deelnemer moet via het wachtwoord geverifieerd worden. Als deze optie actief is, moet het wachtwoord bij het tot stand brengen van de verbinding worden ingevoerd.

Dialogoog	Optie	Betekenis
Andere VNC activeren	<b>Weigeren</b>	Alle andere VNC-deelnemers worden in principe geblokkeerd.
	<b>Vragen</b>	Bij de verbindingsooging wordt een desbetreffende dialoog geopend.
	<b>Toestaan</b>	Alle andere VNC-deelnemers worden in principe toegestaan.
VNC focus-instellingen	<b>VNC-focus activeren</b>	De focustoekenning voor dit systeem activeren. Verder is er geen centrale focustoekenning. In de standaardinstelling wordt de focus actief door de focuseigenaar afgegeven door te klikken op het focussymbool. Elke andere deelnemer kan dus pas na vrijgave van de focus, door te klikken op het focus-symbool bij de desbetreffende deelnemer, de focus ophalen.
	<b>Niet-blokkerende VNC-focus toestaan</b>	In de standaardinstelling wordt de focus actief door de focus-eigenaar afgegeven door te klikken op het focussymbool. Elke andere deelnemer kan dus pas na vrijgave van de focus, door te klikken op het focussymbool bij de desbetreffende deelnemer, de focus ophalen. Bij niet-blokkerende focustoekenning kan elke deelnemer de focus op elk moment ophalen, zonder op de vrijgave door de actuele focuseigenaar te hoeven wachten.
	<b>Tijdlimiet gelijktijdige VNC-focus</b>	Tijdlimiet waarbinnen de huidige focuseigenaar het intrekken van de focus kan afwijzen of de focusafgifte kan voorkomen. Als een deelnemer de focus aanvraagt, wordt voor alle deelnemers een dialoog geopend waarmee de focuswisseling afgewezen kan worden.
Focussymbool		Actuele toestand van de VNC-focus bij de desbetreffende deelnemer: andere deelnemer heeft focus. Muis en alfanumeriek toetsenbord geblokkeerd.
		Actuele toestand van de VNC-focus bij de desbetreffende deelnemer: actuele deelnemer heeft focus. Invoer is mogelijk.
		Actuele toestand van de VNC-focus bij de desbetreffende deelnemer: aanvraag bij focuseigenaar voor afgifte van de focus aan andere deelnemer. Muis en alfanumeriek toetsenbord zijn geblokkeerd, totdat de focus eenduidig toegekend is.

Bij de instelling **Niet-blokkerende VNC-focus toestaan** verschijnt een apart venster. Met deze dialoog kan de overdracht van de focus aan de aanvragende deelnemer verhinderd worden. Als dit niet gebeurt, gaat de focus na de ingestelde tijdlimiet over naar de aanvragende deelnemer.



Activeer het selectievakje **VNC-focus activeren** alleen in combinatie met speciaal daarvoor bestemde apparaten van HEIDENHAIN, bijvoorbeeld bij een industriële computer ITC.

## Back-up en restore

Met de functies **NC/PLC Backup** en **NC/PLC Restore** kunt u afzonderlijke mappen of het gehele station **TNC:** opslaan en terugzetten. U kunt de back-upbestanden lokaal of op een netwerkstation opslaan of ze naar USB-gegevensdragers kopiëren.

Het back-upprogramma genereert een bestand **\*. tncbck** dat ook kan worden verwerkt door de pc-tool TNCbackup (onderdeel van TNCremo). Het restoreprogramma kan zowel deze bestanden als die van bestaande TNCbackup-programma's terugzetten. Door het selecteren van een **\*. tncbck**-bestand in de bestandsmanager van de besturing wordt het programma **NC/PLC Restore** automatisch gestart.

Het back-up- en terugzetproces is in meerdere stappen opgedeeld. Met de softkeys **VOORUIT** en **TERUG** kunt u tussen de stappen navigeren. Acties die specifiek zijn voor een stap worden selectief als softkeys weergegeven.

### NC/PLC Backup of NC/PLC Restore openen

Open de functie als volgt:

- ▶ De taakbalk onder aan de beeldschermrand openen
- ▶ Op groene HEIDENHAIN-knop drukken om het **HEROS-menu** te openen
- ▶ Menuoptie **Tools** selecteren
- ▶ Menuoptie **NC/PLC Backup** of **NC/PLC Restore** selecteren
- > De besturing opent het aparte venster.

### Gegevens opslaan

Sla de gegevens van de besturing (back-up) als volgt op:

- ▶ **NC/PLC Backup** selecteren
- ▶ Type kiezen
  - Station **TNC**: opslaan
  - Directorystructuur opslaan: selectie van de directory die moet worden opgeslagen in het bestandsbeheer
  - Machineconfiguratie opslaan (alleen voor machinefabrikant)
  - Volledige back-up (alleen voor machinefabrikant)
  - Commentaar: vrij selecteerbaar commentaar voor de back-up
- ▶ Met softkey **VOORUIT** volgende stap selecteren
- ▶ Eventueel met softkey **NC SOFTWARE STOPPEN** de besturing stoppen
- ▶ Uitsluitingsregels definiëren
  - Vooraf ingestelde regels gebruiken
  - Eigen regels in de tabel schrijven
- ▶ Met softkey **VOORUIT** volgende stap selecteren
- > De besturing genereert een lijst van de bestanden die opgeslagen worden.
- ▶ Lijst controleren. Eventueel bestanden deselecteren
- ▶ Met softkey **VOORUIT** volgende stap selecteren
- ▶ Naam van back-upbestand invoeren
- ▶ Opslagpad kiezen
- ▶ Met softkey **VOORUIT** volgende stap selecteren
- > De besturing genereert het back-upbestand.
- ▶ Met de softkey **OK** bevestigen
- > De besturing sluit de back-up af en start de NC-software opnieuw.



## Gegevens terugzetten

### AANWIJZING

#### Let op: gegevensverlies mogelijk!

Tijdens het gegevensherstel (Restore-functie) worden alle bestaande gegevens zonder controlevraag overschreven. De besturing voert vóór het gegevensherstel geen automatische back-up van de bestaande gegevens door. Stroomuitval of andere problemen kunnen het gegevensherstel verstoren. Hierbij is het mogelijk dat gegevens onherstelbaar beschadigd raken of worden gewist.

- ▶ Vóór een gegevensherstel de bestaande gegevens met behulp van een back-up beveiligen

U kunt de gegevens als volgt herstellen (Restore):

- ▶ **NC/PLC Restore** selecteren
- ▶ Archief selecteren dat teruggezet moet worden
- ▶ Met softkey **VOORUIT** volgende stap selecteren
- > De besturing genereert een lijst van de bestanden die teruggezet worden.
- ▶ Lijst controleren. Eventueel bestanden deselecteren
- ▶ Met softkey **VOORUIT** volgende stap selecteren
- ▶ Eventueel met softkey **NC SOFTWARE STOPPEN** de besturing stoppen
- ▶ Archief uitpakken
- > De besturing zet de bestanden terug.
- ▶ Met de softkey **OK** bevestigen
- > De besturing start de NC-software opnieuw.


## 10.4 Firewall

### Toepassing

De besturing biedt de mogelijkheid een firewall voor de primaire netwerkinterface van de besturing en eventueel een sandbox in te stellen. U kunt deze zodanig configureren dat binnenkomend netwerkverkeer afhankelijk van de verzender en service geblokkeerd wordt en/of dat er een melding wordt weergegeven.

De firewall kan niet voor de tweede netwerkinterface van de besturing, het machinenetwerk, worden gestart.

Wanneer u de firewall activeert, geeft de besturing dit weer met een symbool rechtsonder in de taakbalk. Afhankelijk van het veiligheidsniveau waarmee de firewall is geactiveerd, verandert dit pictogram en wordt informatie verstrekt over de hoogte van de veiligheidsinstellingen:

Symbool	Betekenis
	Er wordt nog niet via de firewall beveiligd hoewel de firewall volgens de configuratie wel is geactiveerd.  Dit is bijvoorbeeld het geval als in de configuratie van de netwerkinterface een dynamisch IP-adres wordt gebruikt, maar de DHCP-server nog adres geen heeft toegekend.
	Firewall is geactiveerd met gemiddeld veiligheidsniveau
	Firewall is geactiveerd met hoog veiligheidsniveau Alle services behalve SSH zijn geblokkeerd.



Laat de standaardinstellingen door uw netwerkspecialist controleren en, indien nodig, wijzigen.

### Firewall configureren

U kunt de firewall als volgt configureren:



- ▶ De taakbalk onder aan de beeldschermrand openen
- ▶ Op groene HEIDENHAIN-knop drukken om het **HEROS-menu** te openen
- ▶ Menuoptie **Instellingen** selecteren
- ▶ Menuoptie **Firewall** selecteren
- > De besturing opent de dialoog **Firewall-instellingen**.

Schakel de firewall met de voorbereide standaardinstellingen in:

- ▶ Optie **Actief** selecteren om de firewall in te schakelen
- ▶ Knop **Standaard- wrd. inst.** indrukken
- ▶ Wijzigingen met de functie **Gebruiken** overnemen
- > De besturing activeert de door HEIDENHAIN geadviseerde standaardinstellingen.
- ▶ Dialoog met de functie **OK** verlaten

## Instellingen van de firewall

Instelling	Betekenis
Actief	Firewall inschakelen of uitschakelen
Interface	Interface selecteren selectie van de interface <b>eth0</b> komt in het algemeen overeen met X26 van de hoofdcomputer MC, <b>eth1</b> komt overeen met X116. U kunt de interfaces controleren in de netwerkinstellingen op het tabblad Interfaces. Bij hoofdcomputereenheden met twee ethernet-interfaces is voor de tweede (niet-primaire) standaard de DHCP-server voor het machinenetwerk actief. Met deze instelling kan de firewall voor <b>eth1</b> niet worden geactiveerd, omdat de firewall en DHCP-server elkaar uitsluiten.
Overige geblokkeerde pakketten melden	Firewall activeren met hoog veiligheidsniveau Alle services behalve SSH zijn geblokkeerd.
ICMP-echo-antwoord blokkeren	Als deze optie is ingesteld, antwoordt de besturing niet langer op een PING-verzoek

Instelling	Betekenis
Service	<p>In deze kolom is de afkorting van de services vermeld die met deze dialoog worden geconfigureerd. Of de services zelf gestart zijn, speelt voor de configuratie hier geen rol.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>DNC</b> duidt de service aan die de DNC-server via het RPC-protocol voor externe toepassingen beschikbaar stelt, die met behulp van de RemoTools SDK zijn ontwikkeld (poort 19003)</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;">  Meer informatie vindt u in het handboek Remo Tools SDK.     </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>LDAPS</b> bevat de server, waarin de gebruikersgegevens en de configuratie van gebruikersbeheer worden opgeslagen.</li> <li>■ <b>LSV2</b> omvat de functionaliteit voor <b>TNCremo</b>, TeleService en andere HEIDENHAIN-PC-tools (poort 19000)</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;">  Als gebruikersbeheer actief is, kunt u alleen nog veilige netwerkverbindingen via SSH maken. De besturing blokkeert LSV2-verbindingen via de seriële interfaces (COM1 en COM2) en netwerkverbindingen zonder gebruikersidentificatie automatisch. Bij niet-actief gebruikersbeheer blokkeert de besturing ook automatisch onveilige LSV2- of RPC-verbindingen. Met de optionele machineparameters <b>allowUnsecureLsv2</b> (nr. 135401) en <b>allowUnsecureRpc</b> (nr. 135402) kan de machinefabrikant bepalen of de besturing onveilige verbindingen toestaat. Deze machineparameters zijn in het gegevensobject <b>CfgDncAllowUnsecur</b> (135400) opgenomen.     </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>OPC UA</b> is de dienst die de <b>OPC UA NC-server</b> ter beschikking stelt (poort 4840)</li> <li>■ <b>SMB</b> heeft alleen betrekking op ingaande SMB-verbindingen, wanneer dus op de NC een Windows-vrijgave wordt uitgevoerd. Uitgaande SMB-verbindingen (wanneer er dus een Windows-vrijgave aan de NC wordt gekoppeld) worden door deze instelling niet beïnvloed.</li> <li>■ <b>SSH</b> betekent SecureShell-protocol (poort 22). Via dit SSH-protocol kan het LSV2 vanaf HEROS 504 veilig worden afgehandeld bij actief gebruikersbeheer <b>Verdere informatie:</b> "Gebruikersverificatie van externe toepassingen", Pagina 471</li> <li>■ <b>VNC</b>-protocol betekent toegang tot de beeldscherm inhoud. Als u deze service blokkeert, is ook met de teleservice-programma's van HEIDENHAIN geen toegang tot de beeldscherm inhoud (bijv. <b>Screenshot</b>) mogelijk. Als deze service wordt geblokkeerd, wordt in de VNC-configuratiedialoog van HEROS een waarschuwing getoond dat <b>VNC</b> in de firewall geblokkeerd is</li> </ul>
Methode	<p>Bereikbaarheid configureren</p> <p>U kunt onder <b>Methode</b> configureren of de service bereikbaar is:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Alle verbieden</b>, voor niemand bereikbaar</li> <li>■ <b>Alle toestaan</b>, voor iedereen bereikbaar</li> <li>■ <b>Enkele toestaan</b>, alleen bereikbaar voor individuele personen</li> </ul> <p>Wanneer u <b>Enkele toestaan</b> instelt, moet u de computer opgeven die toegang tot de desbetreffende service heeft. Als onder <b>Computer</b> niets wordt ingevoerd, activeert de besturing bij het opslaan van de configuratie automatisch de instelling <b>Alle verbieden</b>.</p>

Instelling	Betekenis
Registreren	Als <b>Registreren</b> actief is, geeft de besturing een <b>rode</b> melding weer als een netwerkpakket voor deze service is geblokkeerd. De besturing geeft een blauwe melding weer als een netwerkpakket voor deze service is geaccepteerd.
Calculator	<p>Wanneer u bij <b>Methode</b> de instelling <b>Enkele toestaan</b> hebt geselecteerd, geeft u hier de computers op.</p> <p>De computers kunnen met hun IP-adres of met een hostnaam worden ingevoerd. U kunt meerdere computers met een komma van elkaar scheiden. Als u een hostnaam gebruikt, controleert de besturing bij het afsluiten of opslaan van de dialoog of deze hostnaam in een IP-adres kan worden omgezet. Als dat niet het geval is, geeft de besturing een foutmelding weer en wordt de dialoog niet afgesloten.</p> <p>Als u een geldige hostnaam opgeeft, wordt telkens bij het opstarten van de besturing deze hostnaam in een IP-adres omgezet. Als het IP-adres van een met hostnaam ingevoerde computer wordt gewijzigd, kan het noodzakelijk zijn de besturing opnieuw te starten of formeel de configuratie van de firewall te wijzigen. Vervolgens gebruikt de besturing in de firewall het nieuwe IP-adres voor een hostnaam.</p>
Uitgebreide opties	Deze instellingen zijn uitsluitend voor uw netwerkspecialisten
Standaardwaarden instellen	De instellingen terugzetten naar de door HEIDENHAIN geadviseerde standaardwaarden

## 10.5 Data-interfaces instellen

### Seriële interfaces op de TNC 620

De TNC 620 gebruikt automatisch het overdrachtprotocol LSV2 voor de seriële data-overdracht. Met uitzondering van de baudrate in de machineparameter **baudRateLsv2** (nr. 106606) zijn de parameters van het LSV2-protocol vast ingesteld.



Als gebruikersbeheer actief is, kunt u alleen nog veilige netwerkverbindingen via SSH maken. De besturing blokkeert LSV2-verbindingen via de seriële interfaces (COM1 en COM2) en netwerkverbindingen zonder gebruikersidentificatie automatisch.

Bij niet-actief gebruikersbeheer blokkeert de besturing ook automatisch onveilige LSV2- of RPC-verbindingen. Met de optionele machineparameters **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) en **allowUnsecureRpc** (nr. 135402) kan de machinefabrikant bepalen of de besturing onveilige verbindingen toestaat. Deze machineparameters zijn in het gegevensobject **CfgDncAllowUnsecur** (135400) opgenomen.

### Toepassing

In machineparameter **RS232** (nr. 106700) kunt u een ander type overdracht (interface) vastleggen. De hieronder beschreven instelmogelijkheden zijn uitsluitend voor de telkens opnieuw gedefinieerde interface actief.

Een data-interface kan als volgt worden ingesteld:

MOD

- ▶ Toets **MOD** indrukken
- ▶ Sleutelgetal 123 invoeren
- ▶ In machineparameter **RS232** (nr. 106700) de interface definiëren

### RS-232-interface instellen

U stelt de RS-232-interface als volgt in:

- ▶ Map **RS232** openen
- > De besturing toont de instelmogelijkheden met behulp van de volgende machineparameters.

#### BAUD-RATE instellen (**baudRate** nr. 106701)

Met de BAUD-RATE definieert u de datatransmissiesnelheid.

Voer een waarde in tussen 110 en 115.200 baud.

### Protocol instellen (protocol nr. 106702)

Het communicatieprotocol regelt de gegevensstroom van een seriële overdracht.



Let op:

- De instelling **BLOCKWISE** duidt hier op een vorm van gegevensoverdracht waarbij de gegevens in blokken samengevoegd worden verzonden.
- De instelling **BLOCKWISE** komt **niet** overeen met de bloksgewijze gegevensontvangst en de gelijktijdige bloksgewijze afwerking van voorgaande besturingen. Deze functie is bij huidige besturingen niet meer beschikbaar.

Instelling	Communicatieprotocol
STANDARD	Standaard gegevensoverdracht Regelgewijze overdracht
BLOCKWISE	Pakketsgewijze data-overdracht
RAW_DATA	Overdracht zonder protocol Zuivere tekenoverdracht

### Gegevensbits instellen (dataBits nr. 106703)

Met de instelling dataBits definieert u of een teken met 7 of 8 gegevensbits wordt verzonden.

### Pariteit controleren (parity nr. 106704)

Met de pariteitsbit definieert u of transmissiefouten worden gecontroleerd.

De pariteitsbit kan op drie verschillende manieren worden gevormd:

Instelling	Betekenis
NONE	Geen pariteitsvorming U ziet geen foutherkenning.
EVEN	Even pariteit Als de ontvanger bij zijn analyse een oneven aantal ingestelde bits constateert, is er een fout opgetreden.
ODD	Oneven pariteit Als de ontvanger bij zijn analyse een even aantal ingestelde bits constateert, is er een fout opgetreden.

### Stopbits instellen (stopBits nr. 106705)

Met de startbit en een of twee stopbits kan de ontvanger bij de seriële data-overdracht voor elk verzonden teken een synchronisatie uitvoeren.

### Handshake instellen (flowControl nr. 106706)

Bij een handshake controleren twee apparaten de data-overdracht. Er wordt onderscheid gemaakt tussen een softwarehandshake en een hardwarehandshake.

Instelling	Betekenis
NONE	Geen gegevensstroomcontrole Handshake is niet actief
RTS_CTS	Hardware-handshake Overdrachtsstop door RTS actief
XON_XOFF	Software-handshake Overdrachtsstop d.m.v. DC3 (XOFF) actief

### Bestandssysteem voor bestandsbewerking (fileSystem nr. 106707)

Met **fileSystem** legt u het bestandssysteem voor de seriële interface vast.

Wanneer u geen speciaal bestandssysteem nodig hebt, is deze machineparameter niet vereist.

Instelling	Betekenis
EXT	Minimaal bestandssysteem voor printer of voor HEIDENHAIN vreemde overdrachtsoftware. Komt overeen met de werkstand EXT1 en EXT2 van voorgaande besturingen.
FE1	Communicatie met de pc-software TNCserver of een externe diskette-eenheid

### Block Check Character (bccAvoidCtrlChar nr. 106708)

Het Block Check karakter (BCC) is een blokcontroleteken. BCC wordt optioneel aan een transmissieblok toegevoegd om foutherkenning te vereenvoudigen.

Instelling	Betekenis
TRUE	Zorgt ervoor dat BCC niet overeenkomt met een stuurteken.
FALSE	Functie niet actief

### Status van de RTS-leiding (rtsLow nr. 106709)

Met deze optionele parameter legt u vast welk niveau de RTS-leiding in de rusttoestand moet hebben.

Instelling	Betekenis
TRUE	In de rustpositie staat het niveau op <b>low</b>
FALSE	In de rustpositie staat het niveau op <b>high</b>



### Gedrag na ontvangst van ETX definiëren (noEotAfterEtx nr. 106710)

Met deze optionele parameter legt u vast of na de ontvangst van een ETX-teken (end of text) een EOT-teken (end of transmission) moet worden verzonden.

Instelling	Betekenis
TRUE	Het teken EOT wordt niet verzonden.
FALSE	De besturing zendt het teken EOT.

### Instellingen voor de gegevensoverdracht met TNCserver

Wanneer u met de pc-software TNCserver gegevens verzendt, zijn in de machineparameter **RS232** (nr. 106700) de volgende instellingen nodig:

Parameter	Selectie
Baudrate	Moet overeenkomen met de instelling in TNCserver
Communicatieprotocol	BLOCKWISE
Gegevensbits in elk verzonden teken	7 bit
Type pariteitscontrole	EVEN
Aantal stopbits	1 stopbit
Type handshake	RTS_CTS
Bestandssysteem voor bestandsbewerking	FE1

### HEIDENHAIN-software voor gegevensoverdracht

#### Toepassing

HEIDENHAIN biedt met de software TNCremo een mogelijkheid om een Windows-pc met een HEIDENHAIN-besturing te verbinden en gegevens te verzenden.

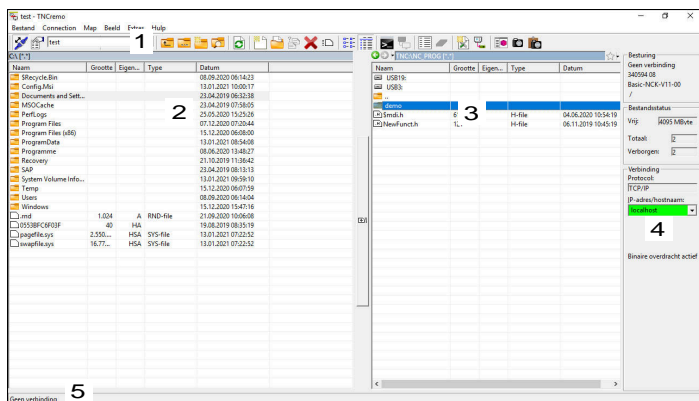
#### Voorwaarden

Systeemvereisten voor TNCremo:

- Besturingssysteem van de pc:
  - Windows 8
  - Windows 10
- 2 GB interne geheugenruimte op de pc
- 15 MB vrij geheugen op de pc
- Een netwerkverbinding met de besturing

## Functiebeschrijving

De data-overdrachtsoftware TNCremo bevat de volgende gebieden:



- 1 Gereedschapsbalk  
In dit gedeelte vindt u de belangrijkste functies van TNCremo.
- 2 Bestandenlijst pc  
In dit gedeelte toont TNCremo alle mappen en bestanden van het aangesloten station, bijvoorbeeld harde schijf van een Windows-pc of een USB-stick.
- 3 Bestandenlijst besturing  
In dit gedeelte toont TNCremo alle mappen en bestanden van het gekoppelde besturingsstation.
- 4 Statusweergave  
In de statusweergave toont TNCremo informatie over de huidige verbinding.
- 5 Verbindingsstatus  
De verbindingstatus geeft aan of er op dit moment een verbinding actief is.



Zie het geïntegreerde helpstelsel van TNCremo voor gedetailleerde informatie.

U opent de contextgevoelige helpfunctie van de software TNCremo met de toets **F1**.

### TNCremo installeren

U kunt TNCremo als volgt op een pc installeren:

- ▶ Start installatieprogramma SETUP.EXE met de verkenner
- ▶ Volg de aanwijzingen van de installatieroutine

### TNCremo starten

Onder Windows 10 kunt u TNCremo als volgt starten:

- ▶ Windows-toets indrukken
- ▶ Map HEIDENHAIN selecteren
- ▶ TNCremo selecteren
- of
- ▶ Op het bureaubladpictogram TNCremo dubbelklikken

## Verbinding configureren

Voordat u verbinding maakt met de besturing, moet u de verbinding configureren.

U configureert een verbinding als volgt:



- ▶ Selecteer de functie **Configuratie vastleggen**
- ▶ TNCremo opent het venster **Verbindingsconfiguratie**.
- ▶ Selecteer tabblad **Beheer**
- ▶ Selecteer functie **Nieuw...**
- ▶ TNCremo opent het venster **Nieuwe configuratie**.
- ▶ Voer de naam van de verbinding in
- ▶ **OK** selecteren
- ▶ TNCremo opent automatisch het tabblad **Verbinding**.
- ▶ Selecteer **Verbindingstype**



Als u het vooraf ingestelde verbindingstype gebruikt, wordt via de Ethernet-interface een netwerkverbinding (TCP/IP) tot stand gebracht.

- ▶ Selecteer tabblad **Instellingen**
- ▶ Voer het **IP-adres/de hostnaam** van de besturing in
- ▶ **OK** selecteren
- ▶ TNCremo slaat de configuratie op.

## Verbinding met de besturing tot stand brengen

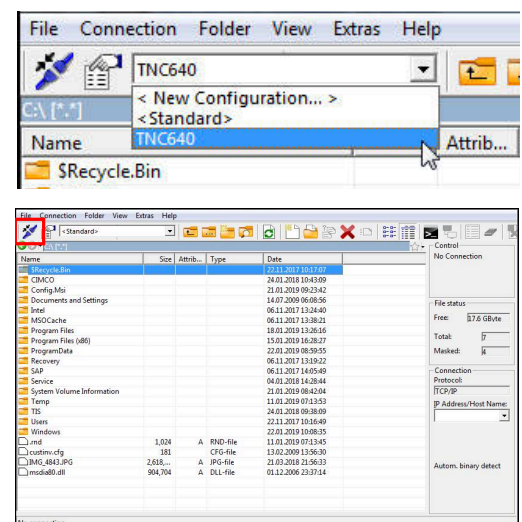
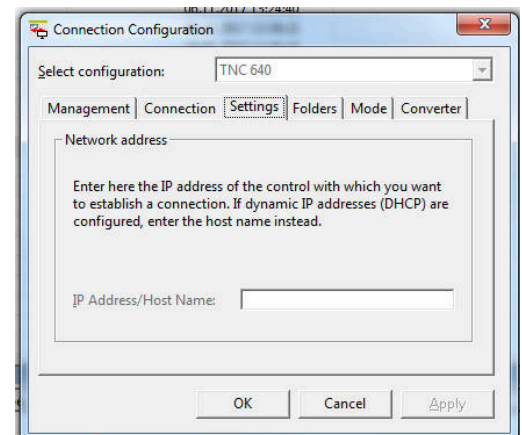
Wanneer u een verbinding hebt geconfigureerd, kunt u de pc met de besturing verbinden.

U maakt de verbinding met de besturing als volgt:

- ▶ Selecteer de geconfigureerde verbinding in het keuzemenu



- ▶ Selecteer functie **Verbinding maken**
- ▶ De verbinding met de besturing wordt tot stand gebracht.



### Station wijzigen

U kunt het in TNCremo weergegeven station van de pc of de besturing omschakelen.

U wijzigt het weergegeven station als volgt:

- ▶ Selecteer de bestandenlijst van de pc of de besturing



- ▶ Selecteer functie **MAP/station wisselen**
- > TNCremo opent een apart venster.
- ▶ Selecteer het gewenste station in het keuzemenu
- ▶ **OK** selecteren
- > TNCremo toont het geselecteerde station.

### Instructies

- Als gebruikersbeheer actief is, kunt u alleen nog veilige netwerkverbindingen via SSH maken. De besturing blokkeert LSV2-verbindingen via de seriële interfaces (COM1 en COM2) en netwerkverbindingen zonder gebruikersidentificatie automatisch. Bij niet-actief gebruikersbeheer blokkeert de besturing ook automatisch onveilige LSV2- of RPC-verbindingen. Met de optionele machineparameters **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) en **allowUnsecureRpc** (nr. 135402) kan de machinefabrikant bepalen of de besturing onveilige verbindingen toestaat. Deze machineparameters zijn in het gegevensobject **CfgDncAllowUnsecur** (135400) opgenomen.
- U kunt de nieuwste versie van de software TNCremo gratis downloaden van **HEIDENHAIN-Homepage**.

## 10.6 Ethernet-interface

### Invoeren

Om de besturing als client in een netwerk te integreren, is de besturing standaard voorzien van een Ethernet-interface.

De besturing verzendt gegevens via de Ethernet-interface door middel van de volgende protocollen:

- **CIFS** (common internet file system) of **SMB** (server message block)  
De besturing ondersteunt bij deze protocollen de versies 2, 2.1 en 3.
- **NFS** (network file system)  
De besturing ondersteunt bij dit protocol de versies 2 en 3.



- Beveilig uw gegevens en de besturing door de machines in een beveiligd netwerk te gebruiken.
- Om beveiligingslekken te voorkomen, gebruikt u bij voorkeur de actuele versies van de protocollen **SMB** en **NFS**.

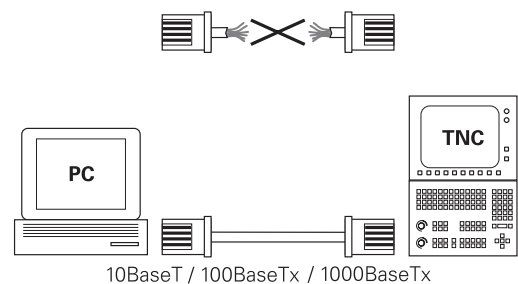
### Aansluitingsmogelijkheden

U kunt de Ethernet-interface van de besturing via de RJ45-aansluiting X26 in het netwerk integreren of rechtstreeks aansluiten op een pc. De aansluiting is galvanisch gescheiden van de besturingselektronica.

Gebruik twisted-pair-kabels om de besturing op het netwerk aan te sluiten.



