



# HEIDENHAIN



## TNC 620

Manuale utente  
Programmazione di cicli di  
lavorazione

Software NC  
81760x-18

Italiano (it)  
10/2023



## Indice

|           |  |            |
|-----------|--|------------|
| <b>1</b>  | <b>Informazioni basilari.....</b>  | <b>21</b>  |
| <b>2</b>  | <b>Principi fondamentali / Panoramiche.....</b>  | <b>33</b>  |
| <b>3</b>  | <b>Impiego dei cicli di lavorazione.....</b>   | <b>37</b>  |
| <b>4</b>  | <b>Cicli: foratura.....</b>  | <b>65</b>  |
| <b>5</b>  | <b>Cicli: maschiatura / fresatura filetto.....</b>                                     | <b>121</b> |
| <b>6</b>  | <b>Cicli: fresatura di tasche / fresatura di isole / fresatura di scanalature.....</b> | <b>169</b> |
| <b>7</b>  | <b>Cicli: conversioni di coordinate.....</b>   | <b>235</b> |
| <b>8</b>  | <b>Cicli: Definizioni di sagome.....</b>   | <b>255</b> |
| <b>9</b>  | <b>Cicli: Profilo tasca.....</b>   | <b>273</b> |
| <b>10</b> | <b>Cicli: Fresatura profilo ottimizzata.....</b>                                       | <b>323</b> |
| <b>11</b> | <b>Cicli: Superficie cilindrica.....</b>   | <b>399</b> |
| <b>12</b> | <b>Cicli: Profilo tasca con formula del profilo.....</b>                               | <b>421</b> |
| <b>13</b> | <b>Cicli: funzioni speciali.....</b>   | <b>437</b> |
| <b>14</b> | <b>Tabella riassuntiva Cicli.....</b>  | <b>469</b> |



|          |   |           |
|----------|---|-----------|
| <b>1</b> | <b>Informazioni basilari.....</b>                                 | <b>21</b> |
| 1.1      | Il presente manuale.....  | 22        |
| 1.2      | Tipo di controllo numerico, software e funzioni.....              | 24        |
|          | Opzione software.....   | 25        |
|          | Funzioni nuove e modificate dei cicli del software 81760x-18..... | 30        |

|          |   |           |
|----------|---|-----------|
| <b>2</b> | <b>Principi fondamentali / Panoramiche.....</b> | <b>33</b> |
| 2.1      | Introduzione.....                               | 34        |
| 2.2      | Gruppi di cicli disponibili.....                | 35        |
|          | Panoramica Cicli di lavorazione.....            | 35        |
|          | Panoramica Cicli di tastatura.....              | 36        |

|            |   |           |
|------------|---|-----------|
| <b>3</b>   | <b>Impiego dei cicli di lavorazione.....</b>                        | <b>37</b> |
| <b>3.1</b> | <b>Lavorare con i cicli di lavorazione.....</b>                     | <b>38</b> |
|            | Cicli specifici di macchina (opzione #19).....                      | 38        |
|            | Definizione del ciclo tramite softkey.....                          | 39        |
|            | Definizione del ciclo mediante la funzione GOTO.....                | 40        |
|            | Chiamata di cicli.....  | 41        |
| <b>3.2</b> | <b>Valori prestabiliti di programmi per cicli.....</b>              | <b>45</b> |
|            | Panoramica.....   | 45        |
|            | Inserimento di GLOBAL DEF.....                                      | 45        |
|            | Utilizzo delle indicazioni GLOBAL DEF.....                          | 46        |
|            | Dati globali di validità generale.....                              | 47        |
|            | Dati globali per lavorazioni di foratura.....                       | 48        |
|            | Dati globali per lavorazioni di fresatura con cicli tasca.....      | 49        |
|            | Dati globali per lavorazioni di fresatura con cicli di profilo..... | 50        |
|            | Dati globali per il comportamento nel posizionamento.....           | 50        |
|            | Dati globali per funzioni di tastatura.....                         | 51        |
| <b>3.3</b> | <b>Definizione sagoma PATTERN DEF.....</b>                          | <b>52</b> |
|            | Applicazione.....   | 52        |
|            | Inserimento di PATTERN DEF.....                                     | 53        |
|            | Impiego di PATTERN DEF.....   | 53        |
|            | Definizione delle singole posizioni di lavorazione.....             | 54        |
|            | Definizione di riga singola.....                                    | 55        |
|            | Definizione della singola sagoma.....                               | 56        |
|            | Definizione della singola cornice.....                              | 58        |
|            | Definizione del cerchio completo.....                               | 60        |
|            | Definizione del cerchio parziale.....                               | 61        |
| <b>3.4</b> | <b>Tabelle di punti con cicli.....</b>                              | <b>62</b> |
|            | Applicazione con cicli.....   | 62        |
|            | Chiamata di ciclo insieme a tabelle punti.....                      | 62        |

|  |            |
|--|------------|
| <b>4 Cicli: foratura.....</b>                                  | <b>65</b>  |
| <b>4.1 Principi fondamentali.....</b>                          | <b>66</b>  |
| Panoramica.....  | 66         |
| <b>4.2 Ciclo 200 FORATURA.....</b>                             | <b>67</b>  |
| Parametri ciclo.....   | 69         |
| <b>4.3 Ciclo 201 ALESATURA (opzione #19).....</b>              | <b>71</b>  |
| Parametri ciclo.....   | 72         |
| <b>4.4 Ciclo 202 BARENATURA (opzione #19).....</b>             | <b>73</b>  |
| Parametri ciclo.....   | 76         |
| <b>4.5 Ciclo 203 FORATURA UNIVERS (opzione #19).....</b>       | <b>78</b>  |
| Parametri ciclo.....   | 82         |
| <b>4.6 Ciclo 204 LAVORAZIONE INV. (opzione #19).....</b>       | <b>85</b>  |
| Parametri ciclo.....   | 87         |
| <b>4.7 Ciclo 205 FOR.PROF.UNIVERSALE (opzione #19).....</b>    | <b>89</b>  |
| Parametri ciclo.....   | 92         |
| Scarico trucioli e rottura truciolo.....                       | 95         |
| <b>4.8 Ciclo 208 FRESATURA FORO (opzione #19).....</b>         | <b>97</b>  |
| Parametri ciclo.....   | 100        |
| <b>4.9 Ciclo 241 FOR.PROF.PUNTE CANN. (opzione #19).....</b>   | <b>102</b> |
| Parametri ciclo.....   | 105        |
| Macro utente.....  | 108        |
| Comportamento di posizionamento in esecuzione con Q379.....    | 109        |
| <b>4.10 Ciclo 240 CENTRINATURA (opzione #19).....</b>          | <b>113</b> |
| Parametri ciclo.....   | 115        |
| <b>4.11 Esempi di programmazione.....</b>                      | <b>117</b> |
| Esempio: Cicli di foratura.....                                | 117        |
| Esempio: impiego di cicli in combinazione con PATTERN DEF..... | 118        |

|  |            |
|--|------------|
| <b>5 Cicli: maschiatura / fresatura filetto.....</b>             | <b>121</b> |
| <b>5.1 Principi fondamentali.....</b>                            | <b>122</b> |
| Panoramica.....  | 122        |
| <b>5.2 Ciclo 206 MASCHIATURA.....</b>                            | <b>123</b> |
| Parametri ciclo.....   | 125        |
| <b>5.3 Ciclo 207 MASCH. RIGIDA.....</b>                          | <b>126</b> |
| Parametri ciclo.....   | 129        |
| Disimpegno in un'interruzione del programma.....                 | 130        |
| <b>5.4 Ciclo 209 MASCH. ROTT.TRUCIOLO (opzione #19).....</b>     | <b>131</b> |
| Parametri ciclo.....   | 134        |
| Disimpegno in un'interruzione del programma.....                 | 136        |
| <b>5.5 Principi fondamentali sulla fresatura di filetti.....</b> | <b>137</b> |
| Premesse.....  | 137        |
| <b>5.6 Ciclo 262 FRESATURA FILETTO (opzione #19).....</b>        | <b>139</b> |
| Parametri ciclo.....   | 142        |
| <b>5.7 Ciclo 263 FRES. FILETTO CON. (opzione #19).....</b>       | <b>144</b> |
| Parametri ciclo.....   | 147        |
| <b>5.8 Ciclo 264 FRES. FIL. DAL PIENO (opzione #19).....</b>     | <b>150</b> |
| Parametri ciclo.....   | 153        |
| <b>5.9 Ciclo 265 FRES. FIL. ELICOID. (opzione #19).....</b>      | <b>156</b> |
| Parametri ciclo.....   | 159        |
| <b>5.10 Ciclo 267 FR. FILETTO ESTERNO (opzione #19).....</b>     | <b>161</b> |
| Parametri ciclo.....   | 164        |
| <b>5.11 Esempi di programmazione.....</b>                        | <b>167</b> |
| Esempio: maschiatura.....  | 167        |

|             |  |            |
|-------------|--|------------|
| <b>6</b>    | <b>Cicli: fresatura di tasche / fresatura di isole / fresatura di scanalature.....</b> | <b>169</b> |
| <b>6.1</b>  | <b>Principi fondamentali.....</b>  | <b>170</b> |
|             | Panoramica.....  | 170        |
| <b>6.2</b>  | <b>Ciclo 251 TASCA RETTANGOLARE (opzione #19).....</b>                                 | <b>171</b> |
|             | Parametri ciclo.....   | 174        |
|             | Strategia di penetrazione Q366 con RCUTS.....  | 178        |
| <b>6.3</b>  | <b>Ciclo 252 TASCA CIRCOLARE (opzione #19).....</b>                                    | <b>179</b> |
|             | Parametri ciclo.....   | 182        |
|             | Strategia di penetrazione Q366 con RCUTS.....  | 185        |
| <b>6.4</b>  | <b>Ciclo 253 FRES. SCANAL. (opzione #19).....</b>                                      | <b>186</b> |
|             | Parametri ciclo.....   | 189        |
| <b>6.5</b>  | <b>Ciclo 254 CAVA CIRCOLARE (opzione #19).....</b>                                     | <b>193</b> |
|             | Parametri ciclo.....   | 195        |
| <b>6.6</b>  | <b>Ciclo 256 ISOLA RETTANGOLARE (opzione #19).....</b>                                 | <b>200</b> |
|             | Parametri ciclo.....   | 203        |
| <b>6.7</b>  | <b>Ciclo 257 ISOLA CIRCOLARE (opzione #19).....</b>                                    | <b>207</b> |
|             | Parametri ciclo.....   | 209        |
| <b>6.8</b>  | <b>Ciclo 258 ISOLA POLIGONALE (opzione #19).....</b>                                   | <b>212</b> |
|             | Parametri ciclo.....   | 215        |
| <b>6.9</b>  | <b>Ciclo 233 FRESATURA A SPIANARE (opzione #19).....</b>                               | <b>219</b> |
|             | Parametri ciclo.....   | 226        |
| <b>6.10</b> | <b>Esempi di programmazione.....</b>   | <b>231</b> |
|             | Esempio: Fresatura di tasche, isole e scanalature.....                                 | 231        |

|   |            |
|---|------------|
| <b>7 Cicli: conversioni di coordinate.....</b>                    | <b>235</b> |
| <b>7.1 Principi fondamentali.....</b>                             | <b>236</b> |
| Panoramica.....   | 236        |
| Attivazione delle conversioni delle coordinate.....               | 236        |
| <b>7.2 Ciclo 7 PUNTO ZERO.....</b>                                | <b>237</b> |
| Parametri ciclo.....  | 239        |
| <b>7.3 Ciclo 8 SPECULARITA.....</b>                               | <b>240</b> |
| Parametri ciclo.....  | 240        |
| <b>7.4 Ciclo 10 ROTAZIONE.....</b>                                | <b>241</b> |
| Parametri ciclo.....  | 241        |
| <b>7.5 Ciclo 11 FATTORE SCALA.....</b>                            | <b>242</b> |
| Parametri ciclo.....  | 242        |
| <b>7.6 Ciclo 26 FATT. SCALA ASSE.....</b>                         | <b>243</b> |
| Parametri ciclo.....  | 243        |
| <b>7.7 Ciclo 19 PIANO DI LAVORO (opzione #8).....</b>             | <b>244</b> |
| Parametri ciclo.....  | 246        |
| Reset.....  | 246        |
| Posizionamento degli assi rotativi.....                           | 246        |
| Indicazione di posizione nel sistema ruotato.....                 | 248        |
| Monitoraggio dell'area di lavoro.....                             | 248        |
| Posizionamento nel sistema ruotato.....                           | 248        |
| Combinazione con altri cicli di conversione delle coordinate..... | 249        |
| Breve guida per lavorare con il ciclo 19 Piano di lavoro.....     | 250        |
| <b>7.8 Ciclo 247 DEF. ZERO PEZZO.....</b>                         | <b>251</b> |
| Parametri ciclo.....  | 252        |
| <b>7.9 Esempi di programmazione.....</b>                          | <b>253</b> |
| Esempio: cicli di conversione di coordinate.....                  | 253        |

|  |            |
|--|------------|
| <b>8 Cicli: Definizioni di sagome.....</b>                       | <b>255</b> |
| <b>8.1 Principi fondamentali.....</b>                            | <b>256</b> |
| Panoramica.....  | 256        |
| <b>8.2 Ciclo 220 CERCHIO FIGURE (opzione #19).....</b>           | <b>258</b> |
| Parametri ciclo.....   | 259        |
| <b>8.3 Ciclo 221 LINEE DI FIGURE (opzione #19).....</b>          | <b>261</b> |
| Parametri ciclo.....   | 263        |
| <b>8.4 Ciclo 224 CAMPIONE DATAMATRIX CODE (opzione #19).....</b> | <b>265</b> |
| Parametri ciclo.....   | 267        |
| Emissione di testi variabili nel codice DataMatrix.....          | 268        |
| <b>8.5 Esempi di programmazione.....</b>                         | <b>271</b> |
| Esempio: cerchi di fori.....                                     | 271        |

|   |            |
|---|------------|
| <b>9 Cicli: Profilo tasca.....</b>  | <b>273</b> |
| <b>9.1 Cicli SL.....</b>  | <b>274</b> |
| Applicazione.....   | 274        |
| Panoramica.....   | 276        |
| <b>9.2 Ciclo 14 PROFILO.....</b>  | <b>277</b> |
| Parametri ciclo.....  | 277        |
| <b>9.3 Sovrapposizione di profili.....</b>  | <b>278</b> |
| Principi fondamentali.....  | 278        |
| Sottoprogrammi: tasche sovrapposte.....   | 278        |
| Superficie da somma.....  | 279        |
| Superficie da differenza.....   | 280        |
| Superficie da intersezione.....   | 280        |
| <b>9.4 Ciclo 20 DATI DEL PROFILO (opzione #19).....</b>                               | <b>281</b> |
| Parametri ciclo.....  | 282        |
| <b>9.5 Ciclo 21 PREFORARE (opzione #19).....</b>                                      | <b>284</b> |
| Parametri ciclo.....  | 286        |
| <b>9.6 Ciclo 22 SVUOTAMENTO (opzione #19).....</b>                                    | <b>287</b> |
| Parametri ciclo.....  | 290        |
| <b>9.7 Ciclo 23 PROF. DI FINITURA (opzione #19).....</b>                              | <b>292</b> |
| Parametri ciclo.....  | 294        |
| <b>9.8 Ciclo 24 FINITURA LATERALE (opzione #19).....</b>                              | <b>295</b> |
| Parametri ciclo.....  | 298        |
| <b>9.9 Ciclo 270 DATI PROF. SAGOMATO (opzione #19).....</b>                           | <b>299</b> |
| Parametri ciclo.....  | 300        |
| <b>9.10 Ciclo 25 CONTORNATURA (opzione #19).....</b>                                  | <b>301</b> |
| Parametri ciclo.....  | 303        |
| <b>9.11 Ciclo 275 FR. TROC. SCAN. PROF (opzione #19).....</b>                         | <b>306</b> |
| Parametri ciclo.....  | 309        |
| <b>9.12 Ciclo 276 CONTORN. PROFILO 3D (opzione #19).....</b>                          | <b>312</b> |
| Parametri ciclo.....  | 315        |
| <b>9.13 Esempi di programmazione.....</b>   | <b>317</b> |
| Esempio: svuotamento e finitura di tasche con cicli SL.....                           | 317        |
| Esempio: preforatura, sgrossatura e finitura di profili sovrapposti con cicli SL..... | 319        |
| Esempio: contornatura profilo.....  | 321        |

|  |            |
|--|------------|
| <b>10 Cicli: Fresatura profilo ottimizzata.....</b>            | <b>323</b> |
| <b>10.1 Cicli OCM (opzione #167).....</b>                      | <b>324</b> |
| Cicli OCM.....   | 324        |
| Logica di posizionamento dei cicli OCM.....                    | 330        |
| Panoramica.....  | 330        |
| <b>10.2 Ciclo 271 DATI PROFILO OCM (opzione #167).....</b>     | <b>332</b> |
| Parametri ciclo.....   | 333        |
| <b>10.3 Ciclo 272 SGROSSATURA OCM (opzione #167).....</b>      | <b>335</b> |
| Parametri ciclo.....   | 338        |
| <b>10.4 Calcolatore dati di taglio OCM (opzione #167).....</b> | <b>341</b> |
| Principi fondamentali Calcolatore dati di taglio OCM.....      | 341        |
| Funzionamento.....   | 342        |
| Maschera.....  | 343        |
| Progettazione del processo.....                                | 347        |
| Ottenimento del risultato ottimale.....                        | 347        |
| <b>10.5 Ciclo 273 FINITURA FONDO OCM (opzione #167).....</b>   | <b>350</b> |
| Parametri ciclo.....   | 352        |
| <b>10.6 Ciclo 274 FINITURA LATER. OCM (opzione #167).....</b>  | <b>354</b> |
| Parametri ciclo.....   | 356        |
| <b>10.7 Ciclo 277 SMUSSO OCM (opzione #167).....</b>           | <b>358</b> |
| Parametri ciclo.....   | 360        |
| <b>10.8 Matrici standard OCM.....</b>                          | <b>362</b> |
| Principi fondamentali.....                                     | 362        |
| <b>10.9 Ciclo 1271 RETTANGOLO OCM (opzione #167).....</b>      | <b>364</b> |
| Parametri ciclo.....   | 365        |
| <b>10.10 Ciclo 1272 CERCHIO OCM (opzione #167).....</b>        | <b>368</b> |
| Parametri ciclo.....   | 369        |
| <b>10.11 Ciclo 1273 CAVA / ISOLA OCM (opzione #167).....</b>   | <b>371</b> |
| Parametri ciclo.....   | 372        |
| <b>10.12 Ciclo 1274 CAVA CIRCOLARE OCM (opzione #167).....</b> | <b>375</b> |
| Parametri ciclo.....   | 376        |
| <b>10.13 Ciclo 1278 POLIGONO OCM (opzione #167).....</b>       | <b>379</b> |
| Parametri ciclo.....   | 380        |

|   |            |
|---|------------|
| <b>10.14 Ciclo 1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM (opzione #167).....</b> | <b>383</b> |
| <b>10.15 Ciclo 1282 LIMITAZ. CERCHIO OCM (opzione #167).....</b>    | <b>385</b> |
| Parametri ciclo.....  | 386        |
| <b>10.16 Esempi di programmazione.....</b>                          | <b>387</b> |
| Esempio: tasca aperta e finitura con cicli OCM.....                 | 387        |
| Esempio: profondità diverse con cicli OCM.....                      | 390        |
| Esempio: fresatura a spianare e finitura con cicli OCM.....         | 392        |
| Esempio: profilo con cicli di matrici OCM.....                      | 394        |
| Esempio: aree vuote con cicli OCM.....                              | 396        |

|   |            |
|---|------------|
| <b>11 Cicli: Superficie cilindrica.....</b>                             | <b>399</b> |
| <b>11.1 Principi fondamentali.....</b>                                  | <b>400</b> |
| Panoramica Cicli per superficie cilindrica.....                         | 400        |
| <b>11.2 Ciclo 27 SUPERFICIE CURVA (opzione #8).....</b>                 | <b>401</b> |
| Parametri ciclo.....  | 403        |
| <b>11.3 Ciclo 28 FRESATURA SCANALATURE SUP.CILIN. (opzione #8).....</b> | <b>404</b> |
| Parametri ciclo.....  | 408        |
| <b>11.4 Ciclo 29 ISOLA SU SUP. CIL. (opzione #8).....</b>               | <b>410</b> |
| Parametri ciclo.....  | 412        |
| <b>11.5 Ciclo 39 PROFILO SUP. CILIN. (opzione #8).....</b>              | <b>414</b> |
| Parametri ciclo.....  | 416        |
| <b>11.6 Esempi di programmazione.....</b>                               | <b>417</b> |
| Esempio: superficie cilindrica con ciclo 27.....                        | 417        |
| Esempio: superficie cilindrica con ciclo 28.....                        | 418        |

|   |            |
|---|------------|
| <b>12 Cicli: Profilo tasca con formula del profilo.....</b>                         | <b>421</b> |
| <b>12.1 Cicli SL o OCM con formula complessa del profilo.....</b>                   | <b>422</b> |
| Principi fondamentali.....  | 422        |
| Selezione del programma NC con le definizioni del profilo.....                      | 424        |
| Definizione delle descrizioni del profilo.....                                      | 425        |
| Inserimento della formula del profilo complessa.....                                | 426        |
| Profili sovrapposti.....  | 427        |
| Esecuzione del profilo con cicli SL o OCM.....                                      | 429        |
| Esempio: sgrossatura e finitura di profili sovrapposti con formula del profilo..... | 429        |
| <b>12.2 Cicli SL o OCM con formula semplice del profilo.....</b>                    | <b>432</b> |
| Principi fondamentali.....  | 432        |
| Inserimento della formula del profilo semplice.....                                 | 434        |
| Elaborazione di profili con cicli SL.....   | 435        |

|   |            |
|---|------------|
| <b>13 Cicli: funzioni speciali.....</b>                         | <b>437</b> |
| <b>13.1 Principi fondamentali.....</b>                          | <b>438</b> |
| Panoramica.....   | 438        |
| <b>13.2 Ciclo 9 TEMPO DI SOSTA.....</b>                         | <b>439</b> |
| Parametri ciclo.....  | 439        |
| <b>13.3 Ciclo 12 PGM CALL.....</b>                              | <b>440</b> |
| Parametri ciclo.....  | 441        |
| <b>13.4 Ciclo 13 ORIENTAMENTO.....</b>                          | <b>442</b> |
| Parametri ciclo.....  | 442        |
| <b>13.5 Ciclo 32 TOLLERANZA.....</b>                            | <b>443</b> |
| Effetti sulla definizione geometrica nel sistema CAM.....       | 444        |
| Parametri ciclo.....  | 446        |
| <b>13.6 Ciclo 225 INCISIONE.....</b>                            | <b>447</b> |
| Parametri ciclo.....  | 448        |
| Caratteri di incisione ammessi.....                             | 451        |
| Caratteri non stampabili.....                                   | 451        |
| Incisione di variabili di sistema.....                          | 452        |
| Incisione di nome e percorso di un programma NC.....            | 453        |
| Incisione del valore di conteggio.....                          | 453        |
| <b>13.7 Ciclo 232 FRESATURA A SPIANARE (opzione #19).....</b>   | <b>454</b> |
| Parametri ciclo.....  | 457        |
| <b>13.8 Ciclo 238 MISURA STATO MACCHINA (opzione #155).....</b> | <b>460</b> |
| Parametri ciclo.....  | 462        |
| <b>13.9 Ciclo 239 DETERMINA CARICO(opzione #143).....</b>       | <b>463</b> |
| Parametri ciclo.....  | 465        |
| <b>13.10 Ciclo 18 FRESATURA FILETTI.....</b>                    | <b>466</b> |
| Parametri ciclo.....  | 467        |

|             |                                       |            |
|-------------|---------------------------------------|------------|
| <b>14</b>   | <b>Tabella riassuntiva Cicli.....</b> | <b>469</b> |
| <b>14.1</b> | <b>Tabella riassuntiva.....</b>       | <b>470</b> |
|             | Cicli di lavorazione.....             | 470        |



# 1

**Informazioni basilari**

## 1.1 Il presente manuale

### Norme di sicurezza

Attenersi a tutte le norme di sicurezza riportate nella presente documentazione e nella documentazione del costruttore della macchina.

Le norme di sicurezza informano di eventuali pericoli nella manipolazione del software e delle apparecchiature e forniscono indicazioni sulla relativa prevenzione. Sono classificate in base alla gravità del pericolo e suddivise nei seguenti gruppi:

#### **PERICOLO**

**Pericolo** segnala i rischi per le persone. Se non ci si attiene alle istruzioni per evitarli, ne conseguono **sicuramente la morte o lesioni fisiche gravi**.

#### **ALLARME**

**Allarme** segnala i rischi per le persone. Se non ci si attiene alle istruzioni per evitarli, ne conseguono **probabilmente la morte o lesioni fisiche gravi**.

#### **ATTENZIONE**

**Attenzione** segnala i rischi per le persone. Se non ci si attiene alle istruzioni per evitarli, ne conseguono **probabilmente lesioni fisiche lievi**.

#### **NOTA**

**Nota** segnala i rischi per gli oggetti o i dati. Se non ci si attiene alle istruzioni per evitarli, ne conseguono **probabilmente danni materiali**.

### Sequenza di informazioni all'interno delle norme di sicurezza

Tutte le norme di sicurezza contengono le seguenti quattro sezioni:

- La parola di segnalazione indica la gravità del pericolo
- Tipo e fonte del pericolo
- Conseguenze in caso di mancata osservanza del pericolo, ad es. "Per le lavorazioni seguenti sussiste il pericolo di collisione"
- Misure per scongiurare il pericolo

### Indicazioni informative

Attenersi alle indicazioni informative riportate nel presente manuale per un utilizzo efficiente e senza guasti del software.

Nel presente manuale sono riportate le seguenti indicazioni informative:



Il simbolo informativo segnala un **suggerimento**.

Un suggerimento fornisce importanti informazioni supplementari o integrative.



Questo simbolo richiede di attenersi alle norme di sicurezza del costruttore della macchina. Il simbolo rimanda anche alle funzioni correlate alla macchina. I possibili pericoli per l'operatore e la macchina sono descritti nel manuale della macchina.



Il simbolo del libro indica un **riferimento incrociato**.

Il riferimento incrociato indirizza a una documentazione esterna, ad es. la documentazione del costruttore di macchine o di un fornitore di terze parti.

### Necessità di modifiche e identificazione di errori

È nostro impegno perfezionare costantemente la documentazione indirizzata agli utilizzatori che invitiamo pertanto a collaborare in questo senso comunicandoci eventuali richieste di modifiche al seguente indirizzo e-mail:

**[service@heidenhain.it](mailto:service@heidenhain.it)**

## 1.2 Tipo di controllo numerico, software e funzioni

Il presente manuale descrive le funzioni di programmazione disponibili nei controlli numerici a partire dai seguenti numeri software NC.

| Tipo di controllo numerico         | N. software NC |
|------------------------------------|----------------|
| TNC 620                            | 817600-18      |
| TNC 620 E                          | 817601-18      |
| Stazione di programmazione TNC 620 | 817605-18      |

La lettera E specifica la versione di esportazione del controllo numerico. Le seguenti opzioni software non sono disponibili nella versione di esportazione o soltanto in misura limitata:

- Advanced Function Set 2 (opzione #9) limitata a interpolazione su 4 assi
- KinematicsComp (opzione #52)

Il costruttore della macchina adatta, tramite parametri macchina, le capacità prestazionali del controllo numerico alla relativa macchina. Questo manuale descriverà pertanto anche funzioni non disponibili su tutti controlli numerici.

Funzioni del controllo numerico non disponibili su tutte le macchine sono ad esempio:

- Misurazione utensile con TT

Mettersi in contatto con il costruttore della macchina per chiarire l'effettiva funzionalità della macchina in uso.

Numerosi costruttori di macchine e la stessa HEIDENHAIN offrono corsi di programmazione per i controlli numerici HEIDENHAIN.

Si consiglia di partecipare a questi corsi per familiarizzare con le funzioni del controllo numerico.



### Manuale utente

Tutte le funzioni dei cicli non correlate ai cicli di lavorazione sono descritte nel manuale utente **Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile**. Rivolgersi a HEIDENHAIN per richiedere questo manuale.

ID Manuale utente Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile: 1303431-xx



### Manuale utente

Tutte le funzioni del controllo numerico non correlate ai cicli sono descritte nel manuale utente del controllo numerico TNC 620. Rivolgersi a HEIDENHAIN per richiedere questo manuale.

ID Manuale utente Programmazione Klartext: 1096883-xx

ID Manuale utente Programmazione DIN/ISO: 1096887-xx

ID Manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC: 1263172-xx

## Opzione software

TNC 620 dispone di diverse opzioni software ciascuna delle quali può essere attivata separatamente dal costruttore della macchina. Le opzioni comprendono le funzioni presentate di seguito:

---

### Additional Axis (opzione #0 e opzione #1)

|                           |   |
|---------------------------|---|
| <b>Asse supplementare</b> | Circuiti di regolazione supplementari 1 e 2 |
|---------------------------|---|

---

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

|                                     |  |
|-------------------------------------|--|
| <b>Funzioni estese del gruppo 1</b> | <p><b>Lavorazione su tavola rotante</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ profili sullo sviluppo di un cilindro</li> <li>■ avanzamento in mm/min</li> </ul> <p><b>Conversioni di coordinate</b><br/>Rotazione del piano di lavoro</p> <p><b>Interpolazione:</b><br/>circolare su 3 assi con piano di lavoro ruotato</p> |
|-------------------------------------|--|

---

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

|  |  |
|--|--|
| <p><b>Funzioni estese del gruppo 2</b><br/>Soggetto a licenza Export</p> | <p><b>Lavorazione 3D</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ correzione utensile 3D mediante vettore normale alla superficie</li> <li>■ modifica di posizione della testa orientabile con il volantino elettronico durante l'esecuzione del programma; posizione invariata della punta dell'utensile (TCPM = <b>T</b>ool <b>C</b>enter <b>P</b>oint <b>M</b>anagement)</li> <li>■ utensile perpendicolare al profilo</li> <li>■ compensazione del raggio dell'utensile perpendicolare alla direzione dell'utensile</li> <li>■ asse utensile virtuale</li> </ul> <p><b>Interpolazione</b><br/>lineare su &gt; 4 assi (soggetto a licenza Export)</p> |
|--|--|

---

### Touch Probe Functions (opzione #17)

|                              |   |
|------------------------------|---|
| <b>Funzioni di tastatura</b> | <p><b>Cicli di tastatura</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ compensazione della posizione inclinata dell'utensile in Modalità automatica</li> <li>■ impostazione origine nella modalità operativa <b>Funzionamento manuale</b></li> <li>■ impostazione origine in Modalità automatica</li> <li>■ misurazione automatica di pezzi</li> <li>■ misurazione automatica di utensili</li> </ul> |
|------------------------------|---|

---

### HEIDENHAIN DNC (opzione #18)

Comunicazione con applicazioni PC esterne tramite componenti COM

---

### Advanced Programming Features (opzione #19)

|   |   |
|---|---|
| <b>Funzioni di programmazione evolute</b> | <p><b>Programmazione libera dei profili FK</b></p> <p>Programmazione in Klartext HEIDENHAIN con supporto grafico per pezzi non quotati a norma NC</p> |
|---|---|

---

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


---

**Cicli di lavorazione**

- foratura profonda, alesatura, barenatura, svasatura e centratura
- fresatura di filetti interni ed esterni
- fresatura di tasche e isole rettangolari e circolari
- spianatura di superfici piane
- fresatura di scanalature lineari e circolari
- sagome di punti su cerchi e linee
- profilo sagomato, tasca di profilo, scanalatura profilo trocoidale
- incisione
- possibilità di integrazione di cicli del costruttore (cicli speciali creati dal costruttore della macchina)

---

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


---

**Funzioni grafiche estese****Prova e lavorazione grafiche**

- vista dall'alto
- rappresentazione su 3 piani
- rappresentazione 3D

---

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


---

**Funzioni estese del gruppo 3****Correzione utensile**

M120: calcolo preventivo del profilo con compensazione raggio fino a 99 blocchi (LOOK AHEAD)

**Lavorazione 3D**

M118: correzione del posizionamento con il volantino durante l'esecuzione del programma

---

**CAD Import (opzione #42)**


---

**CAD Import**

- supporta DXF, STL, STEP e IGES
- conferma di profili e sagome di punti
- pratica definizione origine
- selezione grafica di sezioni di profilo da programmi Klartext

---

**KinematicsOpt (opzione #48)**


---

**Ottimizzazione della cinematica della macchina**

- salvataggio/ripristino della cinematica attiva
- controllo della cinematica attiva
- ottimizzazione della cinematica attiva

---

**OPC UA NC Server 1 fino a 6 (opzioni #56 fino a #61)**


---

**Interfaccia standardizzata**

OPC UA NC Server offre un'interfaccia standardizzata (**OPC UA**) per l'accesso esterno a dati e funzioni del controllo numerico.

Queste opzioni software consentono di configurare fino a sei connessioni client parallele.

---

### Extended Tool Management (opzione #93)

---

|                                 |  |
|---------------------------------|--|
| <b>Gestione utensile estesa</b> | <p>Ampliamento basato su Python della gestione utensili</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ sequenza di impiego specifica di programma o specifica di pallet di tutti gli utensili</li> <li>■ schema di attrezzaggio specifico di programma o pallet di tutti gli utensili</li> </ul> |
|---------------------------------|--|

---

### Remote Desktop Manager (opzione #133)

---

|   |   |
|---|---|
| <b>Comando a distanza di computer esterni</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Windows su computer separato</li> <li>■ integrato nell'interfaccia del controllo numerico</li> </ul> |
|---|---|

---

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

---

|   |   |
|---|---|
| <b>Compensazione di assi accoppiati</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ rilevamento di scostamenti di posizione dinamici mediante accelerazioni degli assi</li> <li>■ compensazione di TCP (<b>T</b>ool <b>C</b>enter <b>P</b>oint)</li> </ul> |
|---|---|

---

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

---

|   |   |
|---|---|
| <b>Controllo adattativo della posizione</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ controllo dei parametri di regolazione in relazione alla posizione degli assi nell'area di lavoro</li> <li>■ controllo dei parametri di regolazione in relazione alla velocità o all'accelerazione di un asse</li> </ul> |
|---|---|

---

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

---

|  |  |
|--|--|
| <b>Controllo adattativo del carico</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ rilevamento automatico di misurazioni delle masse dei pezzi e delle forze di attrito</li> <li>■ controllo dei parametri di regolazione in relazione alla massa attuale del pezzo</li> </ul> |
|--|--|

---

### Active Chatter Control – ACC (opzione #145)

---

|   |   |
|---|---|
| <b>Soppressione attiva delle vibrazioni</b> | funzione completamente automatica per la soppressione delle vibrazioni durante la lavorazione |
|---|---|

---

### Machine Vibration Control – MVC (opzione #146)

---

|  |  |
|--|--|
| <b>Smorzamento delle vibrazioni per macchine</b> | <p>Smorzamento delle vibrazioni della macchina per migliorare la superficie del pezzo con le funzioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>AVD</b> Active Vibration Damping</li> <li>■ <b>FSC</b> Frequency Shaping Control</li> </ul> |
|--|--|

---

### CAD Model Optimizer (opzione #152)

---

|                                       |  |
|---------------------------------------|--|
| <b>Ottimizzazione del modello CAD</b> | <p>Conversione e ottimizzazione di modelli CAD</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Attrezzatura di serraggio</li> <li>■ Pezzo grezzo</li> <li>■ Parte finita</li> </ul> |
|---------------------------------------|--|

---

### Batch Process Manager (opzione #154)

---

|                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>Batch Process Manager</b> | Pianificazione di commesse di produzione |
|------------------------------|--|

---

---

### Component Monitoring (opzione #155)

---

**Monitoraggio componenti senza sensori esterni**

Monitoraggio per sovraccarico dei componenti macchina configurati

---

### Opz. Contour Milling (opzione #167)

---

**Cicli del profilo ottimizzati**

cicli per la produzione di tasche e isole a scelta con procedimento di fresatura trocoidale

### Altre opzioni disponibili



HEIDENHAIN offre ulteriori estensioni hardware e opzioni software che possono essere configurate e implementate esclusivamente dal costruttore della macchina. Tra queste rientra ad es. l'opzione Functional Safety FS.

Maggiori informazioni sono riportate nella documentazione del costruttore della macchina o nel catalogo **Opzioni e accessori**.

ID: 827222-xx



#### **Manuale utente VTC**

Tutte le funzioni del software per la telecamera VT 121 sono descritte nel **Manuale utente VTC**. Rivolgersi a HEIDENHAIN per richiedere questo manuale utente.

ID: 1322445-xx

### Livello di sviluppo (upgrade funzionali)

Oltre alle opzioni software, saranno gestiti in futuro importanti sviluppi del software del controllo numerico tramite upgrade funzionali, il cosiddetto **Feature Content Level** (ingl. per livello di sviluppo). Le funzioni sottoposte a FCL non sono disponibili se si riceve un upgrade software per il proprio controllo numerico.



Se si riceve una nuova macchina, tutti gli upgrade funzionali sono disponibili senza costi aggiuntivi.

Gli upgrade funzionali sono contrassegnati nel manuale con **FCL n**, dove **n** identifica il numero progressivo del livello di sviluppo.

Le funzioni FCL possono essere abilitate in modo permanente mediante un numero codice da acquistare. A tale scopo, rivolgersi al costruttore della macchina oppure a HEIDENHAIN.

### Luogo di impiego previsto

Il controllo numerico rientra nella classe A delle norme EN 55022 e il suo impiego è previsto principalmente per ambienti industriali.

## Avvertenze legali

### Avvertenze legali

Il software del controllo numerico contiene software open source, il cui utilizzo è soggetto a condizioni d'uso speciali. Tali condizioni d'uso sono prioritarie.

Ulteriori informazioni al riguardo si trovano sul controllo numerico:

- ▶ Premere il tasto **MOD** per aprire la finestra di dialogo **Impostazioni e informazioni**
- ▶ Nella finestra di dialogo selezionare **Immissione codice chiave**
- ▶ Premere il softkey **AVVERTENZE LICENZA** o selezionare direttamente nella finestra di dialogo **Impostazioni e informazioni, Informazioni generali** → **Informazioni licenza**

Il software del controllo numerico contiene inoltre librerie binarie del software **OPC UA** di Softing Industrial Automation GmbH. Per questo valgono inoltre e con priorità le condizioni d'uso concordate tra HEIDENHAIN e Softing Industrial Automation GmbH.

In caso di impiego di OPC UA NC Server o DNC Server, è possibile influire sul comportamento del controllo numerico. Prima dell'utilizzo produttivo di queste interfacce, occorre definire se il controllo numerico può continuare a essere utilizzato senza malfunzionamenti o cali delle prestazioni. L'esecuzione di test di sistema rientra nella responsabilità del creatore del software che utilizza queste interfacce di comunicazione.

## Parametri opzionali

HEIDENHAIN perfeziona costantemente il pacchetto completo dei cicli, pertanto possono essere introdotti anche nuovi parametri Q per cicli a ogni nuova versione software. Questi nuovi parametri Q sono parametri opzionali, in parte non ancora disponibili nelle versioni software meno recenti. Nel ciclo si trovano sempre alla fine della definizione del ciclo. I parametri Q opzionali aggiunti con questo software sono riportati nel riepilogo "Funzioni nuove e modificate dei cicli del software 81760x-18". L'operatore può decidere se definire i parametri Q opzionali o cancellarli con il tasto NO ENT. È possibile confermare anche il valore standard impostato. Se un parametro Q opzionale viene cancellato per errore o se dopo un aggiornamento software si desidera ampliare i cicli dei programmi NC esistenti, è possibile aggiungere anche successivamente nei cicli i parametri Q opzionali. La procedura è descritta di seguito.

Procedere come descritto di seguito:

- ▶ Richiamare la definizione del ciclo
- ▶ Premere il tasto cursore con freccia a destra fino a visualizzare i nuovi parametri Q
- ▶ Confermare il valore standard inserito  
oppure
- ▶ Inserire il valore
- ▶ Se si desidera acquisire il nuovo parametro Q, uscire dal menu premendo ripetutamente il tasto cursore con freccia a destra o il tasto **END**
- ▶ Se non si intende acquisire il nuovo parametro Q, premere il tasto **NO ENT**

### Compatibilità

I programmi NC creati su controlli numerici HEIDENHAIN meno recenti (TNC 150 B o successivi) possono essere in gran parte eseguiti da questa nuova versione software di TNC 620. Anche se sono stati aggiunti nuovi parametri opzionali ("Parametri opzionali") ai cicli esistenti, è di norma possibile continuare ad eseguire i programmi NC come di consueto. Questo è possibile grazie al valore di default memorizzato. Se viceversa si intende eseguire un programma NC su un controllo numerico meno recente, creato con la nuova versione SW, è possibile cancellare i relativi parametri Q opzionali dalla definizione del ciclo con il tasto NO ENT. Si ottiene così un programma NC compatibile con controlli numerici meno recenti. Se i blocchi NC contengono elementi non validi, questi vengono identificati dal controllo numerico come blocchi ERROR all'apertura del file.

## Funzioni nuove e modificate dei cicli del software 81760x-18



### **Panoramica delle funzioni software nuove e modificate**

Ulteriori informazioni sulle precedenti versioni software sono riportate nella documentazione aggiuntiva **Panoramica delle funzioni software nuove e modificate**. Rivolgersi a HEIDENHAIN per richiedere questa documentazione.  
ID: 1322094-xx

**Nuove funzioni dei cicli 81762x-18**

- Ciclo **1274 CAVA CIRCOLARE OCM** (ISO: **G1274**, opzione #167)  
Questo ciclo consente di definire una scanalatura circolare che, in combinazione con altri cicli OCM, può essere impiegata come tasca o limitazione per la fresatura a spianare.