- De maximaal mogelijke kabellengte tussen de besturing en een knooppunt is afhankelijk van de kwaliteitsklasse van de kabel, de ommanteling en het type netwerk.



## Symbol voor Ethernet-verbinding

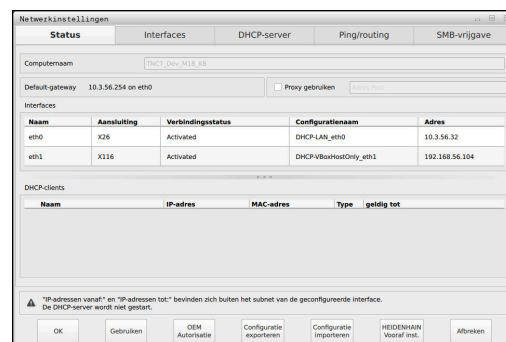
Symbol	Betekenis
	<p>Ethernet-verbinding</p> <p>De besturing toont het symbool rechtsonder in de taakbalk.</p> <p><b>Verdere informatie:</b> "Overzicht taakbalk", Pagina 398</p> <p>Wanneer u op het symbool klikt, opent de besturing een apart venster. Het aparte venster bevat de volgende informatie en functies:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Verbonden netwerken           <ul style="list-style-type: none"> <li>U kunt de verbinding met het netwerk verbreken. Als u de netwerknaam selecteert, kunt u de verbinding opnieuw tot stand brengen.</li> </ul> </li> <li>■ Beschikbare netwerken</li> <li>■ VPN-verbindingen           <ul style="list-style-type: none"> <li>Op dit moment geen functie</li> </ul> </li> </ul>

## Venster Netwerkinstellingen

Met het venster **Netwerkinstellingen** definieert u instellingen voor de Ethernet-interface van de besturing.



Laat de besturing configureren door een netwerkspecialist.



## Tabblad Status

Het tabblad **Status** bevat de volgende informatie en instellingen:

Bereik	Informatie of instelling
Bereik	De besturing toont de naam waaronder de besturing in het bedrijfsnetwerk zichtbaar is. U kunt deze naam wijzigen.
Default-gateway	De besturing geeft de default-gateway en de gebruikte Ethernet-interface weer.
Proxy gebruiken	U kunt het <b>adres</b> en <b>de poort</b> van een proxyserver in het netwerk opgeven.

Bereik	Informatie of instelling
<b>Interfaces</b>	<p>De besturing geeft een overzicht van de beschikbare Ethernet-interfaces weer. Als er geen netwerkverbinding is, is de tabel leeg.</p> <p>De besturing toont in de tabel de volgende informatie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Naam</b>, bijvoorbeeld <b>eth0</b></li> <li>■ <b>Aansluiting</b>, bijvoorbeeld <b>X26</b></li> <li>■ <b>Verbindingsstatus</b>, bijvoorbeeld <b>CONNECTED</b></li> <li>■ <b>Configuratiennaam</b>, bijvoorbeeld <b>DHCP</b></li> <li>■ <b>Adres</b>, bijvoorbeeld <b>10.7.113.10</b></li> </ul> <p><b>Verdere informatie:</b> "Tabblad Interfaces", Pagina 428</p>
<b>DHCP-clients</b>	<p>De besturing geeft een overzicht weer van de apparaten die in het machinenetwerk een dynamisch IP-adres hebben ontvangen. Als er geen verbindingen met andere netwerkcomponenten van het machinenetwerk zijn, is de inhoud van de tabel leeg.</p> <p>De besturing toont in de tabel de volgende informatie:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Naam</b> <p>Hostnaam en verbindingstatus van het apparaat</p> <p>De besturing toont de volgende verbindingstatus:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Groen: verbonden</li> <li>■ Rood: geen verbinding</li> </ul> </li> <li>■ <b>IP-adres</b> <p>Dynamisch toegekend IP-adres van het apparaat</p> </li> <li>■ <b>MAC-adres</b> <p>Fysiek adres van het apparaat</p> </li> <li>■ <b>Type</b> <p>Type verbinding</p> <p>De besturing toont de volgende verbindingstypes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>TFTP</b></li> <li>■ <b>DHCP</b></li> </ul> </li> <li>■ <b>geldig tot</b> <p>Tijdstip tot wanneer het IP-adres zonder vernieuwing geldig is</p> </li> </ul> <p>De machinefabrikant kan instellingen voor deze apparaten uitvoeren. Raadpleeg uw machinehandboek!</p>

## Tabblad Interfaces

De besturing toont in het tabblad **Interfaces** de beschikbare Ethernet-interfaces.

Het tabblad **Interfaces** bevat de volgende informatie en instellingen:

Kolom	Informatie of instelling
<b>Naam</b>	De besturing toont de naam van de Ethernet-interface. U kunt de verbinding met een schakelaar in- of uitschakelen.
<b>Aansluiting</b>	De besturing toont het nummer van de netwerkaansluiting.
<b>Verbindings-status</b>	<p>De besturing toont de verbindingstatus van de Ethernet-interface.</p> <p>De volgende verbindingstatussen zijn mogelijk:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>CONNECTED</b> Verbonden</li> <li>■ <b>DISCONNECTED</b> Verbinding verbroken</li> <li>■ <b>CONFIGURING</b> IP-adres wordt opgehaald van de server</li> <li>■ <b>NOCARRIER</b> Geen kabel aanwezig</li> </ul>
<b>Configuratie-naam</b>	<p>U kunt de volgende functies uitvoeren:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Profiel voor de Ethernet-interface selecteren Bij levering zijn twee profielen beschikbaar: <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>DHCP-LAN</b>: instellingen voor de standaard interface voor een standaard bedrijfsnetwerk</li> <li>■ <b>MachineNet</b>: instellingen voor de tweede, optionele Ethernet-interface om het machinenetwerk te configureren</li> </ul> </li> <li>■ Sluit de Ethernet-interface met <b>Reconnect</b> opnieuw aan</li> <li>■ Geselecteerd profiel bewerken</li> </ul> <p><b>Verdere informatie:</b> "Netwerkconfiguratie met Advanced Network Configuration", Pagina 431</p>



- Wanneer u een profiel van een actieve verbinding hebt gewijzigd, werkt de besturing het gebruikte profiel niet bij. Verbind de desbetreffende interface opnieuw met **Reconnect**.
- De besturing ondersteunt uitsluitend het verbindingstype **Ethernet**.



### Tabblad DHCP-server

De machinefabrikant kan met behulp van het tabblad **DHCP-server** op de besturing een DHCP-server in het machinenetwerk configureren. Met deze server kan de besturing verbindingen met andere netwerkcomponenten van het machinenetwerk tot stand brengen, bijvoorbeeld met industriële computers.

Raadpleeg uw machinehandboek!

### Tabblad Ping/routing

U kunt in het tabblad **Ping/routing** de netwerkverbinding controleren.

Het tabblad **Ping/routing** bevat de volgende informatie en instellingen:

Bereik	Informatie of instelling
<b>Ping</b>	<p><b>Adres:poort</b> en <b>Adres:</b></p> <p>U kunt het IP-adres van de computer en eventueel het poortnummer invoeren om de netwerkverbinding te controleren.</p> <p>Invoer: vier door punten gescheiden getalwaarden, evt. een poortnummer met een dubbele punt gescheiden, bijvoorbeeld <b>10.7.113.10:22</b></p> <p>Als alternatief kunt u ook de computernaam invoeren waarvan u de verbinding wilt controleren.</p> <p>Controle starten en stoppen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Knop <b>Start</b>: start controle De besturing toont statusinformatie in het ping-veld.</li> <li>■ Knop <b>Stop</b>: controle beëindigen</li> </ul>
<b>Routing</b>	De besturing toont statusinformatie van het besturingssysteem over de actuele routing voor netwerkbeheerders.

### Tabblad SMB-vrijgave

Het tabblad **SMB-vrijgave** is alleen in combinatie met een VBox-programmeerplaats beschikbaar.

Wanneer het selectievakje actief is, geeft de besturing door een sleutelgetal beveiligde bereiken of partities voor de Verkenner van de gebruikte Windows-pc vrij, bijvoorbeeld **PLC**. Het selectievakje kunt u alleen met behulp van het sleutelgetal van de machinefabrikant activeren of deactiveren.

U selecteert in het **TNC VBox Control Panel** in het tabblad **NC-Share** een stationsletter voor de weergave van de geselecteerde partitie en verbindt het station vervolgens met **Connect**. De host toont de partities van de programmeerplaats.







**Meer informatie:** Programmeerplaats voor freesbesturingen

U kunt de documentatie samen met de software van de programmeerplaats downloaden.

### Venster Netwerkinstellingen openen

U opent de algemene netwerkinstellingen als volgt:

-  ▶ Toets **MOD** indrukken
- ▶ Sleutelgetal NET123 invoeren
-  ▶ Toets **PGM MGT** indrukken
-  ▶ Op de softkey **NETWORK** drukken
-  ▶ Op softkey **NETWORK CONFIGUREREN** drukken
- ▶ De besturing opent het venster **Netwerkinstellingen**.

### Netwerkprofiel exporteren en importeren

U kunt een netwerkprofiel als volgt exporteren:

- ▶ Venster **Netwerkinstellingen** openen
- ▶ **Configuratie exporteren** selecteren
- > De besturing opent een venster.
- ▶ Opslaglocatie voor het netwerkprofiel selecteren, bijvoorbeeld **TNC:/etc/sysconfig/net**
- ▶ **Openen** selecteren
- ▶ Gewenst netwerkprofiel selecteren
- ▶ **Exporteren** selecteren
- > De besturing slaat het netwerkprofiel op.



U kunt **DHCP**- en **eth1**-profielen niet exporteren.

U kunt een geëxporteerd netwerkprofiel als volgt importeren:

- ▶ Venster **Netwerkinstellingen** openen
- ▶ **Configuratie importeren** selecteren
- > De besturing opent een venster.
- ▶ Opslaglocatie van netwerkprofiel selecteren
- ▶ **Openen** selecteren
- ▶ Gewenst netwerkprofiel selecteren
- ▶ **OK** selecteren
- > De besturing opent een venster met een beveiligingsvraag.
- ▶ **OK** selecteren
- > De besturing importeert en activeert het geselecteerde netwerkprofiel.
- ▶ Indien nodig, dient u de besturing opnieuw te starten



Met de knop **HEIDENHAIN vooraf ingest.** Kunt u de standaardwaarden van de netwerkinstellingen importeren.

### Instructies

- Start de besturing bij voorkeur opnieuw op, nadat u wijzigingen in de netwerkinstellingen hebt aangebracht.
- Het HEROS-besturingssysteem beheert het venster **Netwerkinstellingen**. Als u de HEROS-dialoogtaal wilt wijzigen, moet u de besturing opnieuw starten.

**Verdere informatie:** "HEROS-dialoogtaal wijzigen", Pagina 493

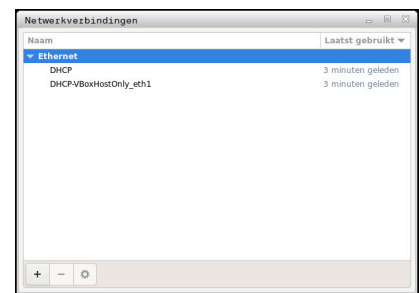
## Netwerkconfiguratie met Advanced Network Configuration

### Toepassing

Met **Uitgebreide netwerkconfiguratie** kunt u profielen voor de netwerkverbinding toevoegen, bewerken of verwijderen.

### Functiebeschrijving

Als u de toepassing **Advanced Network Configuration** in het HEROS-menu selecteert, opent de besturing het venster **Netwerkverbindingen**.



Venster **Netwerkverbindingen**

Symbolen in het venster **Netwerkverbindingen**

Het venster **Netwerkverbindingen** bevat de volgende symbolen:

Symbol	Functie
+	Netwerkverbinding toevoegen
-	Netwerkverbinding verwijderen
⚙️	Netwerkverbinding bewerken De besturing opent het venster <b>Netwerkverbinding bewerken</b> . <b>Verdere informatie:</b> "Venster Netwerkverbinding bewerken", Pagina 432

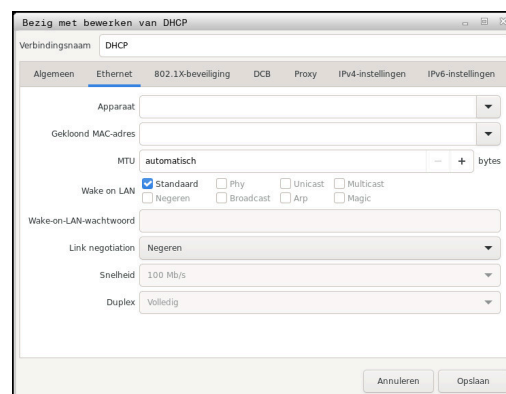
Wanneer een verbinding actief is, toont de besturing een groene cirkel in de kopregel:

Symbol	Betekenis
🔒	<b>Veilige verbindingconfiguratie</b> Externe toegang tot de besturing is actief en alle verbindingen maken gebruik van een veilige verbindingconfiguratie.
🔓	<b>Onveilige verbindingconfiguratie</b> Externe toegang tot de besturing is actief, maar ten minste één verbinding maakt gebruik van een onveilige verbindingconfiguratie.

**Verdere informatie:** "Beeldscherm", Pagina 57

### Venster Netwerkverbinding bewerken

In het venster **Netwerkverbinding bewerken** toont de besturing in het bovenste gedeelte de verbindingsnaam van de netwerkverbinding. U kunt deze naam wijzigen.



Venster **Netwerkverbinding bewerken**

Tabblad **Algemeen**

Het tabblad **Algemeen** bevat de volgende instellingen:

<b>Instelling</b>	<b>Betekenis</b>
<b>Automatisch verbinden met prioriteit</b>	Hier kunt u bij gebruik van meerdere profielen met behulp van de prioriteit een volgorde voor de verbinding definiëren. De besturing verbindt bij voorkeur het netwerk met de hoogste prioriteit. Invoer: <b>-999...999</b>
<b>Alle gebruikers kunnen verbinding maken met dit netwerk</b>	Hier kunt u het geselecteerde netwerk voor alle gebruikers vrijschakelen.
<b>Automatisch verbinding maken met VPN</b>	Op dit moment geen functie
<b>Verbinding met datalimiet</b>	Op dit moment geen functie

## Tabblad **Ethernet**

Het tabblad **Ethernet** bevat de volgende instellingen:

<b>Instelling</b>	<b>Betekenis</b>
<b>Apparaat</b>	<p>Hier kunt u de Ethernet-interface selecteren.</p> <p>Als u geen Ethernet-interface selecteert, kan dit profiel voor elke Ethernet-interface worden gebruikt.</p> <p>Selectie met behulp van een keuzevenster mogelijk</p>
<b>Gekloond MAC-adres</b>	Op dit moment geen functie
<b>MTU</b>	<p>Hier kunt u de maximale pakketgrootte in bytes opgeven.</p> <p>Invoer: <b>Automatisch, 1...10000</b></p>
<b>Wake on LAN</b>	Op dit moment geen functie
<b>Wake-on-LAN-wachtwoord</b>	Op dit moment geen functie
<b>Link negotiation</b>	<p>Hier moet u de instellingen van de Ethernet-verbinding configureren:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Negeren</b> De reeds op het apparaat aanwezige configuraties behouden.</li> <li>■ <b>Automatisch</b> Snelheids- en duplexinstellingen worden voor de verbinding automatisch geconfigureerd.</li> <li>■ <b>Handmatig</b> Configureer de snelheids- en duplexinstellingen voor de verbinding handmatig.</li> </ul> <p>Selectie met behulp van een keuzevenster</p>
<b>Snelheid</b>	<p>Hier moet u de snelheidsinstelling selecteren:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>10 Mb/s</b></li> <li>■ <b>100 Mb/s</b></li> <li>■ <b>1 Gb/s</b></li> <li>■ <b>10 Gb/s</b></li> </ul> <p>Alleen bij selectie <b>Link negotiation Handmatig</b></p> <p>Selectie met behulp van een keuzevenster</p>
<b>Duplex</b>	<p>Hier moet u de duplexinstelling selecteren:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Half</b></li> <li>■ <b>Volledig</b></li> </ul> <p>Alleen bij selectie <b>Link negotiation Handmatig</b></p>

Instelling	Betekenis
Tabblad <b>802.1X-veiligheid</b> Op dit moment geen functie	Selectie met behulp van een keuzevenster
Tabblad <b>DCB</b> Op dit moment geen functie	
Tabblad Proxy Op dit moment geen functie	

### Tabblad IPv4-instellingen

Het tabblad **IPv4-instellingen** bevat de volgende instellingen:

Instelling	Betekenis
<b>Methode</b>	<p>Hier moet u een methode voor de netwerkverbinding kiezen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Automatisch (DHCP)</b> Als het netwerk een DHCP-server gebruikt voor de toewijzing van IP-adressen</li> <li>■ <b>Automatisch, alleen DHCP-adressen</b> Als het netwerk een DHCP-server gebruikt voor de toewijzing van IP-adressen, maar u de DNS-server handmatig toewijst</li> <li>■ <b>Handmatig</b> IP-adres handmatig toewijzen</li> <li>■ <b>Alleen Link-Local</b> Op dit moment geen functie</li> <li>■ <b>Gedeeld met andere computers</b> Op dit moment geen functie</li> <li>■ <b>Uitgeschakeld</b> IPv4 voor deze verbinding uitschakelen</li> </ul>
<b>Extra statische adressen</b>	<p>Hier kunt u statische IP-adressen toevoegen die naast de automatisch toegewezen IP-adressen worden ingesteld. Alleen bij <b>Methode Handmatig</b></p>
<b>Aanvullende DNS-servers</b>	<p>Hier kunt u IP-adressen van DNS-servers toevoegen die worden gebruikt om computernamen om te zetten. Scheid meerdere IP-adressen met een komma. Alleen bij <b>Methode Handmatig</b> en <b>Automatisch, alleen DHCP-adressen</b></p>
<b>Extra doorzoekdomeinen</b>	<p>Hier kunt u domeinen toevoegen die door computernamen worden gebruikt. Scheid meerdere domeinen met een komma. Alleen bij <b>Methode Handmatig</b></p>
<b>DHCP-cliënt-ID</b>	Op dit moment geen functie
<b>IPv4-adressering vereist voor de voltooiing van deze verbinding</b>	Op dit moment geen functie

### Tabblad IPv6-instellingen

Op dit moment geen functie



## Instellingen voor netwerkstations



Laat de besturing configureren door een netwerkspecialist.

U kunt netwerkstations aan de besturing koppelen. Wanneer de besturing op een netwerk is aangesloten en bestandsshare zijn gekoppeld, toont de besturing in het directoryvenster van bestandsbeheer extra stations.

In het gedeelte **Netwerkstation** van het venster **Mount instellen** toont de besturing een lijst met alle gedefinieerde netwerkstations en de status van elk station.

U kunt een willekeurig aantal netwerkstations definiëren, maar er kunnen slechts maximaal zeven netwerkstations tegelijkertijd zijn gekoppeld.

In het gedeelte **Status log** toont de besturing statusinformatie en foutmeldingen.

### Instellingen openen

U opent de instellingen voor netstations als volgt:

PGM  
MGT

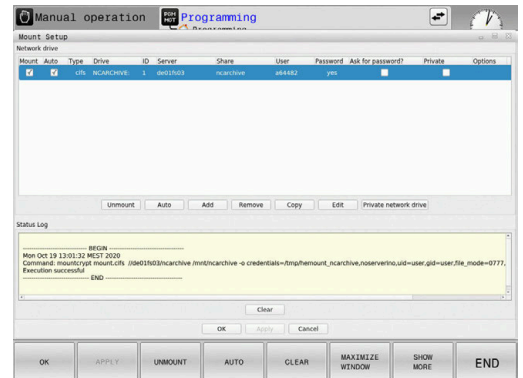
- ▶ Toets **PGM MGT** indrukken

NETWERK

- ▶ Softkey **NETWERK** indrukken

NETWERK  
VERBIND.  
DEFINIER.

- ▶ Op softkey **NETWERK VERBIND. DEFINIER.** drukken
- ▶ De besturing opent het venster **Mount instellen**.



### Overzicht van de softkeys

Softkey	Knop	Betekenis
VERBINDEN	<b>Verbinden</b>	Netwerkstation koppelen De besturing markeert bij een actieve verbinding het selectievakje in de kolom <b>Mount</b> .
VERBREKEN	<b>Verbreken</b>	Netwerkstation loskoppelen
AUTO	<b>Auto</b>	Netwerkstation bij het starten van de besturing automatisch koppelen De besturing markeert bij een automatische verbinding het selectievakje in de kolom <b>Auto</b> .
TOEVOEGEN	<b>Toevoegen</b>	Nieuw netwerkstation definiëren
VERWIJD.	<b>Verwijderen</b>	Bestaand netwerkstation verwijderen
KOPIËREN	<b>Kopiëren</b>	Netwerkstation kopiëren
BEWERKEN	<b>Bewerken</b>	Netwerkstation bewerken
WISSEN	<b>Leegmaken</b>	Inhoud van het gedeelte <b>Status log</b> wissen
PRIVAT	<b>Eigen netwerkstation</b>	Gebruikersspecifiek netwerkstation bij geactiveerd gebruikersbeheer De besturing markeert bij een gebruikersspecifieke verbinding het selectievakje in de kolom <b>Privé</b> .

## Netwerkstation toevoegen

### Voorwaarden

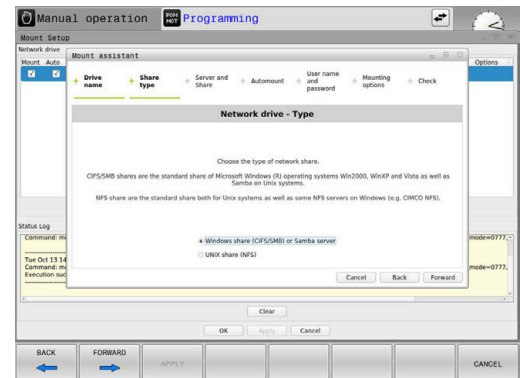
Vereisten voor koppeling van netwerkstation:

- Verbinding met het netwerk
- Besturing moet de server in het netwerk bereiken
- Toegangsgegevens en pad van het station bekend

### Netwerkstation toevoegen

U voegt een netwerkstation als volgt toe:

- ▶ **Toevoegen** selecteren
- > De besturing opent het venster **Mount-assistent**.
- ▶ Instellingen in de afzonderlijke tabbladen definiëren
- ▶ Na elk tabblad **Vóór** selecteren
- ▶ In het tabblad **Controle** instellingen controleren
- ▶ **Gebruiken** selecteren
- > De besturing brengt de verbinding met het netwerkstation tot stand.



### Instellingen voor het netwerkstation

De besturing voert u met de **Mount-assistent** door de instellingen.

Tabblad	Instelling
<b>Stations-naam</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Stationsnaam:</b> Weergegeven naam van het netwerkstation in het bestandsbeheer van de besturing De besturing staat alleen hoofdletters met een : aan het einde toe.</li> <li>■ <b>Eigen netwerkstation</b> Bij geactiveerd gebruikersbeheer is de verbinding alleen zichtbaar voor de maker.</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>i</b> Om openbare verbindingen te maken en te bewerken, is het recht HEROS.SetShares noodzakelijk. Gebruikers zonder dit recht kunnen openbare verbindingen starten en beëindigen, maar alleen privéverbindingen maken en bewerken. <b>Verdere informatie:</b> "Roldefinities", Pagina 466</p> </div>
<b>Type vrijgave</b>	Protocol bij de overdracht <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Windows-share (CIFS/SMB) of Samba-server</b></li> <li>■ <b>UNIX-share (NFS)</b></li> </ul>

Tabblad	Instelling
Server en vrijgave	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>servername:</b> Naam van de server of IP-adres van het netwerkstation</li> <li>■ <b>Sharenaam:</b> Aanduiding hoe u de map vrijgeeft waarop de besturing toegang heeft</li> </ul>
Automount	<p><b>Automatisch verbinden (niet mogelijk met optie "Wachtwoord vragen?")</b></p> <p>De besturing verbindt het netwerkstation bij het starten automatisch.</p>
Gebruiker en wachtwoord (alleen bij Windows-share)	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Single Sign On</b> Bij geactiveerd gebruikersbeheer verbindt de besturing een gecodeerd netwerkstation automatisch bij de aanmelding van de gebruiker.</li> <li>■ <b>Windows-gebrk.naam</b></li> <li>■ <b>Wachtwoord vragen? (Niet mogelijk met optie "automatisch verbinden")</b> Hiermee geeft u aan of er tijdens het verbinden een wachtwoord moet worden ingevoerd.</li> <li>■ <b>Wachtwoord</b></li> <li>■ <b>Wachtwoordverificatie</b></li> </ul>
Mount-opties	<p><b>Parameters voor mount-optie "-o":</b></p> <p>Hulpparameters voor de verbinding</p>
Controle	<p>De besturing toont een overzicht van de gedefiniëerde instellingen.</p> <p>U kunt de instellingen controleren en met <b>Gebruiken</b> opslaan.</p>

**Voorbeelden voor Mount-opties**

Opties voert u zonder spaties in, alleen gescheiden door een komma.

**Opties voor NFS**

Voorbeeld	Betekenis
rsize=8192	Grootte van het pakket voor gegevensontvangst in byte Invoerbereik 512 tot 8192
wsize=4096	Grootte van het pakket voor gegevensverzending in byte Invoerbereik 512 tot 8192
soft,timeo=3	Voorwaardelijke mount Tijd in tienden van seconden waarna de besturing de poging herhaalt
nfsvers=2	Protocolversie



Als u de CIMCO NFS-software gebruikt, moet u deze optie instellen. CIMCO NFS ondersteunt NFS alleen tot versie 2.

**Opties voor SMB**

Voorbeeld	Betekenis
domain=xxx	domeinnaam HEIDENHAIN adviseert het domein niet in de gebruikersnaam te schrijven, maar als optie.
vers=3.1.1	Protocolversie
sec=ntlmssp	Verificatiemethode ntlm Gebruik deze optie als de besturing tijdens het verbinden de foutmelding <b>Permission denied</b> weergeeft.



Om beveiligingslekken te voorkomen, gebruikt u bij voorkeur de actuele versies van de protocollen **SMB** en **NFS**. Afhankelijk van de softwareversie van de besturing is het mogelijk dat het netwerkstation een oudere versie van het protocol nodig heeft. In dat geval kunt u met de hulpparameter **vers=** de protocolversie wijzigen. Neem hiervoor contact op met uw netwerkspecialist.

## 10.7 Bestandsoverdracht met SFTP (SSH File Transfer Protocol)

### Toepassing

SFTP (SSH File Transfer Protocol) biedt een veilige manier om clienttoepassingen met de besturing te verbinden en bestanden met hoge snelheid van een pc naar de besturing over te brengen. De verbinding wordt via een SSH-tunnel geleid.

### Verwante onderwerpen

- Gebruikersbeheer  
**Verdere informatie:** "Gebruikersbeheer", Pagina 446
- Principe van de SSH-verbinding  
**Verdere informatie:** "Gebruikersverificatie van externe toepassingen", Pagina 471
- Firewall-instellingen  
**Verdere informatie:** "Firewall", Pagina 414

### Voorwaarden

- Pc-software TNCremo vanaf versie 3.3 geïnstalleerd  
**Verdere informatie:** "HEIDENHAIN-software voor gegevensoverdracht", Pagina 421
- Dienst **SSH** in de firewall van de besturing toegestaan  
**Verdere informatie:** "Firewall", Pagina 414

### Functiebeschrijving

SFTP is een veilig overdrachtprotocol dat verschillende besturingssystemen voor clienttoepassingen ondersteunt.

Om verbinding te maken, hebt u een sleutelbaar nodig, bestaande uit een openbare en een privésleutel. U kunt de openbare sleutel naar de besturing sturen en deze met behulp van gebruikersbeheer aan een gebruiker toewijzen. De privésleutel heeft de clienttoepassing nodig om een verbinding met de besturing tot stand te brengen.

HEIDENHAIN adviseert het sleutelbaar met de toepassing CreateConnections te genereren. CreateConnections wordt samen met de pc-software TNCremo vanaf versie 3.3 geïnstalleerd. Met CreateConnections kunt u de openbare sleutel direct naar de besturing overdragen en aan een gebruiker toewijzen.

U kunt het sleutelbaar ook met andere software maken.

## SFTP-Maak verbinding met CreateConnections

Voor een SFTP-verbinding met behulp van CreateConnections moet worden voldaan aan de volgende voorwaarden:

- Verbinding met veilig protocol, bijv. **TCP/IP Secure**
- Gebruikersnaam en wachtwoord van de gewenste gebruiker bekend



Als u de openbare sleutel naar de besturing verzendt, moet u het wachtwoord van de gebruiker twee keer invoeren.

Als gebruikersbeheer niet actief is, is de gebruiker **user** aangemeld. Het wachtwoord voor de gebruiker **user** is **user**.

U kunt een SFTP-verbinding met CreateConnections als volgt instellen:

- ▶ Met de toets **DIADUR** het **HEROS-menu** openen
- ▶ **Instellingen** selecteren
- ▶ **Current User** selecteren
- > De besturing opent het venster **Actuele gebruiker**.
- ▶ **Certific. en sleutels** selecteren
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ Selectievakje **Authenticatie met wachtwoord wordt toegestaan** activeren
- ▶ **Opsl. & server herstarten** selecteren
- ▶ Met CreateConnections sleutelpaar maken en aan de besturing overdragen



Zie het geïntegreerde helpsysteem van TNCremo voor gedetailleerde informatie.

U opent de contextgevoelige helpfunctie van de software TNCremo met de toets **F1**.

- ▶ Selectievakje **Authenticatie met wachtwoord wordt toegestaan** deactiveren
- ▶ **Opsl. & server herstarten** selecteren
- ▶ **EINDE** selecteren
- ▶ **Sluiten** selecteren
- > De besturing sluit het venster **Actuele gebruiker**.
- ▶ Privésleutel naar de client-toepassing verzenden
- ▶ Client-toepassing met de besturing verbinden



Raadpleeg de documentatie van de client-toepassing!