**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 1274 CAVA CIRCOLARE OCM (opzione #167)", Pagina 375

### Funzioni modificate dei cicli 81762x-18

- I profili parziali possono essere definiti all'interno della formula complessa del profilo **SEL CONTOUR** anche come sottoprogrammi **LBL**.  
**Ulteriori informazioni:** "Cicli SL o OCM con formula complessa del profilo", Pagina 422
- Il costruttore della macchina può nascondere i cicli **220 CERCHIO FIGURE** (ISO: **G220**, opzione #19) e **221 LINEE DI FIGURE** (ISO: **G221**, opzione #19). Utilizzare di preferenza la funzione **PATTERN DEF**.  
**Ulteriori informazioni:** "Definizione sagoma PATTERN DEF", Pagina 52
- Il parametro **Q515 TIPO FONT** nel ciclo **225 INCISIONE** (ISO: **G225**) è stato ampliato del valore di immissione **1**. Con questo valore di immissione si seleziona il font **LiberationSans-Regular**.  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 225 INCISIONE ", Pagina 447
- Nei seguenti cicli è possibile inserire tolleranze simmetriche "+-...." per le quote nominali:
  - Ciclo **208 FRESATURA FORO** (ISO: **G208**, opzione #19)
  - **127x** (opzione #167)- Cicli per matrici standard OCM**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 208 FRESATURA FORO (opzione #19)", Pagina 97  
**Ulteriori informazioni:** "Matrici standard OCM ", Pagina 362
- Nei cicli di tastatura **14xx** è possibile inserire tolleranze simmetriche "+-...." per le quote nominali.
- Il ciclo **441 TASTATURA RAPIDA** (ISO: **G441**, opzione #17) è stato ampliato del parametro **Q371 REAZIONE PNT TASTATURA**. Questo parametro consente di definire la reazione del controllo numerico se lo stilo non è deflesso.
- Il parametro **Q400 INTERRUZIONE** nel ciclo **441 TASTATURA RAPIDA** (ISO: **G441**, opzione #17) consente di definire se il controllo numerico interrompe l'esecuzione del programma e visualizza un protocollo di misura. Il parametro è attivo in combinazione con i seguenti cicli:
  - **45x** Cicli di tastatura per la misurazione della cinematica
  - **46x** Cicli di tastatura per calibrazione del sistema di tastatura pezzo
  - **14xx** Cicli di tastatura per determinare la posizione inclinata del pezzo e rilevare l'origine
- I cicli **451 MISURA CINEMATICA** (ISO: **G451**, opzione #48) e **452 COMPENSAZ. PRESET** (ISO: **452**, opzione #48) salvano gli errori di posizione misurati degli assi rotativi nei parametri QS da **QS144** a **QS146**.
- Con il parametro macchina opzionale **maxToolLengthTT** (N. 122607) il costruttore della macchina definisce una lunghezza utensile massima per cicli di tastatura utensile.
- Con il parametro macchina opzionale **calPosType** (N. 122606) il costruttore della macchina definisce se il controllo numerico considera la posizione di assi paralleli e le variazioni della cinematica durante la calibrazione e la misurazione. Una variazione della cinematica può essere ad es. un cambio testa.

# 2

**Principi  
fondamentali /  
Panoramiche**

## 2.1 Introduzione



La gamma completa delle funzioni del controllo numerico è disponibile esclusivamente in caso di impiego dell'asse utensile **Z**, ad es. definizione di sagome **PATTERN DEF**.

Gli assi utensile **X** e **Y** possono essere impiegati in misura limitata, predisposti e configurati dal costruttore della macchina.

Le lavorazioni di uso frequente, che comprendono più passi di lavorazione, sono memorizzate nel controllo numerico quali cicli. Anche le conversioni di coordinate e alcune funzioni speciali sono disponibili come cicli. La maggior parte dei cicli utilizzano i parametri Q come parametri di trasferimento.

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

I cicli eseguono lavorazioni estese. Attenzione Pericolo di collisione!

- ▶ Prima della lavorazione eseguire una prova del programma



Se si utilizzano assegnazioni indirette di parametri con cicli aventi numeri superiori a **200** (ad es. **Q210 = Q1**), eventuali modifiche del parametro assegnato (ad es. **Q1**) successive alla definizione del ciclo non hanno effetto. In questi casi conviene definire il parametro ciclo in modo diretto (ad es. **Q210**).

Se si definisce un parametro di avanzamento con cicli aventi numeri superiori a **200**, invece del valore numerico si può assegnare con il softkey anche l'avanzamento definito nel blocco **TOOL CALL** (softkey **FAUTO**). In funzione del rispettivo ciclo e della rispettiva funzione del parametro di avanzamento, sono anche disponibili le alternative di avanzamento **FMAX** (rapido), **FZ** (avanzamento per dente) e **FU** (avanzamento per giro).

Tenere presente che una modifica dell'avanzamento **FAUTO** dopo una definizione di ciclo non ha alcun effetto, poiché durante l'elaborazione della definizione di ciclo il controllo numerico assegna internamente l'avanzamento dal blocco **TOOL CALL**.

Se si vuole cancellare un ciclo con più blocchi parziali, il controllo numerico emette un avviso, se deve essere cancellato il ciclo completo.

## 2.2 Gruppi di cicli disponibili

### Panoramica Cicli di lavorazione



- Premere il tasto **CYCL DEF**

| Softkey                      | Gruppo di cicli  | Pag.       |
|------------------------------|--|------------|
| FORATURA/<br>FILET.          | Cicli di foratura profonda, alesatura, barenatura e svasatura  | 66         |
| FORATURA/<br>FILET.          | Cicli di maschiatura, filettatura e fresatura filetto  | 122        |
| TASCHE/<br>ISOLE/<br>SCANAL. | Cicli per la fresatura di tasche, isole, scanalature e per fresatura a spianare  | 170        |
| CONVERT.<br>COORD.           | Cicli per la conversione di coordinate per spostare, ruotare, lavorare in speculare, ingrandire e ridurre qualsiasi profilo  | 236        |
| CICLI<br>SL                  | Cicli SL (Subcontour-List), per la lavorazione di profili composti dalla sovrapposizione di profili parziali e cicli per la lavorazione di superfici cilindriche e per la fresatura trocoidale | 276<br>330 |
| MASCHERA<br>PUNTI            | Cicli per la realizzazione di sagome di punti, ad es. cerchi di fori o superfici forate, DataMatrix Code   | 256        |
| CICLI<br>SPECIALI            | Cicli speciali per tempo di sosta, chiamata di programma, orientamento mandrino, incisione, tolleranza, determinazione carico  | 438        |



- Passare eventualmente a cicli di lavorazione specifici della macchina  
Il costruttore della macchina può integrare tali cicli di lavorazione.

## Panoramica Cicli di tastatura

TOUCH  
PROBE

- Premere il tasto **TOUCH PROBE**

| Softkey   | Gruppo di cicli   | Pagina   |
|---|---|--|
|    | Cicli per il rilevamento automatico e la compensazione di una posizione obliqua del pezzo   | <b>Ulteriori informazioni:</b> Manuale utente Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile |
|    | Cicli per l'impostazione automatica delle origini   | <b>Ulteriori informazioni:</b> Manuale utente Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile |
|    | Cicli per il controllo automatico del pezzo   | <b>Ulteriori informazioni:</b> Manuale utente Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile |
|    | Cicli speciali  | <b>Ulteriori informazioni:</b> Manuale utente Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile |
|   | Calibrazione del sistema di tastatura   | <b>Ulteriori informazioni:</b> Manuale utente Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile |
|  | Cicli per la misurazione automatica della cinematica  | <b>Ulteriori informazioni:</b> Manuale utente Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile |
|  | Cicli per la misurazione automatica di utensili (abilitazione da parte del costruttore della macchina)  | <b>Ulteriori informazioni:</b> Manuale utente Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile |
|  | ► Passare eventualmente ai cicli di tastatura specifici per macchina; tali cicli di tastatura possono essere integrati dal costruttore della macchina |  |

# 3

**Impiego dei cicli di  
lavorazione**

## 3.1 Lavorare con i cicli di lavorazione

### Cicli specifici di macchina (opzione #19)



Consultare il manuale della macchina per la descrizione della rispettiva funzione.

Su molte macchine sono disponibili cicli che possono essere implementati nel controllo numerico dal costruttore in aggiunta ai cicli HEIDENHAIN. Per questi cicli è disponibile una numerazione separata:

- Cicli da **300** a **399**  
Cicli specifici di macchina che possono essere definiti mediante il tasto **CYCL DEF**
- Cicli da **500** a **599**  
Cicli di tastatura specifici di macchina che devono essere definiti mediante il tasto **TOUCH PROBE**

#### NOTA

##### Attenzione Pericolo di collisione!

I cicli HEIDENHAIN, i cicli dei costruttori delle macchine e le funzioni di terze parti utilizzano variabili. Le variabili possono essere inoltre programmate all'interno di programmi NC. In caso di scostamento dai range di variabili raccomandati, si possono verificare sovrapposizioni e quindi comportamenti indesiderati. Durante la lavorazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Impiegare esclusivamente i range di variabili raccomandati da HEIDENHAIN
- ▶ Non utilizzare variabili predefinite
- ▶ Attenersi alla documentazione di HEIDENHAIN, del costruttore della macchina e di fornitori terzi
- ▶ Verificare l'esecuzione con l'ausilio della simulazione

**Ulteriori informazioni:** "Chiamata di cicli", Pagina 41

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

## Definizione del ciclo tramite softkey

Procedere come descritto di seguito:



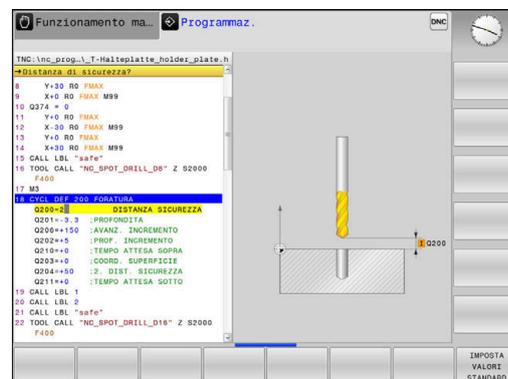
- ▶ Premere il tasto **CYCL DEF**
- Il livello softkey visualizza i vari gruppi di cicli.
- ▶ Selezionare il gruppo di cicli, ad es. i cicli di foratura



- ▶ Selezionare il ciclo, ad es. il ciclo **262 FRESATURA DI FILETTI**



- Il controllo numerico apre una finestra di dialogo e chiede tutti i valori di inserimento. Contemporaneamente il controllo numerico visualizza nella parte destra dello schermo una grafica. Il parametro da inserire è evidenziato in chiaro.
- ▶ Immissione dei parametri richiesti
- ▶ Terminare ogni immissione con il tasto **ENT**
- Una volta inseriti tutti i dati necessari, il controllo numerico termina il dialogo.



### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione

Nei cicli HEIDENHAIN è possibile programmare variabili come valore di immissione. Se per l'impiego di variabili non viene utilizzato esclusivamente il range di immissione raccomandato del ciclo, può verificarsi una collisione.

- ▶ Impiegare esclusivamente i range di immissione raccomandati da HEIDENHAIN
- ▶ Attenersi alla documentazione di HEIDENHAIN
- ▶ Verificare l'esecuzione con l'ausilio della simulazione

## Definizione del ciclo mediante la funzione GOTO

Procedere come descritto di seguito:



- ▶ Premere il tasto **CYCL DEF**
- > Il livello softkey visualizza i vari gruppi di cicli.



- ▶ Premere il tasto **GOTO**
- > Il controllo numerico visualizza in una finestra in primo piano la panoramica dei cicli.
- ▶ Selezionare il ciclo desiderato con i tasti cursore oppure
- ▶ Inserire il numero del ciclo
- ▶ Confermare ogni volta con il tasto **ENT**
- > A questo punto il controllo numerico apre il dialogo del ciclo come descritto in precedenza.

### Esempio

|           |                         |
|-----------|-------------------------|
| 11        | CYCL DEF 200 FORATURA ~ |
| Q200=+2   | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q201=-20  | ;PROFONDITA ~           |
| Q206=+150 | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q202=+5   | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q210=+0   | ;TEMPO ATTESA SOPRA ~   |
| Q203=+0   | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50  | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q211=+0   | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~   |
| Q395=+0   | ;RIFERIM. PROFONDITA'   |

## Chiamata di cicli

### Premesse

Prima di una chiamata ciclo devono essere comunque programmati:

- **BLK FORM** per la rappresentazione grafica (necessario solo per test grafico)
- Chiamata utensile
- Senso di rotazione del mandrino (funzione ausiliaria **M3/M4**)
- Definizione del ciclo (**CYCL DEF**)



Attenzione anche le altre condizioni indicate nelle successive descrizioni dei singoli cicli e nelle tabelle riassuntive.

I seguenti cicli sono attivi dalla loro definizione nel programma NC e non possono essere chiamati:

- Ciclo **9 TEMPO ATTESA**
- Ciclo **12 PGM CALL**
- Ciclo **13 ORIENTAMENTO**
- Ciclo **14 PROFILO**
- Ciclo **20 DATI DEL PROFILO**
- Ciclo **32 TOLLERANZA**
- Ciclo **220 CERCHIO FIGURE**
- Ciclo **221 LINEE DI FIGURE**
- Ciclo **224 CAMPIONE DATAMATRIX CODE**
- Ciclo **238 MISURA STATO MACCHINA**
- Ciclo **239 DETERMINA CARICO**
- Ciclo **271 DATI PROFILO OCM**
- Ciclo **1271 RETTANGOLO OCM**
- Ciclo **1272 CERCHIO OCM**
- Ciclo **1273 CAVA / ISOLA OCM**
- Ciclo **1274 CAVA CIRCOLARE OCM**
- Ciclo **1278 POLIGONO OCM**
- Ciclo **1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM**
- Ciclo **1282 LIMITAZ. CERCHIO OCM**
- cicli per la conversione di coordinate
- Cicli di tastatura

Tutti gli altri cicli possono essere chiamati con le funzioni descritte di seguito.

### Chiamata ciclo con CYCL CALL

La funzione **CYCL CALL** chiama il ciclo di lavorazione definito per ultimo. Il punto di partenza del ciclo è l'ultima posizione programmata prima del blocco **CYCL CALL**.

Procedere come descritto di seguito:



- ▶ Premere il tasto **CYCL CALL**



- ▶ Premere il softkey **CYCL CALL M**
- ▶ Inserire eventualmente la funzione ausiliaria M (ad es. **M3**, per attivare il mandrino)
- ▶ Terminare il dialogo con il tasto **END**

### Chiamata ciclo con CYCL CALL PAT

La funzione **CYCL CALL PAT** chiama l'ultimo ciclo di lavorazione definito su tutte le posizioni impostate in una definizione di sagoma PATTERN DEF o in una tabella punti.

**Ulteriori informazioni:** "Definizione sagoma PATTERN DEF",  
Pagina 52

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext** o **Programmazione DIN/ISO**

### Chiamata ciclo con CYCL CALL POS

La funzione **CYCL CALL** chiama il ciclo di lavorazione definito per ultimo. Il punto di partenza del ciclo è la posizione definita nel blocco **CYCL CALL POS**.

Il controllo numerico si avvicina alla posizione indicata nel blocco **CYCL CALL POS** con logica di posizionamento.

- Se la posizione attuale dell'utensile nell'asse utensile è superiore al bordo superiore del pezzo (**Q203**), il controllo numerico esegue il posizionamento prima nel piano di lavoro sulla posizione programmata e successivamente nell'asse utensile
- Se la posizione attuale dell'utensile nell'asse utensile è inferiore al bordo superiore del pezzo (**Q203**), il controllo numerico esegue il posizionamento prima ad altezza di sicurezza nell'asse utensile e successivamente nel piano di lavoro sulla posizione programmata



Note operative e per la programmazione

- Nel blocco **CYCL CALL POS** devono essere sempre programmati tre assi di coordinate. Mediante la coordinata nell'asse utensile si può facilmente modificare la posizione di partenza. Questa agisce come uno spostamento punto zero aggiuntivo.
- L'avanzamento definito nel blocco **CYCL CALL POS** vale solo per l'avvicinamento alla posizione di partenza programmata in tale blocco NC.
- Il controllo numerico si avvicina di norma alla posizione definita nel blocco **CYCL CALL POS** con compensazione del raggio non attiva (R0).
- Se si chiama con **CYCL CALL POS** un ciclo in cui è definita una posizione di partenza (ad es. il ciclo **212**), la posizione definita nel ciclo agisce come uno spostamento aggiuntivo rispetto alla posizione definita nel blocco **CYCL CALL POS**. Pertanto si dovrebbe sempre definire con 0 la posizione iniziale da fissare nel ciclo.

### Chiamata del ciclo con M99/M89

La funzione **M99** attiva blocco per blocco chiama il ciclo di lavorazione definito per ultimo. **M99** può essere programmata alla fine di un blocco di posizionamento; in questo caso il controllo numerico si porta su tale posizione e poi chiama il ciclo di lavorazione definito per ultimo.

Se il controllo numerico deve eseguire il ciclo automaticamente dopo ogni blocco di posizionamento, programmare la prima chiamata del ciclo con **M89**.

Per disattivare l'effetto di **M89**, procedere come descritto di seguito:

- ▶ Programmazione di **M99** nel blocco di posizionamento
- > Il controllo numerico raggiunge l'ultimo punto di partenza.  
oppure
- ▶ Definire un nuovo ciclo di lavorazione con **CYCL DEF**



Il controllo numerico non supporta **M89** in combinazione con la programmazione FK!

### Chiamata ciclo con SEL CYCLE

La funzione **SEL CYCLE** consente di utilizzare un programma NC qualsiasi come ciclo di lavorazione.

Procedere come descritto di seguito:



- ▶ Premere il tasto **PGM CALL**



- ▶ Premere il softkey **SELEZIONA CICLO**



- ▶ Premere il softkey **SELEZIONA FILE**
- ▶ Selezionare il programma NC

Chiamata di un programma NC quale ciclo



- ▶ Premere il tasto **CYCL CALL**
- ▶ Premere il softkey della chiamata ciclo oppure
- ▶ Programmare **M99**



Note operative e per la programmazione

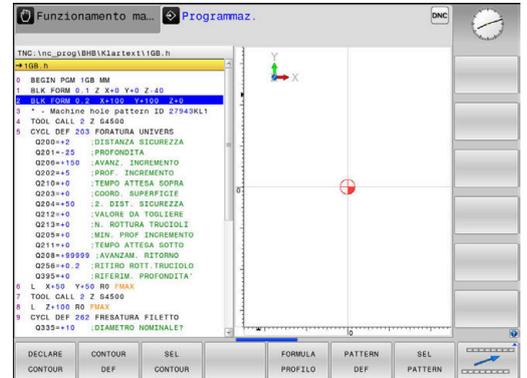
- Se il file chiamato si trova nella stessa directory del file chiamante, è possibile inserire anche soltanto il nome del file senza percorso. All'interno della finestra di selezione del softkey **SELEZIONA FILE** è disponibile il softkey **CONFERMA NOME FILE**.
- Se si esegue un programma NC selezionato con **SEL CYCLE**, in Esecuzione singola si lavora senza arresto dopo ogni blocco NC. Anche in Esecuzione continua è visibile soltanto un blocco NC.
- **CYCL CALL PAT** e **CYCL CALL POS** impiegano una logica di posizionamento prima che il ciclo venga eseguito di volta in volta. In riferimento alla logica di posizionamento, **SEL CYCLE** e il ciclo **12 PGM CALL** si comportano allo stesso modo: per la sagoma a punti, il calcolo dell'altezza di sicurezza da raggiungere viene eseguito al massimo dalla posizione Z all'avvio della sagoma e da tutte le posizioni Z della sagoma a punti. Con **CYCL CALL POS** non viene eseguito alcun preposizionamento nella direzione dell'asse utensile. Un preposizionamento all'interno del file chiamato deve essere appositamente programmato.

### 3.2 Valori prestabiliti di programmi per cicli

#### Panoramica

Alcuni cicli impiegano sempre gli stessi identici parametri ciclo, ad esempio la distanza di sicurezza **Q200**, che deve essere indicata per ciascuna definizione del ciclo. Con la funzione **GLOBAL DEF** è possibile definire a livello centrale questi parametri ciclo a inizio programma affinché siano attivi a livello globale per tutti i cicli di lavorazione utilizzati nel programma NC. Nel rispettivo ciclo si rimanda al valore che è stato definito all'inizio del programma.

Sono disponibili le seguenti funzioni **GLOBAL DEF**:

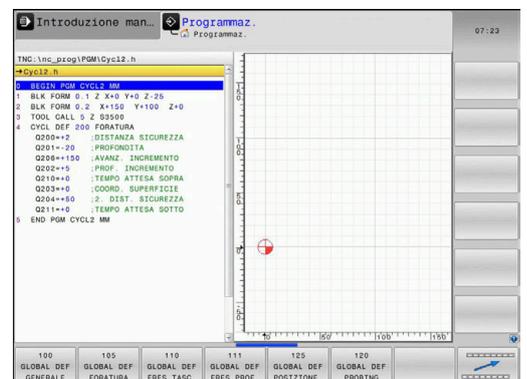


| Softkey                          | Sagoma di lavorazione   | Pag. |
|----------------------------------|---|------|
| 100<br>GLOBAL DEF<br>GENERALE    | <b>GLOBAL DEF</b> GENERALE<br>Definizione di parametri ciclo di validità generale                             | 47   |
| 105<br>GLOBAL DEF<br>FORATURA    | <b>GLOBAL DEF</b> FORATURA<br>Definizione di parametri ciclo speciali di foratura                             | 48   |
| 110<br>GLOBAL DEF<br>FRES. TASC. | <b>GLOBAL DEF</b> FRESATURA TASCA<br>Definizione di parametri ciclo speciali di fresatura tasca               | 49   |
| 111<br>GLOBAL DEF<br>FRES. PROF. | <b>GLOBAL DEF</b> FRESATURA PROFILO<br>Definizione di parametri ciclo speciali di fresatura profilo           | 50   |
| 125<br>GLOBAL DEF<br>POSIZIONE.  | <b>GLOBAL DEF</b> POSIZIONAMENTO<br>Definizione del comportamento nel posizionamento con <b>CYCL CALL PAT</b> | 50   |
| 120<br>GLOBAL DEF<br>PROBING     | <b>GLOBAL DEF</b> PROBING<br>Definizione di parametri ciclo speciali di tastatura                             | 51   |

#### Inserimento di GLOBAL DEF

Procedere come descritto di seguito:

-  ▶ Premere il tasto **Programmazz.**
-  ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**
-  ▶ Premere il softkey **VAL.PREST. PROGRAMMA**
-  ▶ Premere il softkey **GLOBAL DEF**
-  ▶ Selezionare la funzione **GLOBAL DEF** desiderata, ad es. premere il softkey **GLOBAL DEF GENERALE**
- ▶ Inserire le necessarie definizioni
- ▶ Confermare di volta in volta con il tasto **ENT**

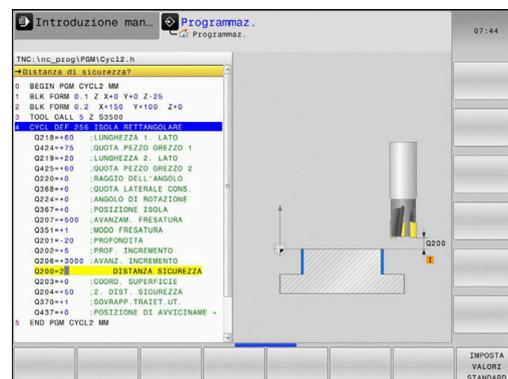


## Utilizzo delle indicazioni GLOBAL DEF

Se le corrispondenti funzioni **GLOBAL DEF** sono state inserite all'inizio del programma, nella definizione di un qualsiasi ciclo si può fare riferimento a questi valori aventi validità globale.

Procedere come segue:

-  ▶ Premere il tasto **PROGRAMMAZ.**
-  ▶ Premere il tasto **CYCL DEF**
-  ▶ Selezionare un gruppo di cicli desiderato, ad es. tasche / isole / cicli di scanalature
-  ▶ Selezionare il ciclo desiderato, ad es. **ISOLA RETTANGOLARE**
  - Se è presente a tale scopo un parametro globale, il controllo numerico attiva il softkey **IMPOSTA VALORI STANDARD.**
-  ▶ Premere il softkey **IMPOSTA VALORI STANDARD**
  - Il controllo numerico inserisce la parola **PREDEF** (ingl.: predefinito) nella definizione del ciclo. In questo modo si realizza un collegamento con il corrispondente parametro **GLOBAL DEF** che è stato definito all'inizio del programma.



## NOTA

### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si modifica successivamente le impostazioni di programma con **GLOBAL DEF**, le modifiche si ripercuotono sull'intero programma NC. La lavorazione può quindi variare notevolmente. Pericolo di collisione!

- ▶ Utilizzare **GLOBAL DEF** in modo consapevole. Prima della lavorazione eseguire una prova del programma
- ▶ Inserire un valore fisso nei cicli, quindi **GLOBAL DEF** non modifica i valori

## Dati globali di validità generale

I parametri sono validi per tutti i cicli di lavorazione **2xx** e i cicli di tastatura **451, 452**

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q200 Distanza di sicurezza?</b><br/>                     Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.<br/>                     Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q204 2. distanza di sicurezza?</b><br/>                     Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.<br/>                     Immissione: <b>0...99999.9999</b></p> |
|                     | <p><b>Q253 Avanzamento di avvicinamento?</b><br/>                     Avanzamento con cui il controllo numerico sposta l'utensile all'interno di un ciclo.<br/>                     Immissione: <b>0...99999.999</b> In alternativa <b>FMAX, FAUTO</b></p>           |
|                     | <p><b>Q208 Avanzamento ritorno?</b><br/>                     Avanzamento con cui il controllo numerico riposiziona l'utensile.<br/>                     Immissione: <b>0...99999.999</b> In alternativa <b>FMAX, FAUTO</b></p>                                       |

### Esempio

|                              |                         |
|------------------------------|-------------------------|
| 11 GLOBAL DEF 100 GENERALE ~ |                         |
| Q200=+2                      | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q204=+50                     | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q253=+750                    | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q208=+999                    | ;AVANZAM. RITORNO       |

## Dati globali per lavorazioni di foratura

I parametri sono validi per i cicli di foratura, maschiatura e fresatura di filetti da **200** a **209**, **240**, **241** e da **262** a **267**.da

### Immagine ausiliaria

### Paramètre

#### Q256 Ritiro per rottura truciolo?

Valore della corsa di ritorno dell'utensile nella rottura truciolo.  
Valore incrementale.

Immissione: **0.1...99999.9999**

#### Q210 Tempo attesa sopra?

Tempo in secondi durante il quale l'utensile si arresta alla distanza di sicurezza, dopo che il controllo numerico lo ha ritirato dal foro per lo scarico dei trucioli.

Immissione: **0...3600.0000**

#### Q211 Tempo attesa sotto?

Tempo in secondi durante il quale l'utensile sosta sul fondo del foro.

Immissione: **0...3600.0000**

### Esempio

|                              |                         |
|------------------------------|-------------------------|
| 11 GLOBAL DEF 105 FORATURA ~ |                         |
| Q256=+0.2                    | ;RITIRO ROTT.TRUCIOLO ~ |
| Q210=+0                      | ;TEMPO ATTESA SOPRA ~   |
| Q211=+0                      | ;TEMPO ATTESA SOTTO     |

## Dati globali per lavorazioni di fresatura con cicli tasca

I parametri sono validi per i cicli **208, 232, 233**, da **251** a **258**, da **262** a **264, 267, 272, 273, 275, 277**

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q370 Fattore di sovrapposizione?</b><br/> <b>Q370</b> x raggio utensile dà l'accostamento laterale k<br/>                     Immissione: <b>0.1...1.999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.=-1</b><br/>                     Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino.<br/> <b>+1</b> = fresatura concorde<br/> <b>-1</b> = fresatura discorde<br/>                     (Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)<br/>                     Immissione: <b>-1, 0, +1</b></p>  |
|                     | <p><b>Q366 Strategia penetrazione (0/1/2)?</b><br/>                     Tipo di strategia di penetrazione:<br/> <b>0</b>: penetrazione perpendicolare. Indipendentemente dall'angolo di penetrazione <b>ANGLE</b> definito nella tabella utensili, il controllo numerico penetra in modo perpendicolare<br/> <b>1</b>: penetrazione elicoidale. Nella tabella utensili l'angolo di penetrazione <b>ANGLE</b> dell'utensile attivo deve essere definito diverso da 0. Altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore<br/> <b>2</b>: penetrazione con pendolamento. Nella tabella utensili l'angolo di penetrazione <b>ANGLE</b> dell'utensile attivo deve essere definito diverso da 0. Altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore. La lunghezza di pendolamento dipende dall'angolo di penetrazione, il controllo numerico utilizza come valore minimo il doppio del diametro utensile<br/>                     Immissione: <b>0, 1, 2</b></p> |

### Esempio

|                                  |                       |
|----------------------------------|-----------------------|
| 11 GLOBAL DEF 110 FRES. TASCHE ~ |                       |
| Q370=+1                          | ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~ |
| Q351=+1                          | ;MODO FRESATURA ~     |
| Q366=+1                          | ;PENETRAZIONE         |

## Dati globali per lavorazioni di fresatura con cicli di profilo

I parametri sono validi per i cicli **20, 24, 25**, da **27** a **29, 39, 276**

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q2 Fattore di sovrapposizione?</b><br/> <b>Q2</b> x raggio utensile dà l'accostamento laterale k.<br/>           Immissione: <b>0.0001...1.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q6 Distanza di sicurezza?</b><br/>           Distanza tra la superficie frontale dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.<br/>           Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q7 Altezza di sicurezza?</b><br/>           Altezza che esclude qualsiasi collisione con il pezzo (per il posizionamento intermedio e il ritorno alla fine del ciclo). Valore assoluto.<br/>           Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>                                  |
|                     | <p><b>Q9 Senso rot.? orario = -1</b><br/>           Direzione di lavorazione per tasche</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Q9</b> = -1 senso discorde per tasca e isola</li> <li>■ <b>Q9</b> = +1 senso concorde per tasca e isola</li> </ul> <p>Immissione: <b>-1, 0, +1</b></p> |

### Esempio

|  |                         |
|--|-------------------------|
| 11 GLOBAL DEF 111 FRESATURA DI PROFILI ~ |                         |
| Q2=+1                                    | ;SOVRAPP. TRAIET. UT. ~ |
| Q6=+2                                    | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q7=+50                                   | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~ |
| Q9=+1                                    | ;SENSO DI ROTAZIONE     |

## Dati globali per il comportamento nel posizionamento

I parametri sono validi per tutti i cicli di lavorazione, se il rispettivo ciclo viene chiamato con la funzione **CYCL CALL PAT**.

| Immagine ausiliaria | Parametro   |
|---------------------|---|
|                     | <p><b>Q345 Sel. altezza di posizion. (0/1)</b><br/>           Ritorno nell'asse utensile alla fine di un passo di lavorazione alla 2ª distanza di sicurezza o alla posizione di inizio Unit.<br/>           Immissione: <b>0, 1</b></p> |

### Esempio

|                                    |                       |
|------------------------------------|-----------------------|
| 11 GLOBAL DEF 125 POSIZIONAMENTO ~ |                       |
| Q345=+1                            | ;SEL. ALTEZZA DI POS. |

## Dati globali per funzioni di tastatura

I parametri sono validi per tutti i cicli di tastatura **4xx** e **14xx** nonché per i cicli **271, 1271, 1272, 1273, 1274, 1278**

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q320 Distanza di sicurezza?</b></p> <p>Distanza addizionale tra il punto di tastatura e la sfera del sistema di tastatura. <b>Q320</b> è attivo in aggiunta alla colonna <b>SET_UP</b> della tabella di tastatura. Valore incrementale.</p> <p>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>PREDEF</b></p>    |
|                     | <p><b>Q260 Altezza di sicurezza?</b></p> <p>Coordinata dell'asse utensile che esclude una collisione tra il sistema di tastatura e il pezzo (attrezzatura di serraggio). Valore assoluto.</p> <p>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b> In alternativa <b>PREDEF</b></p>   |
|                     | <p><b>Q301 Spostarsi a alt. sicur. (0/1)?</b></p> <p>Definire il modo di spostamento del sistema di tastatura tra i punti da misurare:</p> <p><b>0:</b> spostamento ad altezza di misura tra i punti di misura<br/> <b>1:</b> spostamento ad altezza di sicurezza tra i punti di misura</p> <p>Immissione: <b>0, 1</b></p> |

### Esempio

|                                   |
|-----------------------------------|
| 11 GLOBAL DEF 120 TASTATURA ~     |
| Q320=+0 ;DISTANZA SICUREZZA ~     |
| Q260=+100 ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~ |
| Q301=+1 ;SPOST. A ALT. SICUR.     |

### 3.3 Definizione sagoma PATTERN DEF

#### Applicazione

Con la funzione **PATTERN DEF** si definiscono in modo semplice sagome di lavorazione regolari, che possono essere richiamate con la funzione **CYCL CALL PAT**. Come per le definizioni di cicli, anche per le definizioni di sagome è disponibile la grafica di supporto che chiarisce i rispettivi parametri da inserire.

#### NOTA

##### Attenzione Pericolo di collisione!

La funzione **PATTERN DEF** calcola le coordinate di lavorazione negli assi **X** e **Y**. Per tutti gli assi utensili eccetto **Z** sussiste il pericolo di collisione durante la lavorazione successiva!

- Utilizzare **PATTERN DEF** solo con l'asse utensile **Z**

Sono disponibili le seguenti sagome di lavorazione:

| Softkey   | Sagoma di lavorazione   | Pagina |
|---|---|--------|
|  | <b>PUNTO</b><br>Definizione di fino a 9 posizioni di lavorazione qualsiasi        | 54     |
|  | <b>FILA</b><br>Definizione di una singola riga, diritta o ruotata                 | 55     |
|  | <b>SAGOMA</b><br>Definizione di una singola sagoma, diritta, ruotata o distorta   | 56     |
|  | <b>CORNICE</b><br>Definizione di una singola cornice, diritta, ruotata o distorta | 58     |
|  | <b>CERCHIO</b><br>Definizione di un cerchio completo                              | 60     |
|  | <b>Cerchio parziale</b><br>Definizione di un cerchio parziale                     | 61     |

## Inserimento di PATTERN DEF

Procedere come descritto di seguito:

-  ▶ Premere il tasto **PROGRAMMAZ.**
-  ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**
-  ▶ Premere il softkey **ELAB. PROFILO/PUNTO**
-  ▶ Premere il softkey **PATTERN DEF**
-  ▶ Selezionare la sagoma di lavorazione desiderata, ad es. softkey per riga singola
  - ▶ Inserire le necessarie definizioni
  - ▶ Confermare di volta in volta con il tasto **ENT**

## Impiego di PATTERN DEF

Non appena è stata definita una sagoma, essa può essere richiamata tramite la funzione **CYCL CALL PAT.**

**Ulteriori informazioni:** "Chiamata di cicli", Pagina 41

Il controllo numerico eseguirà sulla sagoma definita il ciclo di lavorazione impostato per ultimo.



Note operative e per la programmazione

- Una sagoma di lavorazione rimane attiva fino a quando si sceglie una nuova sagoma o una tabella punti mediante la funzione **SEL PATTERN.**
- Il controllo numerico ritira l'utensile all'altezza di sicurezza tra i punti di partenza. Il controllo numerico utilizza come altezza di sicurezza la posizione dell'asse utensile alla chiamata del ciclo, oppure il valore del parametro ciclo **Q204**, a seconda di quale di questi è più grande.
- Se la coordinata della superficie in PATTERN DEF è maggiore di quella del ciclo, viene calcolata la distanza di sicurezza e la 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza sulla coordinata della superficie di PATTERN DEF.
- Prima di **CYCL CALL PAT** è possibile impiegare la funzione **GLOBAL DEF 125** (da ritrovare in **SPEC FCT/** Preimpostazioni programmi) con **Q345=1**. Alla fine il controllo numerico esegue il posizionamento tra i fori sempre alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza definita nel ciclo.



Nota operativa

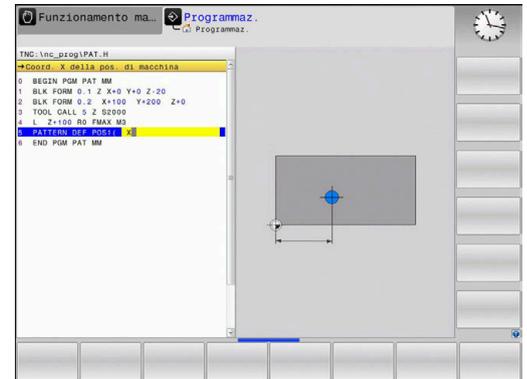
- Tramite la lettura blocchi è possibile selezionare un punto qualsiasi in cui iniziare la lavorazione o proseguirla  
**Ulteriori informazioni:** manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

## Definizione delle singole posizioni di lavorazione



Note operative e di programmazione

- Si possono inserire al massimo 9 posizioni di lavorazione, confermare ogni volta il valore inserito con il tasto **ENT**.
- **POS1** deve essere programmata con coordinate assolute. Da **POS2** a **POS9** occorre programmare in valori assoluti o incrementali.
- Se si definisce una **Superficie del pezzo in Z** diversa da 0, questo valore ha effetto in aggiunta alla superficie del pezzo **Q203** definita nel ciclo di lavorazione.



### Immagine ausiliaria

### Parametro

POS1: **Coord. X della pos. di macchina**

Inserire la coordinata X in valore assoluto.

Immissione: **-999999999...+999999999**

POS1: **Coord. Y della pos. di macchina**

Inserire la coordinata Y in valore assoluto.

Immissione: **-999999999...+999999999**

POS1: **Coordinata superficie del pezzo**

Inserire la coordinata Z in valore assoluto da cui parte la lavorazione

Immissione: **-999999999...+999999999**

POS2: **Coord. X della pos. di macchina**

Inserire la coordinata X in valore assoluto o incrementale.

Immissione: **-999999999...+999999999**

POS2: **Coord. Y della pos. di macchina**

Inserire la coordinata Y in valore assoluto o incrementale.

Immissione: **-999999999...+999999999**

POS2: **Coordinata superficie del pezzo**

Inserire la coordinata Z in valore assoluto o incrementale.

Immissione: **-999999999...+999999999**

### Esempio

11 PATTERN DEF ~

POS1( X+25 Y+33.5 Z+0 ) ~

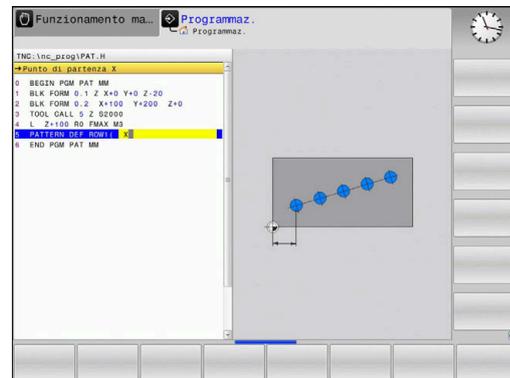
POS2( X+15 IY+6.5 Z+0 )

### Definizione di riga singola



Note operative e per la programmazione

- Se si definisce una **Superficie del pezzo in Z** diversa da 0, questo valore ha effetto in aggiunta alla superficie del pezzo **Q203** definita nel ciclo di lavorazione.



#### Immagine ausiliaria

#### Paramètre

##### Punto di partenza X

Coordinata del punto di partenza della fila nell'asse X. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.999999...+99999.999999**

##### Punto di partenza Y

Coordinata del punto di partenza della fila nell'asse Y. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.999999...+99999.999999**

##### Distanza posizioni lavorazione

Distanza (in valore incrementale) tra le posizioni di lavorazione. Inserire il valore con segno positivo o negativo

Immissione: **-999999999...+999999999**

##### Numero di lavorazioni

Numero totale di posizioni di lavorazione

Immissione: **0...999**

##### Rotazione di tutta la sagoma

Angolo di rotazione intorno al punto di partenza inserito. Asse di riferimento: asse principale del piano di lavoro attivo (ad es. X con asse utensile Z). Inserire il valore assoluto con segno positivo o negativo

Immissione: **-360.000...+360.000**

##### Coordinata superficie del pezzo

Inserire la coordinata Z in valore assoluto da cui parte la lavorazione

Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Esempio

11 PATTERN DEF ~

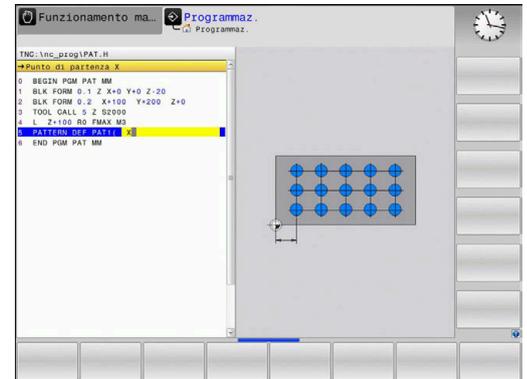
ROW1( X+25 Y+33.5 D+8 NUM5 ROT+0 Z+0 )

## Definizione della singola sagoma



Note operative e di programmazione

- I parametri **Rotazione asse principale** e **Rotazione asse secondario** agiscono in modo additivo rispetto a una **Rotazione di tutta la sagoma** già eseguita.
- Se si definisce una **Superficie del pezzo in Z** diversa da 0, questo valore ha effetto in aggiunta alla superficie del pezzo **Q203** definita nel ciclo di lavorazione.



### Immagine ausiliaria

### Paramètre

#### Punto di partenza X

Coordinata assoluta del punto di partenza della sagoma nell'asse X  
Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Punto di partenza Y

Coordinata assoluta del punto di partenza della sagoma nell'asse Y  
Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Distanza posizioni lavorazione X

Distanza (in valore incrementale) tra le posizioni di lavorazione in direzione X. Il valore può essere inserito con segno positivo o negativo

Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Distanza posizioni lavorazione Y

Distanza (in valore incrementale) tra le posizioni di lavorazione in direzione Y. Il valore può essere inserito con segno positivo o negativo

Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Numero colonne

Numero totale di colonne della sagoma

Immissione: **0...999**

#### Numero righe

Numero totale di righe della sagoma

Immissione: **0...999**

#### Rotazione di tutta la sagoma

Angolo di rotazione con cui tutta la sagoma viene ruotata intorno al punto di partenza inserito. Asse di riferimento: asse principale del piano di lavoro attivo (ad es. X con asse utensile Z). Inserire il valore assoluto con segno positivo o negativo

Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Rotazione asse principale

Angolo di rotazione con cui esclusivamente l'asse principale del piano di lavoro viene distorto rispetto al punto di partenza inserito. Il valore può essere inserito con segno positivo o negativo

Immissione: **-360.000...+360.000**

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Rotazione asse secondario</b><br/>                     Angolo di rotazione con cui esclusivamente l'asse secondario del piano di lavoro viene distorto rispetto al punto di partenza inserito. Il valore può essere inserito con segno positivo o negativo<br/>                     Immissione: <b>-360.000...+360.000</b></p> |
|                     | <p><b>Coordinata superficie del pezzo</b><br/>                     Inserire la coordinata Z in valore assoluto da cui parte la lavorazione<br/>                     Immissione: <b>-999999999...+999999999</b></p>   |

**Esempio**

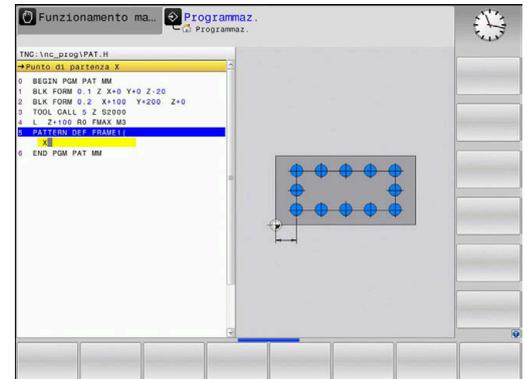
```
11 PATTERN DEF ~
PAT1( X+25 Y+33.5 DX+8 DY+10 NUMX5 NUMY4 ROT+0 ROTX+0
      ROTY+0 Z+0 )
```

## Definizione della singola cornice



Note operative e di programmazione

- I parametri **Rotazione asse principale** e **Rotazione asse secondario** agiscono in modo additivo rispetto a una **Rotazione di tutta la sagoma** già eseguita.
- Se si definisce una **Superficie del pezzo in Z** diversa da 0, questo valore ha effetto in aggiunta alla superficie del pezzo **Q203** definita nel ciclo di lavorazione.



### Immagine ausiliaria

### Parametro

#### Punto di partenza X

Coordinata assoluta del punto di partenza della cornice nell'asse X.  
Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Punto di partenza Y

Coordinata assoluta del punto di partenza della cornice nell'asse Y  
Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Distanza posizioni lavorazione X

Distanza (in valore incrementale) tra le posizioni di lavorazione in direzione X. Il valore può essere inserito con segno positivo o negativo

Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Distanza posizioni lavorazione Y

Distanza (in valore incrementale) tra le posizioni di lavorazione in direzione Y. Il valore può essere inserito con segno positivo o negativo

Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Numero colonne

Numero totale di colonne della sagoma

Immissione: **0...999**

#### Numero righe

Numero totale di righe della sagoma

Immissione: **0...999**

#### Rotazione di tutta la sagoma

Angolo di rotazione con cui tutta la sagoma viene ruotata intorno al punto di partenza inserito. Asse di riferimento: asse principale del piano di lavoro attivo (ad es. X con asse utensile Z). Inserire il valore assoluto con segno positivo o negativo

Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Rotazione asse principale

Angolo di rotazione con cui esclusivamente l'asse principale del piano di lavoro viene distorto rispetto al punto di partenza inserito. Il valore può essere inserito con segno positivo o negativo.

Immissione: **-360.000...+360.000**

| Immagine ausiliaria | Parametro   |
|---------------------|---|
|                     | <p><b>Rotazione asse secondario</b><br/>                     Angolo di rotazione con cui esclusivamente l'asse secondario del piano di lavoro viene distorto rispetto al punto di partenza inserito. Il valore può essere inserito con segno positivo o negativo.<br/>                     Immissione: <b>-360.000...+360.000</b></p> |
|                     | <p><b>Coordinata superficie del pezzo</b><br/>                     Inserire la coordinata Z in valore assoluto da cui parte la lavorazione<br/>                     Immissione: <b>-999999999...+999999999</b></p>  |

**Esempio**

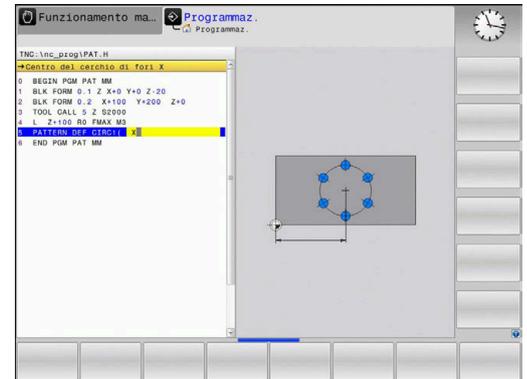
```
11 PATTERN DEF ~
FRAME1( X+25 Y+33.5 DX+8 DY+10 NUMX5 NUMY4 ROT+0 ROTX+0
      ROTY+0 Z+0 )
```

## Definizione del cerchio completo



Note operative e di programmazione

- Se si definisce una **Superficie del pezzo in Z** diversa da 0, questo valore ha effetto in aggiunta alla superficie del pezzo **Q203** definita nel ciclo di lavorazione.



### Immagine ausiliaria

### Paramètre

#### Centro del cerchio di fori X

Coordinata assoluta del centro del cerchio nell'asse X

Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Centro del cerchio di fori Y

Coordinata assoluta del centro del cerchio nell'asse Y

Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Diametro del cerchio di fori

Diametro del cerchio di fori

Immissione: **0...999999999**

#### Angolo di partenza

Angolo polare della prima posizione di lavorazione. Asse di riferimento: asse principale del piano di lavoro attivo (ad es. X con asse utensile Z). Il valore può essere inserito con segno positivo o negativo

Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Numero di lavorazioni

Numero totale di posizioni di lavorazione sul cerchio

Immissione: **0...999**

#### Coordinata superficie del pezzo

Inserire la coordinata Z in valore assoluto da cui parte la lavorazione

Immissione: **-999999999...+999999999**

### Esempio

```
11 PATTERN DEF ~
```

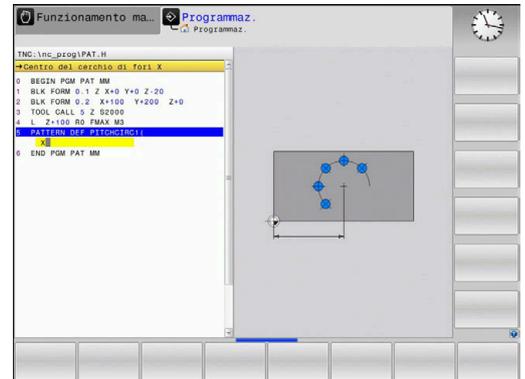
```
CIRC1( X+25 Y+33 D80 START+45 NUM8 Z+0 )
```

## Definizione del cerchio parziale



Note operative e di programmazione

- Se si definisce una **Superficie del pezzo in Z** diversa da 0, questo valore ha effetto in aggiunta alla superficie del pezzo **Q203** definita nel ciclo di lavorazione.



### Immagine ausiliaria

### Paramètre

#### Centro del cerchio di fori X

Coordinata assoluta del centro del cerchio nell'asse X  
Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Centro del cerchio di fori Y

Coordinata assoluta del centro del cerchio nell'asse Y  
Immissione: **-999999999...+999999999**

#### Diametro del cerchio di fori

Diametro del cerchio di fori  
Immissione: **0...999999999**

#### Angolo di partenza

Angolo polare della prima posizione di lavorazione. Asse di riferimento: asse principale del piano di lavoro attivo (ad es. X con asse utensile Z). Il valore può essere inserito con segno positivo o negativo  
Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Passo angolare/Angolo finale

Angolo polare incrementale tra due posizioni di lavorazione. Il valore può essere inserito con segno positivo o negativo. In alternativa possibilità di inserire l'angolo finale (commutazione tramite softkey)  
Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Numero di lavorazioni

Numero totale di posizioni di lavorazione sul cerchio  
Immissione: **0...999**

#### Coordinata superficie del pezzo

Inserire la coordinata Z da cui parte la lavorazione.  
Immissione: **-999999999...+999999999**

### Esempio

11 PATTERN DEF ~

PITCHCIRC1( X+25 Y+33 D80 START+45 STEP+30 NUM8 Z+0 )

## 3.4 Tabelle di punti con cicli

### Applicazione con cicli

Con l'ausilio di una tabella di punti è possibile eseguire uno o più cicli in successione su una sagoma di punti irregolare.

Utilizzando i cicli di foratura, nella tabella punti le coordinate del piano di lavoro corrispondono alle coordinate dei centri dei fori. Utilizzando cicli di fresatura, nella tabella punti le coordinate del piano di lavoro corrispondono alle coordinate del punto di partenza del relativo ciclo (ad es. coordinate del centro di una tasca circolare). Le coordinate nell'asse del mandrino corrispondono alla coordinata della superficie del pezzo.

#### Argomenti trattati

- Contenuti di una tabella punti, disattivazione dei singoli punti

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

### Chiamata di ciclo insieme a tabelle punti

Se il controllo numerico chiama l'ultimo ciclo di lavorazione definito nei punti definiti in una tabella punti, programmare la chiamata ciclo con **CYCL CALL PAT**:

Procedere come descritto di seguito:



- ▶ Premere il tasto **CYCL CALL**



- ▶ Premere il softkey **CYCL CALL PAT**
- ▶ Inserire l'avanzamento  
oppure
- ▶ Premere il softkey **F MAX**
- ▶ Con questo avanzamento il controllo numerico si sposta tra i punti.
- ▶ Nessuna immissione: spostamento con l'ultimo avanzamento programmato.
- ▶ Inserire all'occorrenza la funzione ausiliaria M
- ▶ Confermare con il tasto **END**

Il controllo numerico ritira l'utensile all'altezza di sicurezza tra i punti di partenza. Il controllo numerico utilizza come altezza di sicurezza la coordinata dell'asse del mandrino alla chiamata del ciclo, oppure il valore del parametro ciclo **Q204**, a seconda di quale di questi è più grande.

Prima di **CYCL CALL PAT** è possibile impiegare la funzione **GLOBAL DEF 125** (da ritrovare in **SPEC FCT**/Preimpostazioni programmi) con **Q345=1**. Alla fine il controllo numerico esegue il posizionamento tra i fori sempre alla 2ª distanza di sicurezza definita nel ciclo.

Se nel pre-posizionamento nell'asse del mandrino si desidera procedere con un avanzamento ridotto, utilizzare la funzione ausiliaria **M103**.

### Funzionamento della tabella punti con i cicli SL e il ciclo 12

Il controllo numerico interpreta i punti quale spostamento aggiuntivo dell'origine.

**Funzionamento della tabella punti con i cicli da 200 a 208 e da 262 a 267**

Il controllo numerico interpreta i punti del piano di lavoro quali coordinate del centro del foro. Volendo utilizzare nell'asse del mandrino la coordinata definita nella tabella punti quale coordinata del punto di partenza, occorre introdurre per il bordo superiore del pezzo (**Q203**) il valore 0.

**Funzionamento della tabella punti con i cicli da 251 a 254**

Il controllo numerico interpreta i punti del piano di lavoro quali coordinate del punto di partenza del ciclo. Volendo utilizzare nell'asse del mandrino la coordinata definita nella tabella punti quale coordinata del punto di partenza, occorre introdurre per il bordo superiore del pezzo (**Q203**) il valore 0.

**NOTA****Attenzione Pericolo di collisione!**

Se nella tabella punti si programma con punti qualsiasi un'altezza di sicurezza, il controllo numerico ignora per **tutti** i punti la 2ª distanza di sicurezza del ciclo di lavorazione! Pericolo di collisione!

- ▶ Programmare dapprima **GLOBAL DEF 125 POSIZIONAMENTO** e il controllo numerico considera solo per il relativo punto l'altezza di sicurezza della tabella punti.



Note operative e di programmazione

- Il controllo numerico esegue con **CYCL CALL PAT** la tabella punti che è stata definita per ultima. Anche se la tabella punti è stata definita in un programma NC annidato con **CALL PGM**.



4

**Cicli: foratura**

## 4.1 Principi fondamentali

### Panoramica

Il controllo numerico mette a disposizione i seguenti cicli per le più diverse lavorazioni di foratura.

| Softkey   | Ciclo   | Pagina |
|---|---|--------|
|    | Ciclo 200 FORATURA <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Foratura semplice</li> <li>■ Immissione del tempo di attesa in alto e in basso</li> <li>■ Riferimento profondità selezionabile</li> </ul>   | 67     |
|    | Ciclo 201 ALESATURA (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Alesatura di un foro</li> <li>■ Immissione del tempo di attesa in basso</li> </ul>   | 71     |
|    | Ciclo 202 BARENATURA (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Barenatura di un foro</li> <li>■ Immissione dell'avanzamento di ritorno</li> <li>■ Immissione del tempo di attesa in basso</li> <li>■ Immissione del disimpegno</li> </ul>  | 73     |
|  | Ciclo 203 FORATURA UNIVERS (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Regressione - Foro con incremento decrescente</li> <li>■ Immissione del tempo di attesa in alto e in basso</li> <li>■ Immissione della rottura truciolo</li> <li>■ Riferimento profondità selezionabile</li> </ul>                          | 78     |
|  | Ciclo 204 LAVORAZIONE INV. (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Creazione di una svasatura sul lato inferiore del pezzo</li> <li>■ Immissione del tempo di attesa</li> <li>■ Immissione del disimpegno</li> </ul>   | 85     |
|  | Ciclo 205 FOR.PROF.UNIVERSALE (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Regressione - Foro con incremento decrescente</li> <li>■ Immissione della rottura truciolo</li> <li>■ Immissione del punto di partenza abbassato</li> <li>■ Immissione della distanza di prearresto</li> </ul>                           | 89     |
|  | Ciclo 208 FRESATURA FORO (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fresatura di un foro</li> <li>■ Immissione di un diametro preforato</li> <li>■ Direzione concorde e discorde selezionabile</li> </ul>   | 97     |
|  | Ciclo 241 FOR.PROF.PUNTE CANN. (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Foratura con punte a cannone monotaglianti</li> <li>■ Punto di partenza abbassato</li> <li>■ Senso di rotazione e numero di giri in entrata e uscita dal foro selezionabili</li> <li>■ Immissione della profondità di attesa</li> </ul> | 102    |
|  | Ciclo 240 CENTRINATURA (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Foratura di una centratura</li> <li>■ Immissione del diametro o della profondità di centratura</li> <li>■ Immissione del tempo di attesa in basso</li> </ul>  | 113    |

## 4.2 Ciclo 200 FORATURA

### Programmazione ISO

#### G200

### Applicazione

Questo ciclo consente di realizzare fori semplici. In questo ciclo è possibile selezionare il riferimento della profondità.

#### Argomenti trattati

- Ciclo **203 FORATURA UNIVERS** opzionale con incremento decrescente, tempo di attesa e rottura truciolo  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 203 FORATURA UNIVERS (opzione #19)", Pagina 78
- Ciclo **205 FOR.PROF.UNIVERSALE** opzionale con incremento decrescente, rottura truciolo, punto di partenza abbassato e distanza di prearresto  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 205 FOR.PROF.UNIVERSALE (opzione #19)", Pagina 89
- Ciclo **241 FOR.PROF.PUNTE CANN.** opzionale con punto di partenza abbassato, profondità di attesa, senso di rotazione e numero di giri in entrata e uscita dal foro  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 241 FOR.PROF.PUNTE CANN. (opzione #19)", Pagina 102

#### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza sopra la superficie del pezzo
- 2 L'utensile penetra con l'avanzamento **F** programmato fino alla prima profondità incremento
- 3 Il controllo numerico ritira l'utensile con **FMAX** alla distanza di sicurezza, dove sosta, se programmato, riportandolo in seguito con **FMAX** alla distanza di sicurezza sopra la prima profondità incremento
- 4 Successivamente l'utensile penetra con l'avanzamento **F** programmato di un'ulteriore profondità incremento
- 5 Il controllo numerico ripete questa sequenza (da 2 a 4) fino a raggiungere la profondità di foratura programmata (il tempo di attesa da **Q211** è attivo per ogni avanzamento)
- 6 Successivamente l'utensile si porta dal fondo del foro in **FMAX** alla distanza di sicurezza o alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza. La 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza **Q204** è attiva soltanto se programmata di valore maggiore della distanza di sicurezza **Q200**

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

#### Note per la programmazione

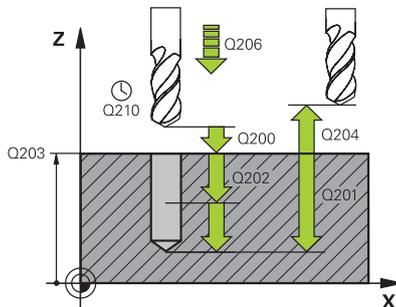
- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.



Se si desidera forare senza rottura truciolo, nel parametro **Q202** si definisce un valore maggiore della profondità **Q201** più la profondità calcolata dall'angolo del tagliente. A richiesta è possibile indicare anche un valore nettamente più elevato.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q201 Profondità?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del foro. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q206 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la foratura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

#### Q202 Incremento?

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Valore incrementale.

La profondità non deve essere un multiplo della profondità incremento. Il controllo numerico si porta in un'unica passata fino alla profondità quando:

- la profondità incremento e la profondità sono uguali
- la profondità incremento è maggiore della profondità

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q210 Tempo attesa sopra?

Tempo in secondi durante il quale l'utensile si arresta alla distanza di sicurezza, dopo che il controllo numerico lo ha ritirato dal foro per lo scarico dei trucioli.

Immissione: **0...3600.0000** In alternativa **PREDEF**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q211 Tempo attesa sotto?

Tempo in secondi durante il quale l'utensile sosta sul fondo del foro.

Immissione: **0...3600.0000** In alternativa **PREDEF**

**Immagine ausiliaria****Parametro****Q395 Riferimento a diametro (0/1)?**

Selezione se la profondità indicata si riferisce alla punta dell'utensile o alla parte cilindrica dell'utensile. Se il controllo numerico deve riferire la profondità alla parte cilindrica dell'utensile, si deve definire l'angolo del tagliente dell'utensile nella colonna **T- ANGLE** della tabella utensili TOOL.T.

**0** = profondità riferita alla punta dell'utensile

**1** = profondità riferita alla parte cilindrica dell'utensile

Immissione: **0, 1**

**Esempio**

|                                |
|--------------------------------|
| 11 CYCL DEF 200 FORATURA ~     |
| Q200=+2 ;DISTANZA SICUREZZA ~  |
| Q201=-20 ;PROFONDITA ~         |
| Q206=+150 ;AVANZ. INCREMENTO ~ |
| Q202=+5 ;PROF. INCREMENTO ~    |
| Q210=+0 ;TEMPO ATTESA SOPRA ~  |
| Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE ~   |
| Q204=+50 ;2. DIST. SICUREZZA ~ |
| Q211=+0 ;TEMPO ATTESA SOTTO ~  |
| Q395=+0 ;RIFERIM. PROFONDITA'  |
| 12 L X+30 Y+20 FMAX M3         |
| 13 CYCL CALL                   |
| 14 L X+80 Y+50 FMAX M99        |

## 4.3 Ciclo 201 ALESATURA (opzione #19)

### Programmazione ISO

G201

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.  
Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Questo ciclo consente di realizzare accoppiamenti semplici. Per il ciclo può essere definito a richiesta un tempo di attesa in basso.

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza immessa sopra la superficie del pezzo
- 2 L'utensile alesa con l'avanzamento **F** impostato fino alla profondità programmata
- 3 Se programmata, l'utensile esegue una sosta sul fondo del foro
- 4 Successivamente il controllo numerico ritrae l'utensile con avanzamento **F** alla distanza di sicurezza o alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza. La 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza **Q204** è attiva soltanto se programmata di valore maggiore della distanza di sicurezza **Q200**

### Note

#### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

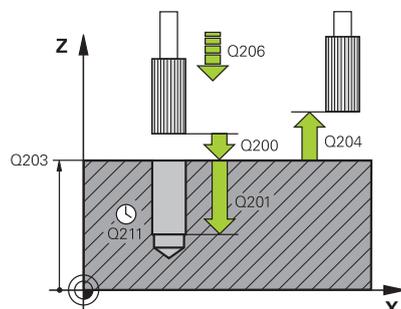
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

### Note per la programmazione

- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q201 Profondità?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del foro. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q206 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'alesatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

#### Q211 Tempo attesa sotto?

Tempo in secondi durante il quale l'utensile sosta sul fondo del foro.

Immissione: **0...3600.0000** In alternativa **PREDEF**

#### Q208 Avanzamento ritorno?

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'uscita dal foro in mm/min. Impostando **Q208 = 0**, vale l'avanzamento di alesatura.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

### Esempio

|                             |                       |
|-----------------------------|-----------------------|
| 11 CYCL DEF 201 ALESATURA ~ |                       |
| Q200=+2                     | ;DISTANZA SICUREZZA ~ |
| Q201=-20                    | ;PROFONDITA ~         |
| Q206=+150                   | ;AVANZ. INCREMENTO ~  |
| Q211=+0                     | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~ |
| Q208=+99999                 | ;AVANZAM. RITORNO ~   |
| Q203=+0                     | ;COORD. SUPERFICIE ~  |
| Q204=+50                    | ;2. DIST. SICUREZZA   |
| 12 L X+30 Y+20 FMAX M3      |                       |
| 13 CYCL CALL                |                       |

## 4.4 Ciclo 202 BARENATURA (opzione #19)

### Programmazione ISO

G202

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Ciclo utilizzabile solo su macchine con mandrino controllato.

Questo ciclo consente di eseguire la barenatura di fori. Per il ciclo può essere definito a richiesta un tempo di attesa in basso.

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza immessa **Q200** sopra **Q203 COORD. SUPERFICIE**
- 2 L'utensile penetra con l'avanzamento di foratura sino alla profondità **Q201**
- 3 Sul fondo del foro l'utensile sosta, se programmato, con il mandrino in funzione per eseguire la spoglia
- 4 Successivamente il controllo numerico orienta il mandrino sulla posizione definita nel parametro **Q336**
- 5 Se si definisce **Q214 DIREZIONE DISIMPEGNO**, il controllo numerico esegue il disimpegno nella direzione programmata della **DIST. SICUR LATERALE Q357**
- 6 Quindi il controllo numerico porta l'utensile con avanzamento ritorno **Q208** alla distanza di sicurezza **Q200**
- 7 Il controllo numerico posiziona l'utensile nuovamente al centro del foro
- 8 Il controllo numerico ripristina lo stato del mandrino all'inizio del ciclo
- 9 Il controllo numerico si porta eventualmente con **FMAX** alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza. La 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza **Q204** è attiva soltanto se programmata di valore maggiore della distanza di sicurezza **Q200**. Se **Q214=0** il ritiro ha luogo lungo la parete del foro

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Sussiste il pericolo di collisione se si seleziona erroneamente la direzione di disimpegno. Una specularità eventualmente presente nel piano di lavoro non viene considerata per la direzione di disimpegno. Le trasformazioni attive vengono invece considerate durante il disimpegno.

- ▶ Verificare la posizione della punta dell'utensile quando si programma un orientamento del mandrino sull'angolo immesso in **Q336** (ad es. nel modo operativo **Introduzione manuale dati**). Non devono essere assolutamente attive le conversioni.
- ▶ Scegliere l'angolo in modo tale che la punta dell'utensile sia disposta parallelamente alla direzione di disimpegno
- ▶ Selezionare la direzione di disimpegno **Q214** in modo che l'utensile si allontani dal bordo del foro

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si attiva **M136**, dopo la lavorazione l'utensile non trasla alla distanza di sicurezza programmata. La rotazione del mandrino si arresta sul fondo del foro e quindi si arresta anche l'avanzamento. Sussiste il pericolo di collisione, in quanto non ha luogo alcun ritorno!

- ▶ Disattivare la funzione **M136** prima del ciclo con **M137**

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Dopo la lavorazione il controllo numerico posiziona l'utensile nuovamente sul punto di partenza nel piano di lavoro. Il successivo posizionamento può essere eseguito con quote incrementali.
- Se prima della chiamata del ciclo erano attive le funzioni M7 o M8, il controllo numerico ripristina lo stato alla fine del ciclo.

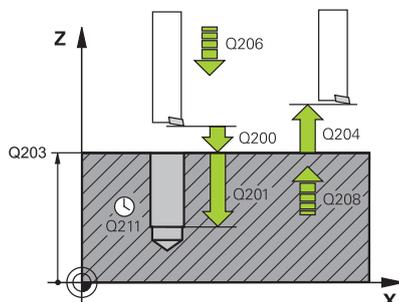
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.
- Se il parametro **Q214 DIREZIONE DISIMPEGNO** è diverso da 0, è attivo **Q357 DIST. SICUR LATERALE**.

**Note per la programmazione**

- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q201 Profondità?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del foro. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q206 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la barenatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

#### Q211 Tempo attesa sotto?

Tempo in secondi durante il quale l'utensile sosta sul fondo del foro.

Immissione: **0...3600.0000** In alternativa **PREDEF**

#### Q208 Avanzamento ritorno?

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'uscita dal foro in mm/min. Impostando **Q208 = 0**, vale l'avanzamento di lavorazione.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q214 Direz. disimpegno (0/1/2/3/4)?

Definire la direzione in cui il controllo numerico disimpegna l'utensile sul fondo del foro (dopo l'orientamento del mandrino)

**0**: senza disimpegno dell'utensile

**1**: con disimpegno dell'utensile in direzione negativa dell'asse principale

**2**: con disimpegno dell'utensile in direzione negativa dell'asse secondario

**3**: con disimpegno dell'utensile in direzione positiva dell'asse principale

**4**: con disimpegno dell'utensile in direzione positiva dell'asse secondario

Immissione: **0, 1, 2, 3, 4**

#### Q336 Angolo orientamento mandrino?

Angolo sul quale il controllo numerico posiziona l'utensile prima del disimpegno. Valore assoluto.

Immissione: **0...360**

**Immagine ausiliaria****Parametro****Q357 Distanza di sicurezza laterale?**

Distanza tra il tagliente dell'utensile e la parete del foro. Valore incrementale.

Attivo solo se **Q214 DIREZIONE DISIMPEGNO** diverso da 0.

Immissione: **0...99999.9999**

**Esempio**

|                              |                         |
|------------------------------|-------------------------|
| 11 L Z+100 R0 FMAX           |                         |
| 12 CYCL DEF 202 BARENATURA ~ |                         |
| Q200=+2                      | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q201=-20                     | ;PROFONDITA ~           |
| Q206=+150                    | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q211=+0                      | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~   |
| Q208=+99999                  | ;AVANZAM. RITORNO ~     |
| Q203=+0                      | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                     | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q214=+0                      | ;DIREZIONE DISIMPEGNO ~ |
| Q336=+0                      | ;ANGOLO PER MANDRINO ~  |
| Q357+0.2                     | ;DIST. SICUR LATERALE   |
| 13 L X+30 Y+20 FMAX M3       |                         |
| 14 CYCL CALL                 |                         |
| 15 L X+80 Y+50 FMAX M99      |                         |

## 4.5 Ciclo 203 FORATURA UNIVERS (opzione #19)

Programmazione ISO  
G203

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo consente di realizzare fori con avanzamento decrescente. Per il ciclo può essere definito a richiesta un tempo di attesa in basso. Il ciclo può essere eseguito con o senza rottura truciolo.

### Argomenti trattati

- Ciclo **200 FORATURA** per forature semplici  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 200 FORATURA", Pagina 67
- Ciclo **205 FOR.PROF.UNIVERSALE** opzionale con incremento decrescente, rottura truciolo, punto di partenza abbassato e distanza di prearresto  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 205 FOR.PROF.UNIVERSALE (opzione #19)", Pagina 89
- Ciclo **241 FOR.PROF.PUNTE CANN.** opzionale con punto di partenza abbassato, profondità di attesa, senso di rotazione e numero di giri in entrata e uscita dal foro  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 241 FOR.PROF.PUNTE CANN. (opzione #19)", Pagina 102

**Esecuzione del ciclo****Comportamento senza rottura truciolo, senza valore di asportazione**

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** indicata sopra la superficie del pezzo
- 2 L'utensile penetra con l'**AVANZ. INCREMENTO Q206** programmato fino alla prima **PROF. INCREMENTO Q202**
- 3 Quindi il controllo numerico estrae l'utensile dal foro alla **DISTANZA SICUREZZA Q200**
- 4 Quindi il controllo numerico inserisce di nuovo l'utensile in rapido nel foro ed esegue di nuovo la foratura con un incremento di **PROF. INCREMENTO Q202** con **AVANZ. INCREMENTO Q206**
- 5 Per l'esecuzione senza rottura truciolo il controllo numerico estrae dal foro l'utensile dopo ogni incremento con **AVANZAM. RITORNO Q208** portandolo alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** e attende eventualmente in quella posizione del **TEMPO ATTESA SOPRA Q210**
- 6 Questa procedura si ripete fino al raggiungimento della **PROFONDITA Q201**
- 7 Se si raggiunge la **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico ritrae l'utensile con **FMAX** dal foro alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** o alla **2. DIST. SICUREZZA**. La **2. DIST. SICUREZZA Q204** è attiva soltanto se programmata di valore maggiore della **DISTANZA SICUREZZA Q200**

**Comportamento con rottura truciolo, senza valore di asportazione**

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** indicata sopra la superficie del pezzo
- 2 L'utensile penetra con **AVANZ. INCREMENTO Q206** programmato fino alla prima **PROF. INCREMENTO Q202**
- 3 Quindi il controllo numerico estrae l'utensile del valore **RITIRO ROTT.TRUCIOLO Q256**
- 4 Viene quindi eseguito di nuovo un incremento del valore **PROF. INCREMENTO Q202** con **AVANZ. INCREMENTO Q206**
- 5 Il controllo numerico continua ad avanzare di nuovo fino a raggiungere il **N. ROTTURA TRUCIOLI Q213**, oppure fino a quando il foro ha raggiunto la **PROFONDITA Q201** desiderata. Se viene raggiunto il numero definito di rotture truciolo, il foro non ha tuttavia ancora la **PROFONDITA Q201** desiderata, il controllo numerico ritrae l'utensile in **AVANZAM. RITORNO Q208** dal foro alla **DISTANZA SICUREZZA Q200**
- 6 Se impostato, il controllo numerico attende per il **TEMPO ATTESA SOPRA Q210**
- 7 Quindi il controllo numerico penetra in rapido nel foro, fino al valore **RITIRO ROTT.TRUCIOLO Q256** sopra l'ultima profondità incremento
- 8 La procedura 2 - 7 si ripete fino al raggiungimento della **PROFONDITA Q201**
- 9 Se si raggiunge la **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico ritrae l'utensile con **FMAX** dal foro alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** o alla **2. DIST. SICUREZZA**. La **2. DIST. SICUREZZA Q204** è attiva soltanto se programmata di valore maggiore della **DISTANZA SICUREZZA Q200**

**Comportamento con rottura truciolo, con valore di asportazione**

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** indicata sopra la superficie del pezzo
- 2 L'utensile penetra con **AVANZ. INCREMENTO Q206** programmato fino alla prima **PROF. INCREMENTO Q202**
- 3 Quindi il controllo numerico estrae l'utensile del valore **RITIRO ROTT.TRUCIOLO Q256**
- 4 Viene di nuovo eseguito un incremento con la **PROF. INCREMENTO Q202** meno il **VALORE DA TOGLIERE Q212** in **AVANZ. INCREMENTO Q206**. La differenza costantemente in calo risultante dalla **PROF. INCREMENTO Q202** aggiornata meno il **VALORE DA TOGLIERE Q212** non deve essere inferiore alla **MIN. PROF INCREMENTO Q205** (esempio: **Q202=5, Q212=1, Q213=4, Q205= 3**: la prima profondità incremento è di 5 mm, la seconda profondità incremento è di  $5 - 1 = 4$  mm, la terza profondità incremento è di  $4 - 1 = 3$  mm, anche la quarta profondità incremento è di 3 mm)
- 5 Il controllo numerico continua ad avanzare di nuovo fino a raggiungere il **N. ROTTURA TRUCIOLI Q213**, oppure fino a quando il foro ha raggiunto la **PROFONDITA Q201** desiderata. Se viene raggiunto il numero definito di rotture truciolo, il foro non ha tuttavia ancora la **PROFONDITA Q201** desiderata, il controllo numerico ritrae l'utensile in **AVANZAM. RITORNO Q208** dal foro alla **DISTANZA SICUREZZA Q200**

- 6 Se impostato, il controllo numerico attende per il **TEMPO ATTESA SOPRA Q210**
- 7 Quindi il controllo numerico penetra in rapido nel foro, fino al valore **RITIRO ROTT.TRUCIOLO Q256** sopra l'ultima profondità incremento
- 8 La procedura 2 - 7 si ripete fino al raggiungimento della **PROFONDITA Q201**
- 9 Se impostato, il controllo numerico attende per il **TEMPO ATTESA SOTTO Q211**
- 10 Se si raggiunge la **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico ritrae l'utensile con **FMAX** dal foro alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** o alla **2. DIST. SICUREZZA**. La **2. DIST. SICUREZZA Q204** è attiva soltanto se programmata di valore maggiore della **DISTANZA SICUREZZA Q200**

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

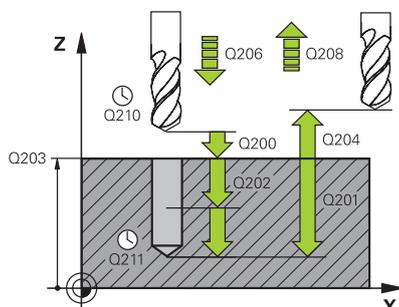
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

#### Note per la programmazione

- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q201 Profondità?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del foro. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q206 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la foratura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

#### Q202 Incremento?

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Valore incrementale.

La profondità non deve essere un multiplo della profondità incremento. Il controllo numerico si porta in un'unica passata fino alla profondità quando:

- la profondità incremento e la profondità sono uguali
- la profondità incremento è maggiore della profondità

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q210 Tempo attesa sopra?

Tempo in secondi durante il quale l'utensile si arresta alla distanza di sicurezza, dopo che il controllo numerico lo ha ritirato dal foro per lo scarico dei trucioli.

Immissione: **0...3600.0000** In alternativa **PREDEF**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q212 Valore da togliere?

Valore di cui il controllo numerico riduce **Q202 PROF. INCREMENTO** dopo ogni accostamento. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q213 N rott.trucioli prima invers.?

Numero delle rotture del truciolo prima che il controllo numerico ritiri l'utensile dal foro per lo scarico dei trucioli. Per le rotture truciolo, il controllo numerico riporta indietro l'utensile di volta in volta del valore di inversione **Q256**.

Immissione: **0...99999**

**Immagine ausiliaria****Paramètre****Q205 Profondità minima incremento?**

Se **Q212 VALORE DA TOGLIERE** è diverso da 0, il controllo numerico limita l'incremento a tale valore. In seguito la profondità incremento non può essere inferiore a **Q205**. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q211 Tempo attesa sotto?**

Tempo in secondi durante il quale l'utensile sosta sul fondo del foro.

Immissione: **0...3600.0000** In alternativa **PREDEF**

**Q208 Avanzamento ritorno?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'uscita dal foro in mm/min. Impostando **Q208=0**, il controllo numerico estrae l'utensile con avanzamento **Q206**.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

**Q256 Ritiro per rottura truciolo?**

Valore della corsa di ritorno dell'utensile nella rottura truciolo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **PREDEF**

**Q395 Riferimento a diametro (0/1)?**

Selezione se la profondità indicata si riferisce alla punta dell'utensile o alla parte cilindrica dell'utensile. Se il controllo numerico deve riferire la profondità alla parte cilindrica dell'utensile, si deve definire l'angolo del tagliente dell'utensile nella colonna **T- ANGLE** della tabella utensili TOOL.T.

**0** = profondità riferita alla punta dell'utensile

**1** = profondità riferita alla parte cilindrica dell'utensile

Immissione: **0, 1**

**Esempio**

|                                    |                         |
|------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 203 FORATURA UNIVERS ~ |                         |
| Q200=+2                            | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q201=-20                           | ;PROFONDITA ~           |
| Q206=+150                          | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q202=+5                            | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q210=+0                            | ;TEMPO ATTESA SOPRA ~   |
| Q203=+0                            | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                           | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q212=+0                            | ;VALORE DA TOGLIERE ~   |
| Q213=+0                            | ;N. ROTTURA TRUCIOLI ~  |
| Q205=+0                            | ;MIN. PROF INCREMENTO ~ |
| Q211=+0                            | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~   |
| Q208=+99999                        | ;AVANZAM. RITORNO ~     |
| Q256=+0.2                          | ;RITIRO ROTT.TRUCIOLO ~ |
| Q395=+0                            | ;RIFERIM. PROFONDITA'   |
| 12 L X+30 Y+20 FMAX M3             |                         |
| 13 CYCL CALL                       |                         |

## 4.6 Ciclo 204 LAVORAZIONE INV. (opzione #19)

Programmazione ISO  
G204

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Ciclo utilizzabile solo su macchine con mandrino controllato.

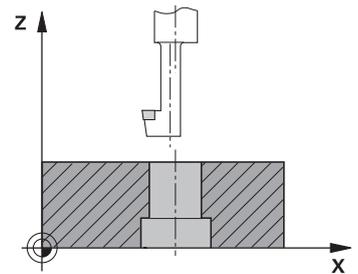


Il ciclo opera solo con gli utensili di alesatura a taglio inverso.

Con questo ciclo si lavorano svasature presenti sul lato inferiore del pezzo.

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza sopra la superficie del pezzo
- 2 Successivamente il controllo numerico orienta il mandrino sulla posizione 0° e sposta l'utensile della quota di eccentricità
- 3 Successivamente l'utensile penetra con l'avanzamento di preposizionamento nel foro pre-eseguito finché il tagliente si trova alla distanza di sicurezza al di sotto del piano inferiore del pezzo
- 4 Il controllo numerico riporta ora l'utensile al centro del foro. Inserisce il mandrino ed eventualmente il refrigerante e avanza poi con l'avanzamento di lavorazione alla profondità di svasatura programmata
- 5 Se impostata, l'utensile esegue una sosta sul fondo di svasatura. Successivamente l'utensile fuoriesce di nuovo dal foro, esegue un orientamento del mandrino e si sposta di nuovo per la quota di eccentricità.
- 6 Alla fine l'utensile si porta con **FMAX** alla distanza di sicurezza
- 7 Il controllo numerico posiziona l'utensile nuovamente al centro del foro
- 8 Il controllo numerico ripristina lo stato del mandrino all'inizio del ciclo
- 9 Il controllo numerico si porta eventualmente alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza. La 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza **Q204** è attiva soltanto se programmata di valore maggiore della distanza di sicurezza **Q200**



## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Sussiste il pericolo di collisione se si seleziona erroneamente la direzione di disimpegno. Una specularità eventualmente presente nel piano di lavoro non viene considerata per la direzione di disimpegno. Le trasformazioni attive vengono invece considerate durante il disimpegno.

- ▶ Verificare la posizione della punta dell'utensile quando si programma un orientamento del mandrino sull'angolo immesso in **Q336** (ad es. nel modo operativo **Introduzione manuale dati**). Non devono essere assolutamente attive le conversioni.
  - ▶ Scegliere l'angolo in modo tale che la punta dell'utensile sia disposta parallelamente alla direzione di disimpegno
  - ▶ Selezionare la direzione di disimpegno **Q214** in modo che l'utensile si allontani dal bordo del foro
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
  - Dopo la lavorazione il controllo numerico posiziona l'utensile nuovamente sul punto di partenza nel piano di lavoro. Il successivo posizionamento può essere eseguito con quote incrementali.
  - Nel calcolo del punto di partenza della svasatura, il controllo numerico tiene conto della lunghezza del tagliente dell'utensile alesatore e dello spessore del materiale.
  - Se prima della chiamata del ciclo erano attive le funzioni M7 o M8, il controllo numerico ripristina lo stato alla fine del ciclo.
  - Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se è inferiore della **PROFONDITA Q249**, il controllo numerico emette un messaggio d'errore.



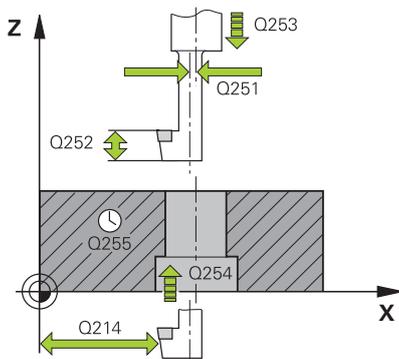
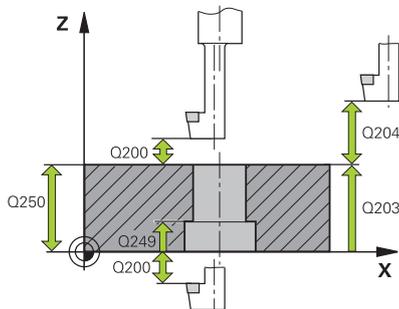
Inserire la lunghezza utensile in modo che sia misurato lo spigolo inferiore dell'utensile alesatore, non il tagliente.