## Instructies

- Als gebruikersbeheer actief is, kunt u alleen nog veilige netwerkverbindingen via SSH maken. De besturing blokkeert LSV2-verbindingen via de seriële interfaces (COM1 en COM2) en netwerkverbindingen zonder gebruikersidentificatie automatisch. Bij niet-actief gebruikersbeheer blokkeert de besturing ook automatisch onveilige LSV2- of RPC-verbindingen. Met de optionele machineparameters **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) en **allowUnsecureRpc** (nr. 135402) kan de machinefabrikant bepalen of de besturing onveilige verbindingen toestaat. Deze machineparameters zijn in het gegevensobject **CfgDncAllowUnsecur** (135400) opgenomen.
- Tijdens de verbinding zijn de rechten van de gebruiker waaraan de gebruikte sleutel is gekoppeld, actief. Afhankelijk van deze rechten variëren de getoonde directory's en bestanden en de toegangsmogelijkheden.
- U kunt een openbare sleutel ook met behulp van een USB-apparaat of een netwerkstation naar de besturing sturen. In dat geval hoeft u het selectievakje **Authenticatie met wachtwoord wordt toegestaan** niet te activeren.
- In het venster **Certific. en sleutels** kunt u in het gedeelte **Extern beheerd SSH-sleutelbestand** een bestand met extra openbare SSH-sleutels kiezen. Hierdoor kunt u SSH-sleutels gebruiken zonder deze naar de besturing te moeten sturen.



## 10.8 Veiligheidssoftware SELinux

**SELinux** is een uitbreiding voor op Linux gebaseerde besturingssystemen. **SELinux** is extra veiligheidssoftware in de zin van Mandatory Access Control (MAC) en beveiligt het systeem tegen de uitvoering van niet-geautoriseerde processen of functies en dus tegen virussen en andere schadelijke software.

MAC betekent dat elke actie expliciet toegestaan moet zijn, omdat de besturing deze anders niet uitvoert. De software dient als extra beveiliging naast de normale toegangsbeperking onder Linux. Alleen wanneer de standaardfuncties en toegangscontrole van **SELinux** toestaan dat bepaalde processen en acties worden uitgevoerd, is dat toegestaan.

**i** De SELinux-installatie van de besturing is zodanig voorbereid, dat alleen programma's mogen worden uitgevoerd die met de NC-software van HEIDENHAIN worden geïnstalleerd. Andere programma's kunnen met de standaardinstallatie niet worden uitgevoerd.

De toegangscontrole van **SELinux** onder HEROS 5 is als volgt geregeld:

- De besturing voert alleen toepassingen uit die met de NC-software van HEIDENHAIN worden geïnstalleerd.
- Bestanden die verband houden met de veiligheid van de software (systeembestanden van **SELinux**, boot-bestanden van HEROS 5 enz.) mogen uitsluitend door expliciet geselecteerde programma's worden gewijzigd
- Bestanden die door andere programma's nieuw gemaakt worden, mogen in principe niet worden uitgevoerd.
- USB-gegevensdragers kunnen worden gedeselecteerd
- Er zijn slechts twee processen waarbij nieuwe bestanden mogen worden uitgevoerd:
  - Starten van een software-update: een software-update van HEIDENHAIN kan systeembestanden vervangen of wijzigen.
  - Starten van de SELinux-configuratie: de configuratie van **SELinux** is meestal door uw machinefabrikant met een wachtwoord beveiligd. Raadpleeg het machinehandboek.

**i** HEIDENHAIN adviseert **SELinux** altijd te activeren, omdat dit extra beveiliging biedt tegen een aanval van buitenaf.

## 10.9 Gebruikersbeheer

### Inleiding



Raadpleeg uw machinehandboek!

Sommige gebieden van het gebruikersbeheer worden geconfigureerd door de machinefabrikant.

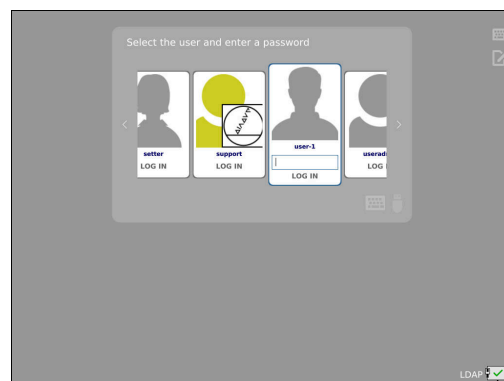
Als u gebruik wilt maken van gebruikersbeheer op een besturing zonder HEIDENHAIN-toetsenbord, moet u een extern alfa-toetsenbord op de besturing aansluiten.

De besturing wordt geleverd met inactief gebruikersbeheer. Deze status wordt aangeduid als **Legacy-Mode**. In **Legacy-Mode** komt het gedrag van de besturing overeen met het gedrag van oudere softwareversies zonder gebruikersbeheer.

Het gebruik van gebruikersbeheer is niet verplicht, maar is onmisbaar voor de implementatie van een IT-beveiligingssysteem.

Gebruikersbeheer levert een bijdrage op de volgende veiligheidsgebieden, gebaseerd op de vereisten van de reeks normen IEC 62443:

- Toepassingszekerheid
- Netwerkszekerheid
- Platformzekerheid



U kunt gebruikersbeheer gebruiken om gebruikers met verschillende toegangsrechten te definiëren:

Voor opslag van uw gebruikersgegevens zijn de volgende varianten beschikbaar:

- **Lokale LDAP-database**
  - Gebruik van gebruikersbeheer op een afzonderlijke besturing
  - Opbouw van een centrale LDAP-server voor meerdere besturingen
  - Export van een LDAP-serverconfiguratiebestand als geëxporteerde database die door meerdere besturingen kan worden gebruikt

**Verdere informatie:** "Lokale LDAP-database", Pagina 452
- **LDAP op een andere computer**
  - Import van een LDAP-serverconfiguratiebestand

**Verdere informatie:** "LDAP op een andere computer", Pagina 452
- **Aanmelding bij Windows-domein**
  - Integratie van gebruikersbeheer op meerdere besturingen
  - Gebruik van verschillende rollen op verschillende besturingssystemen

**Verdere informatie:** "Aanmelden bij Windows-domein", Pagina 454



Parallele werking tussen Windows-domein en LDAP-database is mogelijk.

## Configureren van het gebruikersbeheer

**i** Als u privéverbindingen hebt gemaakt met behulp van de **Remote Desktop Manager** voordat u gebruikersbeheer hebt geactiveerd, zijn deze verbindingen niet meer beschikbaar als gebruikersbeheer actief is.

Maak een back-up van privéverbindingen voordat u het gebruikersbeheer activeert.

**Verdere informatie:** "Remote Desktop Manager (Optie #133)", Pagina 384

De besturing wordt geleverd met uitgeschakeld gebruikersbeheer. Deze status wordt aangeduid als **Legacy-Mode**.

U moet gebruikersbeheer configureren voordat u het kunt gebruiken.

De configuratie omvat de volgende stappen:

- 1 Gebruikersbeheer oproepen
- 2 Gebruikersbeheer activeren
- 3 Gebruiker **useradmin** aanmaken
- 4 Database instellen
- 5 Nieuwe gebruiker aanmaken

**Verdere informatie:** "Andere gebruikers configureren", Pagina 458

### Gebruikersbeheer oproepen

Om het gebruikersbeheer te openen, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Met de toets **DIADUR** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menuoptie **Instellingen** selecteren
- ▶ Menuoptie **UserAdmin** selecteren
- > De besturing opent het venster **Gebruikersbeheer**.

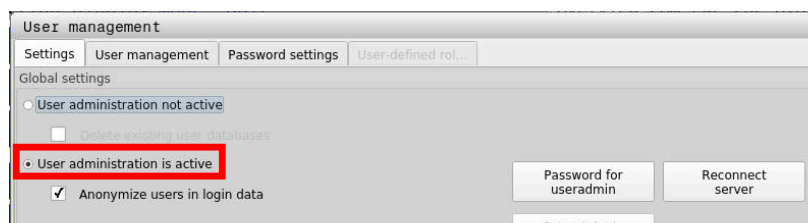
**i** U kunt het venster **Gebruikersbeheer** na elke deelstap van de configuratie verlaten.

Als u het venster **Gebruikersbeheer** na de activering verlaat, vraagt de besturing u eenmalig op een herstart.

### Gebruikersbeheer activeren

Ga als volgt te werk om gebruikersbeheer te activeren:

- ▶ Gebruikersbeheer oproepen
- ▶ Softkey **Gebruikersbeheer** indrukken
- > De besturing toont de melding **Wachtwoord voor gebruiker 'useradmin' ontbreekt**.



**i** De functie **Gebruiker in loggegevens anonimiseren** dient ter gegevensbescherming en is standaard ingeschakeld. Wanneer deze functie is ingeschakeld, worden de gebruikersgegevens in alle loggegevens van de besturing geanonimiseerd.

### AANWIJZING

#### Let op, ongewenste gegevensoverdracht mogelijk!

Als u de functie **Gebruiker in loggegevens anonimiseren** deactiveert, worden de gebruikersgegevens in alle loggegevens van de besturing gepersonaliseerd weergegeven.

Tijdens een servicebeurt en tijdens andere verzendingen van loggegevens kunnen uw contractpartners deze gebruikersgegevens bekijken. In dat geval bent u er verantwoordelijk voor dat de voorgeschreven gegevensbescherming in uw bedrijf wordt gewaarborgd.

- ▶ Actieve status van de functie **Gebruiker in loggegevens anonimiseren** behouden of opnieuw inschakelen

### Gebruikersbeheer uitschakelen

Als u gebruikersbeheer uitschakelt, slaat de besturing alle geconfigureerde gebruikers op. Deze zijn dus weer beschikbaar bij het opnieuw inschakelen van het gebruikersbeheer.

Als u de geconfigureerde gebruikers wilt verwijderen met de deactivering, moet u dit tijdens het deactiveringsproces specifiek selecteren.

Deactiveren van het gebruikersbeheer kan alleen door de volgende functiegebruikers worden uitgevoerd:

- **useradmin**
- **OEM**
- **SYS**

**Verdere informatie:** "Functiegebruikers van HEIDENHAIN", Pagina 465

Om het gebruikersbeheer te deactiveren, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Desbetreffende functiegebruiker aanmelden
- ▶ Gebruikersbeheer oproepen
- ▶ **Gebruikersbeheer niet actief** selecteren
- ▶ Vink eventueel **Bestaande gebruikersdatabases wissen** aan om alle geconfigureerde gebruikers en gebruikersspecifieke directory's te verwijderen



- ▶ Op de softkey **OVERNEMEN** drukken



- ▶ Softkey **KONIEC** indrukken
- > De besturing opent het venster **Herstart van systeem vereist**.
- ▶ **Ja** selecteren
- > De besturing activeert een herstart.

### Useradmin aanmaken

Na het initieel activeren van het gebruikersbeheer moet u de functiegebruiker **useradmin** aanmaken.

De gebruiker **useradmin** is vergelijkbaar met het lokale beheerder van een Windows-systeem.

Ga als volgt te werk om de **useradmin** te maken:

- ▶ **Wachtwoord voor useradmin** selecteren
- > De besturing opent een aparte venster **Wachtwoord voor gebruiker 'useradmin'**.
- ▶ Wachtwoord voor de gebruiker **useradmin** vastleggen
- ▶ **Nieuw wachtwoord instellen** selecteren
- > De besturing toont de melding **Instellingen en wachtwoord voor 'useradmin' zijn gewijzigd**.

**i** Om veiligheidsredenen moeten wachtwoorden de volgende eigenschappen hebben:

- Minstens acht tekens
- Letters, cijfers en speciale tekens
- Gebruik geen samenhangende woorden of tekenreeksen, zoals Anna of 123.

Als u speciale tekens gebruikt, moet u de toetsenbordindeling in acht nemen. HEROS gaat uit van een Amerikaans toetsenbord, de NC-software van een HEIDENHAIN-toetsenbord. Externe toetsenborden kunnen vrij geconfigureerd zijn.

Het account **useradmin** biedt de volgende functionaliteit:

- Aanmaken van databases
- Toewijzing van wachtwoordgegevens
- Activeren van de LDAP-database
- Exporteren van LDAP-serverconfiguratiebestanden
- Importeren van LDAP-serverconfiguratiebestanden
- Noodtoegang in geval van vernietiging van de gebruikersdatabase
- Naderhand wijzigen van de databaseverbinding
- Deactiveren van het gebruikersbeheer

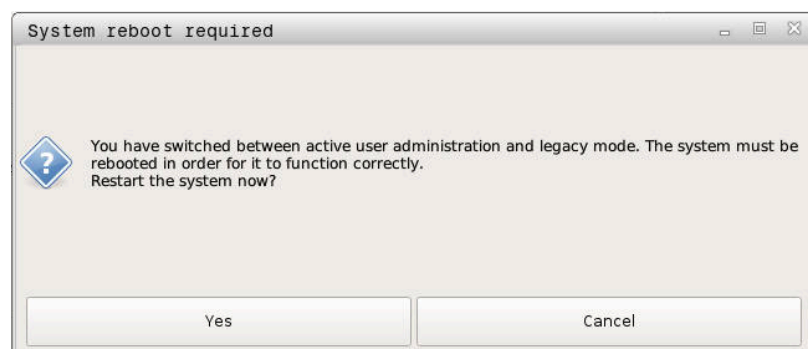
**i** De gebruiker **useradmin** krijgt automatisch de rol HEROS.Admin, waarmee hij gebruikers binnen het gebruikersbeheer kan beheren, mits hij/zij het wachtwoord van de LDAP-database kent. De gebruiker **useradmin** is een door HEIDENHAIN vooraf gedefinieerde functiegebruiker. Bij functiegebruikers kunt u geen rollen toevoegen of verwijderen.

HEIDENHAIN adviseert u om meer dan een persoon toegang te verlenen tot een account met de rol HEROS.Admin. Op deze manier kunt u ervoor zorgen dat de nodige wijzigingen in de gebruikersbeheer ook bij afwezigheid van de beheerder kunnen worden doorgevoerd.

### Database instellen

Ga als volgt te werk om de database in te stellen:

- ▶ Database voor de opslag van gebruikersgegevens selecteren
- ▶ Database instellen
- ▶ Op de softkey **OVERNEMEN** drukken
- ▶ Op de softkey **EIND** drukken
- > De besturing opent het venster **Herstart van systeem vereist**.
- ▶ Systeem met **Ja** opnieuw starten
- > De besturing start opnieuw.



## Lokale LDAP-database

Voordat u de functie **Lokale LDAP-database** kunt gebruiken, moet aan de volgende voorwaarden zijn voldaan:

- Gebruikersbeheer is actief
- De gebruiker **useradmin** is geconfigureerd

Ga als volgt te werk om een **Lokale LDAP-database** in te stellen:

- ▶ Gebruikersbeheer oproepen
- ▶ Functie **LDAP-gebruikersdatabase** selecteren
- > De besturing geeft het grijze gebied vrij voor bewerking in de LDAP-gebruikersdatabase.
- ▶ Functie **Lokale LDAP-database** selecteren
- ▶ Functie **Configureren** selecteren
- > De besturing opent het venster **Lokale LDAP-database configureren**.
- ▶ Naam van het **LDAP-domein** invoeren
- ▶ Wachtwoord invoeren
- ▶ Wachtwoord herhalen
- ▶ Softkey **OK** indrukken
- > De besturing sluit het venster **Lokale LDAP-database configureren**.

**i** Voordat u begint met het bewerken van gebruikersbeheer, vraagt de besturing u het wachtwoord van de lokale LDAP-database in te voeren.

Wachtwoorden mogen niet triviaal zijn en alleen bekend bij beheerders.

**Verdere informatie:** "Andere gebruikers configureren", Pagina 458

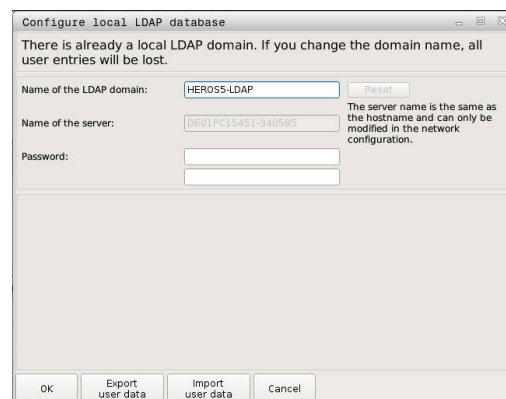
**i** Als de hostnaam of Domain-naam van de besturing verandert, moeten lokale LDAP-databases opnieuw worden geconfigureerd.

## LDAP op een andere computer

### Voorwaarden

Voordat u de functie **LDAP op een andere computer** kunt gebruiken, moet aan de volgende voorwaarden zijn voldaan:

- Gebruikersbeheer is actief
- De gebruiker **useradmin** is geconfigureerd
- Er is een LDAP-database in het bedrijfsnetwerk opgezet
- Een serverconfiguratiebestand van een bestaande LDAP-database moet worden opgeslagen op de besturing of op een pc in het netwerk.
- De pc met het bestaande configuratiebestand is in bedrijf.
- De pc met het bestaande configuratiebestand kan in het netwerk worden bereikt.





### Serverconfiguratiebestand geredzetten

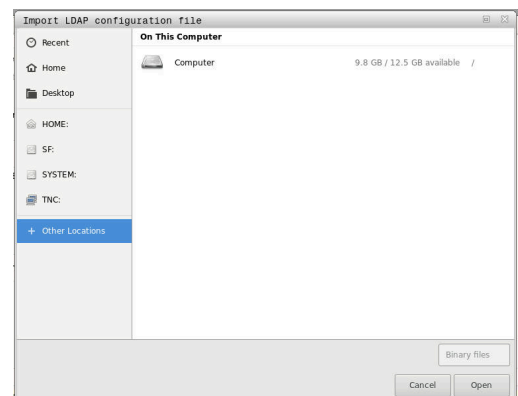
Ga als volgt te werk om een serverconfiguratiebestand van een LDAP-database beschikbaar te stellen:

- ▶ Gebruikersbeheer oproepen
- ▶ Functie **LDAP-gebruikersdatabase** selecteren
- > De besturing geeft het grijze gebied vrij voor bewerking in de LDAP-gebruikersdatabase.
- ▶ Functie **Lokale LDAP-database** selecteren
- ▶ Functie **Serverconfig. exporteren** selecteren
- > De besturing opent het venster **LDAP-configuratiebestand exporteren.**
- ▶ In het veld Naam de naam van het serverconfiguratiebestand invoeren
- ▶ Het bestand opslaan in de gewenste map
- > Het serverconfiguratiebestand is met succes geëxporteerd.

### LDAP-database op een andere computer gebruiken

Ga als volgt te werk om de functie **LDAP op een andere computer** te gebruiken:

- ▶ Gebruikersbeheer oproepen
- ▶ Functie **LDAP-gebruikersdatabase** selecteren
- > De besturing geeft het grijze gebied vrij voor bewerking in de LDAP-gebruikersdatabase.
- ▶ Functie **LDAP op een andere computer** selecteren
- ▶ Functie **Serverconfig. importeren** selecteren
- > De besturing opent het venster **LDAP-configuratiebestand importeren.**
- ▶ Bestaand configuratiebestand selecteren
- ▶ **OPENEN** selecteren
- ▶ Op de softkey **OVERNEMEN** drukken
- > Het configuratiebestand is geïmporteerd.



## Aanmelden bij Windows-domein

### Voorwaarden

Voordat u de functie **Aanmelding bij Windows-domein** kunt gebruiken, moet aan de volgende voorwaarden zijn voldaan:

- Gebruikersbeheer is actief
- De gebruiker **useradmin** is geconfigureerd
- Een actieve Windows Domain Controller is beschikbaar in het netwerk
- De Domain Controller is toegankelijk in het netwerk
- Organisatorische eenheid voor HEROS-rollen bekend
- Bij aanmelding met computeraccount:
  - Toegang tot het wachtwoord van de domeincontroller mogelijk
  - Toegang tot de gebruikersinterface van de domeincontroller mogelijk, eventueel met een IT-beheerder
- Bij aanmelding met functiegebruiker:
  - Gebruikersnaam van de functiegebruiker
  - Wachtwoord van de functiegebruiker

### Word lid van Windows-domein met computeraccount

Met een computeraccount wordt u als volgt lid van een Windows-domein:

- ▶ Gebruikersbeheer oproepen
- ▶ Functie **Aanmelding bij Windows-domein** selecteren
- ▶ Selectievakje **Lid worden van Active Directory-domein (met computeraccount)** activeren
- ▶ Functie **Domein zoeken** selecteren



Met de functie **Configureren** kunt u verschillende instellingen van de verbinding vastleggen:

- Met het selectievakje **SID's naar Unix UID's mappen** selecteert u of de Windows SID's automatisch op Unix UID's worden weergegeven
- Met het selectievakje **LDAPS gebruiken** selecteert u tussen LDAP of de veilige LDAPs. Bij LDAPs definieert u of de beveiligde verbinding al dan niet een certificaat controleert
- Een speciale groep Windows-gebruikers definiëren die als enige toegang heeft tot deze besturing
- Organisatorische eenheid aanpassen waaronder de rolnamen van HEROS zijn opgeslagen
- Prefix wijzigen, bijvoorbeeld om gebruikers voor verschillende werkplaatsen te beheren. Elk voorvoegsel dat voorafgaat aan een HEROS-rolnaam kan worden gewijzigd, bijvoorbeeld HEROS-Hal1 en HEROS-Hal2.
- Scheidingsteken binnen de HEROS-rolnamen aanpassen

- ▶ Op de softkey **OVERNEMEN** drukken
- ▶ De besturing opent het venster **Verbinding met het domein opnemen**.



Met de functie **Organisatorische eenheid computeraccount:** kunt u invoeren in welke reeds bestaande organisatie-eenheid de toegang wordt aangemaakt, bijv.

- ou=controls
- cn=computers

Uw gegevens moeten overeenkomen met de omstandigheden van het domein. De termen zijn niet uitwisselbaar.

- ▶ Gebruikersnaam van de Domain Controller invoeren
- ▶ Wachtwoord van de Domain Controller invoeren
- ▶ De besturing koppelt het gevonden Windows-domein.
- ▶ De besturing controleert of in het domein alle noodzakelijke rollen als groepen zijn aangemaakt.

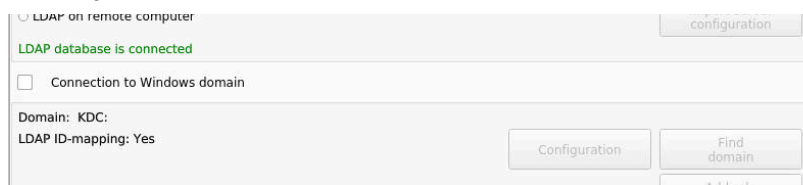


Als nog niet alle vereiste rollen zijn aangemaakt als groepen in het domein, toont de besturing een waarschuwing.

Als de besturing een waarschuwing toont, voer dan een van volgende opties uit:

- ▶ Op softkey **Rol- definitie aanvullen** drukken
  - Functie **Toevoegen** selecteren  
Hier kunt u de rollen rechtstreeks in het domein invoeren.
  - Functie **Exporteren** selecteren  
Hier kunt u de rollen extern naar een bestand in Idif-formaat uitvoeren.

- > Alle vereiste rollen worden als groepen in het domein aangemaakt.



### Lid worden van Windows-domein met functiegebruiker

U kunt als volgt een Windows-domein gebruiken voor een functiegebruiker:

- ▶ Het venster **Gebruikersbeheer** openen
- ▶ **Aanmelding bij Windows-domein** selecteren
- ▶ Selectievakje **Active Directory met functiegebruikers** activeren
- ▶ **Domein zoeken** selecteren
- > De besturing selecteert een domein.
- ▶ **Configureren** selecteren
- ▶ Gegevens voor **Domeinnaam:** en **Key Distribution Center (KDC):** controleren
- ▶ **Organisatorische eenheid HEROS-rollen:** invoeren
- ▶ Gebruikersnaam en wachtwoord van de functiegebruiker invoeren
- ▶ **OK** selecteren
- ▶ **OVERNEMEN** selecteren
- > De besturing koppelt het gevonden Windows-domein.
- > De besturing controleert of in het domein alle noodzakelijke rollen als groepen zijn aangemaakt.

### Groepen maken

Voor groepen die geschikt zijn voor de verschillende rollen, hebt u de volgende mogelijkheden:

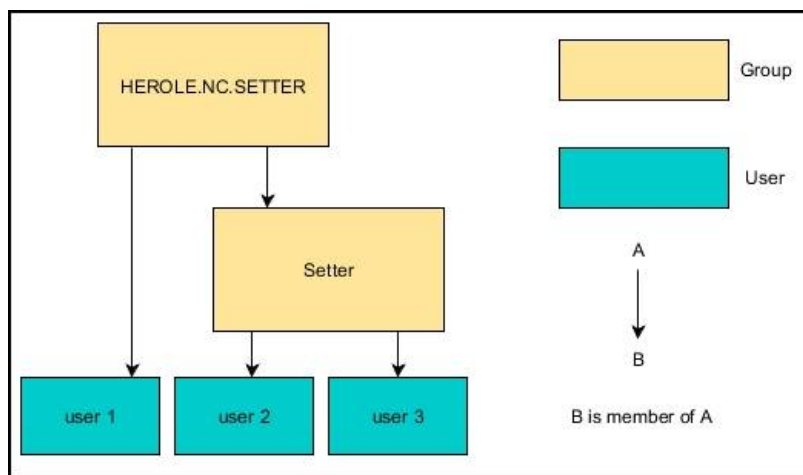
- Automatisch bij toetreding tot het Windows-domein, onder vermelding van een gebruiker met beheerdersrechten
- Importbestand in Idif-formaat op de Windows-server inlezen

De Windows-beheerder moet handmatig gebruikers op de domeincontroller aan de rollen (Security Groups) toevoegen.

In de volgende sectie vindt u twee suggesties voor hoe de Windows-beheerder de groepen kan structureren:

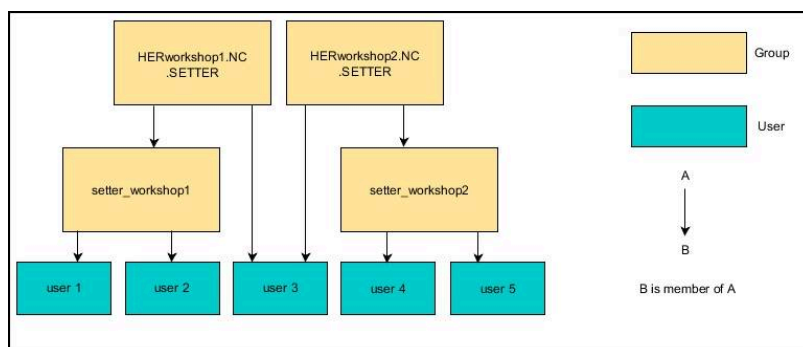
### Voorbeeld 1

De gebruiker is direct of indirect lid van de desbetreffende groep:



### Voorbeeld 2

Gebruikers uit verschillende zones (werkplaatsen) zijn leden van groepen met verschillende prefixen:



### Windows-configuratiebestand exporteren en importeren

Wanneer u de besturing met het Windows-domein hebt verbonden, kunt u de benodigde configuraties voor andere besturingen exporteren.

U kunt het Windows-configuratiebestand als volgt exporteren:

- ▶ Venster **Gebruikersbeheer** openen
- ▶ **Aanmelding Windows- domein** selecteren
- ▶ **Windows-config. exporteren** selecteren
- > De besturing opent het venster **Configuratie van het Windows-domein exporteren**.
- ▶ Directory voor het bestand selecteren
- ▶ Naam voor het bestand invoeren
- ▶ Evt. selectievakje **Wachtwoord van de functiegebruiker exporteren?** activeren
- ▶ **Exporteren** selecteren
- > De besturing slaat de Windows-configuratie als BIN-bestand op.

U importeert het Windows-configuratiebestand van een andere besturing als volgt:

- ▶ Venster **Gebruikersbeheer** openen
- ▶ **Aanmelding Windows- domein** selecteren
- ▶ **Windows-config. importeren** selecteren
- > De besturing opent het venster **Configuratie van het Windows-domein importeren**.
- ▶ Bestaand configuratiebestand selecteren
- ▶ Evt. selectievakje **Wachtwoord van de functiegebruiker importeren?** activeren
- ▶ **Importeren** selecteren
- > De besturing neemt de configuraties voor het Windows-domein over.

### Andere gebruikers configureren

Voordat u andere gebruikers kunt aanmaken, moet aan de volgende voorwaarden zijn voldaan:

- Gebruikersbeheer is geconfigureerd
- LDAP-database is geselecteerd en geconfigureerd



Het tabblad **Gebruikers beheren** heeft alleen bij de volgende databases een functie:

- **Lokale LDAP-database**
- **LDAP op een andere computer**

Bij **Aanmelding bij Windows-domein** moet u de gebruikers in het Windows-domein configureren.

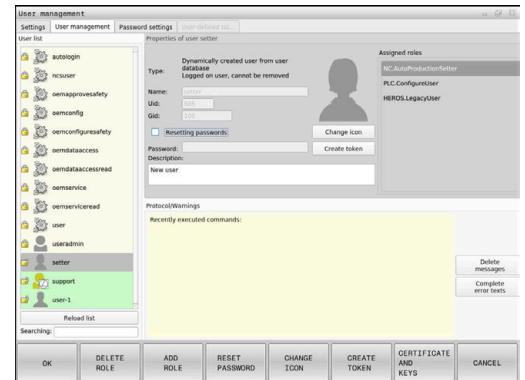
**Verdere informatie:** "Aanmelden bij Windows-domein", Pagina 454

### Tabblad Gebruikers beheren openen

Ga als volgt te werk om gebruikers te beheren:

- ▶ Gebruikersbeheer oproepen
- ▶ Tabblad **Gebruikers beheren** selecteren
- ▶ Op de softkey **BEWERKEN AAN** drukken
- > De besturing vraagt u eventueel om het wachtwoord van uw gebruikersdatabase in te voeren.
- > Na het invoeren van het wachtwoord opent de besturing het menu **Gebruikers beheren**.