#### Note per la programmazione

- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **R0**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione di svasatura. Attenzione: con segno positivo la svasatura viene eseguita in direzione positiva dell'asse del mandrino.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q249 Profondità?

Distanza tra lo spigolo inferiore del pezzo e il fondo della svasatura. Con il segno positivo la svasatura viene eseguita nella direzione positiva dell'asse del mandrino. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q250 Spessore materiale?

Altezza del pezzo. Inserire il valore incrementale.

Immissione: **0.0001...99999.9999**

#### Q251 Eccentricità?

Quota di eccentricità dell'utensile alesatore. Consultare la scheda tecnica dell'utensile. Valore incrementale.

Immissione: **0.0001...99999.9999**

#### Q252 Altezza tagliente?

Distanza tra lo spigolo inferiore dell'utensile alesatore e il tagliente principale. Consultare la scheda tecnica dell'utensile. Valore incrementale.

#### Q253 Avanzamento di avvicinamento?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la penetrazione e l'estrazione dal pezzo in mm/min.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q254 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la svasatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

#### Q255 Tempo di sosta in secondi?

Tempo di sosta in secondi sul fondo della svasatura

Immissione: **0...99999**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Immagine ausiliaria****Parametro****Q214 Direz. disimpegno (0/1/2/3/4)?**

Definire la direzione in cui il controllo numerico deve disimpegnare l'utensile della quota di eccentricità (dopo l'orientamento del mandrino). Immissione di 0 non ammessa.

**1:** con disimpegno dell'utensile in direzione negativa dell'asse principale

**2:** con disimpegno dell'utensile in direzione negativa dell'asse secondario

**3:** con disimpegno dell'utensile in direzione positiva dell'asse principale

**4:** con disimpegno dell'utensile in direzione positiva dell'asse secondario

Immissione: **1, 2, 3, 4**

**Q336 Angolo orientamento mandrino?**

Angolo su cui il controllo numerico posiziona l'utensile prima dell'introduzione e dell'estrazione dal foro. Valore assoluto.

Immissione: **0...360**

**Esempio**

|                                    |                         |
|------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 204 LAVORAZIONE INV. ~ |                         |
| Q200=+2                            | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q249=+5                            | ;PROFONDITA ~           |
| Q250=+20                           | ;SPESSORE MATERIALE ~   |
| Q251=+3.5                          | ;ECCENTRICITA ~         |
| Q252=+15                           | ;ALTEZZA TAGLIENTE ~    |
| Q253=+750                          | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q254=+200                          | ;AVANZAM. LAVORAZIONE ~ |
| Q255=+0                            | ;TEMPO ATTESA ~         |
| Q203=+0                            | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                           | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q214=+0                            | ;DIREZIONE DISIMPEGNO ~ |
| Q336=+0                            | ;ANGOLO PER MANDRINO    |
| 12 CYCL CALL                       |                         |

## 4.7 Ciclo 205 FOR.PROF.UNIVERSALE (opzione #19)

Programmazione ISO  
G205

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo consente di realizzare fori con avanzamento decrescente. Il ciclo può essere eseguito con o senza rottura truciolo. Al raggiungimento della profondità incremento il ciclo esegue lo scarico dei trucioli. Se esiste già un preforo, è possibile inserire un punto di partenza abbassato. Nel ciclo può essere definito a richiesta un tempo di attesa sul fondo del foro. Questo tempo di attesa consente di eseguire la spoglia sul fondo del foro.

**Ulteriori informazioni:** "Scarico trucioli e rottura truciolo", Pagina 95

### Argomenti trattati

- Ciclo **200 FORATURA** per forature semplici  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 200 FORATURA", Pagina 67
- Ciclo **203 FORATURA UNIVERS** opzionale con incremento decrescente, tempo di attesa e rottura truciolo  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 203 FORATURA UNIVERS (opzione #19)", Pagina 78
- Ciclo **241 FOR.PROF.PUNTE CANN.** opzionale con punto di partenza abbassato, profondità di attesa, senso di rotazione e numero di giri in entrata e uscita dal foro  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 241 FOR.PROF.PUNTE CANN. (opzione #19)", Pagina 102

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse utensile con **FMAX** alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** indicata sopra la **COORD. SUPERFICIE Q203**.
- 2 Se si programma un punto di partenza abbassato in **Q379**, il controllo numerico si porta con **Q253 AVANZ. AVVICINAMENTO** alla distanza di sicurezza sopra il punto di partenza abbassato.
- 3 L'utensile penetra con l'avanzamento **Q206 AVANZ. INCREMENTO** fino raggiungere la profondità incremento.
- 4 Se è stata definita la rottura del truciolo, il controllo numerico ritira l'utensile del valore di ritorno **Q256**.
- 5 Al raggiungimento della profondità incremento il controllo numerico ritira l'utensile nell'asse utensile con l'avanzamento di ritorno **Q208** alla distanza di sicurezza. La distanza di sicurezza è sopra la **COORD. SUPERFICIE Q203**.
- 6 Successivamente l'utensile si porta con **Q373 AV. AVVIC. RIM.TRUC.** fino alla distanza di prearresto impostato sull'ultima profondità incremento raggiunta.
- 7 L'utensile penetra con l'avanzamento **Q206** fino raggiungere la successiva profondità incremento. Se è definito un valore da togliere **Q212**, la profondità incremento si riduce ad ogni accostamento del valore da togliere.
- 8 Il controllo numerico ripete questa sequenza (da 2 a 7) fino a raggiungere la profondità di foratura.
- 9 Se è stato programmato un tempo di sosta, l'utensile sosta sul fondo del foro per eseguire la spoglia. Quindi il controllo numerico ritira l'utensile con avanzamento di ritorno alla distanza di sicurezza o alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza. La 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza **Q204** è attiva soltanto se programmata di valore maggiore della distanza di sicurezza **Q200**.



Dopo lo scarico dei trucioli la profondità della successiva rottura truciolo si riferisce all'ultima profondità incremento.

#### Esempio

- **Q202 PROF. INCREMENTO** = 10 mm
- **Q257 PROF.ROTT.TRUCIOLO** = 4 mm

Il controllo numerico esegue una rottura del truciolo a 4 mm e 8 mm. A 10 mm esegue lo scarico dei trucioli. La successiva rottura del truciolo è a 14 mm e 18 mm ecc.

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.



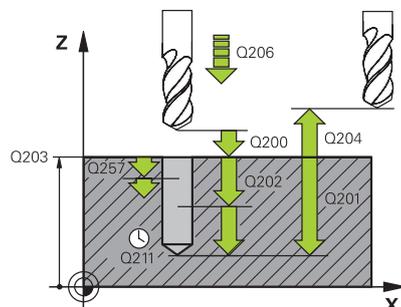
Questo ciclo non è idoneo per punte extralunghe. Per punte extralunghe utilizzare il ciclo **241 FOR.PROF.PUNTE CANN.**

#### Note per la programmazione

- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- Se si immette la distanza di prearresto **Q258** diversa da **Q259**, il controllo numerico modifica il prearresto tra il primo e l'ultimo accostamento in modo uniforme.
- Se si inserisce un punto di partenza abbassato mediante **Q379**, il controllo numerico modifica il punto di partenza del movimento di accostamento. I movimenti di ritiro non vengono modificati dal controllo numerico, si riferiscono quindi alla coordinata della superficie del pezzo.
- Se **Q257 PROF.ROTT.TRUCIOLO** è maggiore di **Q202 PROF.INCREMENTO**, non viene eseguita alcuna rottura del truciolo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q201 Profondità?

Distanza tra superficie del pezzo e fondo del foro (in funzione del parametro **Q395 RIFERIM. PROFONDITA'**). Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q206 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la foratura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

#### Q202 Incremento?

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Valore incrementale.

La profondità non deve essere un multiplo della profondità incremento. Il controllo numerico si porta in un'unica passata fino alla profondità quando:

- la profondità incremento e la profondità sono uguali
- la profondità incremento è maggiore della profondità

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q212 Valore da togliere?

Valore di cui il controllo numerico riduce la profondità incremento **Q202**. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q205 Profondità minima incremento?

Se **Q212 VALORE DA TOGLIERE** è diverso da 0, il controllo numerico limita l'incremento a tale valore. In seguito la profondità incremento non può essere inferiore a **Q205**. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

## Immagine ausiliaria

## Parametro

**Q258 Distanza prearresto superiore?**

Distanza di sicurezza su cui l'utensile ritorna dopo il primo scarico trucioli con avanzamento **Q373 AV. AVVIC. RIM.TRUC.** sopra l'ultima profondità incremento. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q259 Distanza prearresto inferiore?**

Distanza di sicurezza su cui l'utensile ritorna dopo l'ultimo scarico trucioli con avanzamento **Q373 AV. AVVIC. RIM.TRUC.** sopra l'ultima profondità incremento. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q257 Prof.accost.rottura truciolo?**

Quota a cui il controllo numerico esegue una rottura truciolo. L'operazione si ripete fino al raggiungimento di **Q201 PROFONDITA**. Se **Q257** uguale a 0, il controllo numerico non esegue alcuna rottura truciolo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q256 Ritiro per rottura truciolo?**

Valore della corsa di ritorno dell'utensile nella rottura truciolo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **PREDEF**

**Q211 Tempo attesa sotto?**

Tempo in secondi durante il quale l'utensile sosta sul fondo del foro.

Immissione: **0...3600.0000** In alternativa **PREDEF**

**Q379 Punto di partenza abbassato?**

Se è presente un foro pilota, è possibile definire qui un punto di partenza abbassato. Questo è in valore incrementale riferito a **Q203 COORD. SUPERFICIE** Il controllo numerico trasla con **Q253 AVANZ. AVVICINAMENTO** del valore **Q200 DISTANZA SICUREZZA** sopra il punto di partenza abbassato. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q253 Avanzamento di avvicinamento?**

Definisce la velocità di spostamento dell'utensile durante il posizionamento di **Q200 DISTANZA SICUREZZA** su **Q379 PUNTO DI PARTENZA** (diverso da 0). Immissione in mm/min.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

**Q208 Avanzamento ritorno?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'uscita dopo la lavorazione in mm/min. Impostando **Q208=0**, il controllo numerico estrae l'utensile con avanzamento **Q206**.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

## Immagine ausiliaria

## Parametro

**Q395 Riferimento a diametro (0/1)?**

Selezione se la profondità indicata si riferisce alla punta dell'utensile o alla parte cilindrica dell'utensile. Se il controllo numerico deve riferire la profondità alla parte cilindrica dell'utensile, si deve definire l'angolo del tagliente dell'utensile nella colonna **T- ANGLE** della tabella utensili TOOL.T.

**0** = profondità riferita alla punta dell'utensile

**1** = profondità riferita alla parte cilindrica dell'utensile

Immissione: **0, 1**

**Q373 Avanz.avvic.dopo rimoz.trucioli?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante il raggiungimento del prearresto dopo lo scarico dei trucioli.

**0**: posizionamento con **FMAX**

**>0**: avanzamento in mm/min

Immissione: **0...99999** In alternativa **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

## Esempio

|                                       |                         |
|---------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 205 FOR.PROF.UNIVERSALE ~ |                         |
| Q200=+2                               | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q201=-20                              | ;PROFONDITA ~           |
| Q206=+150                             | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q202=+5                               | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q203=+0                               | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                              | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q212=+0                               | ;VALORE DA TOGLIERE ~   |
| Q205=+0                               | ;MIN. PROF INCREMENTO ~ |
| Q258=+0.2                             | ;DIST.PREARRESTO SUP. ~ |
| Q259=+0.2                             | ;DIST.PREARRESTO INF. ~ |
| Q257=+0                               | ;PROF.ROTT.TRUCIOLO ~   |
| Q256=+0.2                             | ;RITIRO ROTT.TRUCIOLO ~ |
| Q211=+0                               | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~   |
| Q379=+0                               | ;PUNTO DI PARTENZA ~    |
| Q253=+750                             | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q208=+99999                           | ;AVANZAM. RITORNO ~     |
| Q395=+0                               | ;RIFERIM. PROFONDITA' ~ |
| Q373=+0                               | ;AV. AVVIC. RIM.TRUC.   |

## Scarico trucioli e rottura truciolo

### Scarico trucioli

Lo scarico trucioli dipende dal parametro ciclo **Q202 PROF. INCREMENTO**.

Il controllo numerico esegue uno scarico trucioli al raggiungimento del valore immesso nel parametro ciclo **Q202**. Ossia il controllo numerico porta sempre l'utensile all'altezza di ritorno indipendentemente dal punto di partenza abbassato **Q379**. Questo risulta da **Q200 DISTANZA SICUREZZA + Q203 COORD. SUPERFICIE**

### Esempio

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| 0 BEGIN PGM 205 MM                   |   |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20        |   |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0       |   |
| 3 TOOL CALL 203 Z S4500              | ; Chiamata utensile (raggio utensile 3)             |
| 4 L Z+250 R0 FMAX                    | ; Disimpegno utensile                               |
| 5 CYCL DEF 205 FOR.PROF.UNIVERSALE ~ |   |
| Q200=+2                              | ;DISTANZA SICUREZZA ~                               |
| Q201=-20                             | ;PROFONDITA ~                                       |
| Q206=+250                            | ;AVANZ. INCREMENTO ~                                |
| Q202=+5                              | ;PROF. INCREMENTO ~                                 |
| Q203=+0                              | ;COORD. SUPERFICIE ~                                |
| Q204=+50                             | ;2. DIST. SICUREZZA ~                               |
| Q212=+0                              | ;VALORE DA TOGLIERE ~                               |
| Q205=+0                              | ;MIN. PROF INCREMENTO ~                             |
| Q258=+0.2                            | ;DIST.PREARRESTO SUP. ~                             |
| Q259=+0.2                            | ;DIST.PREARRESTO INF. ~                             |
| Q257=+0                              | ;PROF.ROTT.TRUCIOLO ~                               |
| Q256=+0.2                            | ;RITIRO ROTT.TRUCIOLO ~                             |
| Q211=+0.2                            | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~                               |
| Q379=+10                             | ;PUNTO DI PARTENZA ~                                |
| Q253=+750                            | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~                             |
| Q208=+3000                           | ;AVANZAM. RITORNO ~                                 |
| Q395=+0                              | ;RIFERIM. PROFONDITA' ~                             |
| Q373=+0                              | ;AV. AVVIC. RIM.TRUC.                               |
| 6 L X+30 Y+30 R0 FMAX M3             | ; Raggiungimento posizione di foratura, mandrino ON |
| 7 CYCL CALL                          | ; Chiamata ciclo                                    |
| 8 L Z+250 R0 FMAX                    | ; Disimpegno utensile                               |
| 9 M30                                | ; Fine programma                                    |
| 10 END PGM 205 MM                    |   |

### Rottura del truciolo

La rottura del truciolo dipende dal parametro ciclo **Q257 PROF.ROTT.TRUCIOLO**.

Il controllo numerico esegue la rottura truciolo al raggiungimento del valore immesso nel parametro ciclo **Q257**. Ossia il controllo numerico estrae l'utensile del valore definito **Q256 RITIRO ROTT.TRUCIOLO**. Al raggiungimento della **PROF. INCREMENTO** viene eseguito uno scarico trucioli. L'operazione completa si ripete fino al raggiungimento di **Q201 PROFONDITA**.

### Esempio

|                                      |   |
|--------------------------------------|---|
| 0 BEGIN PGM 205 MM                   |   |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20        |   |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0       |   |
| 3 TOOL CALL 203 Z S4500              | ; Chiamata utensile (raggio utensile 3)             |
| 4 L Z+250 R0 FMAX                    | ; Disimpegno utensile                               |
| 5 CYCL DEF 205 FOR.PROF.UNIVERSALE ~ |   |
| Q200=+2                              | ;DISTANZA SICUREZZA ~                               |
| Q201=-20                             | ;PROFONDITA ~                                       |
| Q206=+250                            | ;AVANZ. INCREMENTO ~                                |
| Q202=+10                             | ;PROF. INCREMENTO ~                                 |
| Q203=+0                              | ;COORD. SUPERFICIE ~                                |
| Q204=+50                             | ;2. DIST. SICUREZZA ~                               |
| Q212=+0                              | ;VALORE DA TOGLIERE ~                               |
| Q205=+0                              | ;MIN. PROF INCREMENTO ~                             |
| Q258=+0.2                            | ;DIST.PREARRESTO SUP. ~                             |
| Q259=+0.2                            | ;DIST.PREARRESTO INF. ~                             |
| Q257=+3                              | ;PROF.ROTT.TRUCIOLO ~                               |
| Q256=+0.5                            | ;RITIRO ROTT.TRUCIOLO ~                             |
| Q211=+0.2                            | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~                               |
| Q379=+0                              | ;PUNTO DI PARTENZA ~                                |
| Q253=+750                            | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~                             |
| Q208=+3000                           | ;AVANZAM. RITORNO ~                                 |
| Q395=+0                              | ;RIFERIM. PROFONDITA' ~                             |
| Q373=+0                              | ;AV. AVVIC. RIM.TRUC.                               |
| 6 L X+30 Y+30 R0 FMAX M3             | ; Raggiungimento posizione di foratura, mandrino ON |
| 7 CYCL CALL                          | ; Chiamata ciclo                                    |
| 8 L Z+250 R0 FMAX                    | ; Disimpegno utensile                               |
| 9 M30                                | ; Fine programma                                    |
| 10 END PGM 205 MM                    |   |

## 4.8 Ciclo 208 FRESATURA FORO (opzione #19)

### Programmazione ISO

G208

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.  
Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Questo ciclo consente di eseguire la fresatura di fori. Per il ciclo può essere definito un diametro preforato opzionale. È inoltre possibile programmare tolleranze per il diametro nominale.

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza immessa **Q200** sopra la superficie del pezzo
- 2 Il controllo numerico raggiunge con un semicerchio la prima traiettoria elicoidale tenendo conto della sovrapposizione traiettoria **Q370**. Il semicerchio ha inizio dal centro del foro.
- 3 L'utensile fresa con l'avanzamento **F** programmato in una traiettoria elicoidale fino alla profondità incremento programmata
- 4 Al raggiungimento della profondità di foratura, il controllo numerico percorre nuovamente un cerchio completo, al fine di asportare il materiale lasciato in fase di penetrazione
- 5 Quindi il controllo numerico posiziona l'utensile nuovamente al centro del foro e alla distanza di sicurezza **Q200**
- 6 L'operazione si ripete fino a raggiungere il diametro nominale (il controllo numerico calcola l'accostamento laterale)
- 7 Successivamente l'utensile si porta in **FMAX** alla distanza di sicurezza o alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza **Q204**. La 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza **Q204** è attiva soltanto se programmata di valore maggiore della distanza di sicurezza **Q200**



Se si programma la sovrapposizione traiettoria con **Q370=0**, il controllo numerico impiega una sovrapposizione traiettoria possibilmente elevata per la prima traiettoria elicoidale. Il controllo numerico tenta così di impedire che l'utensile rallenti. Tutte le altre traiettorie vengono ripartite uniformemente.

## Tolleranze

Il controllo numerico offre la possibilità di memorizzare le tolleranze nel parametro **Q335 DIAMETRO NOMINALE**.

Possono essere definite le seguenti tolleranze:

| Tolleranze                                   | Esempio              | Quota di produzione |
|--|----------------------|---------------------|
| DIN EN ISO 286-2                             | <b>10H7</b>          | <b>10.0075</b>      |
| DIN ISO 2768-1                               | <b>10m</b>           | <b>10.0000</b>      |
| Quote nominali con indicazione di tolleranza | <b>10+0.01-0.015</b> | <b>9.9975</b>       |

Le quote nominali possono essere immesse con le seguenti indicazioni di tolleranza:

| Combinazione | Esempio           | Quota di produzione |
|--------------|-------------------|---------------------|
| <b>a+-b</b>  | <b>10+-0.5</b>    | <b>10.0</b>         |
| <b>a-+b</b>  | <b>10-+0.5</b>    | <b>10.0</b>         |
| <b>a-b+c</b> | <b>10-0.1+0.5</b> | <b>10.2</b>         |
| <b>a+b-c</b> | <b>10+0.1-0.5</b> | <b>9.8</b>          |
| <b>a+b+c</b> | <b>10+0.1+0.5</b> | <b>10.3</b>         |
| <b>a-b-c</b> | <b>10-0.1-0.5</b> | <b>9.7</b>          |
| <b>a+b</b>   | <b>10+0.5</b>     | <b>10.25</b>        |
| <b>a-b</b>   | <b>10-0.5</b>     | <b>9.75</b>         |

Procedere come descritto di seguito:

- ▶ Avviare la definizione del ciclo
- ▶ Definire il parametro ciclo
- ▶ Selezionare il softkey **IMMETTERE TESTO**
- ▶ Inserire la quota nominale incl. tolleranza



- Il controllo numerico realizza il pezzo al centro della tolleranza.
- Se non si programma una tolleranza a norma DIN o le quote nominali sono erroneamente programmate con indicazione di tolleranza, ad es. carattere di spaziatura, il controllo numerico termina la lavorazione con un messaggio di errore.
- Prestare attenzione alle lettere maiuscole e minuscole quando si inseriscono tolleranze DIN EN ISO e DIN ISO. Non bisogna inserire alcun carattere di spaziatura.

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

### NOTA

#### Attenzione Pericolo per l'utensile e il pezzo

Se si seleziona un incremento eccessivo, sussiste il pericolo di rompere l'utensile e di danneggiare il pezzo!

- ▶ Inserire nella tabella utensili **TOOL.T**, colonna **ANGLE**, l'angolo di penetrazione massimo possibile e il raggio di arrotondamento su spigolo **DR2** dell'utensile.
- Il controllo numerico calcola automaticamente l'accostamento massimo consentito e modifica eventualmente il valore immesso.

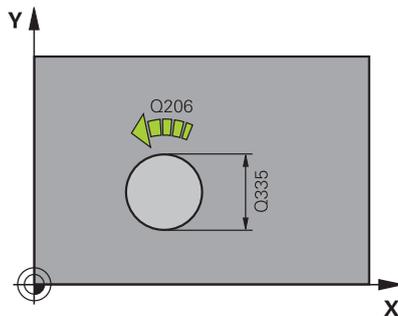
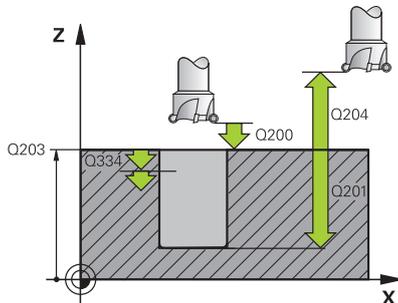
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Se è stato impostato il diametro del foro uguale al diametro utensile, il controllo numerico fora senza interpolazione elicoidale direttamente alla profondità impostata.
- Una specularità attiva **non** influisce sul tipo di fresatura definito nel ciclo.
- Per il calcolo del fattore di sovrapposizione traiettoria viene considerato anche il raggio di arrotondamento su spigolo **DR2** dell'utensile attuale.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.
- Con l'ausilio del valore **RCUTS** il ciclo monitora utensili senza tagliente al centro e impedisce tra l'altro un rallentamento frontale dell'utensile. Il controllo numerico interrompe all'occorrenza la lavorazione con un messaggio di errore.

#### Note per la programmazione

- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra lo spigolo inferiore dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q201 Profondità?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del foro. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q206 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la foratura sulla linea elicoidale in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q334 Avanzamento per giro dell'elica?

Quota di cui l'utensile viene di volta in volta avvicinato al giro dell'elica (=360°). Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q335 Diametro nominale?

Diametro del foro. Se è stato impostato il diametro nominale uguale al diametro utensile, il controllo numerico fora senza interpolazione elicoidale direttamente alla profondità impostata. Valore assoluto. All'occorrenza è possibile programmare una tolleranza.

**Ulteriori informazioni:** "Tolleranze", Pagina 98

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q342 Diametro preforato?

Inserire la quota del diametro preforato. Valore assoluto.

Immissione: **0...99999.9999**

**Immagine ausiliaria****Paramètre****Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.=-1**

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino.

**+1** = fresatura concorde

**-1** = fresatura discorde

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

**Q370 Fattore di sovrapposizione?**

Con la sovrapposizione traiettoria il controllo numerico determina l'accostamento laterale k.

**0**: il controllo numerico seleziona una sovrapposizione traiettoria possibilmente elevata in caso di prima traiettoria elicoidale. Il controllo numerico tenta così di impedire che l'utensile rallenti. Tutte le altre traiettorie vengono ripartite uniformemente.

**>0**: il controllo numerico moltiplica il fattore per il raggio utensile attivo. Il risultato è l'accostamento laterale k.

Immissione: **0.1...1.999** In alternativa **PREDEF**

**Esempio**

|                                  |                       |
|----------------------------------|-----------------------|
| 11 CYCL DEF 208 FRESATURA FORO ~ |                       |
| Q200=+2                          | ;DISTANZA SICUREZZA ~ |
| Q201=-20                         | ;PROFONDITA ~         |
| Q206=+150                        | ;AVANZ. INCREMENTO ~  |
| Q334=+0.25                       | ;PROF. INCREMENTO ~   |
| Q203=+0                          | ;COORD. SUPERFICIE ~  |
| Q204=+50                         | ;2. DIST. SICUREZZA ~ |
| Q335=+5                          | ;DIAMETRO NOMINALE ~  |
| Q342=+0                          | ;DIAMETRO PREFORATO ~ |
| Q351=+1                          | ;MODO FRESATURA ~     |
| Q370=+0                          | ;SOVRAPP.TRAIET.UT.   |
| 12 CYCL CALL                     |                       |

## 4.9 Ciclo 241 FOR.PROF.PUNTE CANN. (opzione #19)

Programmazione ISO

G241

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo **241 FOR.PROF.PUNTE CANN.** consente di realizzare fori con una punta a cannone monotagliante. È possibile immettere il punto di partenza abbassato. Il controllo numerico esegue la traslazione sulla profondità del foro con **M3**. È possibile modificare il senso di rotazione e il numero di giri in entrata e uscita dal foro.

**Argomenti trattati**

- Ciclo **200 FORATURA** per forature semplici  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 200 FORATURA", Pagina 67
- Ciclo **203 FORATURA UNIVERS** opzionale con incremento decrescente, tempo di attesa e rottura truciolo  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 203 FORATURA UNIVERS (opzione #19)", Pagina 78
- Ciclo **205 FOR.PROF.UNIVERSALE** opzionale con incremento decrescente, rottura truciolo, punto di partenza abbassato e distanza di prearresto  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 205 FOR.PROF.UNIVERSALE (opzione #19)", Pagina 89

**Esecuzione del ciclo**

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** indicata sopra la **COORD. SUPERFICIE Q203**
- 2 In funzione del comportamento di posizionamento, il controllo numerico attiva il numero di giri mandrino alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** o a un determinato valore sulla coordinata superficie.  
**Ulteriori informazioni:** "Comportamento di posizionamento in esecuzione con Q379", Pagina 109
- 3 Il controllo numerico esegue il movimento di entrata in base alla definizione di **Q426 SENSO DI ROTAZ. S.** con mandrino destrorso, sinistrorso o fisso
- 4 L'utensile penetra con **M3** e **Q206 AVANZ. INCREMENTO** fino a raggiungere la profondità di foratura **Q201** o la profondità di attesa **Q435** o la profondità incremento **Q202**:
  - Se è definita la **Q435 PROFONDITA DI SOSTA**, il controllo numerico riduce l'avanzamento dopo aver raggiunto la profondità di sosta di **Q401 FATTORE AVANZAMENTO** e attende il tempo **Q211 TEMPO ATTESA SOTTO**
  - Se è stato indicato un valore incremento inferiore, il controllo numerico esegue il foro fino alla profondità incremento. La profondità incremento si riduce ad ogni accostamento del **Q212 VALORE DA TOGLIERE**
- 5 Se programmata, l'utensile esegue una sosta sul fondo del foro per eseguire la spoglia.
- 6 Dopo aver raggiunto la profondità di foratura, il controllo numerico disattiva il refrigerante. Il numero di giri ritorna al valore definito in **Q427 INS./ESTR. N. GIRI** e, se necessario, modifica di nuovo il senso di rotazione da **Q426**.
- 7 Il controllo numerico riporta l'utensile con **Q208 AVANZAM. RITORNO** alla posizione di ritorno.  
**Ulteriori informazioni:** "Comportamento di posizionamento in esecuzione con Q379", Pagina 109
- 8 Se è stata programmata una 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza, il controllo numerico porta l'utensile con **FMAX** su quella distanza

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

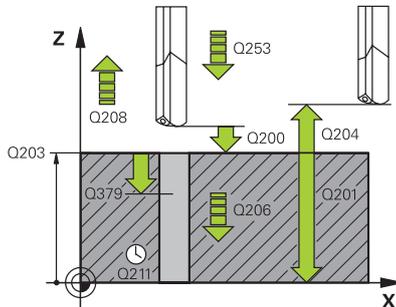
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

#### Note per la programmazione

- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra la punta dell'utensile e **Q203 COORD. SUPERFICIE**. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q201 Profondità?

Distanza tra **Q203 COORD. SUPERFICIE** e il fondo del foro. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q206 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la foratura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

#### Q211 Tempo attesa sotto?

Tempo in secondi durante il quale l'utensile sosta sul fondo del foro.

Immissione: **0...3600.0000** In alternativa **PREDEF**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q379 Punto di partenza abbassato?

Se è presente un foro pilota, è possibile definire qui un punto di partenza abbassato. Questo è in valore incrementale riferito a **Q203 COORD. SUPERFICIE** Il controllo numerico trasla con **Q253 AVANZ. AVVICINAMENTO** del valore **Q200 DISTANZA SICUREZZA** sopra il punto di partenza abbassato. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q253 Avanzamento di avvicinamento?

Definisce la velocità di spostamento dell'utensile durante il riposizionamento a **Q201 PROFONDITA** dopo **Q256 RITIRO ROTT.TRUCIOLO**. Questo avanzamento è inoltre attivo se l'utensile viene posizionato a **Q379 PUNTO DI PARTENZA** (diverso da 0). Immissione in mm/min.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

## Immagine ausiliaria

## Paramètre

**Q208 Avanzamento ritorno?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'uscita dal foro in mm/min. Impostando **Q208=0**, il controllo numerico estrae l'utensile con **Q206 AVANZ. INCREMENTO**.

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

**Q426 Ins./estr. s. rotazione (3/4/5)?**

Senso di rotazione in cui l'utensile deve ruotare all'inserimento nel foro e all'estrazione dal foro.

**3:** rotazione del mandrino con M3

**4:** rotazione del mandrino con M4

**5:** spostamento con mandrino fermo

Immissione: **3, 4, 5**

**Q427 Ins./estr. n. giri mandrino?**

Numero di giri con cui l'utensile deve ruotare all'inserimento nel foro e all'estrazione dal foro.

Immissione: **1...99999**

**Q428 Numero giri mandrino foratura?**

Numero di giri con cui l'utensile deve eseguire il foro.

Immissione: **0...99999**

**Q429 Funzione M Refrigerante ON?**

**>=0:** funzione ausiliaria M per l'inserimento del refrigerante. Il controllo numerico inserisce il refrigerante se l'utensile ha raggiunto la distanza di sicurezza **Q200** sopra il punto di partenza **Q379**.

**"...":** percorso di una macro utente che viene eseguita al posto di una funzione M. Vengono automaticamente eseguite tutte le istruzioni nella macro utente.

**Ulteriori informazioni:** "Macro utente", Pagina 108

Immissione: **0...999**

**Q430 Funzione M Refrigerante OFF?**

**>=0:** funzione ausiliaria M per il disinserimento del refrigerante. Il controllo numerico disinserisce il refrigerante se l'utensile si trova a **Q201 PROFONDITA**.

**"...":** percorso di una macro utente che viene eseguita al posto di una funzione M. Vengono automaticamente eseguite tutte le istruzioni nella macro utente.

**Ulteriori informazioni:** "Macro utente", Pagina 108

Immissione: **0...999**

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q435 Profondità di sosta?</b><br/>           Coordinata dell'asse del mandrino alla quale l'utensile deve sostare. La funzione è inattiva se si immette il valore 0 (impostazione standard). Applicazione: alla creazione di fori passanti, alcuni utensili richiedono un tempo di attesa ridotto prima di uscire sul fondo del foro per trasportare verso l'alto i trucioli. Definire il valore inferiore a <b>Q201 PROFONDITA</b>. Valore incrementale.<br/>           Immissione: <b>0...99999.9999</b></p> |
|                     | <p><b>Q401 Fattore di avanzamento in %?</b><br/>           Fattore del quale il controllo numerico riduce l'avanzamento al raggiungimento di <b>Q435 PROFONDITA DI SOSTA</b>.<br/>           Immissione: <b>0.0001... 100</b></p>  |
|                     | <p><b>Q202 Profondità di avanzamento max.?</b><br/>           Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. <b>Q201 PROFONDITA</b> non deve essere un multiplo di <b>Q202</b>. Valore incrementale.<br/>           Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q212 Valore da togliere?</b><br/>           Valore di cui il controllo numerico riduce <b>Q202 PROF. INCREMENTO</b> dopo ogni accostamento. Valore incrementale.<br/>           Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q205 Profondità minima incremento?</b><br/>           Se <b>Q212 VALORE DA TOGLIERE</b> è diverso da 0, il controllo numerico limita l'incremento a tale valore. In seguito la profondità incremento non può essere inferiore a <b>Q205</b>. Valore incrementale.<br/>           Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>   |

**Esempio**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 241 FOR.PROF.PUNTE CANN. ~ |                         |
| Q200=+2                                | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q201=-20                               | ;PROFONDITA ~           |
| Q206=+150                              | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q211=+0                                | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~   |
| Q203=+0                                | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                               | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q379=+0                                | ;PUNTO DI PARTENZA ~    |
| Q253=+750                              | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q208=+1000                             | ;AVANZAM. RITORNO ~     |
| Q426=+5                                | ;SENSO DI ROTAZ. S. ~   |
| Q427=+50                               | ;INS./ESTR. N. GIRI ~   |
| Q428=+500                              | ;N. DI GIRI FORATURA ~  |
| Q429=+8                                | ;REFRIGERANTE ON ~      |
| Q430=+9                                | ;REFRIGERANTE OFF ~     |
| Q435=+0                                | ;PROFONDITA DI SOSTA ~  |
| Q401=+100                              | ;FATTORE AVANZAMENTO ~  |
| Q202=+99999                            | ;PROF. AVANZ. MAX. ~    |
| Q212=+0                                | ;VALORE DA TOGLIERE ~   |
| Q205=+0                                | ;MIN. PROF INCREMENTO   |
| 12 CYCL CALL                           |                         |

**Macro utente**

La macro utente è un altro programma NC.

La macro utente contiene una sequenza di diverse istruzioni. Con l'ausilio di una macro è possibile definire numerose funzioni NC che il controllo numerico esegue. Come utente si creano macro sotto forma di programma NC.

Il funzionamento delle macro corrisponde a quello di programmi NC chiamati, ad es. con la funzione NC **CALL PGM**. La macro si definisce come programma NC con il tipo di file \*.h o \*.i.

- HEIDENHAIN raccomanda di utilizzare parametri QL nella macro. I parametri QL sono attivi esclusivamente a livello locale per un programma NC. Se nella macro si utilizzano altri tipi di variabili, le modifiche hanno eventualmente anche effetti sul programma NC chiamante. Per apportare esplicitamente modifiche nel programma NC chiamante, si utilizzano i parametri Q o QS con i numeri da 1200 a 1399.
- All'interno della macro è possibile leggere i valori dei parametri ciclo.

**Ulteriori informazioni:** manuale utente Programmazione Klartext

**Esempio di macro utente per refrigerante**

|  |  |
|--|--|
| 0 BEGIN PGM KM MM                        |  |
| 1 FN 18: SYSREAD QL100 = ID20 NR8        | ; Lettura del livello di refrigerante  |
| 2 FN 9: IF QL100 EQU +1 GOTO LBL "Start" | ; Richiesta del livello di refrigerante, se il refrigerante è attivo, salto a LBL <b>Start</b> |
| 3 M8                                     | ; Attivazione refrigerante   |
| 7 CYCL DEF 9.0 TEMPO ATTESA              |  |
| 8 CYCL DEF 9.1 V.ZEIT3                   |  |
| 9 LBL "Start"                            |  |
| 10 END PGM RET MM                        |  |

**Comportamento di posizionamento in esecuzione con Q379**

Soprattutto per l'esecuzione con punte molto lunghe, ad es. punte a cannone monotaglienti o punte elicoidali ultralunghe occorre tenere presente alcuni aspetti. Determinante è la posizione in cui si inserisce il mandrino. Se manca la necessaria guida dell'utensile, per punte extralunghe si possono verificare rotture.

Si raccomanda pertanto di lavorare con il parametro **PUNTO DI PARTENZA Q379**. Con l'ausilio di questo parametro è possibile influire sulla posizione in cui il controllo numerico attiva il mandrino.

**Inizio della foratura**

Il parametro **PUNTO DI PARTENZA Q379** considera quindi **COORD. SUPERFICIE Q203** e il parametro **DISTANZA SICUREZZA Q200**. Il seguente esempio illustra la correlazione in cui si trovano i parametri e il metodo di calcolo della posizione di partenza:

**PUNTO DI PARTENZA Q379=0**

- Il controllo numerico attiva il mandrino alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** sopra la **COORD. SUPERFICIE Q203**

**PUNTO DI PARTENZA Q379>0**

L'inizio della foratura è su un determinato valore sopra il punto di partenza abbassato **Q379**. Questo valore si calcola:  $0,2 \times Q379$ ; se questo risultato dovesse essere maggiore di **Q200**, il valore è sempre quello di **Q200**.

Esempio

- **COORD. SUPERFICIE Q203** =0
- **DISTANZA SICUREZZA Q200** =2
- **PUNTO DI PARTENZA Q379** =2

L'inizio della foratura si calcola:  $0,2 \times Q379 = 0,2 \times 2 = 0,4$ ; l'inizio della foratura è 0,4 mm oppure inch sopra il punto di partenza abbassato. Se quindi il valore di partenza abbassato è a -2, il controllo numerico avvia l'operazione di foratura a -1,6 mm.

Nella tabella seguente sono riportati diversi esempi per il calcolo dell'inizio della foratura:

## Inizio della foratura con punto di partenza basso

| Q200 | Q379 | Q203 | Posizione a cui viene eseguito il preposizionamento con FMAX | Fattore 0,2 * Q379  | Inizio della foratura |
|------|------|------|--|---|-----------------------|
| 2    | 2    | 0    | 2  | $0,2*2=0,4$   | -1,6                  |
| 2    | 5    | 0    | 2  | $0,2*5=1$   | -4                    |
| 2    | 10   | 0    | 2  | $0,2*10=2$  | -8                    |
| 2    | 25   | 0    | 2  | $0,2*25=5$ ( <b>Q200</b> =2, $5>2$ , pertanto si impiega il valore 2.)    | -23                   |
| 2    | 100  | 0    | 2  | $0,2*100=20$ ( <b>Q200</b> =2, $20>2$ , pertanto si impiega il valore 2.) | -98                   |
| 5    | 2    | 0    | 5  | $0,2*2=0,4$   | -1,6                  |
| 5    | 5    | 0    | 5  | $0,2*5=1$   | -4                    |
| 5    | 10   | 0    | 5  | $0,2*10=2$  | -8                    |
| 5    | 25   | 0    | 5  | $0,2*25=5$  | -20                   |
| 5    | 100  | 0    | 5  | $0,2*100=20$ ( <b>Q200</b> =5, $20>5$ , pertanto si impiega il valore 5.) | -95                   |
| 20   | 2    | 0    | 20   | $0,2*2=0,4$   | -1,6                  |
| 20   | 5    | 0    | 20   | $0,2*5=1$   | -4                    |
| 20   | 10   | 0    | 20   | $0,2*10=2$  | -8                    |
| 20   | 25   | 0    | 20   | $0,2*25=5$  | -20                   |
| 20   | 100  | 0    | 20   | $0,2*100=20$  | -80                   |

**Scarico trucioli**

Anche il punto in cui il controllo numerico esegue lo scarico trucioli è importante per lavorare con utensili extralunghi. La posizione di ritorno per scarico trucioli non deve trovarsi nella posizione di inizio della foratura. Con una posizione definita per lo scarico trucioli è possibile garantire che la punta rimanga nella guida.

**PUNTO DI PARTENZA Q379=0**

- Lo scarico trucioli viene eseguito alla **DISTANZA SICUREZZA Q200** sopra la **COORD. SUPERFICIE Q203**

**PUNTO DI PARTENZA Q379>0**

Lo scarico dei trucioli è a un determinato valore sopra il punto di partenza abbassato **Q379**. Questo valore si calcola: **0,8 x Q379**; se questo risultato dovesse essere maggiore di **Q200**, il valore è sempre quello di **Q200**.

Esempio

- **COORD. SUPERFICIE Q203** =0
- **DISTANZA SICUREZZA Q200** =2
- **PUNTO DI PARTENZA Q379** =2

La posizione per lo scarico trucioli si calcola:

$0,8 \times Q379 = 0,8 \times 2 = 1,6$ ; la posizione per lo scarico trucioli è 1,6 mm oppure inch sopra il punto di partenza abbassato. Se quindi il valore di partenza abbassato è a -2, il controllo numerico si porta a -0,4 per lo scarico trucioli.

Nella tabella seguente sono riportati diversi esempi per il calcolo della posizione di scarico trucioli (posizione di ritorno):

**Posizione per lo scarico trucioli (posizione di ritorno) con punto di partenza abbassato**

| Q200 | Q379 | Q203 | Posizione a cui viene eseguito il preposizionamento con FMAX | Fattore 0,8 * Q379   | Posizione di ritorno |
|------|------|------|--|--|----------------------|
| 2    | 2    | 0    | 2  | $0,8 \cdot 2 = 1,6$  | -0,4                 |
| 2    | 5    | 0    | 2  | $0,8 \cdot 5 = 4$  | -3                   |
| 2    | 10   | 0    | 2  | $0,8 \cdot 10 = 8$ ( <b>Q200</b> =2, $8 > 2$ , pertanto si impiega il valore 2.)       | -8                   |
| 2    | 25   | 0    | 2  | $0,8 \cdot 25 = 20$ ( <b>Q200</b> =2, $20 > 2$ , pertanto si impiega il valore 2.)     | -23                  |
| 2    | 100  | 0    | 2  | $0,8 \cdot 100 = 80$ ( <b>Q200</b> =2, $80 > 2$ , pertanto si impiega il valore 2.)    | -98                  |
| 5    | 2    | 0    | 5  | $0,8 \cdot 2 = 1,6$  | -0,4                 |
| 5    | 5    | 0    | 5  | $0,8 \cdot 5 = 4$  | -1                   |
| 5    | 10   | 0    | 5  | $0,8 \cdot 10 = 8$ ( <b>Q200</b> =5, $8 > 5$ , pertanto si impiega il valore 5.)       | -5                   |
| 5    | 25   | 0    | 5  | $0,8 \cdot 25 = 20$ ( <b>Q200</b> =5, $20 > 5$ , pertanto si impiega il valore 5.)     | -20                  |
| 5    | 100  | 0    | 5  | $0,8 \cdot 100 = 80$ ( <b>Q200</b> =5, $80 > 5$ , pertanto si impiega il valore 5.)    | -95                  |
| 20   | 2    | 0    | 20   | $0,8 \cdot 2 = 1,6$  | -1,6                 |
| 20   | 5    | 0    | 20   | $0,8 \cdot 5 = 4$  | -4                   |
| 20   | 10   | 0    | 20   | $0,8 \cdot 10 = 8$   | -8                   |
| 20   | 25   | 0    | 20   | $0,8 \cdot 25 = 20$  | -20                  |
| 20   | 100  | 0    | 20   | $0,8 \cdot 100 = 80$ ( <b>Q200</b> =20, $80 > 20$ , pertanto si impiega il valore 20.) | -80                  |

## 4.10 Ciclo 240 CENTRINATURA (opzione #19)

### Programmazione ISO

G240

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.  
Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo **240 CENTRINATURA** consente di realizzare centrature per fori. È possibile programmare il diametro o la profondità di centratura. Può essere definito a scelta un tempo di attesa in basso. Questo tempo di attesa consente di eseguire la spoglia sul fondo del foro. Se esiste già un preforo, è possibile inserire un punto di partenza abbassato.

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile in rapido **FMAX** dalla posizione attuale nel piano di lavoro sul punto di partenza.
- 2 Il controllo numerico posiziona l'utensile in rapido **FMAX** nell'asse del mandrino alla distanza di sicurezza immessa **Q200** sopra la superficie del pezzo **Q203**.
- 3 Se si definisce **Q342 DIAMETRO PREFORATO** diverso da 0, da tale valore e dall'angolo del tagliente dell'utensile **T-ANGLE** il controllo numerico calcola un punto di partenza abbassato. Il controllo numerico posiziona l'utensile con **AVANZ. AVVICINAMENTO Q253** sul punto di partenza abbassato.
- 4 L'utensile esegue la centratura con l'avanzamento in profondità **Q206** programmato fino al diametro di centratura inserito, oppure fino alla profondità di centratura inserita.
- 5 Se è definito un tempo di attesa **Q211**, l'utensile esegue una sosta sul fondo di centratura.
- 6 Successivamente l'utensile si porta in **FMAX** alla distanza di sicurezza o alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza. La 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza **Q204** è attiva soltanto se programmata di valore maggiore della distanza di sicurezza **Q200**.

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

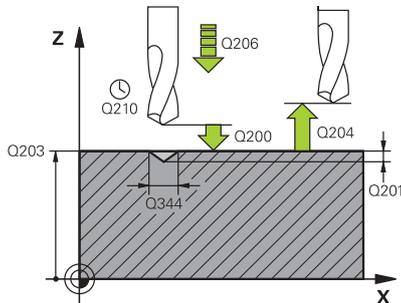
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se è inferiore della profondità di lavorazione, il controllo numerico emette un messaggio d'errore.

#### Note per la programmazione

- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo **Q344** (diametro) oppure **Q201** (profondità) determina la direzione della lavorazione. Se si programma il diametro o la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q343 Selez. diametro/profondità (1/0)

Selezione se la centratura deve essere eseguita al diametro inserito o alla profondità inserita. Se il controllo numerico deve eseguire la centratura al diametro inserito, si deve definire l'angolo del tagliente dell'utensile nella colonna **T-ANGLE** della tabella utensili TOOL.T.

**0**: centratura alla profondità inserita

**1**: centratura sul diametro inserito

Immissione: **0, 1**

#### Q201 Profondità?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo di centratura (vertice del cono di centratura). Attivo solo se è definito **Q343=0**. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q344 Diametro di centratura

Diametro di centratura. Attivo solo se è definito **Q343=1**.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q206 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile per la centratura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

#### Q211 Tempo attesa sotto?

Tempo in secondi durante il quale l'utensile sosta sul fondo del foro.

Immissione: **0...3600.0000** In alternativa **PREDEF**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q342 Diametro preforato?

**0**: nessun foro presente

**>0**: diametro del foro preforato

Immissione: **0...99999.9999**

## Immagine ausiliaria

## Parametro

**Q253 Avanzamento di avvicinamento?**

Velocità di spostamento dell'utensile per raggiungere il punto di partenza abbassato. La velocità di spostamento è in mm/min.

Attivo solo se **Q342 DIAMETRO PREFORATO** diverso da 0.

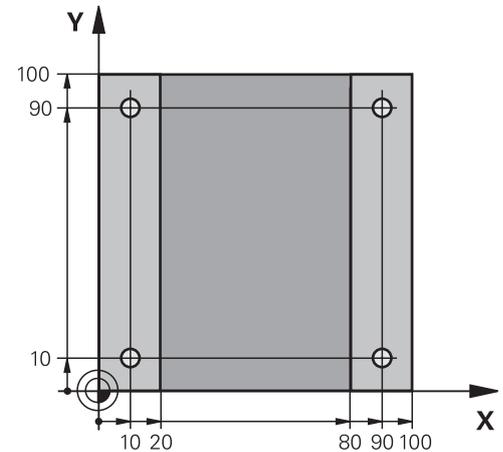
Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

## Esempio

|                                |                       |
|--------------------------------|-----------------------|
| 11 CYCL DEF 240 CENTRINATURA ~ |                       |
| Q200=+2                        | ;DISTANZA SICUREZZA ~ |
| Q343=+1                        | ;SELEZ. DIAM./PROF. ~ |
| Q201=-2                        | ;PROFONDITA ~         |
| Q344=-10                       | ;DIAMETRO ~           |
| Q206=+150                      | ;AVANZ. INCREMENTO ~  |
| Q211=+0                        | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~ |
| Q203=+0                        | ;COORD. SUPERFICIE ~  |
| Q204=+50                       | ;2. DIST. SICUREZZA ~ |
| Q342=+12                       | ;DIAMETRO PREFORATO ~ |
| Q253=+500                      | ;AVANZ. AVVICINAMENTO |
| 12 L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99  |                       |
| 13 L X+80 Y+50 R0 FMAX M99     |                       |

## 4.11 Esempi di programmazione

### Esempio: Cicli di foratura



|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| 0 BEGIN PGM C200 MM             |   |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20   | ; Definizione del pezzo grezzo              |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0  |   |
| 3 TOOL CALL 1 Z S4500           | ; Chiamata utensile (raggio utensile 3)     |
| 4 L Z+250 R0 FMAX               | ; Disimpegno utensile                       |
| 5 CYCL DEF 200 FORATURA ~       | ; Definizione del ciclo                     |
| Q200=+2 ;DISTANZA SICUREZZA ~   |   |
| Q201=-15 ;PROFONDITA ~          |   |
| Q206=+250 ;AVANZ. INCREMENTO ~  |   |
| Q202=+5 ;PROF. INCREMENTO ~     |   |
| Q210=+0 ;TEMPO ATTESA SOPRA ~   |   |
| Q203=-10 ;COORD. SUPERFICIEV    |   |
| Q204=+20 ;2. DIST. SICUREZZA ~  |   |
| Q211=+0.2 ;TEMPO ATTESA SOTTO ~ |   |
| Q395=+0 ;RIFERIM. PROFONDITA'   |   |
| 6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3        | ; Posizionamento sul foro 1, mandrino ON    |
| 7 CYCL CALL                     | ; Chiamata ciclo                            |
| 8 L Y+90 R0 FMAX M99            | ; Posizionamento sul foro 2, chiamata ciclo |
| 9 L X+90 R0 FMAX M99            | ; Posizionamento sul foro 3, chiamata ciclo |
| 10 L Y+10 R0 FMAX M99           | ; Posizionamento sul foro 4, chiamata ciclo |
| 11 L Z+250 R0 FMAX M2           | ; Disimpegno utensile, fine programma       |
| 12 END PGM C200 MM              |   |

## Esempio: impiego di cicli in combinazione con PATTERN DEF

Le coordinate dei fori sono memorizzate nella definizione della sagoma PATTERN DEF POS. Le coordinate dei fori vengono chiamate dal controllo numerico con CYCL CALL PAT.

I raggi utensile sono stati scelti in modo tale che nella grafica di prova si possano vedere tutti i passi di lavorazione.

### Esecuzione del programma

- Centrinatura (raggio utensile 4)
- **GLOBAL DEF 125 POSIZIONAMENTO:** con questa funzione il controllo numerico esegue il posizionamento con CYCL CALL PAT tra i punti alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza. Questa funzione è attiva fino a M30.
- Foratura (raggio utensile 2,4)
- Maschiatura (raggio utensile 3)

**Ulteriori informazioni:** "Cicli: maschiatura / fresatura filetto",  
Pagina 121

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| 0 BEGIN PGM 1 MM                  |   |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20     |   |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0    |   |
| 3 TOOL CALL 1 Z S5000             | ; Chiamata utensile centratore (raggio 4)               |
| 4 L Z+50 R0 FMAX                  | ; Posizionamento dell'utensile all'altezza di sicurezza |
| 5 PATTERN DEF ~                   |   |
| POS1( X+10 Y+10 Z+0 ) ~           |   |
| POS2( X+40 Y+30 Z+0 ) ~           |   |
| POS3( X+20 Y+55 Z+0 ) ~           |   |
| POS4( X+10 Y+90 Z+0 ) ~           |   |
| POS5( X+90 Y+90 Z+0 ) ~           |   |
| POS6( X+80 Y+65 Z+0 ) ~           |   |
| POS7( X+80 Y+30 Z+0 ) ~           |   |
| POS8( X+90 Y+10 Z+0 )             |   |
| 6 CYCL DEF 240 CENTRINATURA ~     |   |
| Q200=+2 ;DISTANZA SICUREZZA ~     |   |
| Q343=+0 ;SELEZ. DIAM./PROF. ~     |   |
| Q201=-2 ;PROFONDITA ~             |   |
| Q344=-10 ;DIAMETRO ~              |   |
| Q206=+150 ;AVANZ. INCREMENTO ~    |   |
| Q211=+0 ;TEMPO ATTESA SOTTO ~     |   |
| Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE ~      |   |
| Q204=+10 ;2. DIST. SICUREZZA ~    |   |
| Q342=+0 ;DIAMETRO PREFORATO ~     |   |
| Q253=+750 ;AVANZ. AVVICINAMENTO   |   |
| 7 GLOBAL DEF 125 POSIZIONAMENTO ~ |   |
| Q345=+1 ;SEL. ALTEZZA DI POS.     |   |
| 8 CYCL CALL PAT F5000 M3          | ; Chiamata ciclo in combinazione con sagoma di punti    |

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| 9 L Z+100 R0 FMAX               | ; Disimpegno utensile                                   |
| 10 TOOL CALL 227 Z S5000        | ; Chiamata utensile punta (raggio 2,4)                  |
| 11 L X+50 R0 F5000              | ; Posizionamento dell'utensile all'altezza di sicurezza |
| 12 CYCL DEF 200 FORATURA ~      |   |
| Q200=+2 ;DISTANZA SICUREZZA ~   |   |
| Q201=-25 ;PROFONDITA ~          |   |
| Q206=+150 ;AVANZ. INCREMENTO ~  |   |
| Q202=+5 ;PROF. INCREMENTO ~     |   |
| Q210=+0 ;TEMPO ATTESA SOPRA ~   |   |
| Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE ~    |   |
| Q204=+10 ;2. DIST. SICUREZZA ~  |   |
| Q211=+0.2 ;TEMPO ATTESA SOTTO ~ |   |
| Q395=+0 ;RIFERIM. PROFONDITA'   |   |
| 13 CYCL CALL PAT F500 M3        | ; Chiamata ciclo in combinazione con sagoma di punti    |
| 14 L Z+100 R0 FMAX              | ; Disimpegno utensile                                   |
| 15 TOOL CALL 263 Z S200         | ; Chiamata utensile maschio (raggio 3)                  |
| 16 L Z+100 R0 FMAX              | ; Posizionamento dell'utensile all'altezza di sicurezza |
| 17 CYCL DEF 206 MASCHIATURA ~   |   |
| Q200=+2 ;DISTANZA SICUREZZA ~   |   |
| Q201=-25 ;PROFONDITA' FILETTO ~ |   |
| Q206=+150 ;AVANZ. INCREMENTO ~  |   |
| Q211=+0 ;TEMPO ATTESA SOTTO ~   |   |
| Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE ~    |   |
| Q204=+10 ;2. DIST. SICUREZZA    |   |
| 18 CYCL CALL PAT F5000 M3       | ; Chiamata ciclo in combinazione con sagoma di punti    |
| 19 L Z+100 R0 FMAX              | ; Disimpegno utensile                                   |
| 20 M30                          | ; Fine programma  |
| 21 END PGM 1 MM                 |   |



5

**Cicli: maschiatura /  
fresatura filetto**

## 5.1 Principi fondamentali

### Panoramica

Il controllo numerico mette a disposizione i seguenti cicli per le diverse lavorazioni di filettatura.

| Softkey   | Ciclo   | Pagina |
|---|---|--------|
|    | Ciclo 206 MASCHIATURA <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Con compensatore utensile</li> <li>■ Immissione del tempo di attesa in basso</li> </ul>                                | 123    |
|    | Ciclo 207 MASCH. RIGIDA <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Senza compensatore utensile</li> <li>■ Immissione del tempo di attesa in basso</li> </ul>                            | 126    |
|    | Ciclo 209 MASCH. ROTT.TRUCIOLO (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Senza compensatore utensile</li> <li>■ Immissione della rottura truciolo</li> </ul>             | 131    |
|   | Ciclo 262 FRESATURA FILETTO (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fresatura di un filetto nel materiale preforato</li> </ul>   | 139    |
|  | Ciclo 263 FRES. FILETTO CON. (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fresatura di un filetto nel materiale preforato</li> <li>■ Realizzazione di uno smusso</li> </ul> | 144    |
|  | Ciclo 264 FRES. FIL. DAL PIENO (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Foratura nel materiale pieno</li> <li>■ Fresatura di un filetto</li> </ul>                      | 150    |
|  | Ciclo 265 FRES. FIL. ELICOID. (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fresatura di un filetto nel materiale pieno</li> </ul>   | 156    |
|  | Ciclo 267 FR. FILETTO ESTERNO (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fresatura di un filetto esterno</li> <li>■ Realizzazione di uno smusso</li> </ul>                | 161    |

## 5.2 Ciclo 206 MASCHIATURA

### Programmazione ISO

G206

### Applicazione

Il controllo numerico esegue la maschiatura con compensatore utensile, in uno o più passi di lavorazione.

### Argomenti trattati

- Ciclo **207 MASCH. RIGIDA** senza compensatore utensile  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 207 MASCH. RIGIDA ", Pagina 126
- Ciclo **209 MASCH. ROTT.TRUCIOLO** senza compensatore utensile, ma opzionale con rottura truciolo

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza immessa sopra la superficie del pezzo
- 2 L'utensile si porta in un unico passo alla PROFONDITÀ DI FORATURA
- 3 In seguito viene invertito il senso di rotazione del mandrino e, trascorso il TEMPO DI SOSTA, l'utensile ritorna alla DISTANZA DI SICUREZZA. Se è stata programmata una 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza, il controllo numerico porta l'utensile con **FMAX** su quella distanza
- 4 Alla DISTANZA DI SICUREZZA, il senso di rotazione del mandrino viene nuovamente invertito



L'utensile deve essere serrato in una pinza con recupero di gioco. La pinza con recupero di gioco compensa, durante la lavorazione, le tolleranze dell'avanzamento e del numero di giri.

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Per le filettature destrorse attivare il mandrino con **M3**, per le filettature sinistrorse con **M4**.
- Nel ciclo **206** il controllo numerico calcola il passo sulla base del numero di giri programmato e dell'avanzamento definito nel ciclo.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se è inferiore della **PROFONDITA' FILETTO Q201**, il controllo numerico emette un messaggio d'errore.

#### Note per la programmazione

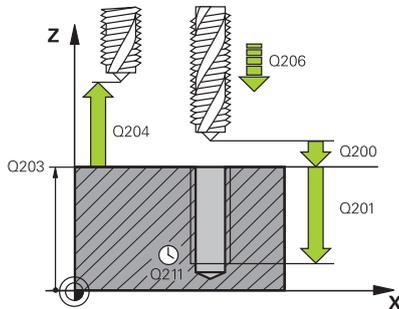
- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **R0**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

#### Nota in combinazione con parametri macchina

- Il parametro macchina **CfgThreadSpindle** (N. 113600) consente di definire quanto segue.
  - **sourceOverride** (N. 113603):
    - **FeedPotentiometer (Default)** (override velocità inattivo), il controllo numerico adatta quindi di conseguenza il numero di giri
    - **SpindlePotentiometer** (override avanzamento inattivo) e
  - **thrdWaitingTime** (N. 113601): per questo periodo di tempo si aspetta l'arresto mandrino al fondo della filettatura
  - **thrdPreSwitch** (N. 113602): il mandrino viene arrestato per questo periodo di tempo prima di raggiungere il fondo della filettatura

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Valore indicativo: 4x passo della filettatura

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q201 Profondità filetto?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della filettatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q206 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la maschiatura

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO**

#### Q211 Tempo attesa sotto?

Inserire un valore tra 0 e 0,5 secondi, per evitare che l'utensile resti bloccato durante il ritorno.

Immissione: **0...3600.0000** In alternativa **PREDEF**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

### Esempio

|                               |                        |
|-------------------------------|------------------------|
| 11 CYCL DEF 206 MASCHIATURA ~ |                        |
| Q200=+2                       | ;DISTANZA SICUREZZA ~  |
| Q201=-18                      | ;PROFONDITA' FILETTO ~ |
| Q206=+150                     | ;AVANZ. INCREMENTO ~   |
| Q211=+0                       | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~  |
| Q203=+0                       | ;COORD. SUPERFICIE ~   |
| Q204=+50                      | ;2. DIST. SICUREZZA    |
| 12 CYCL CALL                  |                        |

### Calcolo dell'avanzamento: $F = S \times p$

**F:** Avanzamento in mm/min

**S:** Numero giri mandrino (giri/min)

**p:** Passo della filettatura (mm)

### Disimpegno in un'interruzione del programma

Se durante la maschiatura si preme il tasto **Stop NC**, il controllo numerico visualizza un softkey che permette il disimpegno dell'utensile.

## 5.3 Ciclo 207 MASCH. RIGIDA

### Programmazione ISO

G207

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

La macchina e il controllo numerico devono essere predisposti dal costruttore della macchina.

Ciclo utilizzabile solo su macchine con mandrino controllato.

Il controllo numerico esegue la maschiatura senza compensatore utensile, in uno o più passi di lavorazione.

### Argomenti trattati

- Ciclo **206 MASCHIATURA** con compensatore utensile  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 206 MASCHIATURA ", Pagina 123
- Ciclo **209 MASCH. ROTT.TRUCIOLO** senza compensatore utensile, ma opzionale con rottura truciolo

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza immessa sopra la superficie del pezzo
- 2 L'utensile si porta in un unico passo alla PROFONDITÀ DI FORATURA
- 3 In seguito viene invertito il senso di rotazione del mandrino e l'utensile ritorna dal foro alla DISTANZA DI SICUREZZA. Se è stata programmata una 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza, il controllo numerico porta l'utensile con **FMAX** su quella distanza
- 4 Alla DISTANZA DI SICUREZZA il controllo numerico arresta il mandrino



Nella maschiatura vengono sempre sincronizzati tra loro il mandrino e l'asse utensile. La sincronizzazione può essere eseguita con un mandrino rotante ma anche fermo.

### Note



Il ciclo **207 MASCH. RIGIDA** può essere disattivato con il parametro macchina opzionale **hideRigidTapping** (N. 128903).

**NOTA****Attenzione Pericolo di collisione!**

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
  - ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
  - Se **M3** (o **M4**) viene programmata prima di questo ciclo, il mandrino ruota dopo la fine del ciclo (con la velocità programmata nel blocco **TOOL CALL**).
  - Se **M3** (o **M4**) non viene programmata prima di questo ciclo, il mandrino rimane fermo dopo la fine del ciclo. Prima della lavorazione successiva è necessario riavviare il mandrino con **M3** (o **M4**).
  - Se si registra nella tabella utensili nella colonna **Pitch** il passo del maschiatore, il controllo numerico confronta il passo della tabella utensili con quello definito nel ciclo. Il controllo numerico emette un messaggio d'errore se i valori non coincidono.
  - Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se è inferiore della **PROFONDITA' FILETTO Q201**, il controllo numerico emette un messaggio d'errore.



Se non si modifica alcun parametro di dinamica (ad es. distanza di sicurezza, velocità mandrino,...), è possibile forare successivamente più in basso la filettatura. La distanza di sicurezza **Q200** dovrebbe tuttavia essere selezionata di una grandezza tale da consentire all'asse utensile di abbandonare il percorso di accelerazione all'interno di tale percorso.

**Note per la programmazione**

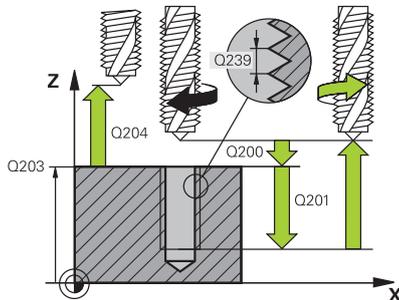
- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

**Nota in combinazione con parametri macchina**

- Il parametro macchina **CfgThreadSpindle** (N. 113600) consente di definire quanto segue.
  - **sourceOverride** (N. 113603): SpindlePotentiometer (override avanzamento inattivo) e FeedPotentiometer (override velocità inattivo), (il controllo numerico adatta quindi di conseguenza il numero di giri)
  - **thrdWaitingTime** (N. 113601): per questo periodo di tempo si aspetta l'arresto mandrino al fondo della filettatura
  - **thrdPreSwitch** (N. 113602): il mandrino viene arrestato per questo periodo di tempo prima di raggiungere il fondo della filettatura
  - **limitSpindleSpeed** (N. 113604): limitazione del numero di giri mandrino
    - True:** per ridotte profondità filetto, la velocità mandrino è limitata in modo tale da far girare il mandrino a velocità costante per circa 1/3 del tempo
    - False:** nessuna limitazione

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q201 Profondità filetto?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della filettatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q239 Passo?

Passo della filettatura. Il segno definisce se si tratta di una filettatura destrorsa o sinistrorsa:

**+** = filettatura destrorsa

**-** = filettatura sinistrorsa

Immissione: **-99.9999...+99.9999**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

### Esempio

|                                 |                        |
|---------------------------------|------------------------|
| 11 CYCL DEF 207 MASCH. RIGIDA ~ |                        |
| Q200=+2                         | ;DISTANZA SICUREZZA ~  |
| Q201=-18                        | ;PROFONDITA' FILETTO ~ |
| Q239=+1                         | ;PASSO FILETTATURA ~   |
| Q203=+0                         | ;COORD. SUPERFICIE ~   |
| Q204=+50                        | ;2. DIST. SICUREZZA    |
| 12 CYCL CALL                    |                        |

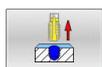
## Disimpegno in un'interruzione del programma

### Disimpegno in modalità Posizionamento con immissione manuale

Procedere come descritto di seguito:



- ▶ Per interrompere la maschiatura, premere **Stop NC**



- ▶ Premere il softkey per disimpegno



- ▶ Premere **Start NC**
- ▶ L'utensile ritorna dal foro di nuovo al punto di partenza della lavorazione. Il controllo numerico si arresta automaticamente. Il controllo numerico emette un messaggio.

### Disimpegno nel modo operativo Esecuzione continua, Esecuzione singola

Procedere come descritto di seguito:



- ▶ Per interrompere il programma, premere il tasto **Stop NC**



- ▶ Premere il softkey **MANUALE**
- ▶ Allontanare l'utensile nell'asse mandrino attivo



- ▶ Per proseguire il programma premere il softkey **RIPOSIZ.**



- ▶ Successivamente premere **Start NC**
- ▶ Il controllo numerico riporta l'utensile alla posizione prima di **Stop NC**.

## NOTA

### Attenzione Pericolo di collisione!

Sussiste il pericolo di collisione se durante il disimpegno manuale l'utensile viene spostato in direzione negativa invece, ad esempio, di quella positiva.

- ▶ Durante il disimpegno manuale è possibile spostare l'utensile in direzione positiva e negativa dell'asse utensile
- ▶ Prima del disimpegno manuale assicurarsi della direzione in cui si sposta l'utensile fuori dal foro

## 5.4 Ciclo 209 MASCH. ROTT.TRUCIOLO (opzione #19)

Programmazione ISO  
G209

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Ciclo utilizzabile solo su macchine con mandrino controllato.

Il controllo numerico esegue la maschiatura con più incrementi alla profondità impostata. Mediante un parametro è possibile definire se alla rottura truciolo l'utensile deve essere estratto completamente dal foro oppure no.

### Argomenti trattati

- Ciclo **206 MASCHIATURA** con compensatore utensile  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 206 MASCHIATURA ", Pagina 123
- Ciclo **207 MASCH. RIGIDA** senza compensatore utensile  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 207 MASCH. RIGIDA ", Pagina 126

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla DISTANZA DI SICUREZZA programmata sopra la superficie del pezzo ed esegue quindi l'orientamento del mandrino
- 2 L'utensile si porta alla profondità incremento impostata, la direzione di rotazione del mandrino si inverte e, a seconda della definizione, l'utensile si ritrae di un certo tratto oppure viene estratto dal foro per scaricare il truciolo. Se è stato definito un fattore per l'aumento del numero di giri, il controllo numerico esegue l'estrazione dal foro con numero di giri del mandrino aumentato in modo corrispondente
- 3 In seguito il senso di rotazione del mandrino viene invertito di nuovo e l'utensile si porta alla successiva profondità incremento
- 4 Il controllo numerico ripete questa sequenza (da 2 a 3) fino a raggiungere la PROFONDITÀ DI FILETTATURA programmata
- 5 In seguito l'utensile si riporta alla DISTANZA DI SICUREZZA. Se è stata programmata una 2ª distanza di sicurezza, il controllo numerico porta l'utensile con **FMAX** su quella distanza
- 6 Alla DISTANZA DI SICUREZZA il controllo numerico arresta il mandrino



Nella maschiatura vengono sempre sincronizzati tra loro il mandrino e l'asse utensile. La sincronizzazione può essere eseguita con un mandrino fermo.

## Note



Il ciclo **209 MASCH. ROTT.TRUCIOLO** può essere disattivato con il parametro macchina opzionale **hideRigidTapping** (N. 128903).

## NOTA

### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Se **M3** (o **M4**) viene programmata prima di questo ciclo, il mandrino ruota dopo la fine del ciclo (con la velocità programmata nel blocco **TOOL CALL**).
- Se **M3** (o **M4**) non viene programmata prima di questo ciclo, il mandrino rimane fermo dopo la fine del ciclo. Prima della lavorazione successiva è necessario riavviare il mandrino con **M3** (o **M4**).
- Se si registra nella tabella utensili nella colonna **Pitch** il passo del maschiatore, il controllo numerico confronta il passo della tabella utensili con quello definito nel ciclo. Il controllo numerico emette un messaggio d'errore se i valori non coincidono.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se è inferiore della **PROFONDITA' FILETTO Q201**, il controllo numerico emette un messaggio d'errore.



Se non si modifica alcun parametro di dinamica (ad es. distanza di sicurezza, velocità mandrino,...), è possibile forare successivamente più in basso la filettatura. La distanza di sicurezza **Q200** dovrebbe tuttavia essere selezionata di una grandezza tale da consentire all'asse utensile di abbandonare il percorso di accelerazione all'interno di tale percorso.

## Note per la programmazione

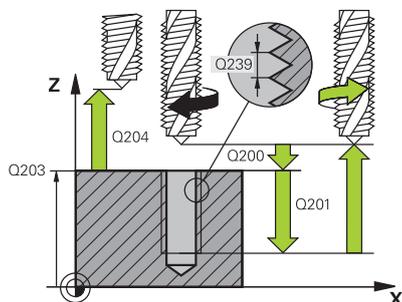
- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **R0**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità filetto determina la direzione della lavorazione.
- Se con il parametro ciclo **Q403** si è definito un fattore del numero di giri per ritorno più rapido, il controllo numerico limita quindi il numero di giri al valore massimo della gamma attiva.

**Nota in combinazione con parametri macchina**

- Il parametro macchina **CfgThreadSpindle** (N. 113600) consente di definire quanto segue.
  - **sourceOverride** (N. 113603):
    - FeedPotentiometer (Default)** (override velocità inattivo), il controllo numerico adatta quindi di conseguenza il numero di giri
    - SpindlePotentiometer** (override avanzamento inattivo) e
  - **thrdWaitingTime** (N. 113601): per questo periodo di tempo si aspetta l'arresto mandrino al fondo della filettatura
  - **thrdPreSwitch** (N. 113602): il mandrino viene arrestato per questo periodo di tempo prima di raggiungere il fondo della filettatura

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q201 Profondità filetto?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della filettatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q239 Passo?

Passo della filettatura. Il segno definisce se si tratta di una filettatura destrorsa o sinistrorsa:

**+** = filettatura destrorsa

**-** = filettatura sinistrorsa

Immissione: **-99.9999...+99.9999**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q257 Prof.accost.rottura truciolo?

Quota a cui il controllo numerico esegue una rottura truciolo. L'operazione si ripete fino al raggiungimento di **Q201 PROFONDITA**. Se **Q257** uguale a 0, il controllo numerico non esegue alcuna rottura truciolo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q256 Ritiro per rottura truciolo?

Il controllo numerico moltiplica il passo **Q239** per il valore impostato e, alla rottura del truciolo, ritira l'utensile del valore calcolato. Se si introduce **Q256 = 0**, il controllo numerico estrae l'utensile completamente dal foro per scaricare il truciolo (a distanza di sicurezza).

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q336 Angolo orientamento mandrino?

Angolo sul quale il controllo numerico posiziona l'utensile prima dell'operazione di filettatura. In tal modo è possibile all'occorrenza riprendere la maschiatura. Valore assoluto.

Immissione: **0...360**

**Immagine ausiliaria****Parametro****Q403 Fattore modif. n. giri ritorno?**

Fattore con cui il controllo numerico aumenta il numero di giri del mandrino – e quindi anche l'avanzamento in ritorno – durante l'estrazione dal foro. Incremento massimo al numero di giri massimo della gamma attiva.

Immissione: **0.0001...10**

**Esempio**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 209 MASCH. ROTT.TRUCIOLO ~ |                         |
| Q200=+2                                | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q201=-18                               | ;PROFONDITA' FILETTO ~  |
| Q239=+1                                | ;PASSO FILETTATURA ~    |
| Q203=+0                                | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                               | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q257=+0                                | ;PROF.ROTT.TRUCIOLO ~   |
| Q256=+1                                | ;RITIRO ROTT.TRUCIOLO ~ |
| Q336=+0                                | ;ANGOLO PER MANDRINO ~  |
| Q403=+1                                | ;FATTORE NUM. GIRI      |
| 12 CYCL CALL                           |                         |

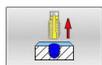
## Disimpegno in un'interruzione del programma

### Disimpegno in modalità Posizionamento con immissione manuale

Procedere come descritto di seguito:



- ▶ Per interrompere la maschiatura, premere **Stop NC**



- ▶ Premere il softkey per disimpegno



- ▶ Premere **Start NC**
- ▶ L'utensile ritorna dal foro di nuovo al punto di partenza della lavorazione. Il controllo numerico si arresta automaticamente. Il controllo numerico emette un messaggio.

### Disimpegno nel modo operativo Esecuzione continua, Esecuzione singola

Procedere come descritto di seguito:



- ▶ Per interrompere il programma, premere il tasto **Stop NC**



- ▶ Premere il softkey **MANUALE**
- ▶ Allontanare l'utensile nell'asse mandrino attivo



- ▶ Per proseguire il programma premere il softkey **RIPOSIZ.**



- ▶ Successivamente premere **Start NC**
- ▶ Il controllo numerico riporta l'utensile alla posizione prima di **Stop NC**.

## NOTA

### Attenzione Pericolo di collisione!

Sussiste il pericolo di collisione se durante il disimpegno manuale l'utensile viene spostato in direzione negativa invece, ad esempio, di quella positiva.

- ▶ Durante il disimpegno manuale è possibile spostare l'utensile in direzione positiva e negativa dell'asse utensile
- ▶ Prima del disimpegno manuale assicurarsi della direzione in cui si sposta l'utensile fuori dal foro

## 5.5 Principi fondamentali sulla fresatura di filetti

### Premesse

- La macchina è dotata di impianto per l'adduzione del refrigerante attraverso il mandrino (pressione lubrorefrigerante min. 30 bar, aria compressa min. 6 bar)
- Poiché nella fresatura di filetti si verificano delle distorsioni del profilo della filettatura, sono di norma necessarie delle correzioni specifiche di ciascun utensile che si dovranno ricavare dal catalogo degli utensili o richiedere al costruttore degli stessi (la compensazione viene eseguita in **TOOL CALL** tramite il raggio delta **DR**)
- Se si utilizza un utensile tagliente a sinistra (**M4**), il modo fresatura in **Q351** è da considerare al contrario
- La direzione di lavorazione risulta dai seguenti parametri immessi: segno algebrico anteposto al passo della filettatura **Q239** (+ = filettatura destrorsa / - = filettatura sinistrorsa) e modo di fresatura **Q351** (+1 = concorde / -1 = discorde).

La tabella seguente illustra la relazione tra i parametri immessi nel caso di utensili destrorsi.

| Filettatura interna | Passo | Modo di fresatura | Direzione |
|---------------------|-------|-------------------|-----------|
| Destrorsa           | +     | +1(RL)            | Z+        |
| Sinistrorsa         | -     | -1(RR)            | Z+        |
| Destrorsa           | +     | -1(RR)            | Z-        |
| Sinistrorsa         | -     | +1(RL)            | Z-        |

| Filettatura esterna | Passo | Modo di fresatura | Direzione |
|---------------------|-------|-------------------|-----------|
| Destrorsa           | +     | +1(RL)            | Z-        |
| Sinistrorsa         | -     | -1(RR)            | Z-        |
| Destrorsa           | +     | -1(RR)            | Z+        |
| Sinistrorsa         | -     | +1(RL)            | Z+        |

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Può verificarsi una collisione programmando i dati degli incrementi con segni diversi.

- ▶ Programmare le profondità sempre con lo stesso segno.  
Esempio: se si programma il parametro **Q356** PROF. RIBASSAMENTO con un segno negativo, si programma anche il parametro **Q201** PROFONDITA' FILETTO con un segno negativo
- ▶ Se ad esempio si desidera ripetere un ciclo soltanto con l'operazione di svasatura, è anche possibile inserire 0 nella PROFONDITA' FILETTO. La direzione di lavoro viene in tal caso definita tramite la PROF. RIBASSAMENTO

**NOTA****Attenzione Pericolo di collisione!**

Può verificarsi una collisione se con utensile rotto si estrae l'utensile dal foro soltanto in direzione dell'asse utensile!

- ▶ Arrestare l'esecuzione del programma in caso di rottura utensile
- ▶ Passare nel modo operativo Posizionamento con immissione manuale
- ▶ Spostare dapprima l'utensile con un movimento lineare in direzione del centro del foro
- ▶ Disimpegnare l'utensile in direzione dell'asse utensile

**Note operative e di programmazione**

- Il senso della filettatura cambia se si esegue un ciclo di fresatura di filetti in collegamento con il ciclo **8 SPECULARITA** in un solo asse.
- Nella fresatura di filetti il controllo numerico riferisce l'avanzamento programmato al tagliente dell'utensile. Poiché il controllo numerico visualizza l'avanzamento riferito alla traiettoria centrale, il valore visualizzato e quello programmato non coincidono.

## 5.6 Ciclo 262 FRESATURA FILETTO (opzione #19)

### Programmazione ISO

G262

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Questo ciclo consente di eseguire la fresatura di un filetto nel materiale preforato.

### Argomenti trattati

- Ciclo **263 FRES. FILETTO CON.** per la fresatura di un filetto in un materiale preforato, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 263 FRES. FILETTO CON. (opzione #19)", Pagina 144
- Ciclo **264 FRES. FIL. DAL PIENO** per la foratura nel materiale pieno e la fresatura di un filetto, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 264 FRES. FIL. DAL PIENO (opzione #19)", Pagina 150
- Ciclo **265 FRES. FIL. ELICOID.** per la fresatura di un filetto nel materiale pieno, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 265 FRES. FIL. ELICOID. (opzione #19)", Pagina 156
- Ciclo **267 FR. FILETTO ESTERNO** per la fresatura di un filetto esterno, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 267 FR. FILETTO ESTERNO (opzione #19)", Pagina 161

**Esecuzione del ciclo**

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza immessa sopra la superficie del pezzo
- 2 L'utensile si porta con l'avanzamento di preposizionamento programmato al piano di partenza, che risulta dal segno algebrico del passo della filettatura, dal modo di fresatura e dal numero di filetti prima della ripresa
- 3 Quindi l'utensile si porta tangenzialmente sul diametro nominale della filettatura seguendo una traiettoria elicoidale. Prima del posizionamento con traiettoria elicoidale, viene eseguito un posizionamento di compensazione sull'asse utensile, per iniziare la traiettoria della filettatura sul piano di partenza programmato
- 4 A seconda del parametro Filetti per passata l'utensile fresa la filettatura con una traiettoria elicoidale continua o in più riprese
- 5 In seguito l'utensile si stacca tangenzialmente dal profilo, ritornando al punto di partenza nel piano di lavoro
- 6 Alla fine del ciclo, il controllo numerico porta l'utensile in rapido alla DISTANZA DI SICUREZZA o, se programmato, alla 2<sup>a</sup> DISTANZA DI SICUREZZA



Il posizionamento sul diametro interno della filettatura avviene su un semicerchio a partire dal centro. Se il diametro dell'utensile è più piccolo del diametro nominale della filettatura di più di 4 volte il passo, viene eseguito un preposizionamento laterale.

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Prima di eseguire il posizionamento, il ciclo di fresatura di filetti esegue un movimento di compensazione nell'asse utensile. L'entità massima del movimento di compensazione è metà passo della filettatura. Può verificarsi una collisione.

- ▶ Assicurarsi che nel foro ci sia spazio sufficiente

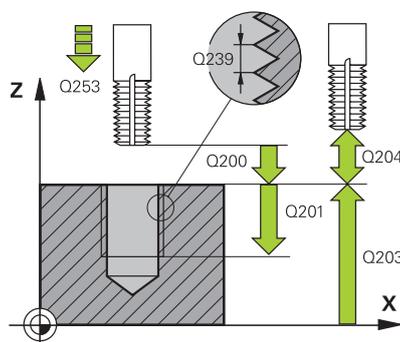
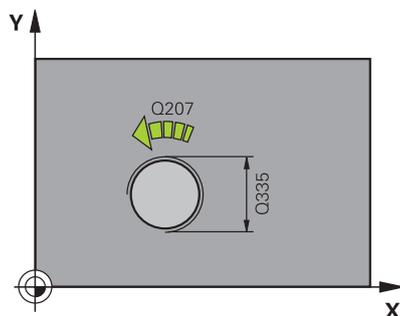
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Se si cambia la profondità di filettatura, il controllo numerico modifica automaticamente il punto di partenza del movimento elicoidale.

#### Note per la programmazione

- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- Se si programma la profondità di filettatura = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 &gt; 1



### Parametro

#### Q335 Diametro nominale?

Diametro nominale della filettatura

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q239 Passo?

Passo della filettatura. Il segno definisce se si tratta di una filettatura destrorsa o sinistrorsa:

**+** = filettatura destrorsa

**-** = filettatura sinistrorsa

Immissione: **-99.9999...+99.9999**

#### Q201 Profondità filetto?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della filettatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q355 Numero di filetti per passata?

Numero di giri del filetto per ogni passata dell'utensile:

**0** = traiettoria elicoidale fino alla profondità di filettatura

**1** = traiettoria elicoidale continua su tutta la lunghezza della filettatura

**>1** = più traiettorie elicoidali con accostamento e distacco, tra le quali il controllo numerico sposta l'utensile di **Q355** volte il passo.

Immissione: **0...99999**

#### Q253 Avanzamento di avvicinamento?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la penetrazione e l'estrazione dal pezzo in mm/min.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q351 Direzione? Concorde=+1, Discor=-1

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino.