U kunt bestaande gebruikers bewerken en nieuwe gebruikers aanmaken.



## Nieuwe gebruiker aanmaken

U kunt nieuwe gebruikers als volgt aanmaken:

- ▶ Op de softkey **Nieuwe gebruiker aanmaken** drukken
- De besturing opent een venster voor het aanmaken van de gebruiker.
- ▶ Gebruikersnaam invoeren
- ▶ Wachtwoord van de gebruiker invoeren



De gebruiker moet het wachtwoord wijzigen wanneer hij zich de eerste keer aanmeldt.

**Verdere informatie:** "Aanmelden bij gebruikersbeheer", Pagina 475

- ▶ Optioneel een beschrijving van de gebruiker aanmaken
  - ▶ Op de softkey **Rol toevoegen** drukken
  - ▶ De juiste rollen voor uw gebruiker in het selectievenster kiezen
- Verdere informatie:** "Roldefinities", Pagina 466
- ▶ Softkey **Toevoegen** indrukken



In het menu zijn twee extra softkeys beschikbaar:

- **Toevoegen externe aanmelding**

voegt bijv. Remote.HEROS.Admin toe in plaats van HEROS.Admin.

De rol is alleen vrijgeschakeld voor externe aanmelding bij het systeem.

- **Toevoegen lokale aanmelding**

voegt bijv. Local.HEROS.Admin toe in plaats van HEROS.Admin.

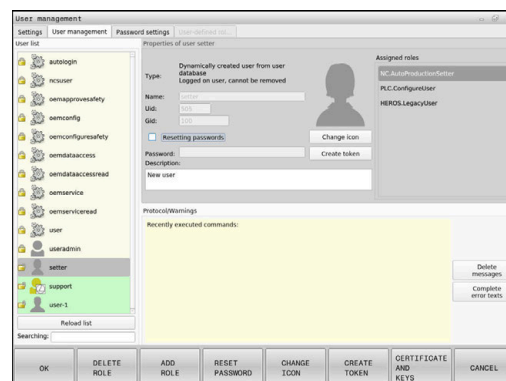
De rol is alleen vrijgeschakeld voor lokale aanmelding via het beeldscherm van de besturing.

- ▶ Op de softkey **SLUITEN** drukken
- De besturing sluit het venster voor het aanmaken van de gebruiker.
- Op de softkey **OK** drukken
- ▶ Softkey **OVERNEMEN** indrukken
- De besturing neemt de wijzigingen over.
- ▶ Op de softkey **EINDE** drukken
- De besturing sluit het gebruikersbeheer.



Als u de besturing na het configureren van de database niet opnieuw hebt opgestart, vraagt de besturing u opnieuw te starten om de wijzigingen effectief te maken.

**Verdere informatie:** "Configureren van het gebruikersbeheer", Pagina 447





## Profielafbeeldingen invoegen

Optioneel hebt u de mogelijkheid om afbeeldingen toe te wijzen aan de gebruikers. Hiervoor kunt u gebruikmaken van **Standaard gebruikersafbeeldingen**: van HEIDENHAIN. U kunt ook uw eigen afbeeldingen in JPEG- of PNG-formaat naar de besturing uploaden. U kunt deze afbeeldingsbestanden dan als profielafbeeldingen gebruiken.

U stelt de profielafbeelding als volgt in:

- ▶ Gebruiker met de rol HEROS.Admin aanmelden bijv. **useradmin**  
**Verdere informatie:** "Aanmelden bij gebruikersbeheer", Pagina 475
- ▶ Gebruikersbeheer oproepen
- ▶ Tabblad **Gebruikers beheren** selecteren
- ▶ Op de softkey **Gebruiker bewerken** drukken
- ▶ Op de softkey **Afbeelding wijzigen** drukken
- ▶ De gewenste afbeelding in het menu selecteren
- ▶ Op de softkey **Afb. selec.** drukken
- ▶ Softkey **OK** indrukken
- ▶ Op de softkey **OVERNEMEN** drukken
- ▶ De besturing neemt de wijzigingen over.



U kunt bij het aanmaken van gebruikers ook direct profielafbeeldingen invoegen.

## Wachtwoordinstellingen van het gebruikersbeheer

### Tabblad Wachtwoordinstellingen

Gebruikers met de rol HEROS.Admin hebben de mogelijkheid in het tabblad **Wachtwoordinstellingen** de exacte eisen aan gebruikerswachtwoorden vast te leggen.

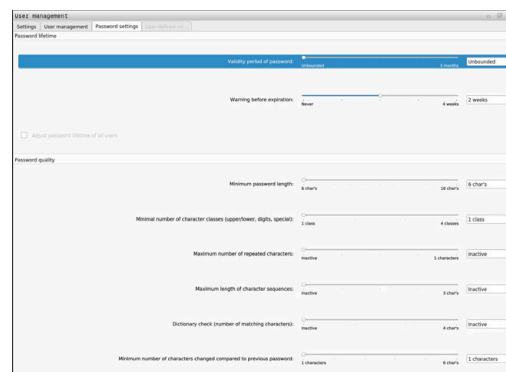
**Verdere informatie:** "Rechten", Pagina 469



Wanneer u niet aan de gedefinieerde eisen voor de wachtwoorden houdt, komt de besturing met een foutmelding.

Om het tabblad **Wachtwoordinstellingen** te openen, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Gebruiker met de rol HEROS.Admin aanmelden
- ▶ Gebruikersbeheer oproepen
- ▶ Tabblad **Wachtwoordinstellingen** selecteren
- ▶ Op de softkey **BEWERKEN AAN** drukken
- ▶ De besturing opent het venster **Wachtwoord van de LDAP-database invoeren**.
- ▶ Wachtwoord invoeren
- ▶ De besturing geeft het tabblad **Wachtwoordinstellingen** voor het bewerken vrij.



### Wachtwoordinstellingen definiëren

De besturing biedt de mogelijkheid om via verschillende parameters eisen aan gebruikerswachtwoorden te configureren.

Ga als volgt te werk om parameters te wijzigen:

- ▶ Tabblad **Wachtwoordinstellingen** oproepen
- ▶ De gewenste parameters selecteren
- > De besturing geeft de geselecteerde parameter blauw aan.
- ▶ Gewenste parameter in de schaalverdeling definiëren
- > De besturing toont de geselecteerde parameters in het weergavevenster.



- ▶ Op de softkey **OVERNEMEN** drukken
- > De besturing neemt de wijziging over.

De volgende parameters zijn beschikbaar:

#### Levensduur wachtwoord

- **Geldigheidsduur wachtwoord:**  
Geeft de gebruikperiode van het wachtwoord aan.
- **Waarschuwing voorafgaand aan verlopen:**  
Geeft vanaf het opgegeven tijdstip een waarschuwing voor het verlopen van het wachtwoord.

#### Wachtwoordkwaliteit

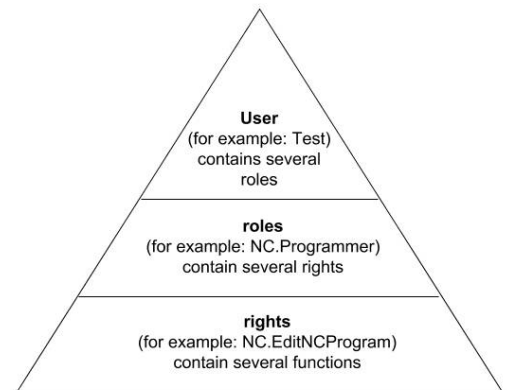
- **Minimale wachtwoordlengte:**  
Geeft de minimale lengte van het wachtwoord aan.
- **Minimaal aantal tekenklassen (groot/klein, cijfers, speciale tekens):**  
Geeft het minimale aantal verschillende tekenklassen in het wachtwoord aan.
- **Maximaal aantal herhalingen van tekens:**  
Geeft het maximumaantal gelijke, na elkaar gebruikte tekens in het wachtwoord aan.
- **Maximale lengte tekenreeksen:**  
Geeft de maximale lengte van de gebruikte tekenreeksen in het wachtwoord aan, bijv. 123.
- **Woordenboekcontrole (overeenstemming qua aantal tekens):**  
Controleert het wachtwoord op gebruikte woorden en geeft het aantal toegestane samenhangende tekens aan.
- **Minimale aantal gewijzigde tekens ten opzichte van vorige wachtwoord:**  
Geeft aan met hoeveel tekens het nieuwe wachtwoord van het oude moet verschillen.

## Toegangsrechten

Gebruikersbeheer is gebaseerd op het Unix-rechtenbeheer. De toegang tot de besturing is gebaseerd op rechten.

Gebruikersbeheer maakt onderscheid tussen de volgende begrippen:

- Gebruiker
- Autorisaties
- Rechten



### Gebruiker

Een gebruiker kan vooraf worden gedefinieerd in de besturing of door de gebruiker worden gedefinieerd.

Gebruikersbeheer biedt de volgende typen gebruikers:

- voorgedefinieerde functiegebruiker van HEIDENHAIN  
**Verdere informatie:** "Functiegebruikers van HEIDENHAIN", Pagina 465
- Functiegebruikers van de machinefabrikant
- zelfgedefinieerde gebruikers

De gebruiker bevat alle rollen die hem of haar zijn toegewezen.



Uw machinefabrikant definieert de functiegebruikers die nodig zijn, voor bijvoorbeeld machineonderhoud.

Afhankelijk van de taak kunt u een van de voorgedefinieerde functiegebruikers gebruiken of moet u een nieuwe gebruiker aanmaken.

Toegangsrechten voor gebruikers van de HEIDENHAIN-functie zijn al gedefinieerd wanneer de besturing wordt afgeleverd.

### Autorisaties

Rollen bestaan uit een groep rechten die een bepaald aantal functies in de besturing dekken.

- **Besturingssysteemrollen:**
- **NC-operatorrollen:**
- **Machinefabrikant(PLC)-rollen:**

Alle rollen zijn voorgedefinieerd in de besturing.

U kunt meerdere rollen aan een gebruiker toewijzen.

## Rechten

Rechten bestaan uit een samenvatting van functies die een deel van de besturing bestrijken, bijvoorbeeld het bewerken van een gereedschapstabel.

- HEROS-rechten
- NC-rechten
- PLC-rechten (machinefabrikant)

Als een gebruiker meerdere rollen krijgt toegewezen, krijgt hij of zij de som van alle rechten in deze rollen.



Zorg ervoor dat elke gebruiker beschikt over alle noodzakelijke toegangsrechten. De toegangsrechten vloeien voort uit de activiteiten die de gebruiker op de besturing uitvoert.

## Functiegebruikers van HEIDENHAIN

Functiegebruikers van HEIDENHAIN zijn vooraf gedefinieerde gebruikers die automatisch worden aangemaakt wanneer het gebruikersbeheer wordt geactiveerd. Functiegebruikers kunt u niet wijzigen.

HEIDENHAIN biedt vier verschillende functiegebruikers voor de besturing bij aflevering.

- **oem**

De functiegebruiker **oem** is bedoeld voor de machinefabrikant. Door middel van **oem** kan toegang worden verkregen tot het station **PLC:** van de besturing.

- **Functiegebruikers van de machinefabrikant**



Raadpleeg uw machinehandboek!

Functiegebruikers van de machinefabrikant kunnen afwijken van de door HEIDENHAIN gespecificeerde gebruikers.

Functiegebruikers van de machinefabrikant kunnen al actief zijn in de **Legacy-mode** en sleutelgetallen vervangen.

U hebt de mogelijkheid om tijdelijk de rechten van **oem**-functiegebruikers te ontgrendelen door het invoeren van sleutelgetallen of wachtwoorden die sleutelgetallen vervangen.

**Verdere informatie:** "Current User", Pagina 482

- **sys**

De functiegebruiker **sys** kan worden gebruikt om toegang te krijgen tot het station **SYS:** van de besturing. Deze functiegebruiker is gereserveerd voor de HEIDENHAIN-klantenservice.

- **user**

In de **Legacy-mode** wordt bij het opstarten van de besturing automatisch de functiegebruiker **user** bij het systeem aangemeld. Als gebruikersbeheer is ingeschakeld, heeft **user** geen functie. De aangemelde gebruiker **user** kan in **Legacy-Mode** niet kan worden gewisseld.

- **useradmin**

De functiegebruiker **useradmin** wordt bij activering van het gebruikersbeheer automatisch aangemaakt. Via **useradmin** kan het gebruikersbeheer worden geconfigureerd en bewerkt.

## Roldefinities

HEIDENHAIN combineert verschillende rechten voor individuele taakgebieden in rollen. U hebt beschikking over verschillende vooraf gedefinieerde rollen waarmee u rechten aan de gebruikers kunt toekennen. De volgende tabellen bevatten de afzonderlijke rechten van de verschillende rollen.



Elke gebruiker moet ten minste één rol bevatten uit het besturingssysteemgebied en uit het programmeergebied.

Een rol kan ook worden vrijgegeven voor lokale aanmelding of voor externe aanmelding. Een lokale aanmelding is een aanmelding direct op het besturingsscherm. Een remote login (DNC) is een verbinding via SSH.

Zo kunnen de rechten van een gebruiker ook afhankelijk worden gemaakt van welke toegang hij/zij gebruikt voor de besturing.

Als een rol alleen is vrijgegeven voor lokale aanmelding, wordt de toevoeging Local. aan de rolnaam toegevoegd, bijv. Local.HEROS.Admin in plaats van HEROS.Admin.

Als een rol alleen is vrijgegeven voor externe aanmelding, wordt de toevoeging Remote. aan de rolnaam toegevoegd, bijv. Remote.HEROS.Admin in plaats van HEROS.Admin.

Voordelen van indeling in rollen:

- Eenvoudiger beheer
- Verschillende rechten tussen verschillende softwareversies van de besturing en verschillende machinefabrikanten zijn compatibel met elkaar.



Verschillende toepassingen vereisen toegang tot verschillende interfaces. Naast de rechten voor verschillende functies en aanvullende programma's moet de beheerder ook de rechten voor de vereiste interfaces naar behoefte instellen. Deze rechten zijn beschikbaar in de **Besturingssysteemrollen**:



De volgende inhoud kan in latere softwareversies van de besturing worden gewijzigd:

- Namen van HEROS-rechten
- Unix-groepen
- GID

**Besturingssysteemrollen:**

Rol	Rechten		
	HEROS-autorisatiernaam	Unix-groep	GID
HEROS.RestrictedUser	Rol van een gebruiker met minimale rechten in het besturingssysteem.		
	■ HEROS.MountShares	■ mnt	■ 335
	■ HEROS.Printer	■ lp	■ 9
HEROS.NormalUser	Rol van een normale gebruiker met beperkte rechten in het besturingssysteem		
	Deze rol bevat de rechten van de rol RestrictedUser en daarnaast de volgende aanvullende rechten:		
	■ HEROS.SetShares	■ mntcfg	■ 334
	■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 340
HEROS.LegacyUser	Bij een rol als <b>Legacy-User</b> komt het gedrag van de besturing overeen met het gedrag van oudere softwareversies zonder gebruikersbeheer. Gebruikersbeheer blijft actief.		
	Deze rol bevat de rechten van de rol NormalUser en daarnaast de volgende aanvullende rechten:		
	■ 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	Deze rol definieert de machtigingen bij uitgeschakeld gebruikersbeheer bij aanmelding op afstand, bijvoorbeeld via SSH. De besturing kent deze rol automatisch toe.		
	Deze rol bevat de rechten van de rol LegacyUser en daarnaast het volgende aanvullende recht:		
	■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 340
HEROS.Admin	Deze rol maakt onder andere de configuratie van het netwerk en het gebruikersbeheer mogelijk.		
	Deze rol bevat de rechten van de rol <b>LegacyUser</b> en daarnaast de volgende aanvullende rechten:		
	■ HEROS.BackupMachine	■ backup	■ 338
	■ HEROS.UserAdmin	■ useradmin	■ 339

## NC-operatorrollen:

Rol	Rechten		
	HEROS-autorisatiernaam	Unix-groep	GID
NC.Operator	Deze rol maakt uitvoering van NC-programma's mogelijk.		
	■ NC.OPModeProgramRun	■ NCOpPgmRun	■ 302
NC.Programmer	Deze rol omvat rechten voor de NC-programmering.		
	Deze rol bevat de rechten van de rol Operator en daarnaast de volgende aanvullende rechten:		
	■ 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	Deze rol maakt het bewerken van de plaatstabel mogelijk.		
	Deze rol bevat de rechten van de rol Programmer en daarnaast de volgende aanvullende rechten:		
	■ NC.ApproveFsAxis	■ NCApproveFsAxis	■ 319
	■ NC.EditPocketTable	■ NCEdPocket	■ 307
	■ NC.SetupDrive	■ NCSetupDrv	■ 315
	■ NC.SetupProgramRun	■ NCSetupPgRun	■ 303
NC.AutoProductionSetter	Met deze rol kunnen alle NC-functies worden uitgevoerd, inclusief het instellen van een tijdgestuurde start van het NC-programma.		
	Deze rol bevat de rechten van de rol Setter en daarnaast de volgende aanvullende rechten:		
	■ NC.ScheduleProgramRun	■ NCSchedulePgRun	■ 304
NC.LegacyUser	Bij een rol als <b>Legacy-User</b> komt het gedrag in de NC-programmering van de besturing overeen met het gedrag van oudere softwareversies zonder gebruikersbeheer. Gebruikersbeheer blijft actief. De <b>Legacy-gebruiker</b> beschikt over dezelfde rechten als AutoProductionSetter.		
NC.AdvancedEdit	Deze rol is het gebruik van speciale functies van NC- en tabeeditors toegestaan.		
	■ Speciale functies van de Q-parameterprogramming en wijzigen van de tabelkop Vervanging voor sleutelgetal <b>555343</b>		
	■ NC.EditNCProgramAdv	■ NCEditNCPgmAdv	■ 327
	■ NC.EditTableAdv	■ NCEditTableAdv	■ 328
NC.RemoteOperator	Met de rol kan de NC-programmastart uit een externe toepassing worden uitgevoerd.		
	■ NC.RemoteProgramRun	■ NCRemotePgmRun	■ 329



**Machinefabrikant(PLC)-rollen:**

Rol	Rechten		
	HEROS-autorisatiennaam	Unix-groep	GID
PLC.ConfigureUser	Deze rol omvat de rechten van het sleutelgetal <b>123</b> .		
	■ NC.ConfigUserAdv	■ NCConfigUserAdv	■ 316
	■ NC.SetupDrive	■ NCSetupDrv	■ 315
PLC.ServiceRead	Deze rol maakt leestoegang tijdens onderhoudswerkzaamheden mogelijk. Met deze rol kunnen verschillende diagnosegegevens worden weergegeven.		
	■ NC.Data.AccessServiceRead	■ NCDAServiceRead	■ j324



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant kan de PLC-rollen aanpassen.

Bij aanpassing van de **Machinefabrikant(PLC)-rollen:** door de machinefabrikant, kunt u de volgende inhoud veranderen:

- Naam van de rollen
- Aantal rollen
- Werking van de rollen

**Rechten**

De onderstaande tabel geeft een overzicht van alle afzonderlijke rechten.

**Rechten:**

HEROS-autorisatiennaam	Beschrijving
HEROS.Printer	Uitvoer van gegevens op netwerkprinter
HEROS.PrinterAdmin	Instellen van netwerkprinters
HEROS.ReadLogs	Op dit moment geen functie
NC.OPModeManual	Bediening van de machine in de werkstanden <b>Handbediening</b> en <b>Elektronisch handwiel</b> .
NC.OPModeMDi	Werken in de werkstand <b>Positioneren met handingave</b> .
NC.OpModeProgramRun	NC-programma's uitvoeren in de werkstanden <b>Automatische PGM-afloop</b> of <b>PGM-afloop regel voor regel</b> .
NC.SetupProgramRun	Tasten in <b>Handbediening</b> en <b>Elektronisch handwiel</b> . Gebruik van de functie <b>ACC</b> .
NC.ScheduleProgramRun	Tijdgestuurde NC-programmastart programmeren
NC.EditNCProgram	NC-programma's bewerken
NC.EditToolTable	Gereedschapstabel bewerken
NC.EditPocketTable	Plaatstabel bewerken
NC.EditPresetTable	Referentiepunttabel bewerken
NC.EditPalletTable	Pallettabel bewerken
NC.SetupDrive	Afstelling van de aandrijving door de gebruikers
NC.ApproveFsAxis	Testpositie van veilige assen bevestigen
NC.EditNCProgramAdv	Extra NC-functies

HEROS-autorisatiernaam	Beschrijving
NC.EditTableAdv	Extra functies voor het programmeren van tabellen, bijv. wijzigen van de tabelkop
HEROS.SetTimezone	Instellen van datum en tijd, tijdzone en tijdsynchronisatie via NTP en het <b>HEROS-menu</b> .
HEROS.SetShares	Configuratie van openbare netwerkstations die op de besturing zijn aangesloten
HEROS.MountShares	Aansluiten en loskoppelen van netwerkstations van de besturing
HEROS.SetNetwork	Configuratie van het netwerk en relevante instellingen voor gegevensbeveiliging
HEROS.BackupUsers	Gegevensback-up op de besturing voor alle gebruikers die op de besturing zijn ingesteld
HEROS.BackupMachine	Back-up en herstel van de volledige machineconfiguratie
HEROS.UserAdmin	Configuratie van gebruikersbeheer op de besturing Dit omvat het aanmaken, wissen en configureren van lokale gebruikers
HEROS.ControlFunctions	Functies voor het beheren van het besturingssysteem <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Hulpfuncties zoals het starten en stoppen van NC-software</li> <li>■ Teleonderhoud</li> <li>■ Aanvullende diagnosefuncties, zoals logboekgegevens</li> </ul>
HEROS.SWUpdate	Installatie van software-updates voor de besturing
HEROS.VMSharedFolders	Toegang tot gemeenschappelijke map van een virtuele machine Alleen relevant bij het bedienen van een programmeerstation binnen een virtuele machine
NC.RemoteProgramRun	NC-programmastart uit een externe toepassing, bijv. via de DNC-interface
NC.ConfigUserAdv	Configuratietoegang tot inhoud die door het sleutelgetal <b>123</b> is vrijgeschakeld
NC.DataAccessServiceRead	Leestoegang tot het station <b>PLC</b> : bij onderhoudswerkzaamheden
NC.OpcUaOEMConfiguredDataRead	Leestoegang tot door de machinefabrikant gedefinieerde gegevens via de OPC UA NC-server

## Autologin activeren

Met de functie **Autologin** meldt de besturing bij het starten een geselecteerde gebruiker automatisch en zonder een wachtwoord aan.

Hiermee kunt u, in tegenstelling tot de **Legacy-Mode**, de machtiging van een gebruiker beperken zonder dat u een wachtwoord hoeft in te voeren.

Voor verdere machtigingen blijft de besturing de invoer van een authenticatie vereisen.

U kunt **Autologin** activeren, als aan de volgende voorwaarden is voldaan:

- Gebruikersbeheer is geconfigureerd
- Gebruiker voor **Autologin** is aangemaakt

Ga als volgt te werk om de functie **Autologin** te activeren:

- ▶ Gebruikersbeheer oproepen
- ▶ Tabblad **Instellingen** selecteren
- ▶ Op de softkey **Globale instellingen** drukken
- ▶ Selectievakje **Autologin activeren** inschakelen
- > De besturing opent een venster voor de gebruikersselectie.
- ▶ Gebruiker selecteren
- ▶ Wachtwoord van de gebruiker invoeren
- ▶ Op de softkey **OK** drukken

## Gebruikersverificatie van externe toepassingen

### Inleiding

In het actieve gebruikersbeheer moeten ook externe toepassingen een gebruiker verifiëren, zodat de correcte rechten kunnen worden toegewezen.

Bij DNC-verbindingen via het RPC- of LSV2-protocol wordt de verbinding door een SSH-tunnel geleid. Dit mechanisme wijst de externe gebruiker toe aan een gebruiker die op de besturing is ingesteld en geeft hem of haar rechten.



Door de bij de SSH-tunnel aangebrachte encryptie wordt de communicatie bovendien tegen een aanvallen beveiligd.



Bij OPC UA-verbindingen vindt de authenticatie plaats via een gewijzigd User-certificaat.

**Verdere informatie:** "OPC UA NC Server (opties #56 - #61)", Pagina 485

## Principe van overdracht via een SSH-tunnel

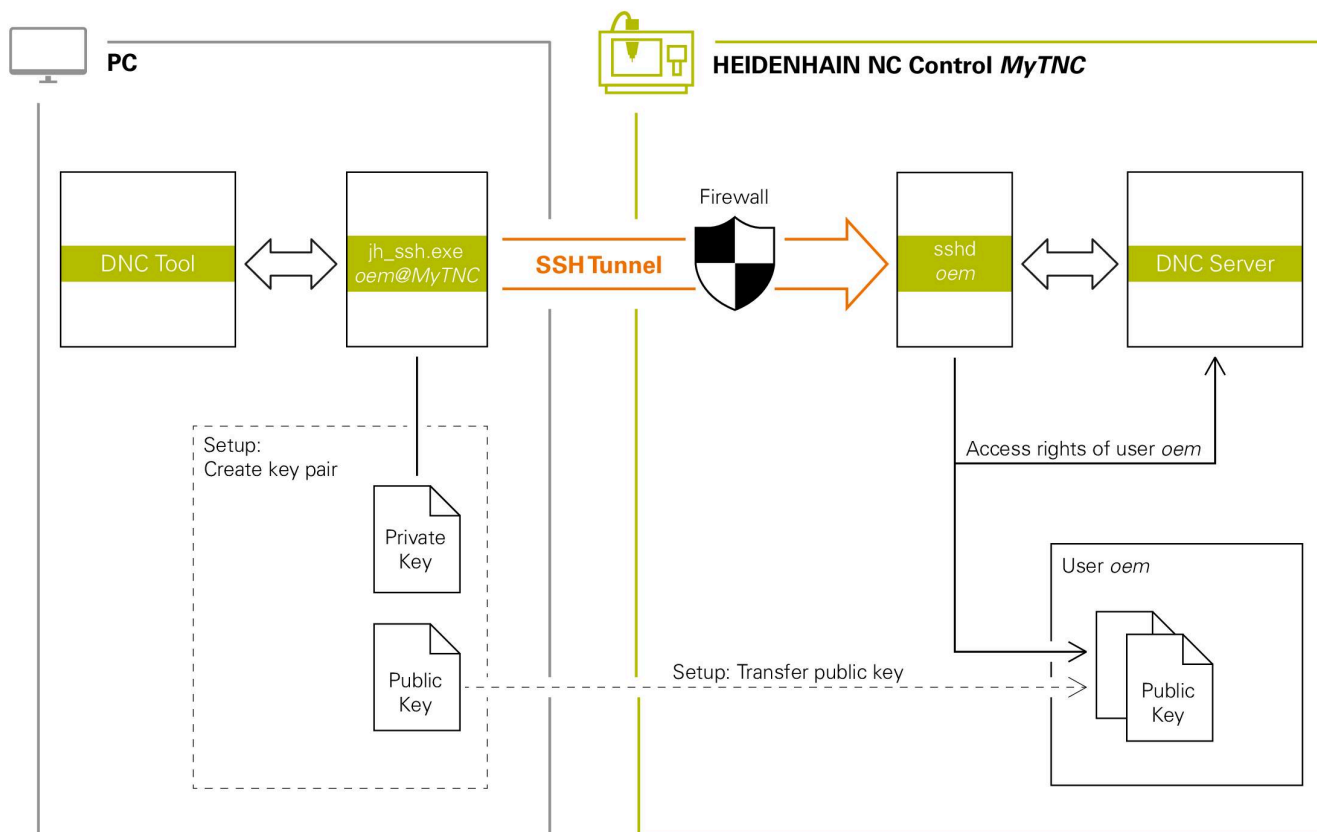
Voorwaarden:

- TCP/IP-netwerk
- Externe computer als SSH-client
- Besturing als SSH-server
- Sleutelbaar bestaande uit:
  - private sleutel
  - openbare sleutel

Een SSH-verbinding wordt altijd tot stand gebracht tussen een SSH-client en een SSH-server.

Een sleutelbaar wordt gebruikt om de verbinding te beveiligen. Dit sleutelbaar wordt op basis van de klant gegenereerd. Het sleutelbaar bestaat uit een private sleutel en een publieke sleutel. De private sleutel blijft bij de klant. Tijdens de installatie wordt de openbare sleutel naar de server getransporteerd en daar aan een specifieke gebruiker toegewezen.

De client probeert verbinding te maken met de server onder de standaard gebruikersnaam. De server kan de openbare sleutel gebruiken om te testen of de aanvrager van de verbinding de corresponderende private sleutel heeft. Als dat het geval is, wordt de SSH-verbinding geaccepteerd en wordt deze toegewezen aan de gebruiker voor wie de aanmelding is gemaakt. De communicatie kan dan via deze SSH-verbinding "getunnel" worden.



### Gebruik in externe toepassingen

**i** Als gebruikersbeheer actief is, kunt u alleen nog veilige netwerkverbindingen via SSH maken. De besturing blokkeert LSV2-verbindingen via de seriële interfaces (COM1 en COM2) en netwerkverbindingen zonder gebruikersidentificatie automatisch.

Bij niet-actief gebruikersbeheer blokkeert de besturing ook automatisch onveilige LSV2- of RPC-verbindingen. Met de optionele machineparameters **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) en **allowUnsecureRpc** (nr. 135402) kan de machinefabrikant bepalen of de besturing onveilige verbindingen toestaat. Deze machineparameters zijn in het gegevensobject **CfgDncAllowUnsecur** (135400) opgenomen.