**+1** = fresatura concorde

**-1** = fresatura discorde

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Immagine ausiliaria****Parametro****Q204 2. distanza di sicurezza?**

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q207 Avanzamento fresatura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO**

**Q512 Avanzamento avvicinamento?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avvicinamento in mm/min. Per filetti di piccolo diametro, è possibile ridurre il pericolo di rottura utensile grazie a un ridotto avanzamento di avvicinamento.

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO**

**Esempio**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| <b>11 CYCL DEF 262 FRESATURA FILETTO ~</b> |                                |
| <b>Q335=+5</b>                             | <b>;DIAMETRO NOMINALE ~</b>    |
| <b>Q239=+1</b>                             | <b>;PASSO FILETTATURA ~</b>    |
| <b>Q201=-18</b>                            | <b>;PROFONDITA' FILETTO ~</b>  |
| <b>Q355=+0</b>                             | <b>;FILETTI PER PASSATA ~</b>  |
| <b>Q253=+750</b>                           | <b>;AVANZ. AVVICINAMENTO ~</b> |
| <b>Q351=+1</b>                             | <b>;MODO FRESATURA ~</b>       |
| <b>Q200=+2</b>                             | <b>;DISTANZA SICUREZZA ~</b>   |
| <b>Q203=+0</b>                             | <b>;COORD. SUPERFICIE ~</b>    |
| <b>Q204=+50</b>                            | <b>;2. DIST. SICUREZZA ~</b>   |
| <b>Q207=+500</b>                           | <b>;AVANZAM. FRESATURA ~</b>   |
| <b>Q512=+0</b>                             | <b>;AVANZ. AVVICINAMENTO</b>   |
| <b>12 CYCL CALL</b>                        |                                |

## 5.7 Ciclo 263 FRES. FILETTO CON. (opzione #19)

Programmazione ISO  
G263

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Questo ciclo consente di eseguire la fresatura di un filetto nel materiale preforato. Può essere inoltre realizzato uno smusso.

### Argomenti trattati

- Ciclo **262 FRESATURA FILETTO** per la fresatura di un filetto in un materiale preforato  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 262 FRESATURA FILETTO (opzione #19)", Pagina 139
- Ciclo **264 FRES. FIL. DAL PIENO** per la foratura nel materiale pieno e la fresatura di un filetto, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 264 FRES. FIL. DAL PIENO (opzione #19)", Pagina 150
- Ciclo **265 FRES. FIL. ELICOID.** per la fresatura di un filetto nel materiale pieno, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 265 FRES. FIL. ELICOID. (opzione #19)", Pagina 156
- Ciclo **267 FR. FILETTO ESTERNO** per la fresatura di un filetto esterno, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 267 FR. FILETTO ESTERNO (opzione #19)", Pagina 161

**Esecuzione del ciclo**

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza immessa sopra la superficie del pezzo

**Svasatura**

- 2 L'utensile si porta con avanzamento di preposizionamento alla profondità di smusso meno la distanza di sicurezza e quindi con l'avanzamento di lavorazione alla profondità di smusso
- 3 Se è stata programmata una distanza di sicurezza laterale, il controllo numerico porta direttamente l'utensile con l'avanzamento di preposizionamento fino alla profondità di smusso
- 4 Quindi, a seconda della disponibilità di spazio, il controllo numerico posiziona l'utensile con raccordo tangenziale sul diametro del nucleo, partendo dal centro o da un preposizionamento laterale ed esegue una traiettoria circolare

**Svasatura frontale**

- 5 L'utensile si porta con avanzamento di preposizionamento alla profondità di svasatura frontale
- 6 Il controllo numerico posiziona l'utensile con un semicerchio, senza correzione, partendo dal centro, sull'eccentricità frontale dello smusso ed esegue un movimento di lavorazione circolare con avanzamento di lavorazione
- 7 Quindi il controllo numerico posiziona l'utensile nuovamente su un semicerchio al centro del foro

**Fresatura filetto**

- 8 L'utensile viene portato dal controllo numerico con l'avanzamento di preposizionamento programmato al livello di partenza della filettatura, che deriva dal segno algebrico anteposto al passo della filettatura e dal tipo di fresatura
- 9 Quindi l'utensile si sposta tangenzialmente sul diametro nominale della filettatura seguendo una traiettoria elicoidale e fresa la filettatura con movimento elicoidale di 360°
- 10 In seguito l'utensile si stacca tangenzialmente dal profilo, ritornando al punto di partenza nel piano di lavoro
- 11 Alla fine del ciclo, il controllo numerico porta l'utensile in rapido alla DISTANZA DI SICUREZZA o, se programmato, alla 2<sup>a</sup> DISTANZA DI SICUREZZA

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il segno algebrico dei parametri ciclo Profondità di filettatura, Profondità di smusso e Profondità frontale definiscono la direzione di lavorazione. La direzione di lavorazione viene definita secondo la sequenza sotto indicata:
  - 1 Profondità di filettatura
  - 2 Profondità di svasatura
  - 3 Profondità frontale

#### Note per la programmazione

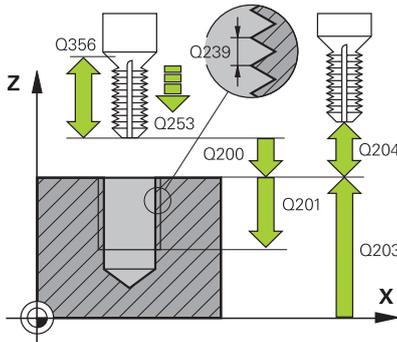
- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Se uno di questi parametri di profondità è impostato a 0, il controllo numerico non esegue il passo corrispondente.
- Se si desidera smussare frontalmente occorre impostare a 0 il parametro Profondità di smusso.



Programmare la profondità di filettatura almeno un terzo del passo in meno della profondità di smusso.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q335 Diametro nominale?

Diametro nominale della filettatura

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q239 Passo?

Passo della filettatura. Il segno definisce se si tratta di una filettatura destrorsa o sinistrorsa:

**+** = filettatura destrorsa

**-** = filettatura sinistrorsa

Immissione: **-99.9999...+99.9999**

#### Q201 Profondità filetto?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della filettatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q356 Profondità ribassamento?

Distanza tra la superficie del pezzo e la punta dell'utensile. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q253 Avanzamento di avvicinamento?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la penetrazione e l'estrazione dal pezzo in mm/min.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.=-1

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino.

**+1** = fresatura concorde

**-1** = fresatura discorde

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

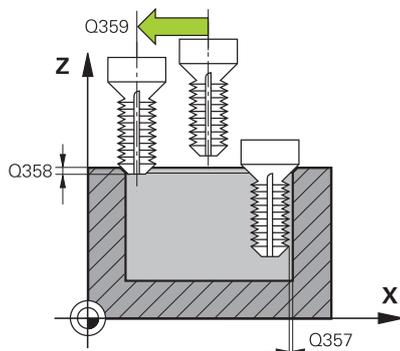
Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

## Immagine ausiliaria



## Parametro

**Q357 Distanza di sicurezza laterale?**

Distanza tra il tagliente dell'utensile e la parete del foro. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q358 Prof. ribassamento frontale?**

Distanza tra la superficie del pezzo e la punta dell'utensile durante la lavorazione frontale dello smusso. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q359 Eccentricità per svasatura?**

Distanza di cui il controllo numerico sposta il centro dell'utensile rispetto al centro del foro. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q254 Avanzamento di lavorazione?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la svasatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

**Q207 Avanzamento fresatura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO**

**Q512 Avanzamento avvicinamento?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avvicinamento in mm/min. Per filetti di piccolo diametro, è possibile ridurre il pericolo di rottura utensile grazie a un ridotto avanzamento di avvicinamento.

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO**

**Esempio**

|                                      |                         |
|--------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 263 FRES. FILETTO CON. ~ |                         |
| Q335=+5                              | ;DIAMETRO NOMINALE ~    |
| Q239=+1                              | ;PASSO FILETTATURA ~    |
| Q201=-18                             | ;PROFONDITA' FILETTO ~  |
| Q356=-20                             | ;PROF. RIBASSAMENTO ~   |
| Q253=+750                            | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q351=+1                              | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q200=+2                              | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q357=+0.2                            | ;DIST. SICUR LATERALE ~ |
| Q358=+0                              | ;PROF. FRONT. ~         |
| Q359=+0                              | ;ECCENTR. SVASATURA ~   |
| Q203=+0                              | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                             | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q254=+200                            | ;AVANZAM. LAVORAZIONE ~ |
| Q207=+500                            | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q512=+0                              | ;AVANZ. AVVICINAMENTO   |
| 12 CYCL CALL                         |                         |

## 5.8 Ciclo 264 FRES. FIL. DAL PIENO (opzione #19)

### Programmazione ISO

G264

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Questo ciclo consente di eseguire la foratura nel materiale pieno, la svasatura e quindi la fresatura di un filetto.

### Argomenti trattati

- Ciclo **262 FRESATURA FILETTO** per la fresatura di un filetto in un materiale preforato  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 262 FRESATURA FILETTO (opzione #19)", Pagina 139
- Ciclo **263 FRES. FILETTO CON.** per la fresatura di un filetto in un materiale preforato, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 263 FRES. FILETTO CON. (opzione #19)", Pagina 144
- Ciclo **265 FRES. FIL. ELICOID.** per la fresatura di un filetto nel materiale pieno, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 265 FRES. FIL. ELICOID. (opzione #19)", Pagina 156
- Ciclo **267 FR. FILETTO ESTERNO** per la fresatura di un filetto esterno, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 267 FR. FILETTO ESTERNO (opzione #19)", Pagina 161

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza immessa sopra la superficie del pezzo

### Foratura

- 2 L'utensile penetra con l'avanzamento in profondità programmato fino alla prima PROFONDITÀ INCREMENTO
- 3 Se si è programmata la rottura del truciolo, il controllo numerico ritira l'utensile del valore di inversione impostato. Se si lavora senza rottura del truciolo, il controllo numerico porta l'utensile in rapido alla distanza di sicurezza e nuovamente con **FMAX** fino alla distanza di prearresto impostata sulla prima profondità incremento
- 4 Successivamente l'utensile penetra con l'AVANZAMENTO di un'ulteriore PROFONDITÀ INCREMENTO
- 5 Il controllo numerico ripete questa sequenza (da 2 a 4) fino a raggiungere la profondità di foratura.

### Svasatura frontale

- 6 L'utensile si porta con avanzamento di preposizionamento alla profondità di svasatura frontale
- 7 Il controllo numerico posiziona l'utensile con un semicerchio, senza correzione, partendo dal centro, sull'eccentricità frontale dello smusso ed esegue un movimento di lavorazione circolare con avanzamento di lavorazione
- 8 Quindi il controllo numerico posiziona l'utensile nuovamente su un semicerchio al centro del foro

#### Fresatura filetto

- 9 L'utensile viene portato dal controllo numerico con l'avanzamento di preposizionamento programmato al livello di partenza della filettatura, che deriva dal segno algebrico anteposto al passo della filettatura e dal tipo di fresatura
- 10 Quindi l'utensile si sposta tangenzialmente sul diametro nominale della filettatura seguendo una traiettoria elicoidale e fresa la filettatura con movimento elicoidale di 360°
- 11 In seguito l'utensile si stacca tangenzialmente dal profilo, ritornando al punto di partenza nel piano di lavoro
- 12 Alla fine del ciclo, il controllo numerico porta l'utensile in rapido alla DISTANZA DI SICUREZZA o, se programmato, alla 2<sup>a</sup> DISTANZA DI SICUREZZA

#### Note

##### NOTA

##### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
  - ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
  - Il segno algebrico dei parametri ciclo Profondità di filettatura, Profondità di smusso e Profondità frontale definiscono la direzione di lavorazione. La direzione di lavorazione viene definita secondo la sequenza sotto indicata:
    - 1 Profondità di filettatura
    - 2 Profondità di svasatura
    - 3 Profondità frontale

**Note per la programmazione**

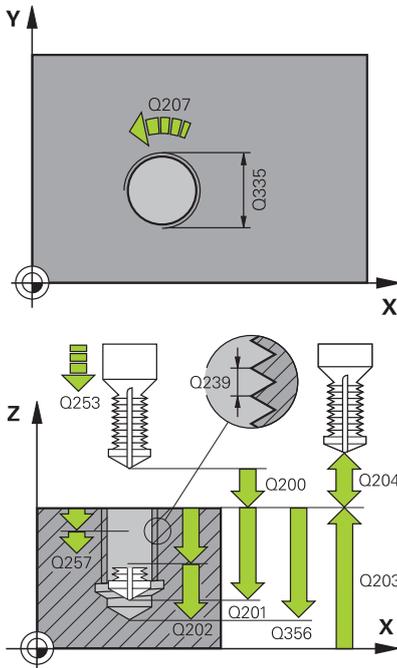
- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Se uno di questi parametri di profondità è impostato a 0, il controllo numerico non esegue il passo corrispondente.



Programmare la profondità di filettatura almeno un terzo del passo in meno della profondità di foratura.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q335 Diametro nominale?

Diametro nominale della filettatura

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q239 Passo?

Passo della filettatura. Il segno definisce se si tratta di una filettatura destrorsa o sinistrorsa:

**+** = filettatura destrorsa

**-** = filettatura sinistrorsa

Immissione: **-99.9999...+99.9999**

#### Q201 Profondità filetto?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della filettatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q356 Profondità di foratura?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del foro. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q253 Avanzamento di avvicinamento?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la penetrazione e l'estrazione dal pezzo in mm/min.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.= -1

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino.

**+1** = fresatura concorde

**-1** = fresatura discorde

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

#### Q202 Profondità di avanzamento max.?

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. **Q201 PROFONDITA** non deve essere un multiplo di **Q202**. Valore incrementale.

La profondità non deve essere un multiplo della profondità incremento. Il controllo numerico si porta in un'unica passata fino alla profondità quando:

- la profondità incremento e la profondità sono uguali
- la profondità incremento è maggiore della profondità

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q258 Distanza prearresto superiore?

Distanza di sicurezza su cui l'utensile ritorna dopo il primo scarico trucioli con avanzamento **Q373 AV. AVVIC. RIM. TRUC.** sopra l'ultima profondità incremento. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

## Immagine ausiliaria

## Parametro

**Q257 Prof.accost.rottura truciolo?**

Quota a cui il controllo numerico esegue una rottura truciolo. L'operazione si ripete fino al raggiungimento di **Q201 PROFONDITA**. Se **Q257** uguale a 0, il controllo numerico non esegue alcuna rottura truciolo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q256 Ritiro per rottura truciolo?**

Valore della corsa di ritorno dell'utensile nella rottura truciolo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **PREDEF**

**Q358 Prof. ribassamento frontale?**

Distanza tra la superficie del pezzo e la punta dell'utensile durante la lavorazione frontale dello smusso. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q359 Eccentricità per svasatura?**

Distanza di cui il controllo numerico sposta il centro dell'utensile rispetto al centro del foro. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q206 Avanzamento di lavorazione?**

Velocità di spostamento dell'utensile nella penetrazione in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

**Q207 Avanzamento fresatura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO**

**Q512 Avanzamento avvicinamento?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avvicinamento in mm/min. Per filetti di piccolo diametro, è possibile ridurre il pericolo di rottura utensile grazie a un ridotto avanzamento di avvicinamento.

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO**

**Esempio**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 264 FRES. FIL. DAL PIENO ~ |                         |
| Q335=+5                                | ;DIAMETRO NOMINALE ~    |
| Q239=+1                                | ;PASSO FILETTATURA ~    |
| Q201=-18                               | ;PROFONDITA' FILETTO ~  |
| Q356=-20                               | ;PROFONDITA' FORO ~     |
| Q253=+750                              | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q351=+1                                | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q202=+5                                | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q258=+0.2                              | ;DIST.PREARRESTO SUP. ~ |
| Q257=+0                                | ;PROF.ROTT.TRUCIOLO ~   |
| Q256=+0.2                              | ;RITIRO ROTT.TRUCIOLO ~ |
| Q358=+0                                | ;PROF. FRONT. ~         |
| Q359=+0                                | ;ECCENTR. SVASATURA ~   |
| Q200=+2                                | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q203=+0                                | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                               | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q206=+150                              | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q207=+500                              | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q512=+0                                | ;AVANZ. AVVICINAMENTO   |
| 12 CYCL CALL                           |                         |

## 5.9 Ciclo 265 FRES. FIL. ELICOID. (opzione #19)

### Programmazione ISO

G265

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Questo ciclo consente di eseguire la fresatura di un filetto nel materiale pieno. È inoltre possibile scegliere se realizzare una svasatura prima o dopo la lavorazione di filettatura.

### Argomenti trattati

- Ciclo **262 FRESATURA FILETTO** per la fresatura di un filetto in un materiale preforato  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 262 FRESATURA FILETTO (opzione #19)", Pagina 139
- Ciclo **263 FRES. FILETTO CON.** per la fresatura di un filetto in un materiale preforato, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 263 FRES. FILETTO CON. (opzione #19)", Pagina 144
- Ciclo **264 FRES. FIL. DAL PIENO** per la foratura nel materiale pieno e la fresatura di un filetto, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 264 FRES. FIL. DAL PIENO (opzione #19)", Pagina 150
- Ciclo **267 FR. FILETTO ESTERNO** per la fresatura di un filetto esterno, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 267 FR. FILETTO ESTERNO (opzione #19)", Pagina 161

**Esecuzione del ciclo**

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza immessa sopra la superficie del pezzo

**Svasatura frontale**

- 2 Per la svasatura precedente alla lavorazione di filettatura l'utensile si porta alla profondità di svasatura frontale con relativo avanzamento. Se si esegue la svasatura dopo la filettatura, il controllo numerico porta l'utensile alla profondità di svasatura con avanzamento di avvicinamento
- 3 Il controllo numerico posiziona l'utensile con un semicerchio, senza correzione, partendo dal centro, sull'eccentricità frontale dello smusso ed esegue un movimento di lavorazione circolare con avanzamento di lavorazione
- 4 Quindi il controllo numerico posiziona l'utensile nuovamente su un semicerchio al centro del foro

**Fresatura filetto**

- 5 Il controllo numerico porta l'utensile con l'avanzamento di preposizionamento programmato al livello di partenza della filettatura
- 6 Quindi l'utensile si porta tangenzialmente sul diametro nominale della filettatura seguendo una traiettoria elicoidale
- 7 Il controllo numerico sposta l'utensile su una traiettoria elicoidale continua verso il basso fino a raggiungere la profondità di filettatura
- 8 In seguito l'utensile si stacca tangenzialmente dal profilo, ritornando al punto di partenza nel piano di lavoro
- 9 Alla fine del ciclo, il controllo numerico porta l'utensile in rapido alla DISTANZA DI SICUREZZA o, se programmato, alla 2<sup>a</sup> DISTANZA DI SICUREZZA

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

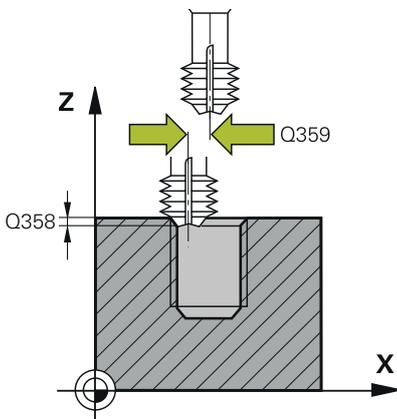
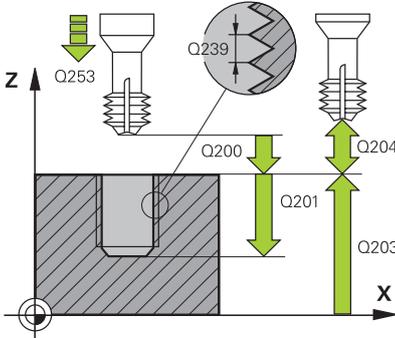
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Se si cambia la profondità di filettatura, il controllo numerico modifica automaticamente il punto di partenza del movimento elicoidale.
- Il modo di fresatura (concorde o discorde) è dettato dal verso della filettatura (destrorsa o sinistrorsa) e dal senso di rotazione dell'utensile in quanto l'unica direzione di lavorazione possibile è quella dalla superficie del pezzo verso l'interno dello stesso.
- Il segno algebrico dei parametri ciclo Profondità di filettatura e Profondità frontale definiscono la direzione di lavorazione. La direzione di lavorazione viene definita secondo la sequenza sotto indicata:
  - 1 Profondità di filettatura
  - 2 Profondità frontale

#### Note per la programmazione

- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro del foro) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
- Se uno di questi parametri di profondità è impostato a 0, il controllo numerico non esegue il passo corrispondente.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q335 Diametro nominale?

Diametro nominale della filettatura

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q239 Passo?

Passo della filettatura. Il segno definisce se si tratta di una filettatura destrorsa o sinistrorsa:

**+** = filettatura destrorsa

**-** = filettatura sinistrorsa

Immissione: **-99.9999...+99.9999**

#### Q201 Profondità filetto?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della filettatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q253 Avanzamento di avvicinamento?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la penetrazione e l'estrazione dal pezzo in mm/min.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q358 Prof. ribassamento frontale?

Distanza tra la superficie del pezzo e la punta dell'utensile durante la lavorazione frontale dello smusso. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q359 Eccentricità per svasatura?

Distanza di cui il controllo numerico sposta il centro dell'utensile rispetto al centro del foro. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q360 Svasatura (prima/dopo:0/1)?

Esecuzione dello smusso

**0** = prima dell'esecuzione della filettatura

**1** = dopo l'esecuzione della filettatura

Immissione: **0, 1**

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Immagine ausiliaria****Parametro****Q254 Avanzamento di lavorazione?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la svasatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

**Q207 Avanzamento fresatura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO**

**Esempio**

|                                       |                         |
|---------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 265 FRES. FIL. ELICOID. ~ |                         |
| Q335=+5                               | ;DIAMETRO NOMINALE ~    |
| Q239=+1                               | ;PASSO FILETTATURA ~    |
| Q201=-18                              | ;PROFONDITA' FILETTO ~  |
| Q253=+750                             | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q358=+0                               | ;PROF. FRONT. ~         |
| Q359=+0                               | ;ECCENTR. SVASATURA ~   |
| Q360=+0                               | ;SVASATURA ~            |
| Q200=+2                               | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q203=+0                               | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                              | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q254=+200                             | ;AVANZAM. LAVORAZIONE ~ |
| Q207=+500                             | ;AVANZAM. FRESATURA     |
| 12 CYCL CALL                          |                         |

## 5.10 Ciclo 267 FR. FILETTO ESTERNO (opzione #19)

### Programmazione ISO

G267

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Questo ciclo consente di eseguire la fresatura di un filetto esterno. Può essere inoltre realizzato uno smusso.

### Argomenti trattati

- Ciclo **262 FRESATURA FILETTO** per la fresatura di un filetto in un materiale preforato  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 262 FRESATURA FILETTO (opzione #19)", Pagina 139
- Ciclo **263 FRES. FILETTO CON.** per la fresatura di un filetto in un materiale preforato, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 263 FRES. FILETTO CON. (opzione #19)", Pagina 144
- Ciclo **264 FRES. FIL. DAL PIENO** per la foratura nel materiale pieno e la fresatura di un filetto, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 264 FRES. FIL. DAL PIENO (opzione #19)", Pagina 150
- Ciclo **265 FRES. FIL. ELICOID.** per la fresatura di un filetto nel materiale pieno, opzionale realizzazione di uno smusso  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 265 FRES. FIL. ELICOID. (opzione #19)", Pagina 156

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse del mandrino in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza immessa sopra la superficie del pezzo

### Svasatura frontale

- 2 Il controllo numerico si posiziona sul punto di partenza per l'esecuzione dello smusso frontale partendo dal centro dell'isola sull'asse principale del piano di lavoro. La posizione del punto di partenza deriva dal raggio della filettatura, dal raggio dell'utensile e dal passo
- 3 L'utensile si porta con avanzamento di preposizionamento alla profondità di svasatura frontale
- 4 Il controllo numerico posiziona l'utensile con un semicerchio, senza correzione, partendo dal centro, sull'eccentricità frontale dello smusso ed esegue un movimento di lavorazione circolare con avanzamento di lavorazione
- 5 Quindi il controllo numerico posiziona l'utensile nuovamente su un semicerchio sul punto di partenza

### Fresatura filetto

- 6 Se non è stato eseguito prima lo smusso frontale, il controllo numerico posiziona l'utensile sul punto di partenza. Punto di inizio fresatura della filettatura = Punto di inizio dell'esecuzione dello smusso frontale
- 7 L'utensile si porta con l'avanzamento di preposizionamento programmato al piano di partenza, che risulta dal segno algebrico del passo della filettatura, dal modo di fresatura e dal numero di filetti prima della ripresa
- 8 Quindi l'utensile si porta tangenzialmente sul diametro nominale della filettatura seguendo una traiettoria elicoidale
- 9 A seconda del parametro Filetti per passata l'utensile fresa la filettatura con una traiettoria elicoidale continua o in più riprese
- 10 In seguito l'utensile si stacca tangenzialmente dal profilo, ritornando al punto di partenza nel piano di lavoro
- 11 Alla fine del ciclo, il controllo numerico porta l'utensile in rapido alla DISTANZA DI SICUREZZA o, se programmato, alla 2<sup>a</sup> DISTANZA DI SICUREZZA

## Note

### NOTA

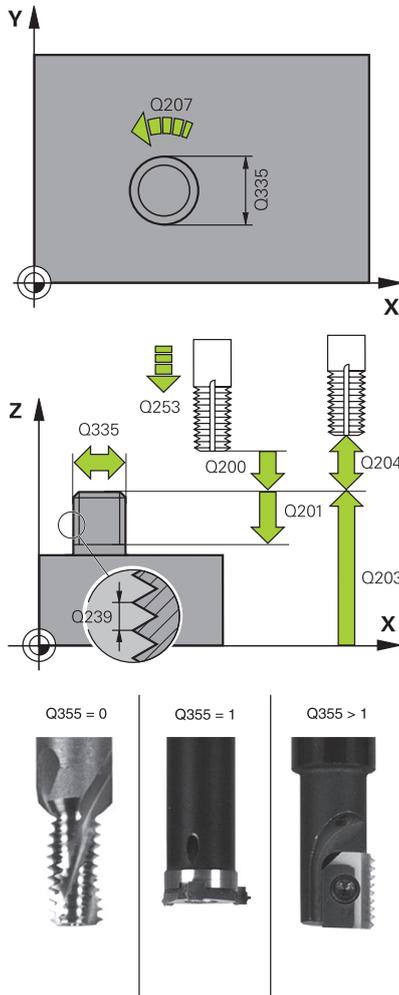
#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
  - ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva
- 
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
  - L'offset richiesto per lo smusso frontale dovrebbe essere determinato in anticipo. Si deve indicare il valore dal centro del perno al centro dell'utensile (valore senza correzione).
  - Il segno algebrico dei parametri ciclo Profondità di filettatura e Profondità frontale definiscono la direzione di lavorazione. La direzione di lavorazione viene definita secondo la sequenza sotto indicata:
    - 1 Profondità di filettatura
    - 2 Profondità frontale
- 
- #### Note per la programmazione
- Programmare un blocco di posizionamento sul punto di partenza (centro dell'isola) nel piano di lavoro con compensazione del raggio **RO**.
  - Se uno di questi parametri di profondità è impostato a 0, il controllo numerico non esegue il passo corrispondente.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q335 Diametro nominale?

Diametro nominale della filettatura

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q239 Passo?

Passo della filettatura. Il segno definisce se si tratta di una filettatura destrorsa o sinistrorsa:

**+** = filettatura destrorsa

**-** = filettatura sinistrorsa

Immissione: **-99.9999...+99.9999**

#### Q201 Profondità filetto?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della filettatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q355 Numero di filetti per passata?

Numero di giri del filetto per ogni passata dell'utensile:

**0** = traiettoria elicoidale fino alla profondità di filettatura

**1** = traiettoria elicoidale continua su tutta la lunghezza della filettatura

**>1** = più traiettorie elicoidali con accostamento e distacco, tra le quali il controllo numerico sposta l'utensile di **Q355** volte il passo.

Immissione: **0...99999**

#### Q253 Avanzamento di avvicinamento?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la penetrazione e l'estrazione dal pezzo in mm/min.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.=-1

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino.

**+1** = fresatura concorde

**-1** = fresatura discorde

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

| Immagine ausiliaria | Parametro  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q358 Prof. ribassamento frontale?</b><br/>Distanza tra la superficie del pezzo e la punta dell'utensile durante la lavorazione frontale dello smusso. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q359 Eccentricità per svasatura?</b><br/>Distanza di cui il controllo numerico sposta il centro dell'utensile rispetto al centro del foro. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q203 Coordinate superficie pezzo?</b><br/>Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q204 2. distanza di sicurezza?</b><br/>Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>PREDEF</b></p>  |
|                     | <p><b>Q254 Avanzamento di lavorazione?</b><br/>Velocità di spostamento dell'utensile durante la svasatura in mm/min<br/>Immissione: <b>0...99999.999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU</b></p>   |
|                     | <p><b>Q207 Avanzamento fresatura?</b><br/>Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min<br/>Immissione: <b>0...99999.999</b> In alternativa <b>FAUTO</b></p>  |
|                     | <p><b>Q512 Avanzamento avvicinamento?</b><br/>Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avvicinamento in mm/min. Per filetti di piccolo diametro, è possibile ridurre il pericolo di rottura utensile grazie a un ridotto avanzamento di avvicinamento.<br/>Immissione: <b>0...99999.999</b> In alternativa <b>FAUTO</b></p> |

**Esempio**

|                                       |                         |
|---------------------------------------|-------------------------|
| 25 CYCL DEF 267 FR. FILETTO ESTERNO ~ |                         |
| Q335=+10                              | ;DIAMETRO NOMINALE ~    |
| Q239=+1.5                             | ;PASSO FILETTATURA ~    |
| Q201=-20                              | ;PROFONDITA' FILETTO ~  |
| Q355=+0                               | ;FILETTI PER PASSATA ~  |
| Q253=+750                             | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q351=+1                               | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q200=+2                               | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q358=+0                               | ;PROF. FRONT. ~         |
| Q359=+0                               | ;ECCENTR. SVASATURA ~   |
| Q203=+30                              | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                              | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q254=+150                             | ;AVANZAM. LAVORAZIONE ~ |
| Q207=+500                             | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q512=+0                               | ;AVANZ. AVVICINAMENTO   |

## 5.11 Esempi di programmazione

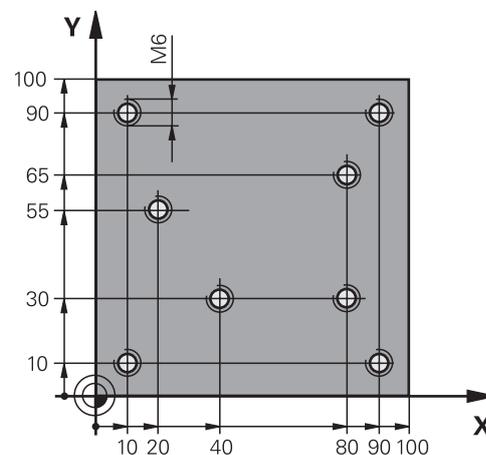
### Esempio: maschiatura

Le coordinate dei fori sono memorizzate in LBL 1 e vengono chiamate dal controllo numerico con **CALL LBL**.

I raggi utensile sono stati scelti in modo tale che nella grafica di prova si possano vedere tutti i passi di lavorazione.

#### Esecuzione del programma

- Centrinatura
- Foratura
- Maschiatura



|                                |  |
|--------------------------------|--|
| 0 BEGIN PGM TAP MM             |  |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20  | ; Definizione del pezzo grezzo   |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0 |  |
| 3 TOOL CALL 171 Z S5000        | ; Chiamata utensile centratore   |
| 4 L Z+100 R0 FMAX M3           | ; Spostamento utensile ad altezza di sicurezza (programmare F con valore); il controllo numerico posiziona l'utensile all'altezza di sicurezza dopo ogni ciclo |
| 5 CYCL DEF 240 CENTRINATURA ~  | ; Definizione del ciclo Centrinatura   |
| Q200=+2                        | ;DISTANZA SICUREZZA ~  |
| Q343=+1                        | ;SELEZ. DIAM./PROF. ~  |
| Q201=-1                        | ;PROFONDITA ~  |
| Q344=-7                        | ;DIAMETRO ~  |
| Q206=+150                      | ;AVANZ. INCREMENTO ~   |
| Q211=+0                        | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~  |
| Q203=+0                        | ;COORD. SUPERFICIE ~   |
| Q204=+50                       | ;2. DIST. SICUREZZA  |
| 6 CALL LBL 1                   |  |
| 7 L Z+100 R0 FMAX              | ; Disimpegno utensile  |
| 8 TOOL CALL 227 Z S5000        | ; Chiamata utensile punta  |
| 9 L Z+100 R0 FMAX M3           | ; Posizionamento dell'utensile all'altezza di sicurezza (programmare F con un valore)  |
| 10 CYCL DEF 200 FORATURA ~     | ; Definizione del ciclo Foratura   |
| Q200=+2                        | ;DISTANZA SICUREZZA ~  |
| Q201=-25                       | ;PROFONDITA ~  |
| Q206=+150                      | ;AVANZ. INCREMENTO ~   |
| Q202=+5                        | ;PROF. INCREMENTO ~  |
| Q210=+0                        | ;TEMPO ATTESA SOPRA ~  |
| Q203=+0                        | ;COORD. SUPERFICIE ~   |
| Q204=+50                       | ;2. DIST. SICUREZZA ~  |
| Q211=+0.2                      | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~  |

|                               |                        |   |
|-------------------------------|------------------------|---|
| Q395=+0                       | ;RIFERIM. PROFONDITA'  |   |
| 11 CALL LBL 1                 |                        |   |
| 12 L Z+100 R0 FMAX            |                        | ; Disimpegno utensile                                   |
| 13 TOOL CALL 263 Z S200       |                        | ; Chiamata utensile maschio                             |
| 14 L Z+100 R0 FMAX M3         |                        | ; Posizionamento dell'utensile all'altezza di sicurezza |
| 15 CYCL DEF 206 MASCHIATURA ~ |                        | ; Definizione del ciclo Maschiatura                     |
| Q200=+2                       | ;DISTANZA SICUREZZA ~  |   |
| Q201=-22                      | ;PROFONDITA' FILETTO ~ |   |
| Q206=+150                     | ;AVANZ. INCREMENTO ~   |   |
| Q211=+0                       | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~  |   |
| Q203=+0                       | ;COORD. SUPERFICIE ~   |   |
| Q204=+50                      | ;2. DIST. SICUREZZA    |   |
| 16 CALL LBL 1                 |                        |   |
| 17 L Z+100 R0 FMAX            |                        | ; Disimpegno utensile, fine programma                   |
| 18 M30                        |                        |   |
| 19 LBL 1                      |                        |   |
| 20 L X+10 Y+10 R0 FMAX M99    |                        |   |
| 21 L X+40 Y+30 R0 FMAX M99    |                        |   |
| 22 L X+80 Y+30 R0 FMAX M99    |                        |   |
| 23 L X+90 Y+10 R0 FMAX M99    |                        |   |
| 24 L X+80 Y+65 R0 FMAX M99    |                        |   |
| 25 L X+90 Y+90 R0 FMAX M99    |                        |   |
| 26 L X+10 Y+90 R0 FMAX M99    |                        |   |
| 27 L X+20 Y+55 R0 FMAX M99    |                        |   |
| 28 LBL 0                      |                        |   |
| 29 END PGM TAP MM             |                        |   |

# 6

**Cicli: fresatura di  
tasche / fresatura di  
isole / fresatura di  
scanalature**

## 6.1 Principi fondamentali

### Panoramica

Il controllo numerico mette a disposizione i seguenti cicli per la lavorazione di tasche, isole e scanalature:

| Softkey   | Ciclo   | Pagina |
|---|---|--------|
|    | Ciclo 251 TASCA RETTANGOLARE (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ciclo di sgrossatura e finitura</li> <li>■ Strategia di penetrazione elicoidale, con pendolamento o perpendicolare</li> </ul>                                  | 171    |
|    | Ciclo 252 TASCA CIRCOLARE (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ciclo di sgrossatura e finitura</li> <li>■ Strategia di penetrazione elicoidale o perpendicolare</li> </ul>   | 179    |
|    | Ciclo 253 FRES. SCANAL. (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ciclo di sgrossatura e finitura</li> <li>■ Strategia di penetrazione con pendolamento o perpendicolare</li> </ul>   | 186    |
|   | Ciclo 254 CAVA CIRCOLARE (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ciclo di sgrossatura e finitura</li> <li>■ Strategia di penetrazione con pendolamento o perpendicolare</li> </ul>  | 193    |
|  | Ciclo 256 ISOLA RETTANGOLARE (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ciclo di sgrossatura e finitura</li> <li>■ Posizione di avvicinamento selezionabile</li> </ul>   | 200    |
|  | Ciclo 257 ISOLA CIRCOLARE (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ciclo di sgrossatura e finitura</li> <li>■ Immissione dell'angolo di partenza</li> <li>■ Incremento a spirale partendo dal diametro della parte grezza</li> </ul> | 207    |
|  | Ciclo 258 ISOLA POLIGONALE (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ciclo di sgrossatura e finitura</li> <li>■ Incremento a spirale partendo dal diametro della parte grezza</li> </ul>  | 212    |
|  | Ciclo 233 FRESATURA A SPIANARE (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ciclo di sgrossatura e finitura</li> <li>■ Strategia di fresatura e direzione di fresatura selezionabili</li> <li>■ Immissione di pareti laterali</li> </ul> | 219    |

## 6.2 Ciclo 251 TASCA RETTANGOLARE (opzione #19)

### Programmazione ISO G251

#### Applicazione

Il ciclo **251** consente di lavorare completamente una tasca rettangolare. In funzione dei parametri del ciclo sono disponibili le seguenti alternative di lavorazione:

- lavorazione completa: sgrossatura, finitura del fondo, finitura laterale
- solo sgrossatura
- solo finitura del fondo e finitura laterale
- solo finitura del fondo
- solo finitura laterale

#### Esecuzione del ciclo

##### Sgrossatura

- 1 L'utensile penetra nel pezzo nel centro della tasca e si porta alla prima profondità incremento. La strategia di penetrazione viene definita attraverso il parametro **Q366**
- 2 Il controllo numerico svuota la tasca dall'interno verso l'esterno considerando la sovrapposizione traiettoria (**Q370**) e il sovrametallo per finitura (**Q368** e **Q369**)
- 3 Alla fine dello svuotamento il controllo numerico allontana l'utensile in modo tangenziale dalla parete della tasca, si porta alla distanza di sicurezza sopra la profondità incremento attuale e poi in rapido ritorna al centro della tasca
- 4 Questa procedura si ripete fino al raggiungimento della profondità programmata della tasca

##### Finitura

- 5 Se i sovrametalli per finitura sono definiti, il controllo numerico penetra nel materiale e si avvicina al profilo. Il movimento di avvicinamento viene eseguito con un raggio per consentire un avvicinamento dolce. Il controllo numerico finisce prima le pareti della tasca, con più accostamenti se inseriti.
- 6 Poi il controllo numerico finisce il fondo della tasca dall'interno verso l'esterno. Il posizionamento sul fondo della tasca avviene in modo tangenziale

## Note

**NOTA****Attenzione Pericolo di collisione!**

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

**NOTA****Attenzione Pericolo di collisione!**

Se si richiama il ciclo con tipo di lavorazione 2 (solo finitura), il preposizionamento viene eseguito in rapido sulla prima profondità incremento + distanza di sicurezza. Durante il posizionamento in rapido sussiste il pericolo di collisione.

- ▶ Eseguire in precedenza una lavorazione di sgrossatura
- ▶ Assicurarsi che il controllo numerico preposizioni l'utensile in rapido senza entrare in collisione con il pezzo

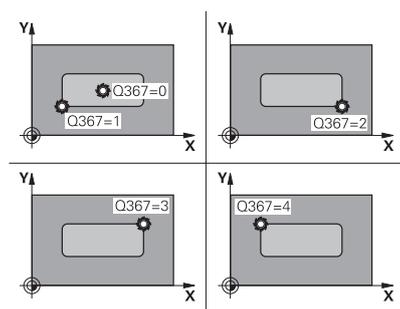
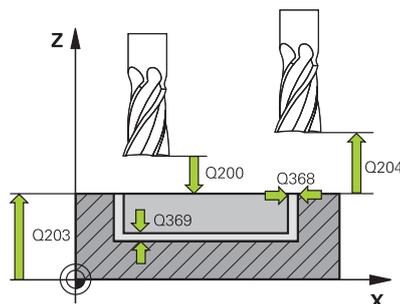
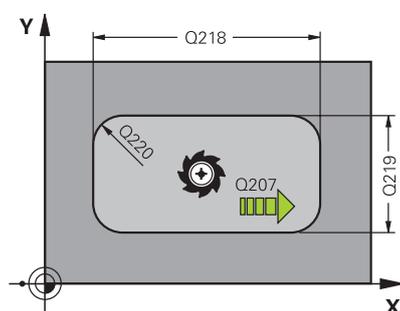
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il controllo numerico preposiziona automaticamente l'utensile nell'asse utensile. Prestare attenzione al parametro **Q204 2. DIST. SICUREZZA**.
- Il ciclo rifinisce **Q369 PROFONDITA' CONSEN.** con una sola passata. Il parametro **Q338 INCREMENTO FINITURA** non ha alcun effetto su **Q369**. **Q338** è attivo per la lavorazione di finitura di **Q368 QUOTA LATERALE CONS.**.
- Il controllo numerico riduce la profondità incremento alla lunghezza del tagliente **LCUTS** definita nella tabella utensili, se questa è minore della profondità incremento immessa nel ciclo **Q202**.
- Alla fine il controllo numerico riposiziona l'utensile alla distanza di sicurezza, se inserita alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.
- Il ciclo **251** considera la larghezza de tagliente **RCUTS** dalla tabella utensili.  
**Ulteriori informazioni:** "Strategia di penetrazione Q366 con RCUTS", Pagina 178

### Note per la programmazione

- Con tabella utensili inattiva, si deve sempre adottare la penetrazione perpendicolare (**Q366=0**), poiché non è possibile definire un angolo di penetrazione.
- Preposizionare l'utensile sulla posizione di partenza nel piano di lavoro con correzione del raggio **R0**. Prestare attenzione al parametro **Q367** (Posizione).
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- Inserire la distanza di sicurezza in modo che durante lo spostamento l'utensile non possa bloccarsi contro trucioli asportati.
- Tenere presente che con **Q224** Posizione di rotazione diversa da 0 è possibile definire con sufficiente approssimazione le quote della parte grezza.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q215 Tipo di lavorazione (0/1/2)?

Definire la lavorazione:

**0:** sgrossatura e finitura

**1:** solo sgrossatura

**2:** solo finitura

La finitura laterale e la finitura del fondo vengono eseguite solo se è definito il rispettivo sovrametallo per finitura (**Q368, Q369**)

Immissione: **0, 1, 2**

#### Q218 Lunghezza lato primario?

Lunghezza della tasca, parallela all'asse principale del piano di lavoro. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q219 Lunghezza lato secondario?

Lunghezza della tasca, parallela all'asse secondario del piano di lavoro. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q220 Raggio dell'angolo?

Raggio dell'angolo della tasca. Se è impostato il valore 0, il controllo numerico considera il raggio spigolo uguale al raggio utensile.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q368 Quota di finitura laterale?

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q224 Angolo di rotazione?

Angolo del quale viene ruotata tutta la lavorazione. Il centro di rotazione si trova nella posizione in cui si trova l'utensile al momento della chiamata del ciclo. Valore assoluto.

Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Q367 Posizione tasca (0/1/2/3/4)?

Posizione della tasca riferita alla posizione dell'utensile alla chiamata del ciclo:

**0:** posizione utensile = centro tasca

**1:** posizione utensile = spigolo inferiore sinistro

**2:** posizione utensile = spigolo inferiore destro

**3:** posizione utensile = spigolo superiore destro

**4:** posizione utensile = spigolo superiore sinistro

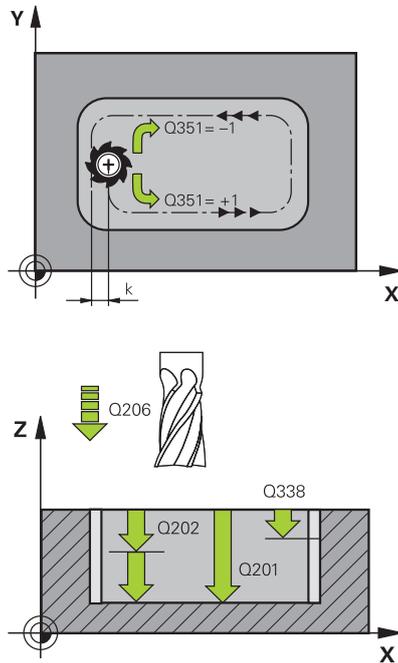
Immissione: **0, 1, 2, 3, 4**

#### Q207 Avanzamento fresatura?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Immagine ausiliaria**



**Paramètre**

**Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.= -1**

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino:

+1 = fresatura concorde

-1 = fresatura discorde

**PREDEF:** il controllo numerico assume il valore del blocco **GLOBAL DEF**

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

**Q201 Profondità?**

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della tasca. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q202 Incremento?**

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Inserire un valore maggiore di 0. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q206 Avanzamento di lavorazione?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avanzamento in profondità in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q338 Incremento per finitura?**

Avanzamento nell'asse utensile durante la finitura del sovrametallo laterale **Q368**. Valore incrementale.

**0:** finitura in una sola passata

Immissione: **0...99999.9999**

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Coordinata dell'asse del mandrino che esclude una collisione tra l'utensile e il pezzo (attrezzatura di serraggio). Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

## Immagine ausiliaria

## Paramètre

**Q370 Fattore di sovrapposizione?**

**Q370** x raggio utensile dà l'accostamento laterale k

Immissione: **0.0001...1.41** In alternativa **PREDEF**

**Q366 Strategia penetrazione (0/1/2)?**

Tipo di strategia di penetrazione:

**0:** penetrazione perpendicolare. Indipendentemente dall'angolo di penetrazione **ANGLE** definito nella tabella utensili, il controllo numerico penetra in modo perpendicolare

**1:** penetrazione elicoidale. Nella tabella utensili l'angolo di penetrazione **ANGLE** dell'utensile attivo deve essere definito diverso da 0. Altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore. Definire eventualmente il valore della larghezza del tagliente **RCUTS** nella tabella utensili

**2:** penetrazione con pendolamento. Nella tabella utensili l'angolo di penetrazione **ANGLE** dell'utensile attivo deve essere definito diverso da 0. Altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore. La lunghezza di pendolamento dipende dall'angolo di penetrazione, il controllo numerico utilizza come valore minimo il doppio del diametro utensile. Definire eventualmente il valore della larghezza del tagliente **RCUTS** nella tabella utensili

**PREDEF:** il controllo numerico impiega il valore del blocco GLOBAL DEF

Immissione: **0, 1, 2** In alternativa **PREDEF**

**Ulteriori informazioni:** "Strategia di penetrazione Q366 con RCUTS", Pagina 178

**Q385 Avanzamento finitura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la finitura laterale e del fondo in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q439 Riferimento avanzamento (0-3)?**

Definire il riferimento dell'avanzamento programmato:

**0:** l'avanzamento si riferisce alla traiettoria centrale dell'utensile

**1:** l'avanzamento si riferisce soltanto per finitura laterale al tagliente dell'utensile, altrimenti alla traiettoria centrale

**2:** l'avanzamento si riferisce per finitura laterale e finitura fondo al tagliente dell'utensile, altrimenti alla traiettoria centrale

**3:** l'avanzamento si riferisce sempre al tagliente dell'utensile

Immissione: **0, 1, 2, 3**

**Esempio**

|                                      |                         |
|--------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 251 TASCA RETTANGOLARE ~ |                         |
| Q215=+0                              | ;TIPO LAVORAZIONE ~     |
| Q218=+60                             | ;LUNGHEZZA 1. LATO ~    |
| Q219=+20                             | ;LUNGHEZZA 2. LATO ~    |
| Q220=+0                              | ;RAGGIO DELL'ANGOLO ~   |
| Q368=+0                              | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q224=+0                              | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~  |
| Q367=+0                              | ;POSIZIONE TASCA ~      |
| Q207=+500                            | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q351=+1                              | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q201=-20                             | ;PROFONDITA ~           |
| Q202=+5                              | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q369=+0                              | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q206=+150                            | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q338=+0                              | ;INCREMENTO FINITURA ~  |
| Q200=+2                              | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q203=+0                              | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                             | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q370=+1                              | ;SOVRAPP. TRAIET.UT. ~  |
| Q366=+1                              | ;PENETRAZIONE ~         |
| Q385=+500                            | ;AVANZAMENTO FINITURA ~ |
| Q439=+0                              | ;RIF. AVANZAMENTO       |
| 12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99           |                         |

## Strategia di penetrazione Q366 con RCUTS

### Penetrazione elicoidale Q366 = 1

**RCUTS** > 0

- Il controllo numerico calcola la larghezza del tagliente **RCUTS** per il calcolo della traiettoria elicoidale. Maggiore è **RCUTS**, minore è la traiettoria elicoidale.
- Formula per il calcolo del raggio elicoidale:  
$$Raggioelic = R_{corr} - RCUTS$$
$$R_{corr}: \text{raggio utensile } R + \text{maggiorazione raggio utensile } DR$$
- Se la traiettoria elicoidale non è possibile a causa delle condizioni di spazio, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

**RCUTS** = 0 o non definito

- Non ha luogo alcun monitoraggio o alcuna modifica della traiettoria elicoidale.

### Penetrazione con pendolamento Q366 = 2

**RCUTS** > 0

- Il controllo numerico esegue il percorso di pendolamento.
- Se il percorso di pendolamento non è possibile a causa delle condizioni di spazio, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

**RCUTS** = 0 o non definito

- Il controllo numerico esegue mezzo percorso di pendolamento.

## 6.3 Ciclo 252 TASCA CIRCOLARE (opzione #19)

### Programmazione ISO

G252

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo **252** consente di lavorare una tasca circolare. In funzione dei parametri del ciclo sono disponibili le seguenti alternative di lavorazione:

- lavorazione completa: sgrossatura, finitura del fondo, finitura laterale
- solo sgrossatura
- solo finitura del fondo e finitura laterale
- solo finitura del fondo
- solo finitura laterale

### Esecuzione del ciclo

#### Sgrossatura

- 1 Il controllo numerico porta l'utensile dapprima in rapido alla distanza di sicurezza **Q200** sul pezzo
- 2 L'utensile penetra nel centro della tasca del valore della profondità di incremento. La strategia di penetrazione viene definita attraverso il parametro **Q366**
- 3 Il controllo numerico svuota la tasca dall'interno verso l'esterno considerando la sovrapposizione traiettoria (**Q370**) e il sovrametallo per finitura (**Q368** e **Q369**)
- 4 Alla fine dello svuotamento il controllo numerico allontana l'utensile nel piano di lavoro in modo tangenziale della distanza di sicurezza **Q200** dalla parete della tasca, solleva l'utensile in rapido di **Q200** e lo riporta da tale posizione in rapido al centro della tasca
- 5 Si ripetono i passi da 2 a 4 fino a raggiungere la profondità programmata della tasca. Viene considerato il sovrametallo di finitura **Q369**
- 6 Se è stata programmata soltanto la sgrossatura (**Q215=1**), l'utensile si sposta in tangenziale della distanza di sicurezza **Q200** dalla parete della tasca, si solleva in rapido nell'asse utensile alla 2ª distanza di sicurezza **Q204** e si riporta in rapido al centro della tasca

### Finitura

- 1 Se i sovrametalli per finitura sono definiti, il controllo numerico finisce prima le pareti della tasca, con più accostamenti se inseriti.
- 2 Il controllo numerico porta l'utensile nell'asse utensile su una posizione distante del sovrametallo di finitura **Q368** e della distanza di sicurezza **Q200** dalla parete della tasca
- 3 Il controllo numerico svuota la tasca dall'interno verso l'esterno sul diametro **Q223**
- 4 Il controllo numerico riporta quindi l'utensile nell'asse utensile su una posizione distante del sovrametallo di finitura **Q368** e della distanza di sicurezza **Q200** dalla parete della tasca e ripete la finitura della parete laterale alla nuova profondità
- 5 Il controllo numerico ripete questa procedura fino a realizzare il diametro programmato
- 6 Dopo aver realizzato il diametro **Q223**, il controllo numerico riposiziona l'utensile in modo tangenziale del sovrametallo di finitura **Q368** più la distanza di sicurezza **Q200** nel piano di lavoro, si porta in rapido nell'asse utensile alla distanza di sicurezza **Q200** e quindi al centro della tasca.
- 7 Successivamente il controllo numerico sposta l'utensile nell'asse utensile alla profondità **Q201** e finisce il fondo della tasca dall'interno verso l'esterno. Il posizionamento sul fondo della tasca avviene in modo tangenziale.
- 8 Il controllo numerico ripete questa procedura fino a raggiungere la profondità **Q201** più **Q369**
- 9 Infine l'utensile si sposta in modo tangenziale della distanza di sicurezza **Q200** dalla parete della tasca, si solleva in rapido nell'asse utensile alla distanza di sicurezza **Q200** e si riporta in rapido al centro della tasca

### Note

#### NOTA

##### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

## NOTA

### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si richiama il ciclo con tipo di lavorazione 2 (solo finitura), il preposizionamento viene eseguito in rapido sulla prima profondità incremento + distanza di sicurezza. Durante il posizionamento in rapido sussiste il pericolo di collisione.

- ▶ Eseguire in precedenza una lavorazione di sgrossatura
- ▶ Assicurarsi che il controllo numerico preposizioni l'utensile in rapido senza entrare in collisione con il pezzo

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il controllo numerico preposiziona automaticamente l'utensile nell'asse utensile. Prestare attenzione al parametro **Q204 2. DIST. SICUREZZA**.
- Il ciclo rifinisce **Q369 PROFONDITA' CONSEN.** con una sola passata. Il parametro **Q338 INCREMENTO FINITURA** non ha alcun effetto su **Q369**. **Q338** è attivo per la lavorazione di finitura di **Q368 QUOTA LATERALE CONS.**
- Il controllo numerico riduce la profondità incremento alla lunghezza del tagliente **LCUTS** definita nella tabella utensili, se questa è minore della profondità incremento immessa nel ciclo **Q202**.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.
- Il ciclo **252** considera la larghezza de tagliente **RCUTS** dalla tabella utensili.  
**Ulteriori informazioni:** "Strategia di penetrazione Q366 con RCUTS", Pagina 185

### Note per la programmazione

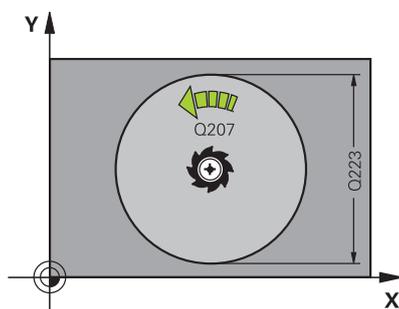
- Con tabella utensili inattiva, si deve sempre adottare la penetrazione perpendicolare (**Q366=0**), poiché non è possibile definire un angolo di penetrazione.
- Preposizionamento dell'utensile sulla posizione di partenza (centro del cerchio) nel piano di lavoro con correzione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- Inserire la distanza di sicurezza in modo che durante lo spostamento l'utensile non possa bloccarsi contro trucioli asportati.

### Nota in combinazione con parametri macchina

- Se in penetrazione seguendo una traiettoria elicoidale il diametro dell'elica calcolato internamente è inferiore al doppio del diametro dell'utensile, il controllo numerico visualizza un messaggio di errore. Se si impiega un utensile tagliente al centro, tale verifica può essere disattivata con il parametro macchina **suppressPlungeErr** (N. 201006).

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q215 Tipo di lavorazione (0/1/2)?

Definire la lavorazione:

**0:** sgrossatura e finitura

**1:** solo sgrossatura

**2:** solo finitura

La finitura laterale e la finitura del fondo vengono eseguite solo se è definito il rispettivo sovrametallo per finitura (**Q368, Q369**)

Immissione: **0, 1, 2**

#### Q223 Diametro del cerchio?

Diametro della tasca finita

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q368 Quota di finitura laterale?

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q207 Avanzamento fresatura?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.= -1

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino:

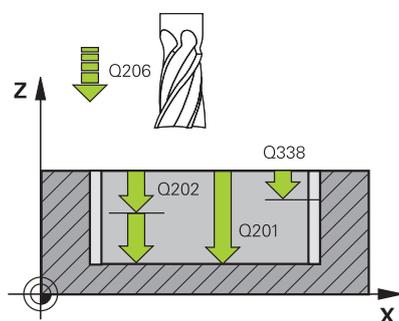
**+1** = fresatura concorde

**-1** = fresatura discorde

**PREDEF:** il controllo numerico assume il valore del blocco **GLOBAL DEF**

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**



#### Q201 Profondità?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della tasca. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q202 Incremento?

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Inserire un valore maggiore di 0. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q369 Sovrametallo profondità?

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

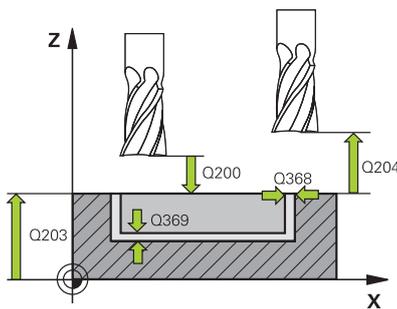
Immissione: **0...99999.9999**

#### Q206 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avanzamento in profondità in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Immagine ausiliaria**



**Paramètre**

**Q338 Incremento per finitura?**

Avanzamento nell'asse utensile durante la finitura del sovrametallo laterale **Q368**. Valore incrementale.

**0:** finitura in una sola passata

Immissione: **0...99999.9999**

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Coordinata dell'asse del mandrino che esclude una collisione tra l'utensile e il pezzo (attrezzatura di serraggio). Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q370 Fattore di sovrapposizione?**

**Q370 x** raggio utensile dà l'accostamento laterale **k**. La sovrapposizione viene considerata come sovrapposizione massima. Per evitare che sugli spigoli rimanga materiale residuo, è possibile eseguire una riduzione della sovrapposizione.

Immissione: **0.1...1.999** In alternativa **PREDEF**

**Q366 Strategia penetrazione (0/1)?**

Tipo di strategia di penetrazione:

**0:** penetrazione perpendicolare. Nella tabella utensili l'angolo di penetrazione **ANGLE** dell'utensile attivo deve essere 0 o 90. Altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore

**1:** penetrazione elicoidale. Nella tabella utensili l'angolo di penetrazione **ANGLE** dell'utensile attivo deve essere definito diverso da 0. Altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore. Definire eventualmente il valore della larghezza del tagliente **RCUTS** nella tabella utensili

Immissione: **0, 1** In alternativa **PREDEF**

**Ulteriori informazioni:** "Strategia di penetrazione Q366 con RCUTS", Pagina 185

## Immagine ausiliaria

## Paramètre

**Q385 Avanzamento finitura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la finitura laterale e del fondo in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q439 Riferimento avanzamento (0-3)?**

Definire il riferimento dell'avanzamento programmato:

**0:** l'avanzamento si riferisce alla traiettoria centrale dell'utensile

**1:** l'avanzamento si riferisce soltanto per finitura laterale al tagliente dell'utensile, altrimenti alla traiettoria centrale

**2:** l'avanzamento si riferisce per finitura laterale e finitura fondo al tagliente dell'utensile, altrimenti alla traiettoria centrale

**3:** l'avanzamento si riferisce sempre al tagliente dell'utensile

Immissione: **0, 1, 2, 3**

## Esempio

|                                   |                         |
|-----------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 252 TASCA CIRCOLARE ~ |                         |
| Q215=+0                           | ;TIPO LAVORAZIONE ~     |
| Q223=+50                          | ;DIAMETRO CERCHIO ~     |
| Q368=+0                           | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q207=+500                         | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q351=+1                           | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q201=-20                          | ;PROFONDITA ~           |
| Q202=+5                           | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q369=+0                           | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q206=+150                         | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q338=+0                           | ;INCREMENTO FINITURA ~  |
| Q200=+2                           | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q203=+0                           | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                          | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q370=+1                           | ;SOVRAPP. TRAIET. UT. ~ |
| Q366=+1                           | ;PENETRAZIONE ~         |
| Q385=+500                         | ;AVANZAMENTO FINITURA ~ |
| Q439=+0                           | ;RIF. AVANZAMENTO       |
| 12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99        |                         |

## Strategia di penetrazione Q366 con RCUTS

### Comportamento con RCUTS

Penetrazione elicoidale **Q366=1**:

**RCUTS** > 0

- Il controllo numerico calcola la larghezza del tagliente **RCUTS** per il calcolo della traiettoria elicoidale. Maggiore è **RCUTS**, minore è la traiettoria elicoidale.
- Formula per il calcolo del raggio elicoidale:  
$$Raggioelic = R_{corr} - RCUTS$$
$$R_{corr}: \text{raggio utensile } R + \text{maggiorazione raggio utensile } DR$$
- Se la traiettoria elicoidale non è possibile a causa delle condizioni di spazio, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

**RCUTS** = 0 o non definito

- **suppressPlungeErr=on** (N. 201006)  
Se la traiettoria elicoidale non è possibile a causa delle condizioni di spazio, il controllo numerico riduce la traiettoria elicoidale.
- **suppressPlungeErr=off** (N. 201006)  
Se il raggio elicoidale non è possibile a causa delle condizioni di spazio, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

## 6.4 Ciclo 253 FRES. SCANAL. (opzione #19)

### Programmazione ISO

G253

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo **253** consente di lavorare completamente una scanalatura. In funzione dei parametri del ciclo sono disponibili le seguenti alternative di lavorazione:

- lavorazione completa: sgrossatura, finitura del fondo, finitura laterale
- solo sgrossatura
- solo finitura del fondo e finitura laterale
- solo finitura del fondo
- solo finitura laterale

### Esecuzione del ciclo

#### Sgrossatura

- 1 Partendo dal centro della scanalatura circolare sinistra, l'utensile si porta con pendolamento sulla prima profondità incremento, con l'angolo di penetrazione definito nella tabella utensili. La strategia di penetrazione viene definita attraverso il parametro **Q366**
- 2 Il controllo numerico svuota la scanalatura dall'interno verso l'esterno tenendo conto dei sovrametalli di finitura (**Q368** e **Q369**)
- 3 Il controllo numerico ritira l'utensile della distanza di sicurezza **Q200**. Se la larghezza della scanalatura corrisponde al diametro della fresa, il controllo numerico posiziona l'utensile dopo ogni incremento togliendolo dalla scanalatura
- 4 Questa procedura si ripete fino al raggiungimento della profondità programmata della scanalatura

#### Finitura

- 5 Se per la prelavorazione è definito un sovrametallo di finitura, il controllo numerico rifinisce dapprima le pareti della scanalatura, con più accostamenti se programmati. Il posizionamento sulla parete della scanalatura sinistra avviene in modo tangenziale
- 6 Poi il controllo numerico finisce il fondo della scanalatura dall'interno verso l'esterno.

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si definisce una posizione della scanalatura diversa da 0, il controllo numerico posiziona l'utensile soltanto nel suo asse alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza. La posizione di fine del ciclo non deve coincidere con la posizione di inizio del ciclo. Pericolo di collisione!

- ▶ Dopo il ciclo **non** programmare alcuna quota incrementale
- ▶ Dopo il ciclo programmare una posizione assoluta in tutti gli assi principali

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

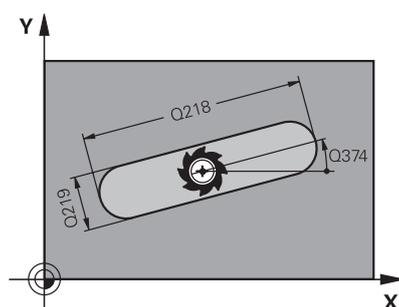
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il controllo numerico preposiziona automaticamente l'utensile nell'asse utensile. Prestare attenzione al parametro **Q204 2. DIST. SICUREZZA**.
- Il ciclo rifinisce **Q369 PROFONDITA' CONSEN.** con una sola passata. Il parametro **Q338 INCREMENTO FINITURA** non ha alcun effetto su **Q369**. **Q338** è attivo per la lavorazione di finitura di **Q368 QUOTA LATERALE CONS.**.
- Il controllo numerico riduce la profondità incremento alla lunghezza del tagliente **LCUTS** definita nella tabella utensili, se questa è minore della profondità incremento immessa nel ciclo **Q202**.
- Se la larghezza della scanalatura è maggiore del doppio del diametro dell'utensile, il controllo numerico svuota la scanalatura dall'interno verso l'esterno. Quindi con utensili piccoli è possibile fresare qualsiasi scanalatura.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.
- Con l'ausilio del valore **RCUTS** il ciclo monitora utensili senza tagliente al centro e impedisce tra l'altro un rallentamento frontale dell'utensile. Il controllo numerico interrompe all'occorrenza la lavorazione con un messaggio di errore.

**Note per la programmazione**

- Con tabella utensili inattiva, si deve sempre adottare la penetrazione perpendicolare (**Q366=0**), poiché non è possibile definire un angolo di penetrazione.
- Preposizionare l'utensile sulla posizione di partenza nel piano di lavoro con correzione del raggio **R0**. Prestare attenzione al parametro **Q367** (Posizione).
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- Inserire la distanza di sicurezza in modo che durante lo spostamento l'utensile non possa bloccarsi contro trucioli asportati.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q215 Tipo di lavorazione (0/1/2)?

Definire la lavorazione:

**0:** sgrossatura e finitura

**1:** solo sgrossatura

**2:** solo finitura

La finitura laterale e la finitura del fondo vengono eseguite solo se è definito il rispettivo sovrametallo per finitura (**Q368, Q369**)

Immissione: **0, 1, 2**

#### Q218 Lunghezza scanalatura?

Inserire la lunghezza della scanalatura. Questa è parallela all'asse principale del piano di lavoro. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q219 Larghezza scanalatura?

Inserire la larghezza della scanalatura, questa è parallela all'asse secondario del piano di lavoro. Se la larghezza della scanalatura corrisponde al diametro dell'utensile, il controllo numerico fresa un'asola. Valore incrementale.

Larghezza massima della scanalatura durante la sgrossatura: doppio diametro dell'utensile

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q368 Quota di finitura laterale?

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q374 Angolo di rotazione?

Angolo del quale viene ruotata l'intera scanalatura. Il centro di rotazione si trova nella posizione in cui si trova l'utensile al momento della chiamata del ciclo. Valore assoluto.

Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Q367 Posiz. scanalatura (0/1/2/3/4)?

Posizione della matrice con riferimento alla posizione dell'utensile alla chiamata ciclo:

**0:** posizione utensile = centro della matrice

**1:** posizione utensile = estremità sinistra della matrice

**2:** posizione utensile = centro del cerchio sinistro della matrice

**3:** posizione utensile = centro del cerchio destro della matrice

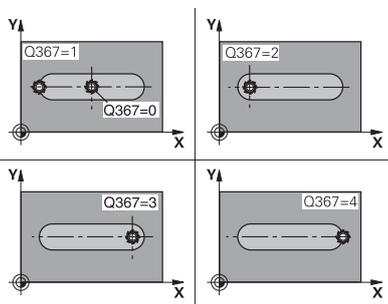
**4:** posizione utensile = estremità destra della matrice

Immissione: **0, 1, 2, 3, 4**

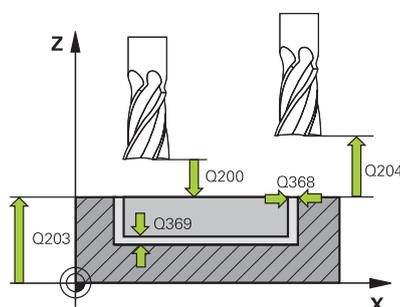
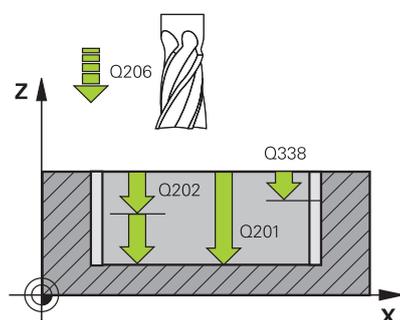
#### Q207 Avanzamento fresatura?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**



## Immagine ausiliaria



## Paramètre

**Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.=-1**

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino:

+1 = fresatura concorde

-1 = fresatura discorde

**PREDEF:** il controllo numerico assume il valore del blocco **GLOBAL DEF**

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

**Q201 Profondità?**

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della scanalatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q202 Incremento?**

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Inserire un valore maggiore di 0. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q206 Avanzamento di lavorazione?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avanzamento in profondità in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q338 Incremento per finitura?**

Avanzamento nell'asse utensile durante la finitura del sovrametallo laterale **Q368**. Valore incrementale.

**0:** finitura in una sola passata

Immissione: **0...99999.9999**

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Coordinata dell'asse del mandrino che esclude una collisione tra l'utensile e il pezzo (attrezzatura di serraggio). Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Immagine ausiliaria****Paramètre****Q366 Strategia penetrazione (0/1/2)?**

Tipo di strategia di penetrazione:

**0** = penetrazione perpendicolare. Nella tabella utensili l'angolo di penetrazione **ANGLE** non viene valutato.

**1, 2** = penetrazione con pendolamento. Nella tabella utensili l'angolo di penetrazione **ANGLE** dell'utensile attivo deve essere definito diverso da 0. Altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore.

In alternativa **PREDEF**

Immissione: **0, 1, 2**

**Q385 Avanzamento finitura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la finitura laterale e del fondo in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q439 Riferimento avanzamento (0-3)?**

Definire il riferimento dell'avanzamento programmato:

**0**: l'avanzamento si riferisce alla traiettoria centrale dell'utensile

**1**: l'avanzamento si riferisce soltanto per finitura laterale al tagliente dell'utensile, altrimenti alla traiettoria centrale

**2**: l'avanzamento si riferisce per finitura laterale e finitura fondo al tagliente dell'utensile, altrimenti alla traiettoria centrale

**3**: l'avanzamento si riferisce sempre al tagliente dell'utensile

Immissione: **0, 1, 2, 3**

**Esempio**

|                                 |                         |
|---------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 253 FRES. SCANAL. ~ |                         |
| Q215=+0                         | ;TIPO LAVORAZIONE ~     |
| Q218=+60                        | ;LUNGH. SCANALATURA ~   |
| Q219=+10                        | ;LARG. SCANALATURA ~    |
| Q368=+0                         | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q374=+0                         | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~  |
| Q367=+0                         | ;POSIZ. SCANALATURA ~   |
| Q207=+500                       | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q351=+1                         | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q201=-20                        | ;PROFONDITA ~           |
| Q202=+5                         | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q369=+0                         | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q206=+150                       | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q338=+0                         | ;INCREMENTO FINITURA ~  |
| Q200=+2                         | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q203=+0                         | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                        | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q366=+2                         | ;PENETRAZIONE ~         |
| Q385=+500                       | ;AVANZAMENTO FINITURA ~ |
| Q439=+3                         | ;RIF. AVANZAMENTO       |
| 12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99      |                         |

## 6.5 Ciclo 254 CAVA CIRCOLARE (opzione #19)

### Programmazione ISO

G254

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo **254** consente di lavorare completamente una scanalatura circolare. In funzione dei parametri del ciclo sono disponibili le seguenti alternative di lavorazione:

- lavorazione completa: sgrossatura, finitura del fondo, finitura laterale
- solo sgrossatura
- solo finitura del fondo e finitura laterale
- solo finitura del fondo
- solo finitura laterale

### Esecuzione del ciclo

#### Sgrossatura

- 1 Al centro della scanalatura, l'utensile si porta con pendolamento sulla prima profondità incremento, con l'angolo di penetrazione definito nella tabella utensili. La strategia di penetrazione viene definita attraverso il parametro **Q366**
- 2 Il controllo numerico svuota la scanalatura dall'interno verso l'esterno tenendo conto dei sovrametalli di finitura (**Q368** e **Q369**)
- 3 Il controllo numerico ritira l'utensile della distanza di sicurezza **Q200**. Se la larghezza della scanalatura corrisponde al diametro della fresa, il controllo numerico posiziona l'utensile dopo ogni incremento togliendolo dalla scanalatura
- 4 Questa procedura si ripete fino al raggiungimento della profondità programmata della scanalatura

#### Finitura

- 5 Se i sovrametalli per finitura sono definiti, il controllo numerico finisce prima le pareti della scanalatura, con più accostamenti se inseriti. Il posizionamento sulla parete della scanalatura avviene in modo tangenziale
- 6 Poi il controllo numerico finisce il fondo della scanalatura dall'interno verso l'esterno

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si definisce una posizione della scanalatura diversa da 0, il controllo numerico posiziona l'utensile soltanto nel suo asse alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza. La posizione di fine del ciclo non deve coincidere con la posizione di inizio del ciclo. Pericolo di collisione!

- ▶ Dopo il ciclo **non** programmare alcuna quota incrementale
- ▶ Dopo il ciclo programmare una posizione assoluta in tutti gli assi principali

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si richiama il ciclo con tipo di lavorazione 2 (solo finitura), il preposizionamento viene eseguito in rapido sulla prima profondità incremento + distanza di sicurezza. Durante il posizionamento in rapido sussiste il pericolo di collisione.

- ▶ Eseguire in precedenza una lavorazione di sgrossatura
- ▶ Assicurarsi che il controllo numerico preposizioni l'utensile in rapido senza entrare in collisione con il pezzo

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il controllo numerico preposiziona automaticamente l'utensile nell'asse utensile. Prestare attenzione al parametro **Q204 2. DIST. SICUREZZA**.
- Il ciclo rifinisce **Q369 PROFONDITA' CONSEN.** con una sola passata. Il parametro **Q338 INCREMENTO FINITURA** non ha alcun effetto su **Q369. Q338** è attivo per la lavorazione di finitura di **Q368 QUOTA LATERALE CONS.**
- Il controllo numerico riduce la profondità incremento alla lunghezza del tagliente **LCUTS** definita nella tabella utensili, se questa è minore della profondità incremento immessa nel ciclo **Q202**.

- Se la larghezza della scanalatura è maggiore del doppio del diametro dell'utensile, il controllo numerico svuota la scanalatura dall'interno verso l'esterno. Quindi con utensili piccoli è possibile fresare qualsiasi scanalatura.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.
- Con l'ausilio del valore **RCUTS** il ciclo monitora utensili senza tagliente al centro e impedisce tra l'altro un rallentamento frontale dell'utensile. Il controllo numerico interrompe all'occorrenza la lavorazione con un messaggio di errore.

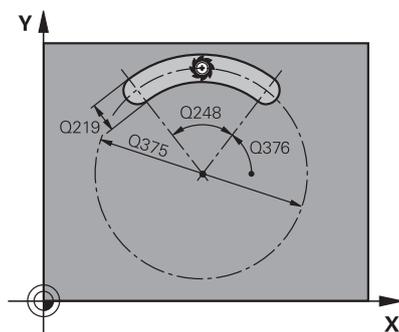
### Note per la programmazione

- Con tabella utensili inattiva, si deve sempre adottare la penetrazione perpendicolare (**Q366=0**), poiché non è possibile definire un angolo di penetrazione.
- Preposizionare l'utensile sulla posizione di partenza nel piano di lavoro con correzione del raggio **R0**. Prestare attenzione al parametro **Q367** (Posizione).
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- Inserire la distanza di sicurezza in modo che durante lo spostamento l'utensile non possa bloccarsi contro trucioli asportati.
- Se si impiega il ciclo **254** in collegamento con il ciclo **221**, la posizione scanalatura 0 non è ammessa.

### Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <b>Q215 Tipo di lavorazione (0/1/2)?</b>   |
|                     | Definire la lavorazione:   |
|                     | <b>0:</b> sgrossatura e finitura   |
|                     | <b>1:</b> solo sgrossatura   |
|                     | <b>2:</b> solo finitura  |
|                     | La finitura laterale e la finitura del fondo vengono eseguite solo se è definito il rispettivo sovrametallo per finitura ( <b>Q368, Q369</b> ) |
|                     | Immissione: <b>0, 1, 2</b>   |

## Immagine ausiliaria



## Paramètre

**Q219 Larghezza scanalatura?**

Inserire la larghezza della scanalatura, questa è parallela all'asse secondario del piano di lavoro. Se la larghezza della scanalatura corrisponde al diametro dell'utensile, il controllo numerico fresa un'asola. Valore incrementale.

Larghezza massima della scanalatura durante la sgrossatura:  
doppio diametro dell'utensile

Immissione: **0...99999.9999**

**Q368 Quota di finitura laterale?**

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q375 Diametro di riferimento?**

Il diametro del cerchio parziale è la traiettoria centrale della scanalatura.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q367 Rif. pos. scanalatura (0/1/2/3)?**

Posizione della scanalatura con riferimento alla posizione dell'utensile alla chiamata ciclo:

**0:** non si tiene conto della posizione utensile. La posizione scanalatura viene ricavata dal centro cerchio parziale inserito e dall'angolo di partenza

**1:** posizione utensile = centro della scanalatura circolare sinistra. L'angolo di partenza **Q376** è riferito a questa posizione. Non si tiene conto del centro del cerchio parziale inserito

**2:** posizione utensile = centro dell'asse centrale. L'angolo di partenza **Q376** è riferito a questa posizione. Non si tiene conto del centro del cerchio parziale inserito

**3:** posizione utensile = centro della scanalatura circolare destra. L'angolo di partenza **Q376** è riferito a questa posizione. Non si tiene conto del centro del cerchio parziale inserito

Immissione: **0, 1, 2, 3**

**Q216 Centro 1. asse?**

Centro del cerchio parziale nell'asse principale del piano di lavoro.

**Attivo solo se Q367 = 0.** Valore assoluto.

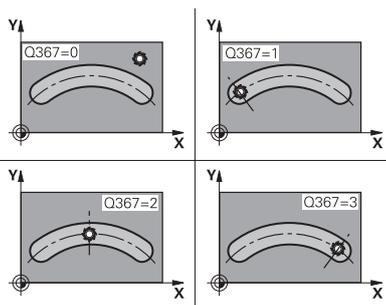
Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

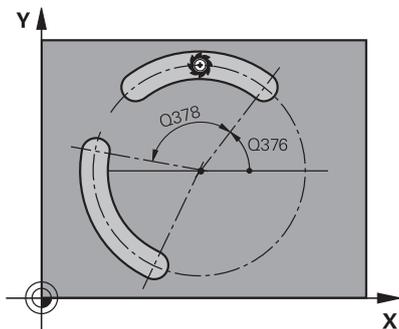
**Q217 Centro 2. asse?**

Centro del cerchio parziale nell'asse secondario del piano di lavoro.

**Attivo solo se Q367 = 0.** Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**



**Immagine ausiliaria****Paramètre****Q376 Angolo di partenza?**

Angolo polare del punto iniziale

Immissione: **-360.000...+360.000**

**Q248 Angolo di apertura scanalatura?**

L'angolo di apertura è l'angolo tra punto iniziale e finale della scanalatura circolare. Valore incrementale.

Immissione: **0...360**

**Q378 Angolo incrementale?**

Angolo tra due posizioni di lavorazione

Immissione: **-360.000...+360.000**

**Q377 Numero lavorazioni?**

Numero delle lavorazioni sul cerchio parziale

Immissione: **1...99999**

**Q207 Avanzamento fresatura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.= -1**

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino:

**+1** = fresatura concorde

**-1** = fresatura discorde

**PREDEF**: il controllo numerico assume il valore del blocco **GLOBAL DEF**

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

**Q201 Profondità?**

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della scanalatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q202 Incremento?**

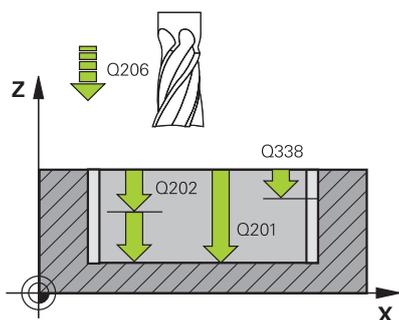
Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Inserire un valore maggiore di 0. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

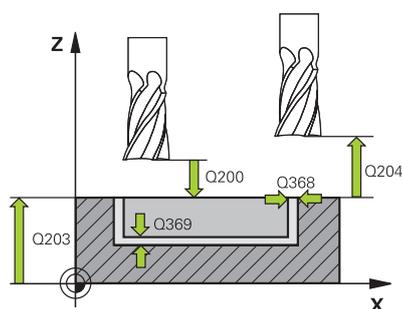
**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**



## Immagine ausiliaria



## Paramètre

**Q206 Avanzamento di lavorazione?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avanzamento in profondità in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q338 Incremento per finitura?**

Avanzamento nell'asse utensile durante la finitura del sovrametallo laterale **Q368**. Valore incrementale.

**0**: finitura in una sola passata

Immissione: **0...99999.9999**

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q366 Strategia penetrazione (0/1/2)?**

Tipo di strategia di penetrazione:

**0**: penetrazione perpendicolare. Nella tabella utensili l'angolo di penetrazione **ANGLE** non viene valutato.

**1, 2**: penetrazione con pendolamento. Nella tabella utensili l'angolo di penetrazione **ANGLE** dell'utensile attivo deve essere definito diverso da 0. Altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore

**PREDEF**: il controllo numerico utilizza il valore del blocco GLOBAL DEF

Immissione: **0, 1, 2**

**Q385 Avanzamento finitura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la finitura laterale e del fondo in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

## Immagine ausiliaria

## Paramètre

**Q439 Riferimento avanzamento (0-3)?**

Definire il riferimento dell'avanzamento programmato:

**0:** l'avanzamento si riferisce alla traiettoria centrale dell'utensile

**1:** l'avanzamento si riferisce soltanto per finitura laterale al tagliente dell'utensile, altrimenti alla traiettoria centrale

**2:** l'avanzamento si riferisce per finitura laterale e finitura fondo al tagliente dell'utensile, altrimenti alla traiettoria centrale

**3:** l'avanzamento si riferisce sempre al tagliente dell'utensile

Immissione: **0, 1, 2, 3**

## Esempio

|                                  |                         |
|----------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 254 CAVA CIRCOLARE ~ |                         |
| Q215=+0                          | ;TIPO LAVORAZIONE ~     |
| Q219=+10                         | ;LARG. SCANALATURA ~    |
| Q368=+0                          | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q375=+60                         | ;DIAMETRO RIFERIMENTO ~ |
| Q367=+0                          | ;RIF. POS.SCANALATURA ~ |
| Q216=+50                         | ;CENTRO 1. ASSE ~       |
| Q217=+50                         | ;CENTRO 2. ASSE ~       |
| Q376=+0                          | ;ANGOLO DI PARTENZA ~   |
| Q248=+0                          | ;ANGOLO DI APERTURA ~   |
| Q378=+0                          | ;ANGOLO INCREMENTALE ~  |
| Q377=+1                          | ;NUMERO LAVORAZIONI ~   |
| Q207=+500                        | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q351=+1                          | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q201=-20                         | ;PROFONDITA ~           |
| Q202=+5                          | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q369=+0                          | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q206=+150                        | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q338=+0                          | ;INCREMENTO FINITURA ~  |
| Q200=+2                          | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q203=+0                          | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                         | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q366=+2                          | ;PENETRAZIONE ~         |
| Q385=+500                        | ;AVANZAMENTO FINITURA ~ |
| Q439=+0                          | ;RIF. AVANZAMENTO       |
| 12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99       |                         |

## 6.6 Ciclo 256 ISOLA RETTANGOLARE (opzione #19)

### Programmazione ISO

G256

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo **256** consente di lavorare un'isola rettangolare. Se la quota della parte grezza è maggiore dell'accostamento laterale massimo possibile, il controllo numerico esegue più accostamenti laterali fino a raggiungere la quota di finitura.