**Verdere informatie:** "Seriële interfaces op de TNC 620", Pagina 418

De door HEIDENHAIN aangeboden PC-tools, zoals TNCremo vanaf versie **v3.3** bieden alle functies om veilige verbindingen via een SSH-tunnel in te stellen, op te bouwen en te beheren.

Bij het instellen van de verbinding wordt het benodigde sleutelbaar gegenereerd en wordt de openbare sleutel naar de besturing overgedragen.

**i** Eenmaal ingesteld, kunnen de verbindingsconfiguraties door alle HEIDENHAIN PC Tools gezamenlijk worden gebruikt om een verbinding tot stand te brengen.

Hetzelfde geldt voor toepassingen die voor de communicatie de HEIDENHAIN DNC-component uit de RemoTools SDK gebruiken. Aanpassing van bestaande klanttoepassingen is niet nodig.

**i** Om de verbindingsconfiguratie met de bijbehorende tool **CreateConnections** uit te breiden, is een update naar **HEIDENHAIN DNC v1.7.1** vereist. Het is niet nodig om de broncode van de toepassing aan te passen.

### Veilige verbinding instellen en verwijderen

Ga als volgt te werk om een veilige verbinding voor de aangemelde gebruiker in te stellen:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Functie **Externe toegang** selecteren
- ▶ Op de softkey **Schlüsselverwaltung** drukken
- > De besturing opent het venster **Certific. en sleutels**.
- ▶ Functie **Authenticatie met wachtwoord wordt toegestaan** selecteren
- ▶ Softkey **Opsl. & server herstarten** indrukken
- ▶ **TNCremo** gebruiken om de beveiligde verbinding (TCP secure) in te stellen.



Zie het geïntegreerde Help-systeem van TNCremo voor gedetailleerde informatie.

- > TNCremo heeft de openbare sleutel vastgelegd op de besturing.



Om de optimale veiligheid te garanderen, schakelt u de functie **Authenticatie met wachtwoord wordt toegestaan** uit na beëindiging van het vastleggen van gegevens.

- ▶ Functie **Authenticatie met wachtwoord wordt toegestaan** deselecteren
- ▶ Softkey **Opsl. & server herstarten** indrukken
- > De besturing heeft de wijzigingen overgenomen.



- Naast installatie via de pc-tools met authenticatie met wachtwoord is er ook de mogelijkheid om de openbare sleutel via een USB-stick of een netwerkstation in de besturing te importeren.
- In het venster **Certific. en sleutels** kunt u in het gedeelte **Extern beheerd SSH-sleutelbestand** een bestand met extra openbare SSH-sleutels kiezen. Hierdoor kunt u SSH-sleutels gebruiken zonder deze naar de besturing te moeten sturen.

Om een sleutel op de besturing te verwijderen en zo de mogelijkheid van een veilige verbinding voor een gebruiker weer te verwijderen, gaat u als volgt te werk:

- ▶ In het MOD-menu de groep **Machine-instellingen** selecteren
- ▶ Functie **Externe toegang** selecteren
- ▶ Op de softkey **Schlüsselverwaltung** drukken
- > De besturing opent het venster **Certific. en sleutels**.
- ▶ Te verwijderen sleutel selecteren
- ▶ Op softkey **SSH-sleutels wissen** drukken
- > De besturing verwijdert de geselecteerde sleutel.

### Onveilige verbindingen blokkeren in de firewall

Om ervoor te zorgen dat het gebruik van veilige verbindingen een reëel voordeel voor de IT-veiligheid van de besturing biedt, moeten de DNC-protocollen LSV2 en RPC in de firewall worden geblokkeerd.

Om dit mogelijk te maken, moeten de volgende partijen overschakelen naar beveiligde verbindingen:

- Machinefabrikant met alle externe toepassingen bijv. bezettingsrobot



Als de aanvullende toepassing via het **machinenetwerk X116** wordt aangesloten, hoeft niet overgeschakeld te worden naar een versleutelde verbinding.

- Gebruiker met eigen externe toepassingen

Wanneer alle partijen veilige verbindingen hebben, kunnen de DNC-protocollen LSV2 en RPC in de **Firewall** worden geblokkeerd.

Om de protocollen in de firewall te blokkeren, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Met de toets **DIADUR** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menuoptie **Instellingen** selecteren
- ▶ Menuoptie **Firewall** selecteren
- ▶ Methode **Alle verbieden** bij **DNC** en **LSV2** selecteren
- ▶ Functie **Gebruiken** selecteren
- ▶ De besturing slaat de wijzigingen op.
- ▶ Venster sluiten met **OK**

### Aanmelden bij gebruikersbeheer

De besturing toont de aanmelddialog in de volgende gevallen:

- **Gebruiker afmelden** na uitvoeren van de functie
- **Gebruiker wisselen** na uitvoeren van de functie
- Na blokkering van het beeldscherm via de **Screensaver**
- Direct na het starten van de besturing bij geactiveerd gebruikersbeheer, wanneer geen **Autologin** geactiveerd is

In het aanmeldvenster hebt u de volgende selectiemogelijkheden:

- Gebruikers die ten minste eenmaal waren aangemeld
- **Overige** gebruikers



### Gebruiker voor de eerste keer aanmelden

Wanneer u zich de eerste keer wilt aanmelden met een gebruiker, moet u dit via het invoerveld **Overige** uitvoeren.

Ga als volgt te werk om via **Overige** een gebruiker voor het eerst aan te melden:

- ▶ **Overige** in het aanmeldvenster selecteren
- > De besturing toont u meerdere opties.
- ▶ Gebruikersnaam invoeren
- ▶ Wachtwoord van de gebruiker invoeren
- > De besturing opent een veld met de melding **Wachtwoord is verlopen. Wijzig nu uw wachtwoord.**
- ▶ Huidige wachtwoord invoeren
- ▶ Nieuw wachtwoord invoeren
- ▶ Nieuw wachtwoord opnieuw invoeren
- > De besturing meldt de geselecteerde gebruiker aan.
- > De gebruiker wordt in het aanmeldvenster weergegeven.

### Bekende gebruikers met wachtwoord aanmelden

Ga als volgt te werk om een gebruiker aan te melden die al wordt vermeld in het aanmeldvenster:

- ▶ Gebruiker in het aanmeldvenster selecteren
- > De besturing toont u meerdere opties.
- ▶ Gebruikerswachtwoord invoeren
- > De besturing meldt de geselecteerde gebruiker aan.



De besturing toont in het aanmeldvenster of de Caps Lock actief is.



De besturing toont in het aanmeldvenster of de Caps Lock actief is.

### Gebruiker aanmelden met token

Als u een gebruiker met een token wilt aanmelden, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Token op de lezer houden
- ▶ Eventueel PIN invoeren
- > De besturing meldt de geselecteerde gebruiker aan.
- ▶ Token van de lezer afhalen



### Vereisten voor het wachtwoord

- i** Om veiligheidsredenen moeten wachtwoorden de volgende eigenschappen hebben:
- Minstens acht tekens
  - Letters, cijfers en speciale tekens
  - Gebruik geen samenhangende woorden of tekenreeksen, zoals Anna of 123.

Houd er rekening mee dat een beheerder de vereisten voor een wachtwoord kan definiëren. Wachtwoorden moeten aan de volgende vereisten voldoen:

- Minimumlengte
- Minimale aantal verschillende soorten tekens
  - Hoofdletters
  - Kleine letters
  - Cijfers
  - Speciale tekens
- Maximale lengte tekenreeksen bijv. 54321 = 5 tekens per reeks
- Aantal tekens overeenstemming bij woordenboekcontrole
- Minimale aantal gewijzigde tekens ten opzichte van het vorige element

Wanneer het nieuwe wachtwoord niet aan de vereisten voldoet, wordt een foutmelding weergegeven. U moet een nieuw wachtwoord opgeven.

- i** Beheerders kunnen het eindtijdstip van wachtwoorden vastleggen. Als u uw wachtwoord niet binnen de geldige periode wijzigt, kan die gebruiker niet meer worden aangemeld. In dit geval moet een administrator het gebruikerswachtwoord terugzetten voordat u zich weer kunt aanmelden.
- ▶ Wachtwoord regelmatig wijzigen
- Verdere informatie:** "Wachtwoord van de huidige gebruiker wijzigen", Pagina 483
- ▶ Waarschuwingen over de wijziging van het wachtwoord waarnemen

## Gebruiker wisselen of afmelden

Via de HEROS-menuoptie **Uitschakelen** of het gelijknamige pictogram rechtsonder in de menubalk kan het keuzevenster **Uitschakelen/opnieuw starten** worden geopend.

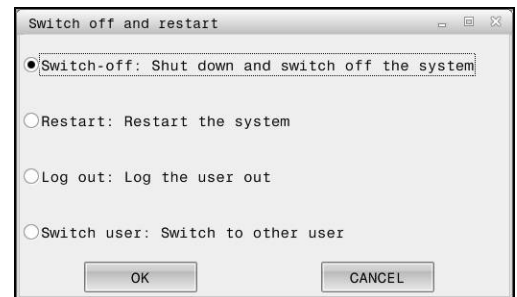
De besturing biedt de volgende mogelijkheden:

- **Uitschakelen :**
  - Alle extra programma's en functies worden gestopt en beëindigd.
  - Het systeem wordt afgesloten
  - De besturing wordt uitgeschakeld
- **Opnieuw starten:**
  - Alle extra programma's en functies worden gestopt en beëindigd
  - Het systeem wordt opnieuw opgestart
- **Afmelden:**
  - Alle extra programma's worden beëindigd
  - De gebruiker wordt afgemeld
  - Het aanmeldvenster wordt geopend

**i** Om door te gaan moet een nieuwe gebruiker worden aangemeld, met opgave van diens wachtwoord. De NC-bewerking loopt door onder de eerder aangemelde gebruiker.

- **Omschak. naar andere gebruiker:**
  - Het aanmeldvenster wordt geopend
  - De gebruiker wordt niet afgemeld

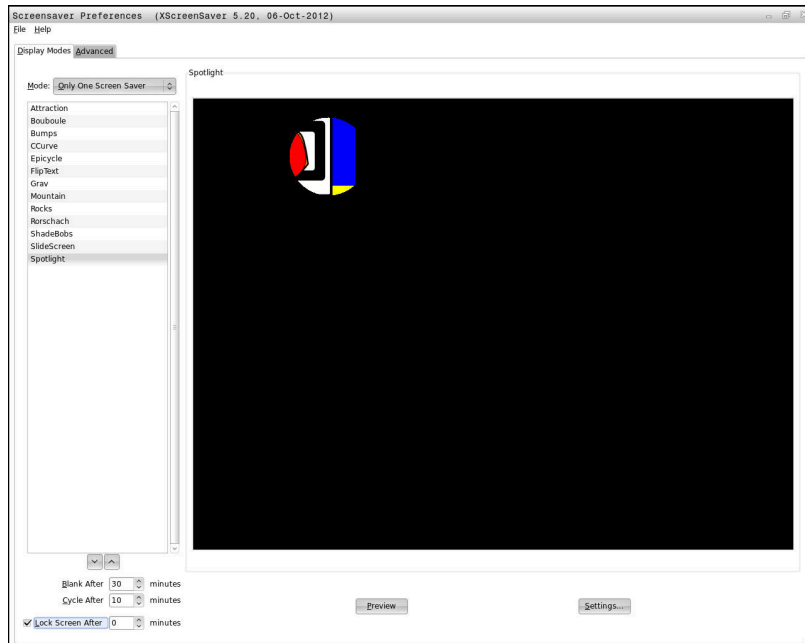
**i** Het aanmeldvenster kan via de functie **Afbreken** zonder wachtwoordinvoer weer worden gesloten. Alle extra programma's en NC-programma's van de aangemelde gebruiker blijven actief.



## Screensaver met blokkering

U hebt de mogelijkheid om de besturing via de screensaver te blokkeren. De eerder gestarte NC-programma's blijven actief gedurende deze periode.

**i** Om de screensaver weer te ontgrendelen, dient u het wachtwoord in te voeren.  
**Verdere informatie:** "Aanmelden bij gebruikersbeheer", Pagina 475



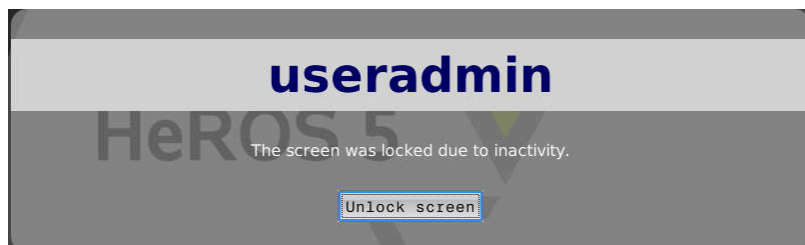
De instellingen van de screensaver kunnen als volgt worden geopend via het menu **HEROS-menu**:

- ▶ Met de toets **DIADUR** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menuoptie **Instellingen** selecteren
- ▶ Menuoptie **Screensaver** selecteren

De screensaver biedt de volgende mogelijkheden:

- Met de instelling **Zwart na** bepaalt u het aantal minuten waarna de screensaver wordt geactiveerd.
- Met de instelling **Beeldscherm blokkeren na** activeert u de blokkering met wachtwoordbeveiliging.
- Met de tijdstelling volgend op **Beeldscherm blokkeren na**, beschrijft u hoe lang na activering van de screensaver de vergrendeling actief wordt. Een **0** betekent dat de blokkering meteen actief wordt wanneer de screensaver wordt ingeschakeld.

Als de blokkering geactiveerd is geworden en u een van de invoerapparaten gebruikt, bijvoorbeeld door de muis te bewegen, verdwijnt de screensaver. In plaats daarvan toont de besturing een vergrendelscherm.

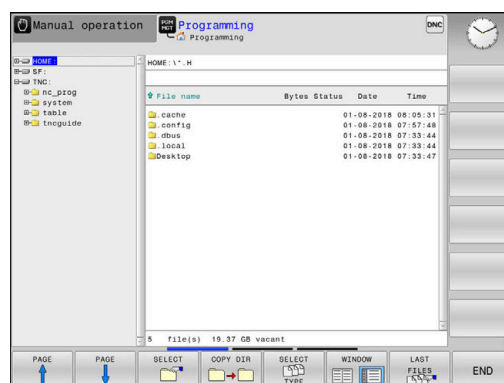


Met de optie **Blokkering opheffen** of **Enter** keert u terug naar het aanmeldvenster.

## Map HOME:

Bij actief gebruikersbeheer is voor elke gebruiker een private directory **HOME:** beschikbaar, waarin private programma's en bestanden opgeslagen kunnen worden.

De directory **HOME:** kunnen de aangemelde gebruiker en de gebruiker met de rol HEROS.Admin bekijken.

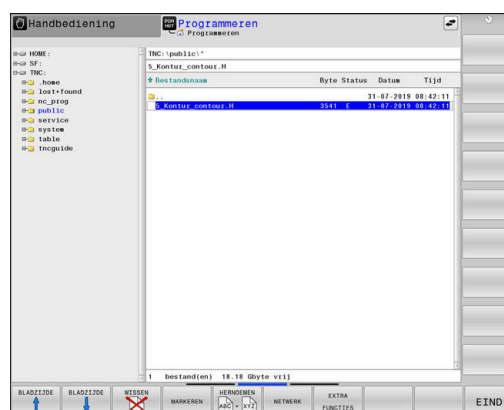


## Directory public

### Directory public

Bij de eerste activering van Gebruikersbeheer wordt de directory **Public** onder het station **TNC:** gekoppeld.



De directory **public** is voor elke gebruiker toegankelijk.



## Uitgebreide toegangsrechten voor bestanden instellen

Om het gebruik van afzonderlijke bestanden in de directory **te publiceren**, biedt HEIDENHAIN met de functie **UITGEBR. TOEGANGS- RECHTEN** de mogelijkheid om de toegang bestandsspecifiek te beperken.

Om de functie **UITGEBR. TOEGANGS- RECHTEN** te openen, gaat u als volgt te werk:

- 
  - ▶ Werkstand **Programmeren** selecteren
- 
  - ▶ Op toets **PGM-MGT** drukken
  - ▶ Horizontale softkeybalk naar gedeelte twee omschakelen
- 
  - ▶ Softkey **EXTRA FUNCTIES** indrukken
  - ▶ Horizontale softkeybalk naar gedeelte twee omschakelen
- 
  - ▶ Op de softkey **UITGEBR. TOEGANGS- RECHTEN** drukken
  - ▶ De besturing opent het venster **Uitgebreide toegangsrechten instellen**.

## Toegangsrechten voor bestanden vastleggen

Als bestanden naar de directory **public** worden verzonden of daar worden aangemaakt, herkent de besturing de aangemelde gebruiker als eigenaar van het bestand. Eigenaar kan de toegang tot de eigen bestanden regelen.

**i** U kunt alleen in directory **public** toegangsrechten voor bestanden vastleggen.  
Bij alle bestanden die op het station **TNC:** en niet in de directory **public** staan, wordt de gebruiker automatisch **user** als eigenaar toegewezen.




U hebt de mogelijkheid om voor de volgende gebruikers toegang vast te leggen:

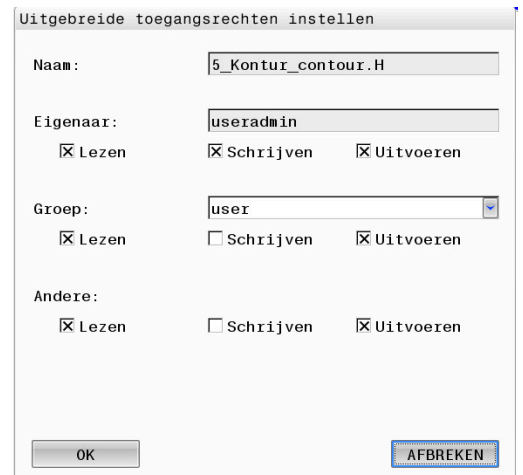
- **Eigenaar:**  
Eigenaar van het bestand
- **Groep:**  
Een geselecteerde Linux-groep of gebruikers met een gedefinieerd HEIDENHAIN-recht
- **Andere:**  
Alle gebruikers die niet tot de eerder geselecteerde Linux-groep behoren of het gedefinieerde HEIDENHAIN-recht hebben.

U kunt de volgende toegangswijzen instellen:

- **Lezen**  
Bestand bekijken
- **Schrijven**  
Wijzigen van het bestand
- **Uitvoeren**  
Uitvoeren van het bestand

De softkeys in het venster **Uitgebreide toegangsrechten instellen** bieden de mogelijkheid om alle toegangswijzen voor gebruikers aan en af te vinken:

-  ▶ Alle toegangen voor **Eigenaar:** aan- en afvinken
-  ▶ Alle toegangsmachtigingen voor **Groep:** aan- en afvinken
-  ▶ Alle toegangsmachtigingen voor **Andere:** aan- en afvinken



Uitgebreide toegangsrechten instellen

Naam:

Eigenaar:   
 Lezen     Schrijven     Uitvoeren

Groep:   
 Lezen     Schrijven     Uitvoeren

Andere:  
 Lezen     Schrijven     Uitvoeren

Om de toegangswijze voor een groep te selecteren, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Functie **UITGEBR. TOEGANGS- RECHTEN** oproepen
- ▶ Selecteer de gewenste groep in het keuzemenu
- ▶ Gewenste toegangswijze aan- of afvinken
- > De besturing markeert wijzigingen in toegangswijzen rood.
- ▶ **OK** selecteren
- > De wijzigingen in de toegangswijzen worden overgenomen.

## Current User

Via **Current User** kunt u in het menu im **HEROS** de groepsrechten van de op dat moment aangemelde gebruiker bekijken.



In Legacy-mode wordt bij het starten van de besturing automatisch de functiegebruiker **user** bij het systeem aangemeld. Als gebruikersbeheer actief is, heeft **user** geen functie.

**Verdere informatie:** "Functiegebruikers van HEIDENHAIN", Pagina 465

**Current User** oproepen:

- ▶ Met de toets **DIADUR** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menupictogram **Instellingen** selecteren
- ▶ Menupictogram **Current User** selecteren

## De rechten van de huidige gebruiker tijdelijk wijzigen

In gebruikersbeheer is het mogelijk om de rechten van de huidige gebruiker tijdelijk uit te breiden met de rechten van een door u gekozen gebruiker.

Om rechten van een gebruiker tijdelijk uit te breiden, gaat u als volgt te werk:

- ▶ **Current User** oproepen
- ▶ Op de softkey **Autorisat. uitbreid.** drukken
- ▶ Gebruiker selecteren
- ▶ Gebruikersnaam van de gebruiker invoeren
- ▶ Wachtwoord van de geselecteerde gebruiker invoeren
- > De besturing breidt de rechten van de aangemelde gebruiker tijdelijk uit met de rechten van de gebruiker die u hebt ingevoerd bij **Autorisaties uitbreiden**.



U hebt de mogelijkheid tijdelijk rechten van de **oem**-functiegebruiker vrij te schakelen. Voer hiervoor het desbetreffende sleutelgetal of het door de machinefabrikant gedefinieerde wachtwoord in.

**Uitgebreide toegangsrechten instellen**

Naam:

Eigenaar:

Lezen  Schrijven  Uitvoeren

Groep:

Lezen  Schrijven  Uitvoeren

Andere:  Lezen  Schrijven  Uitvoeren

**ACTIVE user** setter | user administration is active

Basic rights | Added rights | Change password

User data

User: setter  
Group: user  
UID: 505  
GID: 100  
Home: /home/setter  
Description: New user

Group memberships, Rights, and roles

Basic rights which the user gained from the roles assigned to him:

User group	HEROS role name	GID	Description
NCApprovalAdv	NC.ApprovalAdv	319	Confirm test position of safe axes
NCConfigUserAdv	NC.ConfigUserAdv	316	Configuration by end user (former code number 123)
NCEditProg	NC.EditInProgram	305	Edit NC programs
NCEditPub	NC.EditInToolTable	309	Editing public tables
NCEditPocket	NC.EditPocketTable	307	Edit tool pocket table
NCEditPrnt	NC.EditPrntTable	308	Editing the prnet table
NCEditTool	NC.EditToolTable	306	Edit the tool table
NCOSMCI	NC.OSMCMCI	303	Using the machine in the "Positioning with Manual Data Setup" sensitive mode

Add rights | Open user administration | SSH keys and certificates | Close

BACK FORWARD ADD RIGHTS OPEN USER ADMINISTRATION CERTIFICATE AND KEYS MAXIMIZE WINDOW CLOSE

Om de tijdelijke uitbreiding van rechten ongedaan te maken, hebt u de volgende mogelijkheden:

- Sleutelgetal **0** invoeren
- Gebruiker afmelden
- Op de softkey **Extra autorisaties wissen** drukken

Ga als volgt te werk om de softkey **Extra autorisaties wissen** te selecteren:

- ▶ **Current User** oproepen
- ▶ Tabblad **Toegev. autorisaties** selecteren
- ▶ Op de softkey **Extra autorisaties wissen** drukken

### Wachtwoord van de huidige gebruiker wijzigen

Via de menuoptie **Current User** hebt u de mogelijkheid om het wachtwoord van de huidige gebruiker te wijzigen.

Om het wachtwoord van de huidige gebruiker te wijzigen, gaat u als volgt te werk:

- ▶ **Current User** oproepen
- ▶ Tabblad **Wachtwoord wijzigen** selecteren
- ▶ Oud wachtwoord invoeren
- ▶ Op de softkey **Oud wachtwoord controleren** drukken
- > De besturing controleert of u uw oude wachtwoord correct hebt ingevoerd.
- > Als de besturing het wachtwoord als correct heeft herkend, worden de velden **Nieuw wachtwoord** en **Wachtwoord herhalen** vrijgegeven.
- ▶ Nieuw wachtwoord invoeren
- ▶ Nieuw wachtwoord opnieuw invoeren
- ▶ Op de softkey **Nieuw wachtwoord instellen** drukken
- > De besturing vergelijkt het wachtwoord van de beheerder met het door u gekozen wachtwoord.
- Verdere informatie:** "Aanmelden bij gebruikersbeheer", Pagina 475
- > De melding **Het wachtwoord is met succes gewijzigd** wordt weergegeven.

### Aanmelden met token definiëren

De besturing maakt ook aanmelding met een token mogelijk. Hierdoor is een beveiligde aanmelding gegarandeerd zonder dat de gebruiker een wachtwoord hoeft in te voeren.



Raadpleeg uw machinehandboek!

De machinefabrikant moet de machine voorbereiden voor gebruik met een token. Er moet onder andere een geschikt leesapparaat op de machine zijn gemonteerd.

U kunt in de menuoptie **Current User** een aanmelding met een token definiëren voor de huidige gebruiker.

Ga als volgt te werk om een token te maken:

- ▶ **Current User** oproepen
- ▶ **Token maken** selecteren
- ▶ Eventueel tokentype met behulp van **Type omschak.** selecteren

- ▶ Wachtwoord van de gebruiker invoeren
- ▶ Eventueel PIN invoeren
- ▶ Token op de lezer houden
- ▶ **Lijst opnieuw laden** selecteren
- ▶ Token in de lijst selecteren
- ▶ **Beschrijven starten** selecteren
- ▶ Als een PIN is gedefinieerd, voer dan de PIN in
- > De besturing start de schrijfbewerking.
- ▶ Houd het token op de lezer tot het einde van de schrijfbewerking
- > Wanneer de schrijfbewerking is beëindigd, toont de besturing een melding.

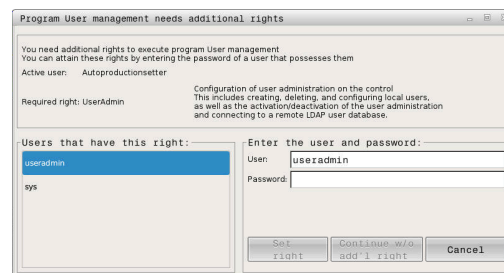
Met **Token verwijderen** kunt u de gemaakte token verwijderen en weer met wachtwoordinvoer werken.

## Dialoog voor het aanvragen van aanvullende rechten

Als u niet over de nodige rechten voor een bepaalde menuoptie in het **HEROS-menu** beschikt, opent de besturing een venster voor het aanvragen van aanvullende rechten:

In dit venster biedt de besturing u de mogelijkheid om uw rechten tijdelijk uit te breiden met de rechten van een andere gebruiker.

De besturing stelt in het veld **Gebruiker met deze autorisatie:** alle bestaande gebruikers voor die het vereiste recht voor de functie hebben.



Bij **Aanmelding bij Windows-domein** toont de besturing in het keuzemenu alleen gebruikers die onlangs waren aangemeld.

Om de rechten te verkrijgen van gebruikers die niet worden weergegeven, kunt u hun gebruikersgegevens invoeren. De besturing herkent vervolgens bestaande gebruikers in de gebruikersdatabase.

## Rechten uitbreiden

Ga als volgt te werk om de rechten van uw gebruiker tijdelijk uit te breiden met de rechten van een andere gebruiker:

- ▶ Gebruiker met het benodigde recht selecteren
- ▶ Naam van de gebruiker invoeren
- ▶ Wachtwoord van de gebruiker invoeren
- ▶ Op de softkey **Autorisatie instellen** drukken
- > De besturing breidt uw rechten uit met de rechten van de ingevoerde gebruiker.

**Verdere informatie:** "Current User", Pagina 482



## 10.10 OPC UA NC Server (opties #56 - #61)

### Inleiding

Open Platform Communications Unified Architecture (OPC UA) beschrijft een verzameling specificaties. Deze specificaties standaardiseren de machine-to-machine-communicatie (M2M) op het gebied van de industriële automatisering. OPC UA maakt de gegevensuitwisseling tussen de producten van verschillende fabrikanten mogelijk, zoals een HEIDENHAIN-besturing en software van derden. Hierdoor is OPC UA de laatste jaren ontwikkeld tot de standaard voor gegevensuitwisseling, voor veilige, betrouwbare fabrikant- en platform-onafhankelijke industriële communicatie.

Voor de communicatie op basis van OPC UA biedt de HEIDENHAIN-besturing de **OPC UA NC-server**. Per te koppelen OPC UA-clienttoepassing hebt u een van de zes beschikbare softwareopties (#56 - #61) nodig.

Met de **OPC UA NC-server** kan zowel standaard- als individuele software worden gebruikt. In vergelijking met andere gevestigde interfaces zijn dankzij de uniforme communicatietechnologie de ontwikkelingskosten van een OPC UA-koppeling aanzienlijk lager.

De **OPC UA NC-server** biedt toegang tot de gegevens die in de serveradresruimte beschikbaar zijn gesteld en functies van het HEIDENHAIN NC-informatiemodel.

De besturing ondersteunt de volgende OPC UA-functies:

- Variabelen lezen en schrijven
- Abonneren op waardeveranderingen
- Methodes uitvoeren
- Abonneren op events
- Servicebestanden maken
- Gereedschapsgegevens lezen en schrijven (alleen met de juiste rechten)
- Bestandssysteemtoegang tot station **TNC**:
- Bestandssysteemtoegang tot station **PLC**: (alleen met bijbehorende rechten)
- 3D-modellen voor gereedschapshouder valideren

**Verdere informatie:** "Gereedschapsbeheer", Pagina 156

**Verdere informatie:** "Ontwikkeling van toepassingen", Pagina 489

## IT-veiligheid

De Duitse federale dienst voor veiligheid op het gebied van informatietechnologie (BSI) publiceerde in 2016 een veiligheidsanalyse voor **OPC UA**. De veiligheidsanalyse is in 2022 geactualiseerd. De uitgevoerde specificatieanalyse toont aan dat **OPC UA** in tegenstelling tot de meeste andere industriële protocollen een hoog veiligheidsniveau biedt.

HEIDENHAIN volgt de aanbevelingen van de BSI en biedt met SignAndEncrypt uitsluitend moderne IT-beveiligingsprofielen. Hiervoor identificeren op OPC UA-gebaseerde industriële toepassingen en de **OPC UA NC-server** zich wederzijds met certificaten. Bovendien worden de verzonden gegevens gecodeerd. Hiermee wordt het opvangen of manipuleren van berichten tussen de communicatiepartners effectief voorkomen.

Bij het instellen van de certificaten wordt u o.a. door de HEROS-functie **Connection Assistant** geholpen.

**Verdere informatie:** "Verbinding instellen", Pagina 487

## Machineconfiguratie

De **OPC UA NC-server** biedt OPC UA-clienttoepassingen de mogelijkheid om algemene machine-informatie op te vragen, bijvoorbeeld het bouwjaar of de locatie van de machine.

Voor de digitale identificatie van uw machine zijn de volgende machineparameters beschikbaar:

- Voor de gebruiker **CfgMachineInfo** (nr. 131700)
- Voor de machinefabrikant **CfgOemInfo** (nr. 131600)



Wanneer de machineparameters invoer bevatten, zijn in de **MOD**-dialoog binnen de groep **Algemene informatie** de gebieden **Informatie machinefabrikant** en de **Machine-informatie** beschikbaar.

## Verbinding instellen

### Eenvoudige configuratie met de Connection Assistant

Voor het snel en eenvoudig instellen van een OPC UA-clienttoepassing kunt u het venster **OPC UA NC-server - verbindingssistent** gebruiken. Deze wizard leidt u door de vereiste stappen om een OPC UA-clienttoepassing met de besturing te verbinden.

De wizard bevat de volgende stappen:

- **OPC UA NC-server**-certificaten exporteren
- Certificaten van de OPC UA-clienttoepassing importeren
- Elke van de beschikbare softwareopties **OPC UA NC-server** aan een OPC UA-clienttoepassing toewijzen
- User-certificaten importeren
- User-certificaten aan een gebruiker toewijzen
- Firewall configureren

**i** De **OPC UA NC-server - verbindingssistent** ondersteunt u ook bij het maken van test- of voorbeeldcertificaten voor de gebruiker en de OPC UA-clienttoepassing. Gebruik de op de besturing gegenereerde User- en clienttoepassingscertificaten uitsluitend voor ontwikkeldoeleinden op de programmeerplaats.

**i** Als ten minste één software-optie voor de OPC UA NC Server actief is, maakt de besturing bij de eerste opstart het servercertificaat aan als onderdeel van een zelf gegenereerde certificaatketen. De clienttoepassing of de fabrikant van de toepassing maakt het clientcertificaat aan. Het gebruikerscertificaat is gekoppeld aan het gebruikersaccount. Neem contact op met uw IT-afdeling.

### Complexe configuratie met afzonderlijke HEROS-functies

Naast het eenvoudige systeem met behulp van de **Connection Assistant** biedt de besturing voor complexe configuraties afzonderlijke HEROS-functies:

#### ■ PKI Admin

Met de **PKI Admin** beheert u digitale certificaten binnen de besturing. Met een digitaal certificaat kan de eigenaar de communicatie coderen, ondertekenen en verifiëren. De **OPC-UA NC-server** is een van de toepassingen waarvan de Public Key Infrastructure (**PKI**) met de HEROS-functie **PKI Admin** kan worden geconfigureerd. Na het starten van de HEROS-functie **PKI Admin** en de selectie van de applicatie **OPC UA NC-server** kunt u de uitgebreide functionaliteit gebruiken.

**Verdere informatie:** "PKI Admin", Pagina 491

#### ■ Current User en UserAdmin

Een gebruiker van een OPC UA-clienttoepassing wordt met een certificaat geauthenticeerd. De koppeling van de certificaten met een gebruiker vindt plaats in de HEROS-functies **Current User** of **UserAdmin**.

**Verdere informatie:** "Gebruikersbeheer", Pagina 446

#### ■ OPC UA NC-server

Binnen de HEROS-functie **OPC UA NC-server** wordt in de dialoog **Licentie-instellingen** de toewijzing van de actieve softwareopties #56 t/m #61 beheerd.



Voordat een certificaat in het selectiegedeelte van de dialoog **Licentie-instellingen** beschikbaar is, moet u met de HEROS-functie **PKI Admin** of de **Connection Assistant** het desbetreffende certificaat van een OPC UA-clienttoepassing importeren.

#### ■ Firewall

Om OPC UA-toepassingen met de **OPC UA NC-server** te kunnen verbinden, moet de firewall worden geconfigureerd.

**Verdere informatie:** "Firewall", Pagina 414

## Ontwikkeling van toepassingen

OPC UA is een fabrikant- en platform-onafhankelijke en open communicatiestandaard. Een OPC UA-client-SDK is daarom geen onderdeel van de **OPC UA NC-server**.

### HEIDENHAIN-gegevensmodel

Het door de **OPC UA NC-server** ondersteunde gegevensmodel beschrijft een apart document in de vorm van een **Companion Specification**.



#### Information model OPC UA NC-server

De specificatie van de **OPC UA NC-server** wordt beschreven in de interface-documentatie **Information Model**. Deze documentatie is alleen beschikbaar in het Engels.

ID: 1309365-xx



De interface-documentatie **Information model OPC UA NC-server** vindt u op de volgende bron:

- **OPC UA NC-server interfacedocumentatie**

### Technische aanwijzingen

Ter opbouw van een verbinding moet de OPC UA-client een door de **OPC UA NC-server** gebruikte **Security Policy** en verificatiemethode ondersteunen.

De **OPC UA NC-server** heeft de volgende eindpuntconfiguratie:

- **Security Mode: SignAndEncrypt**
- **Algorithm:**
  - **Basic256Sha256**
  - **Aes128Sha256RsaOaep**
  - **Aes256Sha256RsaPss**
- **User Authentication: X509 Certificates**



De configuratie van het eindpunt, incl. de van de server-hostnaam afhankelijke URL, wordt ook op de laatste pagina van de **Connection Assistant** weergegeven.

Het zogenoemde User-certificaat wordt in het gebruikersbeheer aan een gebruiker toegewezen.

## Toegang tot directory's

De **OPC UA NC Server** maakt toegang tot lezen en schrijven in de directory's **TNC:** en **PLC:** mogelijk.

**i** Tijdens de toegang zijn de rechten van de gebruiker waaraan het gebruikte certificaat is gekoppeld, actief. Afhankelijk van deze rechten variëren de getoonde directory's en bestanden en de toegangsmogelijkheden. Bij actief gebruikersbeheer is toegang tot privégegevens van andere gebruikers niet mogelijk.

**Verdere informatie:** "Gebruikersbeheer", Pagina 446

De volgende interacties zijn mogelijk:

- Mappen maken en verwijderen
- Bestanden lezen, wijzigen, kopiëren, verplaatsen, aanmaken en verwijderen

Tijdens de looptijd van de NC-software worden de in de volgende machineparameters genoemde bestanden voor schrijftoegang geblokkeerd:

- Tabellen waarnaar de machinefabrikant in machineparameter **CfgTablePath** (nr. 102500) verwijst
- Bestanden waarnaar de machinefabrikant in machineparameter **dataFiles** (nr. 106303, onderliggende map **CfgConfigData** nr. 106300) verwijst

Met behulp van de **OPC UA NC Server** is toegang tot de besturing ook in uitgeschakelde toestand van de NC-software mogelijk. Zolang het besturingssysteem actief is, kunt u bijvoorbeeld servicebestanden maken en overdragen.

### AANWIJZING

#### Let op: mogelijke materiële schade!

De besturing voert vóór de functie Wijzigen of Wissen geen automatische back-up van de bestanden uit. Ontbrekende bestanden zijn dan onherstelbaar verloren. Verwijderen of wijzigen van voor het systeem relevante bestanden, zoals de gereedschapstabel, kunnen de besturingsfuncties negatief beïnvloeden!

- ▶ Voor het systeem relevante bestanden uitsluitend laten wijzigen door bevoegde vakmensen

## PKI Admin

De **OPC UA NC-server** vereist drie verschillende typen certificaten. Twee van de certificaten, de zogenaamde Application Instance Certificates, hebben de server en de client voor het opbouwen van een veilige verbinding nodig. Het User-certificaat is voor de autorisatie en het openen van een sessie met bepaalde gebruikersrechten vereist.



Als ten minste één software-optie voor de OPC UA NC Server actief is, maakt de besturing bij de eerste opstart het servercertificaat aan als onderdeel van een zelf gegenereerde certificaatketen.

De clienttoepassing of de fabrikant van de toepassing maakt het clientcertificaat aan.

Het gebruikerscertificaat is gekoppeld aan het gebruikersaccount. Neem contact op met uw IT-afdeling.

De besturing genereert voor de server automatisch een tweetraps certificaatketen, de **Chain of Trust**. Deze certificaatketen bestaat uit een zogenaamd self-signed root-certificaat (incl. een **Revocation List**) en een daarmee uitgegeven certificaat voor de server.

Het clientcertificaat moet in het tabblad **Betrouwbaar** van de functie **PKI Admin** worden opgenomen.

Alle andere certificaten moeten voor de controle van de totale certificaatketen in het tabblad **Uitgever** van de functie **PKI Admin** worden opgenomen.

### Gebruikerscertificaat

Het gebruikerscertificaat beheert de besturing binnen de HEROS-functies **Current User** of **UserAdmin**. Wanneer u een sessie opent, zijn de rechten van de betreffende interne gebruiker actief.

U wijst als volgt een gebruikerscertificaat toe aan een gebruiker:

- ▶ HEROS-functie **Current User** openen
- ▶ **SSH-sleutels en certificaten** selecteren
- ▶ Softkey **Certificaat importeren** indrukken
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ Certificaat selecteren
- ▶ **Open** selecteren
- > De besturing importeert het certificaat.
- ▶ Softkey **Voor OPC UA gebruiken** indrukken

### Zelfgemaakte certificaten

U kunt alle benodigde certificaten ook zelf aanmaken en importeren.

Zelf aangemaakte certificaten moeten voldoen aan de volgende kenmerken en moeten verplichte informatie bevatten:

- Algemeen
  - Bestandstype \*.der
  - Handtekening met Hash SHA256
  - Geldige looptijd, aanbevolen max. 5 jaar
- Clientcertificaten
  - Hostnaam van de client
  - Application-URI van de client
- Servercertificaten
  - Hostnaam van de besturing
  - Application-URI van de server op basis van de volgende sjabloon:  
urn:<hostname>/HEIDENHAIN/OpcUa/NC/Server
  - Looptijd van max. 20 jaar



## 10.11 HEROS-dialoogtaal wijzigen

De HEROS-dialoogtaal past zich intern aan op de NC-dialoogtaal. Om deze reden is de permanente instelling van twee verschillende talen in het **HEROS-menu** en de besturing niet mogelijk.

Als de NC-dialoogtaal wordt gewijzigd, past de HEROS-dialoogtaal zich pas aan de NC-dialoogtaal aan na een herstart van de besturing.



Met de optionele machineparameter **applyCfgLanguage** (nr. 101305) kunt u de instelling vastleggen wanneer de NC-dialoogtaal en de HEROS-dialoogtaal niet overeenkomen.

De volgende link bevat instructies voor het wijzigen van de NC-dialoogtaal:

**Verdere informatie:** "Lijst met gebruikersparameters", Pagina 514

### Lay-out van taal toetsenbord wijzigen

U hebt de mogelijkheid om de taalinstelling van het toetsenbord voor HEROS-toepassingen te wijzigen.

Om de taalinstelling van het toetsenbord voor HEROS-toepassingen te wijzigen, gaat u als volgt te werk:

- ▶ HEROS-menupictogram selecteren
- ▶ **Instellingen** selecteren
- ▶ **Language/Keyboards** selecteren
- > De besturing opent het venster **helocale**.
- ▶ Tabblad **Toetsenborden** selecteren
- ▶ Selecteer het gewenste toetsenbord.
- ▶ **Gebruiken** selecteren
- ▶ **OK** selecteren
- ▶ **Overnemen** selecteren
- > De wijzigingen worden overgenomen.



11

**Touchscreen  
bedienen**

## 11.1 Beeldscherm en bediening

### Touchscreen



Raadpleeg uw machinehandboek!

Deze functie moet door de machinefabrikant vrijgegeven en aangepast worden.

Het touchscreen wordt optisch gekenmerkt door een zwarte rand en het ontbreken van softkey-keuzetoetsen.

Bij de TNC 620 is het bedieningspaneel in het 19-beeldscherm geïntegreerd.

#### 1 Kopregel

Bij een ingeschakelde besturing worden de gekozen werkstanden in de kopregel op het beeldscherm weergegeven:

#### 2 Softkeybalk voor de machinefabrikant

#### 3 Softkeybalk

De besturing toont verdere functies in een softkeybalk. De actieve softkeybalk wordt als een blauwe balk weergegeven.

#### 4 Geïntegreerd bedieningspaneel

#### 5 Vastleggen van de beeldschermindeling

#### 6 Omschakelen tussen de machinewerkstanden, programmeerwerkstanden en derde bureaublad



### Bediening en reiniging

U kunt het touchscreen ook met vervuilde handen bedienen, zolang de touch-sensoren de huidweerstand herkennen. Kleine hoeveelheden vloeistof hebben geen invloed op de werking van het touchscreen, bij grote hoeveelheden kunnen er fouten worden ingevoerd.

Schakel de besturing uit voordat u het beeldscherm reinigt. Als alternatief kunt u ook de reinigingsmodus voor het touchscreen gebruiken.

**Verdere informatie:** "Touchscreen Cleaning", Pagina 509

Breng de reinigingsmiddelen niet rechtstreeks aan op het beeldscherm, maar bevochtig hiermee een geschikte reinigingsdoek.

De volgende reinigingsmiddelen zijn voor het beeldscherm toegestaan:

- Glasreinigers
- Opschuimende beeldschermreinigers
- Milde afwasmiddelen

De volgende reinigingsmiddelen zijn voor het beeldscherm verboden:

- Agressieve oplosmiddelen
- Schuurmiddelen
- Perslucht
- Stoomreiniger



- Touchscreens reageren gevoelig op elektrostatische oplading van de operator. Leid de statische lading af door metalen, geaarde voorwerpen aan te raken of ESD-kleding te dragen.
- Voorkom vervuiling van het beeldscherm door werkhandschoenen te dragen.
- Met speciale touchscreen-werkhandschoenen kunt u het touchscreen bedienen.

## Bedieningspaneel

### Geïntegreerd bedieningspaneel

Het bedieningspaneel is in het beeldscherm geïntegreerd. De inhoud van het bedieningspaneel verandert afhankelijk van de werkstand waarin u zich bevindt.

- 1 Bereik waarin u het volgende kunt laten weergeven:
  - Alfanumeriek toetsenbord
  - **HEROS-menu**
  - Potentiometer voor de simulatiesnelheid (alleen in de werkstand **Programmatest**)
- 2 Machinewerkstanden
- 3 Programmeerwerkstanden
 

De actieve werkstand waarop het beeldscherm is ingeschakeld, toont de besturing met groene achtergrond.

De werkstand op de achtergrond toont de besturing aangeduid door een wit driehoekje.
- 4
  - Bestandsbeheer
  - Calculator
  - MOD-functie
  - HELP-functie
  - Foutmeldingen weergeven
- 5 Snelmenu
 

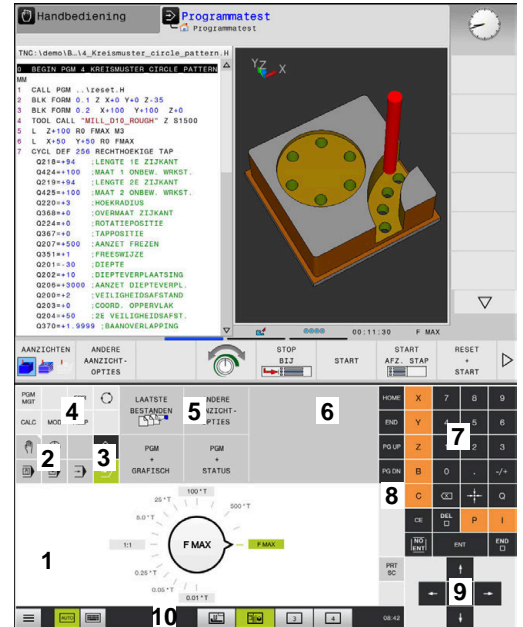
Afhankelijk van de werkstand vindt u hier de belangrijkste functies in één oogopslag.
- 6 Openen van programmeerdialogen (alleen in de werkstanden **Programmeren** en **Positioneren met handingave**)
- 7 Invoer van getallen en askeuze
- 8 Navigatie
- 9 Pijlen en spronginstructie **GOTO**
- 10 Taakbalk
 

**Verdere informatie:** "Pictogrammen in de taakbalk", Pagina 508

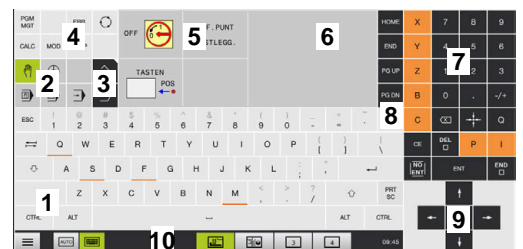
Daarnaast levert de machinefabrikant een machinebedieningspaneel.



Raadpleeg uw machinehandboek!  
Toetsen zoals **NC-start** of **NC-stop** zijn in uw machinehandboek beschreven.




Bedieningspaneel van de werkstand Programmatest



Bedieningspaneel van de werkstand Handbediening

**Algemene bediening**






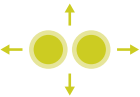

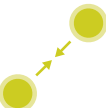
De volgende toetsen kunnen bijv. door gebaren gemakkelijk worden vervangen:

Toets	Functie	Gebaar
	Werkstanden omschakelen	Tikken op de werkstand in de kopregel
	Softkeybalk omschakelen	Horizontaal over de softkeybalk vegen
	Softkey-keuzetoetsen	Tikken op de functie op het touchscreen

## 11.2 Gebaren

### Overzicht van de mogelijke gebaren




Het beeldscherm van de besturing is geschikt voor multi-touch. Dit betekent dat verschillende gebaren worden herkend, ook met meer vingers tegelijkertijd.

Symbool	Gebaar	Betekenis
	Tikken	Eenmaal het beeldscherm kort aanraken
	Dubbel tikken	Tweemaal het beeldscherm kort aanraken
	Vasthouden	Het beeldscherm langduriger aanraken
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>i</b> Als u permanent stopt, wordt de besturing na ca. 10 seconden automatisch uitgeschakeld. Er is dus geen permanente bediening mogelijk.</p> </div>
	Vegen	Vloeiende beweging over het beeldscherm maken
	Slepen	Beweging over het beeldscherm maken, waarbij het startpunt eenduidig wordt aangegeven
	Slepen met twee vingers	Parallele beweging met twee vingers over het beeldscherm, waarbij het startpunt eenduidig wordt aangegeven
	Opentrekken	Twee vingers uit elkaar bewegen
	Dichttrekken	Twee vingers naar elkaar toe bewegen



## Navigeren in tabellen en NC-programma's

U kunt in een NC-programma of een tabel als volgt navigeren:

Symbool	Gebaar	Functie
	Tikken	NC-regel of tabelregel markeren Scrollen stoppen
	Dubbel tikken	Tabelcel inschakelen
	Vegen	Scrollen door NC-programma of tabel

## Simulatie bedienen

De besturing biedt touch-bediening bij de volgende grafische weergaven:

- Voorbeeld van een programma in de werkstand **Programmeren**.
- 3D-weergave in de werkstand **Programmatest**.
- 3D-weergave in de werkstand **PGM-afloop regel v.regel**.
- 3D-weergave in de werkstand **Automatische PGM-afloop**.
- Kinematicaweergave


## Grafische weergave draaien, zoomen en verschuiven

De besturing biedt de volgende gebaren:

Symbol	Gebaar	Functie
	Dubbel tikken	Grafische weergave op de oorspronkelijke grootte instellen
	Slepen	Grafische weergave draaien (alleen 3D-weergave)
	Slepen met twee vingers	Grafische weergave verschuiven
	Opentrekken	Grafische weergave vergroten
	Dichttrekken	Grafische weergave verkleinen



## Grafische weergave meten

Wanneer u het meten in de werkstand **Programmatest** hebt geactiveerd, hebt u de volgende extra functie:

Symbol	Gebaar	Functie
	Tikken	Meetpunt selecteren

## HEROS-menu bedienen




U kunt het **HEROS-menu** als volgt bedienen:

<b>Symbool</b>	<b>Gebaar</b>	<b>Functie</b>
	Tikken	Toepassing selecteren
	Vasthouden	Toepassing openen

## CAD-Viewer bedienen




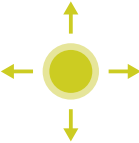
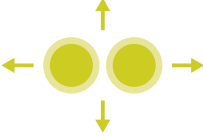
De besturing ondersteunt de touch-bediening ook bij het werken met de **CAD Viewer**. Afhankelijk van de werkstand kunt u gebruikmaken van verschillende gebaren.

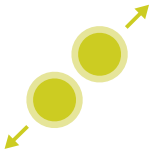
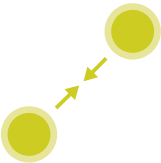
Om alle toepassingen te kunnen gebruiken, selecteert u vooraf met behulp van het pictogram de gewenste functie:

Pictogram	Functie
	Basisinstelling
	<b>Toevoegen</b> In selectiemodus als ingedrukte <b>Shift</b> -toets
	<b>Verwijderen</b> In selectiemodus als ingedrukte <b>CTRL</b> -toets

## Modus Layer instellen en referentiepunt vastleggen






De besturing biedt de volgende gebaren:

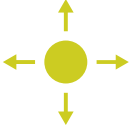
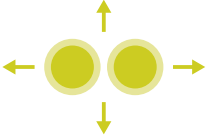
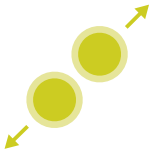
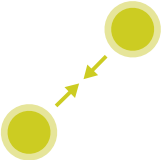
Symbol	Gebaar	Functie
	Tikken op een element	Elementinformatie weergeven Referentiepunt vastleggen
	Dubbel tikken op de achtergrond	Grafisch of 3D-model terugzetten naar de oorspronkelijke grootte
	<b>Toevoegen</b> activeren en dubbel tikken op de achtergrond	Grafisch of 3D-model naar de oorspronkelijke grootte en hoek terugzetten
	Slepen	Grafisch of 3D-model roteren (alleen de modus Layer instellen)
	Slepen met twee vingers	Grafisch of 3D-model verschuiven

Symbool	Gebaar	Functie
	Opentrekken	Grafisch of 3D-model vergroten
	Dichttrekken	Grafisch of 3D-model verkleinen

### Contour selecteren



De besturing biedt de volgende gebaren:

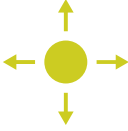


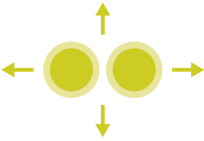
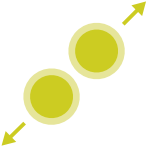
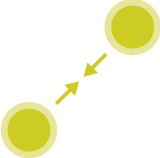
Symbool	Gebaar	Functie
	Tikken op een element	Element selecteren
	Tikken op een element in het venster Lijstweergave	Elementen selecteren of deselecteren
	<b>Toevoegen</b> activeren en tikken op een element	Element opdelen, verkorten, verlengen
	<b>Verwijderen</b> activeren en tikken op een element	Element deselecteren
	Dubbel tikken op de achtergrond	Grafische weergave op de oorspronkelijke grootte instellen

Symbool	Gebaar	Functie
	Vegen over een element	Voorbeeld selecteerbare elementen weergeven Elementinformatie weergeven
	Slepen met twee vingers	Grafische weergave verschuiven
	Opentrekken	Grafische weergave vergroten
	Dichttrekken	Grafische weergave verkleinen

### Bewerkingsposities selecteren

De besturing biedt de volgende gebaren:

Symbool	Gebaar	Functie
	Tikken op een element	Element selecteren Snijpunt kiezen
	Dubbel tikken op de achtergrond	Grafische weergave op de oorspronkelijke grootte instellen

Symbol	Gebaar	Functie
	Vegen over een element	Voorbeeld selecteerbare elementen weergeven Elementinformatie weergeven
	<b>Toevoegen</b> activeren en slepen	Snelkeuzegebied opentrekken
	<b>Verwijderen</b> activeren en slepen	Gebied voor het deselecteren van elementen opentrekken
	Slepen met twee vingers	Grafische weergave verschuiven
	Opentrekken	Grafische weergave vergroten
	Dichttrekken	Grafische weergave verkleinen

### Elementen opslaan en in het NC-programma overschakelen

De geselecteerde elementen slaat de besturing op wanneer u tikt op het desbetreffende pictogram.








U hebt de volgende mogelijkheden om terug te gaan naar de werkstand **Programmeren**:

- Toets **Programmeren** indrukken  
De besturing gaat naar de werkstand **Programmeren**
- **CAD Viewer** sluiten  
De besturing gaat automatisch naar de werkstand **Programmeren**
- Via de taakbalk, om de **CAD Viewer** op het derde bureaublad geopend te laten  
Het derde bureaublad blijft op de achtergrond actief.

## 11.3 Functies in de taakbalk

### Pictogrammen in de taakbalk

In de taakbalk beschikt u over de volgende pictogrammen:




Pictogram	Functie
	HEROS-menu openen
	Alfanumeriek toetsenbord automatisch weergeven en verbergen
	Alfanumeriek toetsenbord altijd weergeven
	Werkbereik 1: actieve machinewerkstand selecteren
	Werkbereik 2: actieve programmeerwerkstand selecteren
	Werkgebied 3: CAD-viewer, DXF-converter of toepassingen van de machinefabrikant (optioneel beschikbaar) selecteren
	Werkgebied 4: weergave en afstandsbediening van externe computereenheden (optie #133) of toepassingen van de machinefabrikant (optioneel beschikbaar) selecteren

### Functies in het HEROS-menu

Via het pictogram **Menu** op de taakbalk opent u het HEROS-menu, waarin u informatie krijgt, instellingen kunt uitvoeren of toepassingen kunt starten.

**Verdere informatie:** "Overzicht taakbalk", Pagina 398

Bij geopend **HEROS-menu** beschikt u over de volgende pictogrammen:

Pictogram	Functie
	Terug naar het hoofdmenu
	Actieve toepassingen tonen
	Alle toepassingen tonen

**i** Wanneer u het scherm op actieve toepassingen hebt ingesteld, kunt u, zoals in een task-manager, specifieke toepassingen sluiten.





## Touchscreen Configuration

Met de functie **Touchscreen Configuration** kunt u eigenschappen van het beeldscherm instellen.

### Gevoeligheid instellen

Ga als volgt te werk om de gevoeligheid in te stellen:

- ▶ Via het pictogram **Menu** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menu-item **Touchscreen Configuration** selecteren
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ Gevoeligheid selecteren
- ▶ Met **OK** bevestigen

### Weergave van de contactpunten

Ga als volgt te werk om de contactpunten weer te geven:

- ▶ Via het pictogram **Menu** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menu-item **Touchscreen Configuration** selecteren
- > De besturing opent een apart venster.
- ▶ Weergave **Show Touch Points** selecteren
  - **Disable Touchfingers** om contactpunten te verbergen
  - **Enable Single Touchfingers** om het contactpunt weer te geven
  - **Enable Full Touchfingers** om de contactpunten van alle betrokken vingers weer te geven
- ▶ Met **OK** bevestigen

## Touchscreen Cleaning

Met de functie **Touchscreen Cleaning** kunt u het beeldscherm blokkeren om het te reinigen.

### Reinigingsmodus activeren

Ga als volgt te werk om de reinigingsmodus te activeren:

- ▶ Via het pictogram **Menu** het **HEROS-menu** openen
- ▶ Menu-item **Touchscreen Cleaning** selecteren
- > De besturing blokkeert het beeldscherm gedurende 90 seconden.
- ▶ Beeldscherm reinigen

Wanneer u de reinigingsmodus voortijdig wilt afbreken:

- ▶ Getoonde schuiven gelijktijdig uittrekken



# 12

**Tabellen en  
overzichten**

## 12.1 Machinespecifieke gebruikerparameters

### Toepassing

De parameterwaarden worden via de **configuratie-editor** ingevoerd.



Raadpleeg uw machinehandboek!

- De machinefabrikant kan extra machinespecifieke machineparameters als gebruikerparameters beschikbaar stellen, zodat de gebruiker de beschikbare functies kan configureren.
- De machinefabrikant kan de structuur en de inhoud van de gebruikerparameters aanpassen. Eventueel wijkt de weergave op uw machine af.

In de configuratie-editor zijn de machineparameters in een boomstructuur tot parameterobjecten samengevoegd. Ieder parameterobject heeft een naam (bijv. **Instellingen voor beeldschermweergaven**), waarmee de functie van de onderliggende parameters wordt verklaard.








### Configuratie-editor oproepen

Ga als volgt te werk:




-  ▶ Toets **MOD** indrukken
-  ▶ Evt. functie **Sleutelgetal invoeren** selecteren
- ▶ Sleutelgetal **123** invoeren
-  ▶ Met de **ENT**-toets bevestigen
- ▶ De besturing toont de lijst met beschikbare parameters in een boomstructuur.


### Weergave van parameters

Aan het begin van elke regel van de parameterstructuur toont de besturing een pictogram met aanvullende informatie over deze regel. De pictogrammen hebben de volgende betekenis:

-  Onderliggende map aanwezig, maar dichtgeklapt
-  Onderliggende map opengeklapt
-  Leeg object, kan niet worden opengeklapt
-  Geïnitieerde machineparameter
-  Niet-geïnitieerde (optionele) machineparameter
-  Kan worden gelezen, maar niet worden bewerkt
-  Kan niet worden gelezen en niet worden bewerkt

Het type object is te herkennen aan het mappictogram:

-  Key (groepsnaam)
-  Lijst
-  Entiteit (parameterobject)


 Nog niet actieve parameters en objecten worden met een grijs pictogram weergegeven. Met de softkey **EXTRA FUNCTIES** en **TUSSENV.** kunt u deze activeren.

### Parameters wijzigen

Ga als volgt te werk:

- ▶ Gewenste parameter zoeken
- ▶ Waarde wijzigen

- ▶ Met softkey **EIND** de configuratie-editor verlaten
- ▶ Wijzigingen met softkey **OPSLAAN** overnemen

 De besturing houdt een doorlopende wijzigingslijst bij waarin max. 20 wijzigingen van de config.bestanden zijn opgeslagen. Om wijzigingen ongedaan te maken, selecteert u de gewenste regel en drukt u op de softkey **EXTRA FUNCTIES** en **WIJZIGING OPHEFFEN**.

### Weergave van de parameters wijzigen

In de configuratie-editor voor de machineparameters kunt u de weergave van de beschikbare parameters wijzigen. Bij de standaardinstelling worden de parameters met korte verklarende teksten getoond.

Om de werkelijke systeemnamen van de parameters te laten weergeven, gaat u als volgt te werk:

- ▶ Toets **Beeldschermindeling** indrukken
- ▶ Softkey **SYSTEEM- NAAM TONEN** indrukken

Ga op dezelfde manier te werk om weer terug te keren naar de standaardweergave.

### Helptekst weergeven

Met de toets **HELP** kan voor ieder parameterobject of attribuut een helptekst worden weergegeven.

Wanneer de helptekst niet op één pagina past (rechtsboven staat dan bijv. 1/2), kunt u met de softkey **HELP PAGINA** naar de tweede pagina gaan.

Behalve de helptekst toont de besturing andere informatie, bijv. de maateenheid, een initiële waarde, een selectie etc. Wanneer de geselecteerde machineparameter overeenkomt met een parameter van de vorige besturing, wordt ook het bijbehorende MP-nummer weergegeven.

### Lijst met gebruikersparameters



Raadpleeg uw machinehandboek!

- De machinefabrikant kan extra machinespecifieke machineparameters als gebruikerparameters beschikbaar stellen, zodat de gebruiker de beschikbare functies kan configureren.
- De machinefabrikant kan de structuur en de inhoud van de gebruikerparameters aanpassen. Eventueel wijkt de weergave op uw machine af.

## Parameterinstellingen

### DisplaySettings

Instellingen voor beeldschermweergave

Weergavevolgorde en -regels voor assen

[0] tot [7]: afhankelijk van beschikbare assen

Keynaam van een object in CfgAxis

**Keuze van de as die moet worden weergegeven**

Aanduiding voor de as

**Asaanduiding die in plaats van de keynaam moet worden gebruikt**

Weergaveregel voor de as

**ShowAlways**

**IfKinem**

**IfKinemaxis**

**IfNotKinemAxis**

**Never**

Weergavevolgorde en -regels voor assen in de REF-weergave

[0] tot [7]: afhankelijk van beschikbare assen

**Zie Weergavevolgorde en -regels voor assen**

Soort digitale uitlezing in het positievenster

**NOM**

**ACT**

**REFACT**

**RFNOM**

**VLGFT**

**ACTRW**

**REFRW**

**M118**

Type digitale uitlezing in de statusweergave

**NOM**

**ACT**

**REFACT**

**RFNOM**

**VLGFT**

**ACTRW**

**REFRW**

**M118**

Definitie decimaal scheidingsteken voor digitale uitlezing

**. punt**

**, komma**

Weergave van de aanzet in de werkstanden Handbediening en El. handwiel

**at axis key: aanzet alleen weergegeven wanneer de asrichtingstoets is ingedrukt**

---

**Parameterinstellingen**

---

**always minimum: aanzet altijd weergeven**

Weergave van de spilpositie in digitale uitlezing

**during closed loop: spilpositie alleen weergeven indien spil in positierегeling**

**during closed loop and M5: spilpositie weergeven indien spil in positierегeling en bij M5**

**During closed loop or M5 or tapping: spilpositie weergeven wanneer spil in positierегeling, bij M5 en in spil-tipmodus**

Softkey REF.PT. BEHEER blokkeren

**TRUE: toegang tot referentiepunttabel geblokkeerd**

**FALSE: toegang tot referentiepunttabel via softkey mogelijk**

Lettergrootte bij de programmaweergave

**FONT\_APPLICATION\_SMALL**

**FONT\_APPLICATION\_MEDIUM**

Volgorde van de pictogrammen in de weergave

[0] t/m [19]: afhankelijk van de geactiveerde opties

**Bijvoorbeeld S\_PULSE**

Instellingen voor weergavegedrag: afhankelijk van de machinefabrikant

**Invoer van de machinefabrikant**

Weergave-instelling voor niet-gecontroleerde assen

**ValuesRedColor: niet-gecontroleerde assen worden rood gemarkeerd**

**SymbolNearAxisName: attentiesymbool naast de asletter**

---



---

**Parameterinstellingen**


---

## DisplaySettings

Afreesstap voor de afzonderlijke assen

Lijst met alle beschikbare assen

Afreesstap voor digitale uitlezing in mm resp. graden

**0.1**

**0.05**

**0.01**

**0.005**

**0.001**

**0.0005**

**0.0001**

**0.00005**

**0.00001**

**0,000005**

**0,000001**

Afreesstap voor digitale uitlezing in inch

**0.005**

**0.001**

**0.0005**

**0.0001**

**0.00005**

**0.00001**

**0,000005**

**0,000001**

---

DisplaySettings

Definitie van de voor de weergave geldende maateenheid

Maateenheid voor de weergave in de bedieningsinterface

**metric: metrisch systeem gebruiken**

**inch: inchsysteem gebruiken**

---

DisplaySettings

Formaat van NC-programma's en cyclusweergave

Programma-invoer in HEIDENHAIN-klaartekst of in DIN/ISO

**HEIDENHAIN: programma-invoer in de werkstand Positioneren met handinvoer in Klaartekst**

**Programma-invoer in de werkstand Positioneren met handinvoer in de DIN/ISO:**

---

---

## Parameterinstellingen

---

### DisplaySettings

Instelling van NC- en PLC-dialoogtaal

NC-dialoogtaal

**ENGELS**

**DUIJS**

**TSJECHISCH**

**FRANS**

**ITALIAANS**

**SPAANS**

**PORTUGEES**

**ZWEEDS**

**DEENS**

**FINS**

**NEDERLANDS**

**POOLS**

**HONGAARS**

**RUSSISCH**

**CHINEES**

**CHINEES\_TRAD**

**SLOVEENS**

**KOREAANS**

**NOORS**

**ROEMEENS**

**SLOVAAKS**

**TURKS**

Taal van de NC overnemen

**FALSE: bij het opstarten van de besturing wordt de taal van het besturingssysteem HEROS overgenomen**

**TRUE: bij het opstarten van de besturing wordt de taal uit de machineparameters overgenomen**

PLC-dialoogtaal

**Zie NC-dialoogtaal**

Taal van PLC-foutmeldingen

**Zie NC-dialoogtaal**

Help-taal

**Zie NC-dialoogtaal**

---

### DisplaySettings

Gedrag bij opstarten van de besturing

Melding "Stroomonderbreking" bevestigen

**TRUE: het opstarten van de besturing gaat pas verder nadat de melding is bevestigd**

**FALSE: melding "Stroomonderbreking" verschijnt niet**

---

---

## Parameterinstellingen

---

### DisplaySettings

Weergavemodus voor tijdsaanduiding

Selectie van de weergave

**Analoog**

**Digitaal**

**Logo**

**Analoog en logo**

**Digitaal en logo**

**Analoog op logo**

**Digitaal op logo**

---

### DisplaySettings

Linkbalk aan/uit

Weergave-instelling voor linkbalk

**FALSE: de informatieregel in de werkstandregel uitschakelen**

**TRUE: de informatieregel in de werkstandregel inschakelen**

---

### DisplaySettings

Instellingen voor grafische 3D-simulatieweergave

Modeltype van de grafische 3D-simulatieweergave

**3D: modelweergave voor complexe bewerkingen met ondersnijdingen (vergt veel reken-capaciteit)**

**2,5D: modelweergave voor 3-assige bewerkingen**

**No Model: de modelweergave is uitgeschakeld**

Modelkwaliteit van de grafische 3D-simulatieweergave

**very high: hoge resolutie; weergave van de regeleindpunten mogelijk**

**high: hoge resolutie**

**medium: gemiddelde resolutie**

**low: lage resolutie**

Gereedschapsbanen bij nieuwe BLK-Form terugzetten

**ON: bij nieuw BLK-Form in programmatest worden de gereedschapsbanen teruggezet**

**OFF: bij nieuw BLK-Form in programmatest worden de gereedschapsbanen niet teruggezet**

Schrijf grafische journaalgegevens na opnieuw opstarten

**OFF: geen journaalgegevens aanmaken**

**ON: na de herstart journaalgegevens voor diagnosedoeleinden aanmaken**

---

---

## Parameterinstellingen

---

### DisplaySettings

Instellingen voor de digitale uitlezing

Digitale uitlezing bij TOOL CALL DL

**As Tool Length:** met de geprogrammeerde overmaat DL wordt voor de werkstukgerelateerde positie als wijziging van de gereedschapslengte rekening gehouden

**As Workpiece Oversize:** met de geprogrammeerde overmaat DL wordt voor de weergave van de werkstukgerelateerde positie als werkstukovermaat rekening gehouden

---

### DisplaySettings

Instelling voor de tabeeditor

Gedrag bij het wissen van gereedschappen uit de plaatstabel

**DISABLED:** wissen van het gereedschap niet mogelijk

**WITH\_WARNING:** wissen van het gereedschap mogelijk, aanwijzing moet worden bevestigd

**WITHOUT\_WARNING:** wissen, zonder bevestiging mogelijk

Gedrag bij het wissen van indexgegevens van een gereedschap

**ALWAYS\_ALLOWED:** het wissen van indexgegevens is altijd mogelijk

**TOOL\_RULES:** het gedrag is afhankelijk van de instelling van de parameter Gedrag bij het wissen van gereedschappen uit de plaatstabel

Softkey TERUGZ. KOLOM T weergeven

**TRUE:** de softkey wordt weergegeven. Alle gereedschappen kunnen door de gebruiker uit het gereedschapsgeheugen worden gewist

**FALSE:** de softkey wordt niet getoond

---

### DisplaySettings

Instelling van de coördinatensystemen voor de weergave

Coördinatensysteem voor de nulpuntverschuiving

**WorkplaneSystem:** nulpunt wordt in het systeem het gezwenkte vlak weergegeven, WPL-CS

**WorkpieceSystem:** nulpunt wordt in werkstukstelsysteem weergegeven, W-CS

---

### PalletSettings

Gedrag van de palletcontrolecyclus

Reactie op programma- en gereedschapscontrole activeren

**Never:** geen controle op fouten in programma's of gereedschapsoproepen.

**OnFailedPgmCheck:** controle op foutieve gereedschapsoproepen.

**OnFailedToolCheck:** controle op foutieve gereedschapsoproepen.

Gevolgen van de programma- of gereedschapscontrole

**SkipPGM:** foutieve programma's worden overgeslagen.

**SkipFIX:** opspanningen die foutieve programma's bevatten, worden overgeslagen.

**SkipPAL:** pallets die foutieve programma's bevatten, worden overgeslagen.

---

## Parameterinstellingen

### ProbeSettings

Configuratie van de gereedschapsmeting

TT140\_1

M-functie voor spilorientatie

**-1: spilorientatie direct via NC**

**0: functie niet actief**

**1 t/m 999: nummer van de M-functie voor spilorientatie**

Tastroutine

**MultiDirections: vanuit meerdere richtingen tasten**

**SingleDirection: vanuit één richting tasten**

Tastrichting voor meting van gereedschapsradius: afhankelijk van de gereedschapsas

**X\_Positive, Y\_Positive, X\_Negative, Y\_Negative, Z\_Positive, Z\_Negative**

Afstand onderkant gereedschap tot bovenkant stift

**0,001 tot 99,9999 [mm]**

IJlgang in tastcyclus

**10 t/m 300 000 [mm/min]**

Tastaaanzet bij gereedschapsmeting

**1 t/m 30 000 [mm/min]**

Berekening van de tastaanzet

**ConstantTolerance: berekening van de tastaanzet met constante tolerantie**

**VariableTolerance: berekening van de tastaanzet met variabele tolerantie**

**ConstantFeed: constante tastaanzet**

Type toerentalbepaling

**Automatic: toerental automatisch bepalen**

**MinSpindleSpeed: minimale toerental van de spil gebruiken**

Maximaal toegestane omloopsnelheid aan de snijkant van het gereedschap (omtrek van de frees)

**1 t/m 129 [m/min]**

Maximaal toegestaan toerental bij het opmeten van het gereedschap

**0 t/m 1000 [1/min]**

Maximaal toegestane eerste meetfout bij het opmeten van het gereedschap

**0,001 tot 0,999 [mm]**

Maximaal toegestane tweede meetfout bij het opmeten van het gereedschap

**0,001 tot 0,999 [mm]**

NC-stop tijdens gereedschap controleren

**True: bij overschrijding van de breuktolerantie wordt het NC-programma gestopt**

---

**Parameterinstellingen**


---

**False: het NC-programma wordt niet gestopt**

NC-stop tijdens gereedschap meten

**True: bij overschrijding van de breuktolerantie wordt het NC-programma gestopt**

**False: het NC-programma wordt niet gestopt**

Wijzigen van de gereedschapstabel bij gereedschap controleren en meten

**AdaptOnMeasure: na gereedschap meten wordt de tabel gewijzigd**

**AdaptOnBoth: na gereedschap controleren en meten wordt de tabel gewijzigd**

**AdaptNever: na gereedschap controleren en meten wordt de tabel niet gewijzigd**

---

**ProbeSettings**

Configuratie van een ronde stift

TT140\_1

Coördinaten van het middelpunt van de stift

**[0]: X-coördinaat van het middelpunt van de stift, gerelateerd aan het machinenu-punt [mm]**

**[1]: Y-coördinaat van het middelpunt van de stift, gerelateerd aan het machinenu-punt [mm]**

**[2]: Z-coördinaat van het middelpunt van de stift, gerelateerd aan het machinenu-punt [mm]**

Veiligheidsafstand boven de stift voor voorpositionering

**0,001 t/m 99 999,9999 [mm]**

Veiligheidsafstand rondom de stift voor voorpositionering: veiligheidsafstand in het vlak loodrecht op de gereedschapsas

**0,001 t/m 99 999,9999 [mm]**

---

**ProbeSettings**

Configuratie van een rechthoekige stift

TT140\_1

Coördinaten van het middelpunt van de stift

**[0]: X-coördinaat van het middelpunt van de stift, gerelateerd aan het machinenu-punt [mm]**

**[1]: Y-coördinaat van het middelpunt van de stift, gerelateerd aan het machinenu-punt [mm]**

**[2]: Z-coördinaat van het middelpunt van de stift, gerelateerd aan het machinenu-punt [mm]**

Veiligheidsafstand boven de stift voor voorpositionering

**0,001 t/m 99 999,9999 [mm]**

Veiligheidsafstand rondom de stift voor voorpositionering: veiligheidsafstand in het vlak loodrecht op de gereedschapsas

**0,001 t/m 99 999,9999 [mm]**

---

---

**Parameterinstellingen**

---

## ChannelSettings

## CH\_NC

## Actieve kinematica

Te activeren kinematica

**Lijst van machinekinematica**

Te activeren kinematica bij het opstarten van de besturing

**Lijst van machinekinematica**

## Gedrag van het NC-programma vastleggen

Bewerkingstijd terugzetten bij programmastart

**True: bewerkingstijd wordt teruggezet****False: bewerkingstijd wordt niet teruggezet**

PLC-sigitaal voor nummer van de actuele bewerkingscyclus

**Afhankelijk van de machinefabrikant**

PLC-sigitaal voor type actuele cyclusbewerking

**0: wanneer er geen bewerkingscyclus draait****1: tijdens de voorpositionering****2: tijdens de eigenlijke bewerking**

## Geometrietoleranties

Toegestane afwijking van de cirkelradius aan het cirkeleindpunt ten opzichte van het cirkelbeginpunt

**0,0001 tot 0,016 [mm]**

Toegestane afwijking bij gekoppelde schroefdraad: toelaatbare afwijking van de dynamisch afgeronde baan van de geprogrammeerde contour bij schroefdraad

**0,0001 tot 999,9999 [mm]**

Reserve bij terugtrekbewegingen: afstand vóór eindschakelaar of objecten met botsingsbewaking bij M140 MB MAX

**0,0001 tot 10 [mm]**

## Configuratie van de bewerkingscycli

Overlappingsfactor bij kamerfrezers: baanoverlapping voor cyclus 4 KAMERFREZEN en cyclus 5 RONDKAMER

**0,001 tot 1,414**

Verplaatsen naar bewerking van een contourkamer

**PosBeforeMachining: positie als voor het oproepen van de cyclus****ToolAxClearanceHeight: gereedschapsas op veilige hoogte positioneren**Foutmelding **Spil?** weergeven wanneer M3/M4 niet actief is**on: foutmelding weergeven****off: geen foutmelding weergeven**

---

**Parameterinstellingen**


---

Foutmelding **Diepte negatief invoeren** weergeven

**on: foutmelding weergeven**

**off: geen foutmelding weergeven**

Benaderen van de wand van een sleuf in de cilindermantel

**LineNormal: benaderen via een rechte**

**CircleTangential: benaderen**

M-functie voor spilorientatie in de bewerkingscyclus

**-1: spilorientatie direct via NC**

**0: functie niet actief**

**1 t/m 999: nummer van de M-functie voor spilorientatie**

Foutmelding **Insteekwijze niet mogelijk** niet weergeven

**on: foutmelding wordt niet getoond**

**off: foutmelding wordt getoond**

Gedrag van M7 en M8 bij cycli 202 en 204

**TRUE: aan het einde van de cyclus 202 en 204 wordt de toestand van M7 en M8 vóór de cyclusoproep teruggezet**

**FALSE: aan het einde van de cyclus 202 en 204 wordt de toestand van M7 en M8 niet zelfstandig teruggezet**

Waarschuwing **Restmateriaal aanwezig** niet weergeven

**Never: waarschuwing wordt altijd weergegeven**

**NCOnly: waarschuwing wordt tijdens de programma-afloop onderdrukt**

**Always: waarschuwing wordt nooit weergegeven**

Speciale spilparameters

Potentiometer voor aanzet bij draadsnijden

**SpindlePotentiometer: tijdens het draadsnijden werkt de potentiometer voor de toerental-override. De potentiometer voor de aanzet-override is niet actief.**

**Tijdens het draadsnijden werkt de potentiometer voor de aanzet-override. De potentiometer voor de toerental-override is niet actief.**

Wachttijd aan het omkeerpunt in de draadkern: aan de draadkern wordt na spilstop deze tijd gewacht voordat de spil in tegengestelde rotatierichting weer gaat draaien

**-999999999 t/m 999999999 [s]**

Vooruitschakeltijd van de spil: de spil wordt met deze tijd vóór het bereiken van de draadkern gestopt

**-999999999 t/m 999999999 [s]**

Begrenzing van het spiltoerental bij cyclus 17, 207 en 18

**TRUE: bij kleine draaddiepten wordt het spiltoerental zodanig begrensd, dat de spil ca. 1/3 van de tijd met constant toerental draait**

**FALSE: geen begrenzing van het spiltoerental**

---



---

## Parameterinstellingen

---

Instellingen voor de NC-editor

Backupbestanden aanmaken

**TRUE: na het bewerken van NC-programma's een back-upbestand maken**

**FALSE: na het bewerken van NC-programma's geen back-upbestand maken**

Gedrag van de cursor na het wissen van regels

**TRUE: cursor staat na het wissen op de vorige regel (iTNC-instelling)**

**FALSE: cursor staat na het wissen op de volgende regel**

Gedrag van de cursor bij de eerste resp. laatste regel

**TRUE: terugspringen van cursor bij begin/einde PGM toegestaan**

**FALSE: terugspringen van cursor bij begin/einde PGM niet toegestaan**

Return bij records die uit meerdere regels bestaan

**ALL: regels altijd volledig weergeven**

**ACT: alleen de regels van de actieve record volledig weergeven**

**NO: regels uitsluitend volledig weergeven wanneer record wordt bewerkt**

Hulpschermen bij cyclusinvoer activeren

**TRUE: hulpschermen in principe altijd weergeven tijdens de invoer**

**FALSE: hulpafbeeldingen alleen weergeven wanneer de softkey HELP BIJ CYCLI op AAN wordt gezet. De softkey HELP BIJ CYCLI UIT/AAN wordt in de werkstand Programmeren na het indrukken van de toets Beeldschermindeling getoond**

Instelling van de softkeybalk na invoer van een cyclus

**TRUE: cyclus-softkeybalk na een cyclusdefinitie actief laten**

**FALSE: cyclus-softkeybalk na een cyclusdefinitie verbergen**

Vraag om bevestiging bij blok wissen

**TRUE: vraag om bevestiging weergeven bij het wissen van een NC-regel**

**FALSE: vraag om bevestiging niet weergeven bij het wissen van een NC-regel**

Regelnr. tot waar het NC-programma wordt gecontroleerd: programmalengte waarover de geometrie moet worden gecontroleerd

**100 tot 50000**

DIN/ISO-programmering: stapgrootte waarmee DIN/ISO-regels in het programma worden gegenereerd

**0 t/m 250**

Programmeerbare assen vastleggen

**TRUE: vastgelegde asconfiguratie gebruiken**

**FALSE: standaard asconfiguratie XYZABCUVW gebruiken**

Gedrag bij asparallele positioneerregels

**TRUE: asparallele positioneerregels toegestaan**

**FALSE: asparallele positioneerregels geblokkeerd**

---

## Parameterinstellingen

---

Regelnummer tot waar dezelfde syntaxiselementen worden gezocht: geselecteerde elementen met de pijltoetsen omhoog/omlaag zoeken

**500 tot 50000**

FUNCTION PAARAXCOMP/PARAXMODE verbergen

**FALSE: functies PARAXCOMP en PARAXMODE toegestaan**

**TRUE: functies PARAXCOMP en PARAXMODE geblokkeerd**

---

Instellingen voor bestandsbeheer

Weergave van afhankelijke bestanden

**MANUAL: afhankelijke bestanden worden getoond**

**AUTOMATIC: afhankelijke bestanden worden niet getoond**

---

Instellingen voor het bestand GS-gebruik

Time-out voor het maken van toepassingsbestanden

**1 t/m 500 [min]**

Gebruiksbestand voor NC-programma maken

**NotAutoCreate: bij programmaselectie wordt geen gereedschapgebruikslijst genereert**

**OnProgSelectionIfNotExist: bij programmaselectie wordt een lijst gegenereerd wanneer deze nog niet bestaat**

**OnProgSelectionIfNecessary: bij programmaselectie wordt een lijst gegenereerd wanneer deze nog niet bestaat of verouderd is**

**OnProgSelectionAndModify: bij programmaselectie wordt een lijst gegenereerd wanneer deze nog niet bestaat, verouderd is of het programma wordt gewijzigd**

Gebruiksbestand voor pallets maken

**NotAutoCreate: bij de palletselectie wordt geen gereedschapsgebruikslijst gegenereerd**

**OnProgSelectionIfNotExist: bij de palletselectie wordt een lijst gegenereerd wanneer deze nog niet bestaat**

**OnProgSelectionIfNecessary: bij palletselectie wordt een lijst gegenereerd wanneer deze nog niet bestaat of verouderd is**

**OnProgSelectionAndModify: bij palletselectie wordt een lijst gegenereerd wanneer deze nog niet bestaat, verouderd is of het programma wordt gewijzigd**

---

Padgegevens voor de eindgebruiker

Lijst met stations of directory's: deze machineparameters zijn alleen van toepassing op een Windows-programmeerstation

**Hier ingevoerde stations en directory's toont de besturing in bestandsbeheer**

FN 16-uitvoerpad voor de afwerking

**Pad voor FN 16-uitvoer, wanneer in het NC-programma geen pad wordt gedefinieerd**

FN 16-uitvoerpad voor werkstand Programmeren en Programmatest

**Pad voor FN 16-uitvoer, wanneer in het NC-programma geen pad wordt gedefinieerd**

---

## Parameterinstellingen

### serialInterfaceRS232

Record die bij de seriële poort

Vrijgave van de interface V.24/RS-232-C in bestandsbeheer

**TRUE: station RS232: wordt weergegeven en u kunt bestanden via deze interface kopiëren**

**FALSE: station wordt niet weergegeven**

Gegevensoverdrachtssnelheid voor LSV2-communicatie:

**BAUD\_110**

**BAUD\_150**

**BAUD\_300**

**BAUD\_600**

**BAUD\_1200**

**BAUD\_2400**

**BAUD\_4800**

**BAUD\_9600**

**BAUD\_19200**

**BAUD\_38400**

**BAUD\_57600**

**BAUD\_115200**

Definitie van records voor de seriële poorten

### RS232

Baudrate

**BAUD\_110**

**BAUD\_150**

**BAUD\_300**

**BAUD\_600**

**BAUD\_1200**

**BAUD\_2400**

**BAUD\_4800**

**BAUD\_9600**

**BAUD\_19200**

**BAUD\_38400**

**BAUD\_57600**

**BAUD\_115200**

Communicatieprotocol

**STANDAARD: standaard gegevensoverdracht. Regelgewijze gegevensoverdracht**

**BLOCKWISE: pakketgewijze gegevensoverdracht, zgn. ACK/NAK-protocol. Via de stuurtekens ACK (Acknowledge) en NAK (not Acknowledge) wordt de bloksgewijze gegevensoverdracht aangestuurd.**

**RAW\_DATA: overdracht van de gegevens zonder protocol. Zuivere tekenoverdracht zonder stuurtekens. Overdrachtprotocol dat voor de overdracht van gegevens van de PLC is bedoeld.**

---

## Parameterinstellingen

---

Gegevensbits in elk verzonden teken

**7 Bit: per verzonden teken worden 7 gegevensbits verzonden.**

**8 Bit: per verzonden teken worden 8 gegevensbits verzonden.**

Type pariteitscontrole

**GEEN: geen pariteitsvorming**

**EVEN: even pariteit**

**ONEVEN: oneven pariteit**

Aantal stopbits

**1 Stop-Bit: achter elk verzonden teken wordt 1 stopbit toegevoegd.**

**2 Stop-Bits: achter elk verzonden teken worden 2 stopbits toegevoegd.**

Type handshake vastleggen

**NONE: geen gegevensstroomcontrole; handshake niet actief**

**RTS\_CTS: hardware-handshake, overdrachtstop door RTS actief**

**XON\_XOFF: software-handshake: overdrachtstop door DC3 (XOFF) actief**

Bestandssysteem voor bestandsbewerking via seriële interface

**EXT: minimaal bestandssysteem, te gebruiken voor externe apparaten, zoals printer, ponsapparaat of voor pc met externe overdrachtsoftware**

**FE1: gebruik deze instelling voor de communicatie met de externe HEIDENHAIN diskette-eenheid FE 4xx of voor de communicatie met de pc-software TNCserver van HEIDENHAIN.**

Block Check Character (BCC) geen stuurteken

**TRUE: zorgt ervoor dat checksum niet overeenkomt met een stuurteken.**

**FALSE: functie niet actief**

Status van de RTS-leiding

**TRUE: de rusttoestand van de RTS-leiding is logisch LOW**

**FALSE: de rusttoestand van de RTS-leiding is logisch HIGH**

Gedrag na ontvangst van ETX definiëren

**TRUE: Na ontvangst van een ETX-stuurteken wordt geen EOT-stuurteken verzonden.**

**FALSE: Na ontvangst van een ETX-stuurteken zendt de besturing een EOT-stuurteken.**

**Verdere informatie:** "Seriële interfaces op de TNC 620", Pagina 418

**Meer informatie:** Gebruikershandboek **Instellen, NC-programma's testen en uitvoeren**

---

---

## Parameterinstellingen

---

monitoring (componentenbewaking)

Monitoring-instellingen voor de gebruiker

Geconfigureerde foutreacties uitvoeren

**TRUE: foutreactie wordt uitgevoerd**

**FALSE: foutreactie wordt niet uitgevoerd**

Waarschuwing voor componentenbewaking weergeven

**TRUE: waarschuwingen worden weergegeven**

**FALSE: waarschuwingen worden niet weergegeven**

---

Algemene informatie van de exploitant over de machine: informatie die via een interface kan worden opgevraagd

**Eigen naam (nickname) van de machine**

**Inventarisnummer of -id**

**Foto of afbeelding van de machine**

**Locatie van de machine**

**Afdeling of bereik**

**verantwoordelijkheid voor de machine**

**E-mailadres contact**

**Telefoonnummer contactpersoon**

## 12.2 Pinbezetting en aansluitkabel voor data-interfaces

### Interface V.24/RS-232-C voor HEIDENHAIN-apparatuur



De interface voldoet aan de eisen van EN 50178 Veilige scheiding van het net.

Besturing		25-polig: VB 274545-xx			9-polig: VB 366964-xx																						
Pin	Bezetting	Pin	Kleur	Bus	Bus	Kleur	Bus																				
1	vrijhouden	1	wit/bruin	1	1	rood	1																				
2	RXD	3	geel	2	2	geel	3																				
3	TXD	2	groen	3	3	wit	2																				
4	DTR	20	bruin	8	] <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr><td>4</td><td>bruin</td><td>6</td></tr> <tr><td>5</td><td>zwart</td><td>5</td></tr> <tr><td>6</td><td>violet</td><td>4</td></tr> <tr><td>7</td><td>grijs</td><td>8</td></tr> <tr><td>8</td><td>wit/groen</td><td>7</td></tr> <tr><td>9</td><td>groen</td><td>9</td></tr> </table>	4	bruin	6	5	zwart	5	6	violet	4	7	grijs	8	8	wit/groen	7	9	groen	9	6	4	bruin	6
4	bruin	6																									
5	zwart	5																									
6	violet	4																									
7	grijs	8																									
8	wit/groen	7																									
9	groen	9																									
5	Signal GND	7	rood	7	5	zwart	5																				
6	DSR	6		6	6	violet	4																				
7	RTS	4	grijs	5	7	grijs	8																				
8	CTR	5	roze	4	8	wit/groen	7																				
9	vrijhouden	8	violet	20	9	groen	9																				
Behuizing	Complete bescherming	Behuizing	Complete bescherming	Behuizing	Behuizing	Buitenafscherming	Behuizing																				

### Ethernet-interface RJ45-bus

Maximale kabellengte:

- 100 m niet afgeschermd
- 400 m afgeschermd

Pin	Signaal
1	TX+
2	TX-
3	RX+
4	vrij
5	vrij
6	RX-
7	vrij
8	vrij

## 12.3 Technische gegevens

### Verklaring van de symbolen

- Standaard
- Asoptie
- 1** Advanced Function Set 1
- 2** Advanced Function Set 2
- x** Software-optie, behalve Advanced Function Set 1 en Advanced Function Set 2

### Technische gegevens

<b>Componenten</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Hostcomputer</li> <li>■ Bedieningspaneel</li> <li>■ Beeldscherm met softkeys of beeldscherm met touchscreen</li> </ul>
<b>Programmageheugen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 2 GByte</li> </ul>
<b>Invoerfijnheid en afleesstap</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Max. 0,01 µm bij lineaire assen</li> <li>■ Max. 0,000 01° bij hoekassen</li> </ul>
<b>Invoerbereik</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Maximum 999 999 999 mm resp. 999 999 999°</li> </ul>
<b>Interpolatie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Rechte in 4 assen Rechte in max. 5 assen (optie #9)</li> <li>■ Cirkel in 2 assen Cirkel in 3 assen (optie #8)</li> <li>■ Schroeflijn: overlapping van cirkelbaan en rechte</li> </ul>
<b>Regelverwerkingstijd</b> 3D-rechte zonder radiuscorrectie	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1.5 ms</li> </ul>
<b>Asbesturing</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Positieregelfijnheid: signaalperiode van het positiemeetsysteem/4096</li> <li>■ Cyclustijd positieregelaar: 200 µs (100 µs met optie #49)</li> <li>■ Cyclustijd toerentalregelaar: 200 µs (100 µs met optie #49)</li> <li>■ Cyclustijd stroomregelaar: minimaal 100 µs (minimaal 50 µs met optie #49)</li> </ul>
<b>Spiltoerental</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Max. 100 000 omw/min (bij 2 poolparen)</li> </ul>
<b>Foutcompensatie</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lineaire en niet-lineaire asfout, omkeefout, omkeerpunten bij cirkelbewegingen, warmte-uitzetting</li> <li>■ Statische wrijving, glijwrijving</li> </ul>

---

**Technische gegevens**

---

**Data-interfaces**

- elk V.24 / RS-232-C max. 115 kbit/s
- Uitgebreide data-interface met LSV-2-protocol voor het extern bedienen van de besturing via de data-interface met HEIDENHAIN-software TNCremo of TNCremoPlus
- 2 x Gigabit-Ethernet-interface 1000BASE-T
- 5 x USB (1 x voorzijde USB 2.0; 4 x achterzijde USB 3.0)
- x** HEIDENHAIN-DNC voor communicatie tussen een Windows-applicatie en TNC (DCOM-interface)
- x** OPC UA NC-server  
Veilige en stabiele interface voor aansluiting van moderne industriële toepassingen

---

**Omgevingstemperatuur**

- Bedrijf: +5 °C tot +45 °C
- Opslag: -20 °C tot +60 °C



**Invoerformaten en eenheden van besturingsfuncties**

<b>Posities, coördinaten, cirkelradiussen, afkantingslengten</b>	-99 999,9999 t/m +99 999,9999 (5,4: posities voor de komma, posities na de komma) [mm]
<b>Gereedschapsnummers</b>	0 t/m 32 767,9 (5,1)
<b>Gereedschapsnamen</b>	32 tekens, in de <b>TOOL CALL</b> -regel tussen "" geschreven. Toegestane speciale tekens: # \$ % & . , - _
<b>Deltawaarden voor gereedschapscorrecties</b>	-99,9999 t/m +99,9999 (2,4) [mm]
<b>Spiltoerentallen</b>	0 t/m 99 999,999 (5,3) [omw/min]
<b>Aanzetten</b>	0 t/m 99 999,999 (5,3) [mm/min] of [mm/tand] of [mm/1]
<b>Stilstandtijd in cyclus 9</b>	0 t/m 3 600,000 (4,3) [s]
<b>Spoed in diverse cycli</b>	-99,9999 t/m +99,9999 (2,4) [mm]
<b>Hoek voor spilorientatie</b>	0 t/m 360,0000 (3,4) [°]
<b>Hoek voor poolcoördinaten, rotatie, vlak zwenken</b>	-360,0000 t/m 360,0000 (3,4) [°]
<b>Poolcoördinatenhoek voor schoeflijnterpolatie (CP)</b>	-5 400,0000 t/m 5 400,0000 (4,4) [°]
<b>Nulpuntnummers in cyclus 7</b>	0 t/m 2 999 (4,0)
<b>Maatfactor in cycli 11 en 26</b>	0,000001 t/m 99,999999 (2,6)
<b>Additionele M-functies</b>	0 tot 9999 (4,0)
<b>Q-parameternummers</b>	0 tot 1999 (4,0)
<b>Q-parameterwaarden</b>	-999 999 999,999999 tot +999 999 999,999999 (9,6)
<b>Labels (LBL) voor programmasprongen</b>	0 tot 65535 (5,0)
<b>Labels (LBL) voor programmasprongen</b>	Willekeurige tekststring tussen dubbele aanhalingstekens ("")
<b>Aantal herhalingen van programmadelen REP</b>	1 t/m 65 534 (5,0)
<b>Foutnummer bij Q-parameterfunctie FN 14</b>	0 t/m 1 199 (4,0)

## Gebruikersfuncties

Gebruikersfuncties	Standaard	Optie	Betekenis
<b>Korte omschrijving</b>	✓		Basisuitvoering: 3 assen plus gestuurde spil
		0	additionele as voor 4 assen plus gestuurde spil
		1	additionele as voor 5 assen plus gestuurde spil
<b>Programma-invoer</b>			In HEIDENHAIN-klaartekst en DIN/ISO
<b>Positie-aanduidingen</b>	✓		Nominale posities voor rechten en cirkels in rechthoekige coördinaten of poolcoördinaten
		✓	Maatgegevens absoluut of incrementeel
		✓	Weergave en invoer in mm of inch
<b>Gereedschapscorrecties</b>	✓		Gereedschapsradius in het bewerkingsvlak en gereedschapslengte
		21	Contour met gecorrigeerde radius tot max. 99 regels vooruitberekenen (M120)
<b>Gereedschapstabellen</b>	✓		Meerdere gereedschapstabellen met een willekeurig aantal gereedschappen
<b>Constante baansnelheid</b>	✓		Gerelateerd aan de middelpuntsbaan van het gereedschap
		✓	Gerelateerd aan de snijkant van het gereedschap
<b>Parallelbedrijf</b>	✓		NC-programma met grafische ondersteuning maken terwijl er een ander NC-programma wordt uitgevoerd
<b>Snijgegevens</b>	✓		Automatische berekening van spiltoerental, snijsnelheid, aanzet per tand en aanzet per omwenteling
<b>3D-bewerking (Advanced Function Set 2)</b>	✓		Zeer schokarme bewegingen
		9	3D-gereedschapscorrectie via vlaknormaalvector
		9	Veranderen van de zwenkkoppositie met het elektronische handwiel tijdens de programma-afloop; positie van het geleidpunt van het gereedschap (gereedschapspunt of midden van de kogel) blijft onveranderd (TCPM = <b>T</b> ool <b>C</b> enter <b>P</b> oint <b>M</b> anagement)
		9	Gereedschap loodrecht op de contour houden
		9	Gereedschapsradiuscorrectie loodrecht op de verplaatsings- en gereedschapsrichting
<b>Rondtafelbewerking (Advanced Function Set 1)</b>		8	Contouren programmeren op de uitslag van een cilinder
		8	Aanzet in mm/min
<b>Contourelementen</b>	✓		Rechte
		✓	Afkanting
		✓	Cirkelbaan
		✓	Cirkelmiddelpunt
		✓	Cirkelradius
		✓	Tangentieel aansluitende cirkelbaan
		✓	Hoeken afronden

Gebbruikersfuncties	Standaard Optie	Betekenis
<b>Benaderen en verlaten van de contour</b>	✓	Via rechte: tangentieel of loodrecht
	✓	Via cirkel
<b>Vrije contour-programmering (FK)</b>	✓	Vrije contourprogrammering FK in HEIDENHAIN-klaartekst met grafische ondersteuning voor werkstukken met niet op NC afgestemde maatvoering
<b>Programmasprongen</b>	✓	Subprogramma's
	✓	Herhalingen van programmadelen
	✓	Externe NC-programma's
<b>Bewerkingscycli</b>	✓	Boorcycli voor boren, schroefdraad tappen met en zonder voedingscompensatie
		19 Boorcycli voor diepboren, ruimen, uitdraaien en verzinken
		19 Cycli voor het frezen van binnen- en buitendraad
	✓	Voor- en nabewerken van kamers en rondkamers
	✓	Voor- en nabewerken van rechthoekige en ronde tappen
		19 Cycli voor het affrezen van vlakke en scheve oppervlakken
		19 Cycli voor het frezen van rechte en cirkelvormige sleuven
		19 Puntenpatroon op cirkel en lijnen
		19 Contourkamer
		19 Aaneengesloten contour
	19 Daarnaast kunnen fabrikantencycli – speciale door de machinefabrikant gemaakte bewerkingscycli – worden geïntegreerd	
<b>Coördinatenomrekening</b>	✓	Verschuiven, roteren, spiegelen
	✓	Maatfactor (asspecifiek)
		8 Zwenken van het bewerkingsvlak (Advanced Function Set 1)
<b>Q-parameters</b> Programmeren met variabelen	✓	Wiskundige functies =, +, -, *, /, worteltrekken
	✓	Logische koppelingen (=, ≠, <, >)
	✓	Berekening tussen haakjes
	✓	$\sin \alpha$ , $\cos \alpha$ , $\tan \alpha$ , arcus sin, arcus cos, arcus tan, $a^n$ , $e^n$ , ln, log, absolute waarde van een getal, constante $\pi$ , inverteren, posities achter of voor de komma weglaten
	✓	Functies voor cirkelberekening
	✓	Stringparameters

Gebuikersfuncties	Standaard Optie	Betekenis
<b>Programmeerondersteuning</b>	✓	Calculator
	✓	Kleuraccentuering van syntaxiselementen
	✓	Complete lijst van alle actuele foutmeldingen
	✓	Contextgevoelige Help-functie
	✓	Grafische ondersteuning bij het programmeren van cycli
	✓	Commentaarregels en structureringsregels in het NC-programma
<b>Teach-in</b>	✓	Actuele posities worden direct in het NC-programma overgenomen
<b>Grafische testweergave</b> Soorten weergaven	✓	Grafische simulatie van het verloop van de bewerking, ook wanneer er een ander NC-programma wordt uitgevoerd
	✓	Bovenaanzicht / weergave in 3 vlakken / 3D-weergave / 3D-lijngrafiek
	✓	Vergroting van een detail
<b>Grafische programmeerweergave</b>	✓	In de werkstand <b>Programmeren</b> worden de ingevoerde NC-regels ook getekend (2D-lijngrafiek) ook wanneer er een ander NC-programma wordt uitgevoerd
<b>Bewerkingsweergave</b> Soorten weergaven	✓	Grafische weergave van het uitgevoerde NC-programma in bovenaanzicht / weergave in 3 vlakken / 3D-weergave
<b>Bewerkingstijd</b>	✓	Berekenen van de bewerkingstijd in de werkstand <b>Programmatest</b>
	✓	Weergave van de actuele bewerkingstijd in de werkstanden <b>Programma-afloop regel voor regel</b> en <b>Automatische programma-afloop</b>
<b>Referentiepuntbeheer</b>	✓	Voor het opslaan van willekeurige referentiepunten
<b>Contour opnieuw benaderen</b>	✓	Regelsprong naar een willekeurige NC-regel in het NC-programma en benaderen van de berekende nominale positie om de bewerking voort te zetten
	✓	NC-programma onderbreken, contour verlaten en opnieuw benaderen
<b>Nulpunttabellen</b>	✓	Meerdere nulpunttabellen voor het opslaan van werkstukgerelateerde nulpunten
<b>Tastcycli</b>	✓	Tastsysteem kalibreren
	✓	Scheve ligging van het werkstuk handmatig en automatisch compenseren
	✓	Referentiepunt handmatig en automatisch vastleggen
	✓	Werkstukken automatisch opmeten
	✓	Gereedschap automatisch opmeten



Een gedetailleerd overzicht van de gebruikersfuncties vindt u in de brochure van de TNC 620. De brochures over het productgedeelte van CNC-besturingen vindt u in het downloadgedeelte van de HEIDENHAIN-website.

## Toebehoren

### Toebehoren

#### Elektronische handwielen

- HR 510: draagbaar handwiel
- HR 550FS: draagbaar handwiel met display
- HR 520: draagbaar handwiel met display
- HR 130: inbouwhandwiel
- HR 150: max. drie inbouwhandwielen via handwiel-adapter HRA 110

#### Tastsystemen









- TS 248: schakelend werkstukstastsysteem met kabelaanluiting
- TS 260: schakelend werkstukstastsysteem met kabelaanluiting
- TS 460: schakelend werkstukstastsysteem met infrarood-overdracht en radiografische overdracht
- TS 642: schakelend werkstukstastsysteem met infrarood-overdracht
- TS 740: uiterst nauwkeurig, schakelend werkstukstastsysteem met infrarood-overdracht
- TS 760: uiterst nauwkeurig schakelend werkstukstastsysteem met infrarood-overdracht en radiografische overdracht
- TT 160: schakelend tastsysteem voor gereedschap
- TS 460: schakelend tastsysteem voor gereedschap met infrarood-overdracht

## Toetskappen voor toetsenbordeenheden en machinebedieningspanelen



De toetskappen met de ID 679843-xx zijn geschikt voor de volgende toetsenbordeenheden en machinebedieningspanelen:

- TE 7xx (FS)
- MB 72x (FS)

### Gedeelte alfanumeriek toetsenbord

								
ID 679843	-	-	-	-F4	-	-	-F6	-

### Gedeelte bedieningshulpmiddelen

						
ID 679843	-	-36	-	-	-	-

### Gedeelte werkstanden

								
ID 679843	-	-	-66	-	-	-	-	-

**Gedeelte NC-dialogoog**

ID 679843

-D6

**Gedeelte as- en ingevoerde waarden**

oranje



oranje



oranje



oranje



oranje



oranje



oranje



oranje



oranje

ID 679843

-C8

-D3

-53

-32

-31

-

-

-54

-88



-



-



-



-



-



-E2



-



-



-

ID 679843



-



oranje



oranje



oranje

ID 679843

-

-55

-C9

-D4

**Gedeelte navigatie**




































































































-42
































-41

ID 679843

**Gedeelte machinefuncties**

ID 679843	 IV+	 Z+	 Y+	 V+	 VI+	 X+			 Y-
	-09	-07	-05	-11	-13	-03	-16	-17	-06
ID 679843	 IV-	 VI-			 FN 1				
	-10	-14	-23	-22	-24	-29	-02	-21	-20
ID 679843	 FN 2			 FN 3			 rood	 groen	 X-
	-25	-28	-01	-26	-27	-30	-57	-56	-04
ID 679843		 Z-	 V-	 +	 -				
	-15	-08	-12	-59	-60	-40	-73	-76	-74
ID 679843						 C+		 C-	
	-C6	-75	-46	-47	-F2	-67	-51	-68	-99
ID 679843	 W+	 W-	 rood	 A+	 A-	 B+	 B-	 rood	 rood
	-B8	-B7	-45	-69	-70	-B2	-B1	-52	-18
ID 679843	 groen	 rood	 rood						
	-19	-	-	-	-	-	-	-	-
ID 679843				 Y-	 Y+	 Z+	 Z-	 Y'	 Y'
	-	-	-	-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					
	-95	-96	-A1	-C7	-A4	-A5	-A6	-A9	-E3

									
ID 679843	-E4	-E6	-E7	-E8	-48	-49	-50	-65	groen -71
									
ID 679843	groen -D8	groen -90	rood -89	rood -D7	-72	-F3	-97	-98	-E5
<b>Overige toetskappen</b>									
									
ID 679843	-33	-34	oranje -35	groen -	rood -	-38	-39	-A7	-A8
									
ID 679843	-D5	-F5							



Wanneer u toetskappen met extra symbolen nodig hebt, neem dan contact op met HEIDENHAIN.



## Index

**3**

3D-basisrotatie.....	235
3D-taststelsysteem	
gebruiken.....	213
kalibreren.....	223

**A**

Aanmelden	
met token.....	483
met wachtwoord.....	475
Aansluitkabel.....	530
Aanzet.....	191
begrenzen.....	193
wijzigen.....	192
ACCChatter-onderdrukking.....	324
Active Directory.....	454
functiegebruiker.....	456
Additionele functie	
invoeren.....	314
voor baaninstelling.....	320
voor controle van programma-	
afloop.....	316
voor coördinaatgegevens.....	317
voor spil en koelmiddel.....	316
Additionele functies.....	314
ADP.....	307
Afsluiten.....	178
Aspositie controleren.....	<b>175, 198</b>
Automatische gereedschapsmeting.	140
Automatische programmastart.	309

**B**

Back-up.....	411
Basisprincipes.....	115
Basisrotatie.....	232
handmatig vastleggen.....	232
Batch Process Manager.....	343
basisbegrippen.....	343
opdrachtenlijst.....	344
opdrachtenlijst aanmaken.....	349
opdrachtenlijst wijzigen.....	350
openen.....	347
toepassing.....	343
BAUD-rate instellen.....	418
Bedieningspaneel.....	59
Bedrijfstijden.....	381
Beeldscherm.....	57
reinigen.....	509
Beeldschermindeling.....	58
Bestand	
beveiligen.....	82
importeren.....	91
Bestand GS-gebruik.....	<b>368</b>
Bestandsbeheer.....	<b>78</b>
bestand selecteren.....	85

bestandstype.....	78
Directory.....	80
externe bestandstypen.....	80
externe gegevensoverdracht...	89
oproepen.....	157
verborgen bestand.....	84
Bestandsbeheer oproepen.....	81
Bestandsstatus.....	81
Bewaking van het werkbereik....	<b>267</b>
Bewaking van werkbereik.....	277
Bewegingsbesturing.....	307
Bewerking onderbreken.....	285
Bewerkingstijd bepalen.....	266
Bewerkingsvlak zwenken	
handmatig.....	249
Block Check Character.....	420
BMP-bestand openen.....	99
Browser.....	95
Busdiagnose.....	380

**C**

CAM-programmering.....	302
config.gegevens.....	512
Contextgevoelige helpfunctie....	108
CreateConnections.....	443

**D**

Database-ID.....	130
Data-interface.....	418
instellen.....	418
pinbezetting.....	530
Data-overdracht	
Block Check Character.....	420
Data-overdrachtssnelheid.....	418
Diagnose.....	380
Directory.....	80
DNC.....	416
Documentviewer.....	93
Draadloos handwiel.....	184
configureren.....	376
handwielhouder toewijzen....	376
kanaal instellen.....	377
statistische gegevens.....	378
zendvermogen instellen.....	377
Draadloos taststelsysteem	
aanmaken.....	371
configureren.....	374

**E**

EnDat-meetsysteem.....	175
Ethernet-interface.....	425, 530
aansluitingsmogelijkheid.....	425
configuratie.....	431
configureren.....	437
instelling.....	426
invoeren.....	425
Excel-bestand openen.....	94
Externe gegevensoverdracht.....	89

Externe toegang.....	368
----------------------	-----

**F**

Firewall.....	414
Foutmelding.....	101
filteren.....	103
wissen.....	104
Functional Safety FS.....	194
FUNCTION COUNT.....	326

**G**

Gebaren.....	500
Gebruikerparameters.....	512
Gebruikersbeheer.....	446
configureren.....	447
uitschakelen.....	449
Windows-domein.....	454
Gebruikersparameters.....	514
Gedrag na ontvangst van ETX...	421
Gegevensback-up.....	411
Gegevensbeveiliging.....	<b>91</b>
Gegevensoverdacht	
software TNCserver.....	421
Gegevensoverdracht	
bestandssysteem.....	420
gedrag na ontvangst van	
ETX.....	421
gegevensbits.....	419
handshake.....	420
pariteit.....	419
protocol.....	419
software.....	421
status van de RTS-leiding.....	420
stopbits.....	419
Geïndexeerd gereedschap.....	134
Gereedschap	
database-ID.....	130
Gereedschapsbeheer.....	156
bewerken.....	158
gereedschapstypen.....	161
Gereedschapsgebruiktest..	150, 150
Gereedschapsgegevens.....	130
exporteren.....	164
importeren.....	164
in de tabel invoeren.....	138
indexeren.....	142
Gereedschapsgeoriënteerde	
bewerking.....	339
Gereedschapshouderbeheer....	167
Gereedschapslengte.....	131
Gereedschapsmeting.....	140
Gereedschapsnaam.....	130
Gereedschapsnummer.....	130
Gereedschapsradius.....	132
Gereedschapstabel.....	133
basisprincipes.....	133
bewerken, verlaten.....	141
bewerkingsfunctie.....	142

digitale uitlezing.....	134		
filterfunctie.....	135		
importeren.....	143		
invoermogelijkheden.....	138		
weergave omschakelen.....	134		
Gereedschapswissel.....	148		
GIF-bestand openen.....	99		
GOTO.....	279		
Grafische bestanden openen.....	99		
Grafische instellingen.....	362		
Grafische simulatie.....	263		
gereedschap.....	259		
Grafische weergave			
weergaveopties.....	258		
Grafische weergave draaien,			
zoomen en verschuiven.....	262		
Grafische weergaven.....	256		
<b>H</b>			
Handmatige as.....	301		
Handwiel.....	181		
Handwielpositionering laten			
doorwerken M118.....	320		
Harde schijf.....	78		
Hardwareconfiguratie.....	380		
HEIDENHAIN OPC UA NC			
Server.....	485		
Helpbestand downloaden.....	113		
Helpsysteem.....	108		
HEROS			
informatie.....	380		
HTML-bestand weergeven.....	95		
Hulp bij foutmelding.....	101		
<b>I</b>			
Importeren			
tabel van iTNC 530.....	143		
Importeren;bestand van iTNC			
530.....	91		
INI-bestand openen.....	98		
inschakelen.....	174		
Instelling			
netwerk.....	426		
Interface			
configureren.....	428		
Internetbestand weergeven.....	95		
iTNC 530.....	54		
<b>J</b>			
JPG-bestand openen.....	99		
<b>K</b>			
Kinematica.....	365		
<b>L</b>			
liftoff.....	322		
<b>M</b>			
M91, M92.....	317		
Machineassen verplaatsen.....	179		
met de asrichtingstoetsen.....	179		
Machine-assen verplaatsen			
met het handwiel.....	181		
stapsgewijs.....	180		
Machineconfiguratie laden.....	358		
Machine-instellingen.....	365		
Machineparameters.....	512		
lijst.....	514		
weergave wijzigen.....	513		
wijzigen.....	512		
MDI.....	310		
MOD-functie.....	354		
overzicht.....	355		
selecteren.....	354		
verlaten.....	354		
<b>N</b>			
NC-foutmelding.....	101		
NC-programma			
structureren.....	282		
Netwerk			
configuratie.....	431		
instelling.....	426		
Netwerkaansluiting.....	90		
netwerkconfiguratie.....	431		
algemeen.....	433		
DCB.....	435		
Ethernet.....	434		
IPv4-instellingen.....	436		
IPv6-instellingen.....	436		
proxy.....	435		
veiligheid.....	435		
Netwerkinstelling			
DHCP-server.....	429		
interface.....	428		
ping.....	429		
routing.....	429		
SMB-vrijgave.....	429		
status.....	426		
Netwerkinstellingen			
netwerkstation.....	437		
Netwerkstation toevoegen.....	439		
Nulpunttabel			
overnemen van tastresultaten.....	221		
programma-afloop.....	287		
<b>O</b>			
Onderhoud op afstand.....	404		
OPC UA NC Server.....	485		
Opnieuw benaderen van de			
contour.....	300		
Optie.....	30		
Over dit handboek.....	26		
<b>P</b>			
Pad.....	80		
Pallettabel.....	330		
afwerken.....	336		
bewerken.....	333		
gereedschapsgeoriënteerd....	339		
kiezen en verlaten.....	334		
kolom invoegen.....	335		
kolommen.....	330		
regelsprong.....	300		
regelsprong			
gereedschapsgeoriënteerd....	341		
toepassing.....	330		
palletteller.....	337		
Pinbezetting			
data-interface.....	530		
Plaatstabel.....	145		
PNG-bestand openen.....	99		
Positioneren.....	310		
bij gezwenkt bewerkingsvlak.	319		
met handingave.....	310		
Postprocessor.....	303		
Preset-tabel.....	200		
overnemen van tastresultaten....	222		
Procesketen.....	302		
Programma			
structureren.....	282		
Programma-afloop.....	281		
correctietabellen.....	287		
meten.....	269		
NC-regels overslaan.....	271		
onderbreken.....	285		
overzicht.....	281		
regelsprong.....	294		
uitvoeren.....	281		
voortzetten na onderbreking.	290		
Programmatest.....	308		
overzicht.....	274		
snelheid instellen.....	263		
uitvoeren.....	277		
<b>Q</b>			
Q-parameter			
controleren.....	283		
<b>R</b>			
Referentiepunt			
beheren.....	200		
Referentiepunt handmatig instellen..	240		
Referentiepunt handmatig			
vastleggen			
cirkelmiddelpunt als			
referentiepunt.....	243		
hoek als referentiepunt.....	242		
in een willekeurige as.....	241		
Middenas als referentiepunt..	246		

zonder 3D-tastsysteem.....	210
Referentiepunt passeren.....	174
Referentiepunttabel.....	200
Referentiesysteem.....	116
basis.....	119
bewerkingsvlak.....	122
gereedschap.....	124
invoer.....	123
machine.....	117
werkstuk.....	120
Regelsprong.....	294
gereedschapsgeoriënteerd....	341
in pallettabel.....	300
in puntentabellen.....	299
na stroomuitval.....	294
Remote Desktop Manager.....	384
externe computer.....	390
privéverbinding.....	394
VNC.....	389
Windows terminal Service....	385
Remote Service.....	404
Restore.....	411

**S**

Scherm	
Touchscreen.....	496
Scheve ligging van het werkstuk compenseren	
door meting van twee punten van een rechte.....	230
Secure Remote Access.....	404
Servicebestanden opslaan.....	107
SFTP.....	442
Sleutelgetal-Invoer.....	357
Snijvlak verschuiven.....	264
Softwarenummer.....	356
Software-optie.....	30
Spiltoerental	
wijzigen.....	192
sprong	
met GOTO.....	279
SRA.....	404
SSH File Transfer Protocol.....	442
starten.....	174
Status van de RTS-leiding.....	420
Statusweergave.....	65
additioneel.....	69
algemeen.....	65
asweergave.....	65
symbool.....	66
technologie.....	66
Stop bij	
Programmatest	
tot aan een bepaalde NC-regel uitvoeren.....	278
Structureren van NC-programma's... 282	
Systeeminstellingen.....	379

**T**

Taakbalk.....	<b>398</b> , 508
Tastcycli.....	215
handbediening.....	215
werkstand Handbediening....	215
Tasten	
met 3D-tastsysteem.....	213
met stiftfrees.....	211
Tasten vlak.....	235
Tastfuncties gebruiken met mechanische tasters of meetklokken.....	212
Tastsysteemgegevens.....	154
Tastsysteemtabel.....	154
parameter.....	154
Tastwaarde schrijven	
in referentiepunttabel.....	222
Tastwaarde vastleggen	
in nulpunttabel.....	221
protocol.....	221
Teller.....	326
instelling.....	364
Terugtrekken	
na stroomuitval.....	291
TNCdiag.....	380
TNCguide.....	108
TNCremo.....	421
Toebehoren.....	126
Touch-bedieningspaneel.....	498
Touch-gebaren.....	500
Touchscreen.....	496
configureren.....	509
reinigen.....	509
TXT-bestand openen.....	98

**U**

Uitgebreide botsingscontrole....	265
Uitschakelen.....	178
USB-apparaat	
aansluiten.....	87
verwijderen.....	88

**V**

Veiligheidszone.....	366
Verborgen bestand.....	84
Verplaatsingsgrenzen.....	366
Versienummer.....	356
Versienummers.....	358
Videobestand openen.....	99

**W**

Werkstanden.....	62
Werkstuk exporteren.....	273
Werkstukken meten.....	247
Window-Manager.....	397
Windows-domein.....	454
functiegebruiker.....	456

**Z**

ZIP-archieven.....	97
Zwenken	
handbediening.....	249

# 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

## Tastsystemen en camerasystemen

HEIDENHAIN biedt universele en uiterst nauwkeurige tastsystemen voor gereedschapsmachines, bijvoorbeeld voor exacte positiebepaling van werkstukanten en meting van gereedschappen. Beproefde technologieën, zoals een slijtvaste optische sensor, botsingsbescherming en geïntegreerde blaasmonden waarmee de meetpositie wordt gereinigd, maken de tastsystemen tot een betrouwbaar en veilig gereedschap voor het opmeten van werkstukken en gereedschap. Voor een nog hogere proceszekerheid kunnen de gereedschappen comfortabel worden bewaakt met zowel het camerasysteem als de gereedschapsbreuksensor van HEIDENHAIN.



Meer informatie over tast- en camerasystemen:

[www.heidenhain.de/produkte/tastsysteme](http://www.heidenhain.de/produkte/tastsysteme)