### Esecuzione del ciclo

- 1 L'utensile si sposta dalla posizione di partenza del ciclo (centro isola) sulla posizione di partenza della lavorazione. La posizione di partenza si definisce con il parametro **Q437**. La posizione di partenza dell'impostazione standard (**Q437=0**) si trova 2 mm a destra accanto all'isola grezza
- 2 Se l'utensile si trova alla 2ª DISTANZA DI SICUREZZA, il controllo numerico lo porta in rapido **FMAX** alla DISTANZA DI SICUREZZA e da lì con l'AVANZAMENTO INCREMENTO alla prima PROFONDITÀ INCREMENTO
- 3 Successivamente l'utensile si posiziona in modo tangenziale sul profilo dell'isola ed esegue una contornatura
- 4 Se la quota di finitura non può essere raggiunta con una contornatura, il controllo numerico posiziona l'utensile lateralmente alla profondità incremento attuale ed esegue un'altra contornatura. Il controllo numerico tiene conto della quota della parte grezza, della quota di finitura e dell'accostamento laterale ammesso. Questi passi si ripetono fino al raggiungimento della quota di finitura definita. Se invece non si definisce lateralmente il punto di partenza, ma su uno spigolo (**Q437** diverso da 0), il controllo numerico esegue la fresatura a spirale dal punto di partenza verso l'interno fino alla quota finita
- 5 Se sono necessari ulteriori incrementi in profondità, l'utensile si stacca tangenzialmente dal profilo, ritornando al punto di partenza della lavorazione dell'isola
- 6 Successivamente il controllo numerico posiziona l'utensile sulla successiva profondità incremento e lavora l'isola a tale profondità
- 7 Questa procedura si ripete fino al raggiungimento della profondità programmata dell'isola
- 8 Il controllo numerico posiziona l'utensile a fine ciclo nell'asse utensile all'altezza di sicurezza definita nel ciclo. La posizione finale non coincide quindi con la posizione di partenza

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Sussiste il pericolo di collisione se per il movimento di avvicinamento non è presente spazio a sufficienza accanto all'isola.

- ▶ A seconda della posizione di avvicinamento **Q439** determinata, il controllo numerico necessita di spazio per il movimento di avvicinamento
- ▶ Accanto all'isola lasciare spazio per il movimento di avvicinamento
- ▶ Diametro utensile minimo +2 mm
- ▶ Alla fine il controllo numerico riposiziona l'utensile alla distanza di sicurezza, se inserita alla seconda distanza di sicurezza. La posizione finale dell'utensile dopo il ciclo non coincide quindi con la posizione di partenza

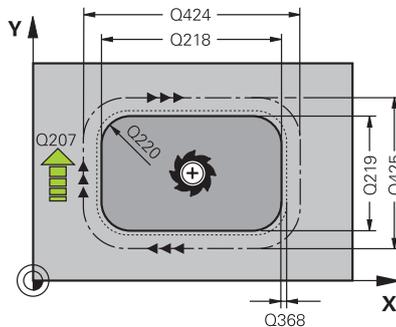
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il controllo numerico preposiziona automaticamente l'utensile nell'asse utensile. Prestare attenzione al parametro **Q204 2. DIST. SICUREZZA**.
- Il ciclo rifinisce **Q369 PROFONDITA' CONSEN.** con una sola passata. Il parametro **Q338 INCREMENTO FINITURA** non ha alcun effetto su **Q369**. **Q338** è attivo per la lavorazione di finitura di **Q368 QUOTA LATERALE CONS.**.
- Il controllo numerico riduce la profondità incremento alla lunghezza del tagliente **LCUTS** definita nella tabella utensili, se questa è minore della profondità incremento immessa nel ciclo **Q202**.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

**Note per la programmazione**

- Preposizionare l'utensile sulla posizione di partenza nel piano di lavoro con correzione del raggio **R0**. Prestare attenzione al parametro **Q367** (Posizione).
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q218 Lunghezza lato primario?

Lunghezza dell'isola parallela all'asse principale del piano di lavoro. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q424 Quota pz grezzo lungh. lato 1?

Lunghezza dell'isola grezza, parallela all'asse principale del piano di lavoro. Inserire la **quota pz. grezzo lungh. lato 1** maggiore della **lunghezza lato primario**. Il controllo numerico esegue più accostamenti laterali, se la differenza tra quota della parte grezza 1 e quota di finitura 1 è maggiore dell'accostamento laterale ammesso (raggio utensile per sovrapposizione traiettoria **Q370**). Il controllo numerico calcola sempre un accostamento laterale costante. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q219 Lunghezza lato secondario?

Lunghezza dell'isola parallela all'asse secondario del piano di lavoro. Inserire la **quota pz. grezzo lungh. lato 2** maggiore della **lunghezza lato secondario**. Il controllo numerico esegue più accostamenti laterali, se la differenza tra quota della parte grezza 2 e quota di finitura 2 è maggiore dell'accostamento laterale ammesso (raggio utensile per sovrapposizione traiettoria **Q370**). Il controllo numerico calcola sempre un accostamento laterale costante. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q425 Quota pz grezzo lungh. lato 2?

Lunghezza dell'isola grezza, parallela all'asse secondario del piano di lavoro. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q220 Raggio / Smusso (+/-)?

Inserire il valore dell'elemento sagomato Raggio o Smusso. Per l'immissione di un valore positivo, il controllo numerico crea un raccordo su ogni spigolo. Il valore inserito corrisponde quindi al raggio. Se si inserisce un valore negativo, tutti gli spigoli del profilo vengono dotati di uno smusso, dove il valore immesso corrisponde alla lunghezza dello smusso.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q368 Quota di finitura laterale?

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

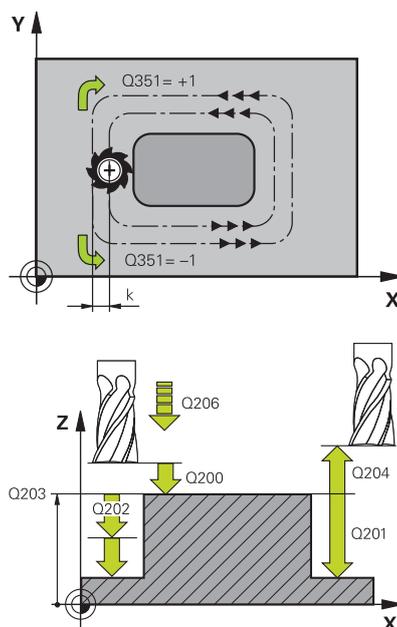
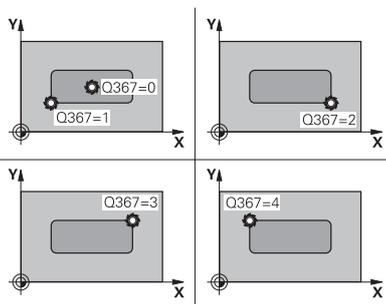
Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q224 Angolo di rotazione?

Angolo del quale viene ruotata tutta la lavorazione. Il centro di rotazione si trova nella posizione in cui si trova l'utensile al momento della chiamata del ciclo. Valore assoluto.

Immissione: **-360.000...+360.000**

## Immagine ausiliaria



## Paramètre

**Q367 Posizione isola (0/1/2/3/4)?**

Posizione dell'isola con riferimento alla posizione dell'utensile alla chiamata ciclo:

- 0:** posizione utensile = centro isola
- 1:** posizione utensile = spigolo inferiore sinistro
- 2:** posizione utensile = spigolo inferiore destro
- 3:** posizione utensile = spigolo superiore destro
- 4:** posizione utensile = spigolo superiore sinistro

Immissione: **0, 1, 2, 3, 4**

**Q207 Avanzamento fresatura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.= -1**

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino:

- +1** = fresatura concorde
- 1** = fresatura discorda

**PREDEF:** il controllo numerico assume il valore del blocco **GLOBAL DEF**

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

**Q201 Profondità?**

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo dell'isola. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q202 Incremento?**

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Inserire un valore maggiore di 0. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q206 Avanzamento di lavorazione?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avanzamento in profondità in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Immagine ausiliaria**

**Paramètre**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Coordinata dell'asse del mandrino che esclude una collisione tra l'utensile e il pezzo (attrezzatura di serraggio). Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q370 Fattore di sovrapposizione?**

**Q370** x raggio utensile dà l'accostamento laterale k

Immissione: **0.0001...1.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q437 Pos. di avvicinamento (0...4)?**

Definire la strategia di avvicinamento dell'utensile:

**0:** a destra dell'isola (impostazione base)

**1:** spigolo inferiore sinistro

**2:** spigolo inferiore destro

**3:** spigolo superiore destro

**4:** spigolo superiore sinistro

Se in fase di avvicinamento con l'impostazione **Q437=0** si formano rigature sulla superficie dell'isola, selezionare una posizione di avvicinamento diversa.

Immissione: **0, 1, 2, 3, 4**

**Q215 Tipo di lavorazione (0/1/2)?**

Definire la lavorazione:

**0:** sgrossatura e finitura

**1:** solo sgrossatura

**2:** solo finitura

La finitura laterale e la finitura del fondo vengono eseguite solo se è definito il rispettivo sovrametallo per finitura (**Q368, Q369**)

Immissione: **0, 1, 2**

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q338 Incremento per finitura?**

Avanzamento nell'asse utensile durante la finitura del sovrametallo laterale **Q368**. Valore incrementale.

**0:** finitura in una sola passata

Immissione: **0...99999.9999**

**Q385 Avanzamento finitura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la finitura laterale e del fondo in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

## Esempio

|                                      |                               |
|--------------------------------------|-------------------------------|
| 11 CYCL DEF 256 ISOLA RETTANGOLARE ~ |                               |
| Q218=+60                             | ;LUNGHEZZA 1. LATO ~          |
| Q424=+75                             | ;QUOTA PEZZO GREZZO 1 ~       |
| Q219=+20                             | ;LUNGHEZZA 2. LATO ~          |
| Q425=+60                             | ;QUOTA PEZZO GREZZO 2 ~       |
| Q220=+0                              | ;RAGGIO DELL'ANGOLO ~         |
| Q368=+0                              | ;QUOTA LATERALE CONS. ~       |
| Q224=+0                              | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~        |
| Q367=+0                              | ;POSIZIONE ISOLA ~            |
| Q207=+500                            | ;AVANZAM. FRESATURA ~         |
| Q351=+1                              | ;MODO FRESATURA ~             |
| Q201=-20                             | ;PROFONDITA ~                 |
| Q202=+5                              | ;PROF. INCREMENTO ~           |
| Q206=+3000                           | ;AVANZ. INCREMENTO ~          |
| Q200=+2                              | ;DISTANZA SICUREZZA ~         |
| Q203=+0                              | ;COORD. SUPERFICIE ~          |
| Q204=+50                             | ;2. DIST. SICUREZZA ~         |
| Q370=+1                              | ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~         |
| Q437=+0                              | ;POSIZIONE DI AVVICINAMENTO ~ |
| Q215=+1                              | ;TIPO LAVORAZIONE ~           |
| Q369=+0                              | ;PROFONDITA' CONSEN. ~        |
| Q338=+0                              | ;AVANZAMENTO FINITURA ~       |
| Q385=+500                            | ;AVANZAMENTO FINITURA         |
| 12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99           |                               |

## 6.7 Ciclo 257 ISOLA CIRCOLARE (opzione #19)

### Programmazione ISO

G257

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo **257** consente di lavorare un'isola circolare. Il controllo numerico crea l'isola circolare in un incremento a spirale partendo dal diametro della parte grezza.

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico solleva l'utensile se si trova al di sotto della 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza, e riporta l'utensile alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza
- 2 L'utensile si sposta dal centro dell'isola sulla posizione di partenza della lavorazione dell'isola. La posizione di partenza si definisce tramite l'angolo polare riferito al centro dell'isola con il parametro **Q376**
- 3 Il controllo numerico porta l'utensile in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza **Q200** e da lì con avanzamento in profondità alla prima profondità incremento
- 4 Il controllo numerico crea l'isola circolare in un incremento a spirale tenendo conto della sovrapposizione traiettoria
- 5 Il controllo numerico allontana l'utensile di 2 mm dal profilo su una traiettoria tangenziale
- 6 Se sono richiesti più incrementi, viene eseguito un nuovo incremento sul punto successivo per il movimento di allontanamento
- 7 Questa procedura si ripete fino al raggiungimento della profondità programmata dell'isola
- 8 A fine ciclo l'utensile si solleva – dopo l'allontanamento tangenziale – nell'asse utensile alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza definita nel ciclo. La posizione finale non coincide con la posizione di partenza

### Note

#### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

**NOTA****Attenzione Pericolo di collisione!**

Sussiste il pericolo di collisione se per il movimento di avvicinamento non è presente spazio a sufficienza accanto all'isola.

- ▶ Verificare l'esecuzione con la simulazione grafica.

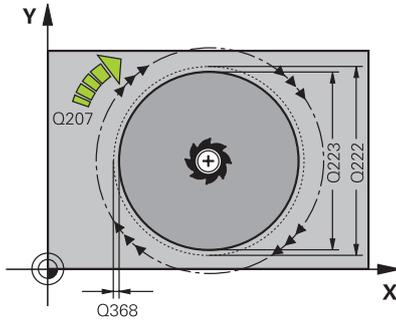
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il controllo numerico preposiziona automaticamente l'utensile nell'asse utensile. Prestare attenzione al parametro **Q204 2. DIST. SICUREZZA**.
- Il ciclo rifinisce **Q369 PROFONDITA' CONSEN.** con una sola passata. Il parametro **Q338 INCREMENTO FINITURA** non ha alcun effetto su **Q369**. **Q338** è attivo per la lavorazione di finitura di **Q368 QUOTA LATERALE CONS.**
- Il controllo numerico riduce la profondità incremento alla lunghezza del tagliente **LCUTS** definita nella tabella utensili, se questa è minore della profondità incremento immessa nel ciclo **Q202**.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

**Note per la programmazione**

- Preposizionamento dell'utensile sulla posizione di partenza nel piano di lavoro (centro dell'isola) con correzione del raggio **RO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q223 Diametro pezzo finito?

Diametro dell'isola finita

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q222 Diametro pezzo grezzo?

Diametro del pezzo grezzo. Inserire il diametro della pezzo grezzo maggiore del diametro della parte finita. Il controllo numerico esegue più accostamenti laterali, se la differenza tra diametro del pezzo grezzo e diametro della parte finita è maggiore dell'accostamento laterale ammesso (raggio utensile per sovrapposizione traiettoria **Q370**). Il controllo numerico calcola sempre un accostamento laterale costante.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q368 Quota di finitura laterale?

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q207 Avanzamento fresatura?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.= -1

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino:

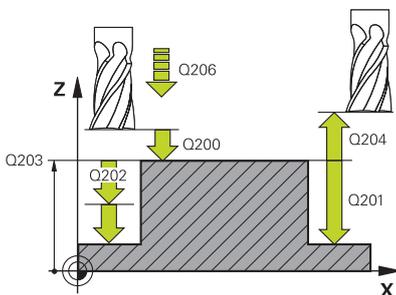
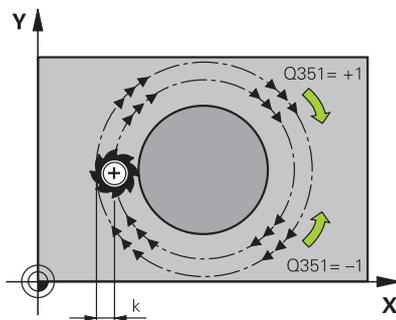
**+1** = fresatura concorde

**-1** = fresatura discorde

**PREDEF**: il controllo numerico assume il valore del blocco **GLOBAL DEF**

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**



#### Q201 Profondità?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo dell'isola. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q202 Incremento?

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Inserire un valore maggiore di 0. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q206 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avanzamento in profondità in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

## Immagine ausiliaria

## Paramètre

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Coordinata dell'asse del mandrino che esclude una collisione tra l'utensile e il pezzo (attrezzatura di serraggio). Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q370 Fattore di sovrapposizione?**

**Q370** x raggio utensile dà l'accostamento laterale k

Immissione: **0.0001...1.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q376 Angolo di partenza?**

Angolo polare riferito al centro dell'isola, di avvicinamento dall'utensile all'isola.

Immissione: **-1...+359**

**Q215 Tipo di lavorazione (0/1/2)?**

Definizione del tipo di lavorazione:

**0:** sgrossatura e finitura

**1:** solo sgrossatura

**2:** solo finitura

Immissione: **0, 1, 2**

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q338 Incremento per finitura?**

Avanzamento nell'asse utensile durante la finitura del sovrmetallico laterale **Q368**. Valore incrementale.

**0:** finitura in una sola passata

Immissione: **0...99999.9999**

**Q385 Avanzamento finitura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la finitura laterale e del fondo in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Esempio**

|                                   |                         |
|-----------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 257 ISOLA CIRCOLARE ~ |                         |
| Q223=+50                          | ;DIAMETRO PRECISO ~     |
| Q222=+52                          | ;DIAMETRO GREZZO ~      |
| Q368=+0                           | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q207=+500                         | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q351=+1                           | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q201=-20                          | ;PROFONDITA ~           |
| Q202=+5                           | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q206=+3000                        | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q200=+2                           | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q203=+0                           | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                          | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q370=+1                           | ;SOVRAPP. TRAIET.UT. ~  |
| Q376=-1                           | ;ANGOLO DI PARTENZA ~   |
| Q215=+1                           | ;TIPO LAVORAZIONE ~     |
| Q369=+0                           | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q338=+0                           | ;INCREMENTO FINITURA ~  |
| Q385=+500                         | ;AVANZAMENTO FINITURA   |
| 12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99        |                         |

## 6.8 Ciclo 258 ISOLA POLIGONALE (opzione #19)

### Programmazione ISO

G258

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo **258** consente di realizzare un poligono regolare mediante lavorazione esterna. L'operazione di fresatura viene eseguita su una traiettoria a spirale, partendo dal diametro del pezzo grezzo.

### Esecuzione del ciclo

- 1 Se l'utensile si trova all'inizio della lavorazione al di sotto della 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza, il controllo numerico riporta l'utensile alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza
- 2 Partendo dal centro dell'isola il controllo numerico sposta l'utensile sulla posizione di partenza della lavorazione dell'isola. La posizione di partenza dipende tra l'altro dal diametro della parte grezza e dalla posizione di rotazione dell'isola. La posizione di rotazione si determina con il parametro **Q224**
- 3 L'utensile si sposta in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza **Q200** e da lì con avanzamento in profondità alla prima profondità incremento
- 4 Il controllo numerico crea l'isola poligonale in un incremento a spirale tenendo conto della sovrapposizione traiettoria
- 5 Il controllo numerico sposta l'utensile su una traiettoria tangenziale dall'esterno verso l'interno
- 6 L'utensile si solleva in direzione dell'asse mandrino con movimento in rapido alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza
- 7 Se sono necessari diversi incrementi in profondità, il controllo numerico posiziona l'utensile nuovamente sul punto di partenza della lavorazione dell'isola e l'utensile avanza in profondità
- 8 Questa procedura si ripete fino al raggiungimento della profondità programmata dell'isola
- 9 A fine ciclo viene eseguito dapprima un movimento di allontanamento tangenziale. Quindi il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse utensile alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Con questo ciclo il controllo numerico esegue automaticamente un movimento di avvicinamento. Può verificarsi una collisione se non è previsto spazio a sufficienza.

- ▶ Definire con **Q224** l'angolo con cui deve essere realizzato il primo spigolo dell'isola poligonale. Campo di immissione: da -360° a +360°
- ▶ A seconda della posizione di rotazione **Q224**, accanto all'isola deve essere disponibile il seguente spazio: diametro utensile minimo +2 mm

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Alla fine, il controllo numerico riposiziona l'utensile alla distanza di sicurezza, se inserita alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza. La posizione finale dell'utensile dopo il ciclo non deve coincidere con la posizione di partenza. Pericolo di collisione!

- ▶ Controllare i movimenti di traslazione della macchina
- ▶ Nella simulazione controllare la posizione finale dell'utensile dopo il ciclo
- ▶ Dopo il ciclo programmare coordinate assolute (non in valore incrementale)

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il controllo numerico preposiziona automaticamente l'utensile nell'asse utensile. Prestare attenzione al parametro **Q204 2. DIST. SICUREZZA**.
- Il ciclo rifinisce **Q369 PROFONDITA' CONSEN.** con una sola passata. Il parametro **Q338 INCREMENTO FINITURA** non ha alcun effetto su **Q369**. **Q338** è attivo per la lavorazione di finitura di **Q368 QUOTA LATERALE CONS.**

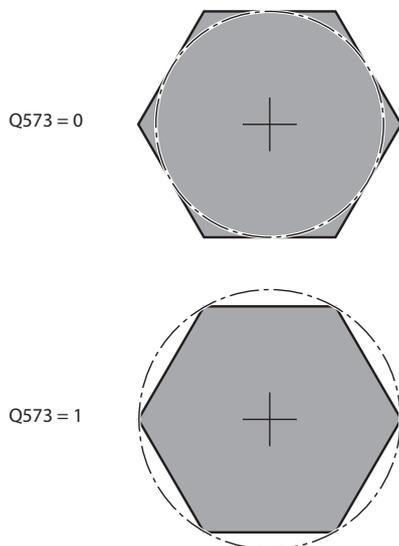
- Il controllo numerico riduce la profondità incremento alla lunghezza del tagliente **LCUTS** definita nella tabella utensili, se questa è minore della profondità incremento immessa nel ciclo **Q202**.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

#### Note per la programmazione

- Prima dell'avvio del ciclo è necessario preizionare l'utensile nel piano di lavoro. Spostare a tale scopo l'utensile con correzione raggio **RO** al centro dell'isola.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q573 Cerchio int./Cerchio est. (0/1)?

Indicare se la quota **Q571** deve riferirsi al cerchio interno o al cerchio esterno:

**0:** la quota si riferisce al cerchio interno

**1:** la quota si riferisce al cerchio esterno

Immissione: **0, 1**

#### Q571 Diametro cerchio di riferimento?

Inserire il diametro del cerchio di riferimento. Impostare con il parametro **Q573** se il diametro qui indicato si riferisce al cerchio esterno o al cerchio interno. All'occorrenza è possibile programmare una tolleranza.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q222 Diametro pezzo grezzo?

Inserire il diametro del pezzo grezzo. Il diametro del pezzo grezzo deve essere maggiore del diametro del cerchio di riferimento. Il controllo numerico esegue più accostamenti laterali, se la differenza tra diametro del pezzo grezzo e diametro del cerchio di riferimento è maggiore dell'accostamento laterale ammesso (raggio utensile per sovrapposizione traiettoria **Q370**). Il controllo numerico calcola sempre un accostamento laterale costante.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q572 Numero di spigoli?

Inserire il numero degli spigoli dell'isola poligonale. Il controllo numerico distribuisce sempre uniformemente gli spigoli sull'isola.

Immissione: **3...30**

#### Q224 Angolo di rotazione?

Definire l'angolo con il quale deve essere realizzato il primo spigolo dell'isola poligonale.

Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Q220 Raggio / Smusso (+/-)?

Inserire il valore dell'elemento sagomato Raggio o Smusso. Per l'immissione di un valore positivo, il controllo numerico crea un raccordo su ogni spigolo. Il valore inserito corrisponde quindi al raggio. Se si inserisce un valore negativo, tutti gli spigoli del profilo vengono dotati di uno smusso, dove il valore immesso corrisponde alla lunghezza dello smusso.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q368 Quota di finitura laterale?

Quota di finitura nel piano di lavoro. Se si inserisce qui un valore negativo, il controllo numerico posiziona l'utensile dopo la sgrossatura di nuovo sul diametro al di fuori del diametro della parte grezza. Valore incrementale.

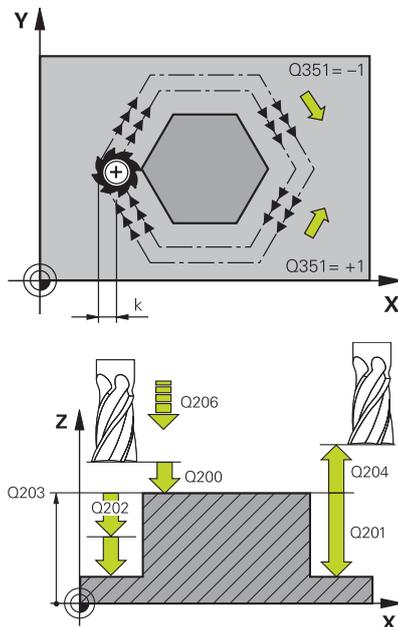
Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q207 Avanzamento fresatura?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

## Immagine ausiliaria



## Paramètre

**Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.=-1**

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino:

+1 = fresatura concorde

-1 = fresatura discorde

**PREDEF:** il controllo numerico assume il valore del blocco **GLOBAL DEF**

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

**Q201 Profondità?**

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo dell'isola. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q202 Incremento?**

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Inserire un valore maggiore di 0. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q206 Avanzamento di lavorazione?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avanzamento in profondità in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FMAX, FU, FZ**

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Coordinata dell'asse del mandrino che esclude una collisione tra l'utensile e il pezzo (attrezzatura di serraggio). Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q370 Fattore di sovrapposizione?**

**Q370** x raggio utensile dà l'accostamento laterale k

Immissione: **0.0001...1.9999** In alternativa **PREDEF**

---

**Immagine ausiliaria**

**Paramètre**

---

**Q215 Tipo di lavorazione (0/1/2)?**

Definire la lavorazione:

**0:** sgrossatura e finitura

**1:** solo sgrossatura

**2:** solo finitura

La finitura laterale e la finitura del fondo vengono eseguite solo se è definito il rispettivo sovrametallo per finitura (**Q368, Q369**)

Immissione: **0, 1, 2**

---

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

---

**Q338 Incremento per finitura?**

Avanzamento nell'asse utensile durante la finitura del sovrametallo laterale **Q368**. Valore incrementale.

**0:** finitura in una sola passata

Immissione: **0...99999.9999**

---

**Q385 Avanzamento finitura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la finitura laterale e del fondo in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Esempio**

|                                    |                         |
|------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 258 ISOLA POLIGONALE ~ |                         |
| Q573=+0                            | ;CERCHIO RIF. ~         |
| Q571=+50                           | ;DIAM. CERCHIO RIF. ~   |
| Q222=+52                           | ;DIAMETRO GREZZO ~      |
| Q572=+6                            | ;NUMERO DI SPIGOLI ~    |
| Q224=+0                            | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~  |
| Q220=+0                            | ;RAGGIO / SMUSSO ~      |
| Q368=+0                            | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q207=+500                          | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q351=+1                            | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q201=-20                           | ;PROFONDITA ~           |
| Q202=+5                            | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q206=+3000                         | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q200=+2                            | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q203=+0                            | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                           | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q370=+1                            | ;SOVRAPP. TRAIET. UT. ~ |
| Q215=+0                            | ;TIPO LAVORAZIONE ~     |
| Q369=+0                            | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q338=+0                            | ;INCREMENTO FINITURA ~  |
| Q385=+500                          | ;AVANZAMENTO FINITURA   |
| 12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99         |                         |

## 6.9 Ciclo 233 FRESATURA A SPIANARE (opzione #19)

Programmazione ISO  
G233

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo **233** consente di fresare a spianare una superficie piana con più accostamenti e tenendo conto di un sovrametallo di finitura. Inoltre è possibile definire nel ciclo anche pareti laterali che vengono poi considerate durante la lavorazione della superficie piana. Nel ciclo sono disponibili diverse strategie di lavorazione:

- **Strategia Q389=0:** lavorazione a greca, accostamento laterale all'esterno della superficie da lavorare
- **Strategia Q389=1:** lavorazione a greca, accostamento laterale sul bordo della superficie da lavorare
- **Strategia Q389=2:** lavorazione a linee con uscita, accostamento laterale durante il ritiro in rapido
- **Strategia Q389=3:** lavorazione a linee senza uscita, accostamento laterale durante il ritiro in rapido
- **Strategia Q389=4:** lavorazione a spirale dall'esterno verso l'interno

### Argomenti trattati

- Ciclo **232 FRESATURA A SPIANARE**  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 232 FRESATURA A SPIANARE (opzione #19)", Pagina 454

### Premesse

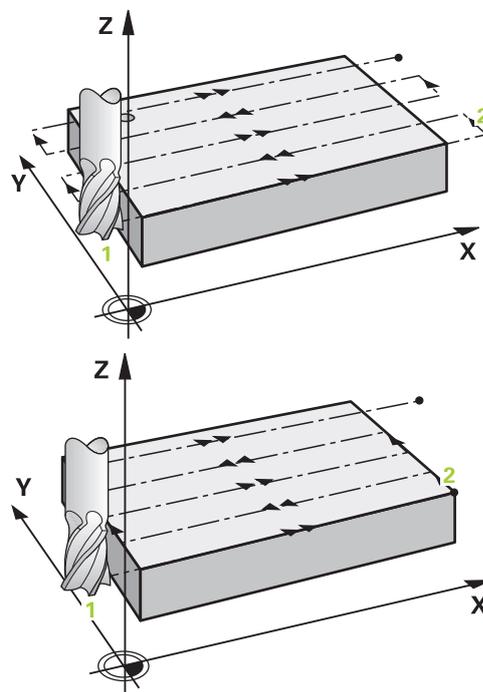
- Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.
- Opzione software #19 Funzioni di programmazione estese

**Strategia Q389=0 e Q389 =1**

Le strategie **Q389=0** e **Q389=1** si differenziano per l'uscita nella fresatura a spianare. Con **Q389=0** il punto finale si trova al di fuori della superficie, con **Q389=1** sul bordo della superficie. Il controllo numerico calcola il punto finale **2** sulla base della lunghezza laterale e della distanza di sicurezza laterale. Con la strategia **Q389=0** il controllo numerico sposta l'utensile di un ulteriore raggio utensile sulla superficie di piana.

**Esecuzione del ciclo**

- 1 Il controllo numerico porta l'utensile in rapido **FMAX** dalla posizione attuale nel piano di lavoro al punto di partenza **1**: il punto di partenza nel piano di lavoro si trova accanto al pezzo spostato del raggio utensile e della distanza di sicurezza laterale.
- 2 Quindi il controllo numerico posiziona l'utensile in rapido **FMAX** nell'asse mandrino alla distanza di sicurezza.
- 3 Successivamente l'utensile si porta con avanzamento di fresatura **Q207** nell'asse del mandrino alla prima profondità incremento calcolata dal controllo numerico.
- 4 Il controllo numerico sposta l'utensile con l'avanzamento di fresatura programmato sul punto finale **2**.
- 5 Il controllo numerico sposta quindi l'utensile con avanzamento di preposizionamento trasversalmente sul punto di partenza della riga successiva. Il controllo numerico calcola lo spostamento dalla larghezza programmata, dal raggio utensile, dal fattore massimo di sovrapposizione traiettoria e dalla distanza di sicurezza laterale.
- 6 Quindi il controllo numerico sposta l'utensile nella direzione opposta con l'avanzamento di fresatura.
- 7 La procedura si ripete fino al completamento della superficie programmata.
- 8 Il controllo numerico riporta poi l'utensile in rapido **FMAX** al punto di partenza **1**.
- 9 Qualora siano necessari diversi accostamenti, il controllo numerico sposta l'utensile con avanzamento di posizionamento nell'asse del mandrino alla successiva profondità incremento.
- 10 La procedura si ripete fino a quando tutti gli accostamenti sono stati eseguiti. Nell'ultimo accostamento, viene fresato il sovrametallo per finitura inserito, con avanzamento di finitura.
- 11 Alla fine il controllo numerico riporta l'utensile con **FMAX** alla **2<sup>a</sup> distanza di sicurezza**.

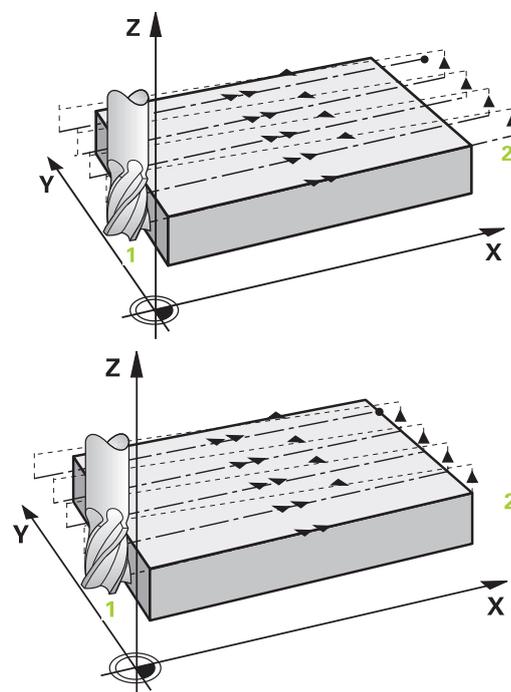


### Strategia Q389=2 e Q389 =3

Le strategie **Q389=2** e **Q389=3** si differenziano per l'uscita nella fresatura a spianare. Con **Q389=2** il punto finale si trova al di fuori della superficie, con **Q389=3** sul bordo della superficie. Il controllo numerico calcola il punto finale **2** sulla base della lunghezza laterale e della distanza di sicurezza laterale. Con la strategia **Q389=2** il controllo numerico sposta l'utensile di un ulteriore raggio utensile sulla superficie di piana.

#### Esecuzione del ciclo

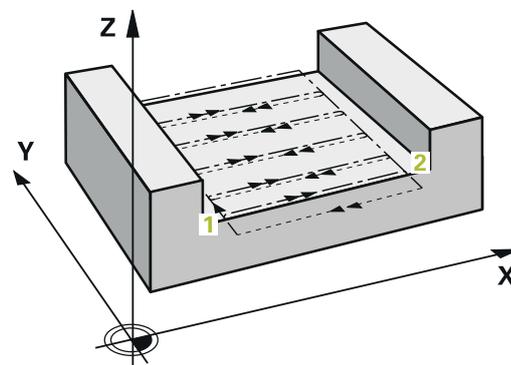
- 1 Il controllo numerico porta l'utensile in rapido **FMAX** dalla posizione attuale nel piano di lavoro al punto di partenza **1**: il punto di partenza nel piano di lavoro si trova accanto al pezzo spostato del raggio utensile e della distanza di sicurezza laterale.
- 2 Quindi il controllo numerico posiziona l'utensile in rapido **FMAX** nell'asse mandrino alla distanza di sicurezza.
- 3 Successivamente l'utensile si porta con avanzamento di fresatura **Q207** nell'asse del mandrino alla prima profondità incremento calcolata dal controllo numerico.
- 4 Successivamente l'utensile si porta, con l'avanzamento di fresatura programmato **Q207** sul punto finale **2**.
- 5 Il controllo numerico sposta l'utensile nell'asse utensile alla distanza di sicurezza sopra la profondità incremento attuale e lo riporta con **FMAX** direttamente al punto di partenza della riga successiva. Il controllo numerico calcola lo spostamento dalla larghezza programmata, dal raggio utensile, dal fattore massimo di sovrapposizione traiettoria **Q370** e dalla distanza di sicurezza laterale **Q357**.
- 6 Successivamente l'utensile si riporta alla profondità incremento attuale e di nuovo in direzione del punto finale **2**.
- 7 La procedura si ripete fino al completamento della superficie programmata. Alla fine dell'ultima traiettoria il controllo numerico riporta l'utensile in rapido **FMAX** al punto di partenza **1**.
- 8 Qualora siano necessari diversi accostamenti, il controllo numerico sposta l'utensile con avanzamento di posizionamento nell'asse del mandrino alla successiva profondità incremento.
- 9 La procedura si ripete fino a quando tutti gli accostamenti sono stati eseguiti. Nell'ultimo accostamento, viene fresato il sovrametallo per finitura inserito, con avanzamento di finitura.
- 10 Alla fine il controllo numerico riporta l'utensile con **FMAX** alla **2<sup>a</sup> distanza di sicurezza**.



**Strategie Q389=2 e Q389 =3 - con limite laterale**

Se si programma un limite laterale, il controllo numerico potrebbe non avanzare al di fuori del profilo. In questo caso il ciclo viene eseguito come descritto di seguito:

- 1 Il controllo numerico porta l'utensile con **FMAX** sulla posizione di avvicinamento del piano di lavoro. Questa posizione si trova accanto al pezzo spostata del raggio utensile e della distanza di sicurezza laterale **Q357**.
- 2 L'utensile si sposta in rapido **FMAX** nell'asse utensile alla distanza di sicurezza **Q200** e da lì con **Q207 AVANZAM. FRESATURA** alla prima profondità incremento **Q202**.
- 3 Il controllo numerico sposta l'utensile con la traiettoria circolare sul punto di partenza **1**.
- 4 L'utensile si sposta con l'avanzamento **Q207** programmato sul punto finale **2** e si allontana dal profilo con una traiettoria circolare.
- 5 Il controllo numerico sposta quindi l'utensile con **Q253 AVANZ. AVVICINAMENTO** sulla posizione di avvicinamento della traiettoria successiva.
- 6 Si ripetono i passi da 3 a 5 fino a fresare la superficie completa.
- 7 Qualora siano programmate numerose profondità incremento, il controllo numerico sposta l'utensile alla fine dell'ultima traiettoria alla distanza di sicurezza **Q200** e procede al posizionamento nel piano di lavoro sulla posizione di avvicinamento successiva.
- 8 Nell'ultimo incremento il controllo numerico fresa la **Q369 PROFONDITA' CONSEN.** in **Q385 AVANZAMENTO FINITURA**.
- 9 Alla fine dell'ultima traiettoria il controllo numerico posiziona l'utensile alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza **Q204** e successivamente sulla posizione programmata per ultima prima del ciclo.

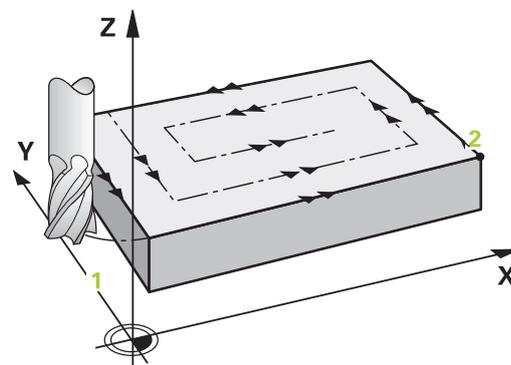


- Le traiettorie circolari in avvicinamento e allontanamento delle traiettorie dipendono da **Q220 RAGGIO DELL'ANGOLO**.
- Il controllo numerico calcola lo spostamento dalla larghezza programmata, dal raggio utensile, dal fattore massimo di sovrapposizione traiettoria **Q370** e dalla distanza di sicurezza laterale **Q357**.

### Strategia Q389=4

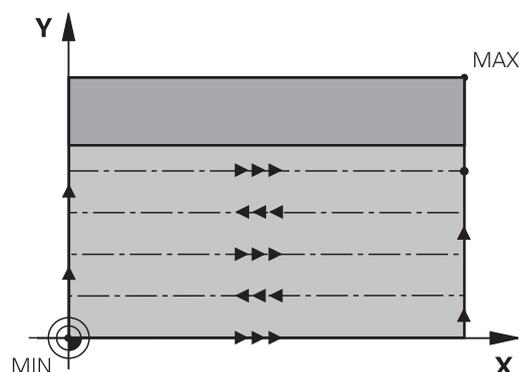
#### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico porta l'utensile in rapido **FMAX** dalla posizione attuale nel piano di lavoro al punto di partenza **1**: il punto di partenza nel piano di lavoro si trova accanto al pezzo spostato del raggio utensile e della distanza di sicurezza laterale.
- 2 Quindi il controllo numerico posiziona l'utensile in rapido **FMAX** nell'asse mandrino alla distanza di sicurezza.
- 3 Successivamente l'utensile si porta con avanzamento di fresatura **Q207** nell'asse del mandrino alla prima profondità incremento calcolata dal controllo numerico.
- 4 Successivamente l'utensile si porta, con l'**Avanzamento fresatura** programmato con un movimento di avvicinamento tangenziale sul punto iniziale della traiettoria di fresatura.
- 5 Il controllo numerico lavora la superficie piana nell'avanzamento fresatura dall'esterno verso l'interno con traiettorie di fresatura sempre inferiori. Con l'incremento laterale costante l'utensile è permanentemente in presa.
- 6 La procedura si ripete fino al completamento della superficie programmata. Alla fine dell'ultima traiettoria il controllo numerico riporta l'utensile in rapido **FMAX** al punto di partenza **1**.
- 7 Qualora siano necessari diversi accostamenti, il controllo numerico sposta l'utensile con avanzamento di posizionamento nell'asse del mandrino alla successiva profondità incremento.
- 8 La procedura si ripete fino a quando tutti gli accostamenti sono stati eseguiti. Nell'ultimo accostamento, viene fresato il sovrametallo per finitura inserito, con avanzamento di finitura.
- 9 Alla fine il controllo numerico riporta l'utensile con **FMAX** alla **2<sup>a</sup> distanza di sicurezza**.



#### Limitazione

Con le limitazioni è possibile circoscrivere la lavorazione della superficie piana per considerare ad esempio le pareti laterali o i gradini durante la lavorazione. Una parete laterale definita da una limitazione viene lavorata nella misura in cui risulta dal punto di partenza ovvero dalle lunghezze laterali della superficie piana. Per la lavorazione di sgrossatura il controllo numerico considera il sovrametallo laterale – per l'operazione di finitura il sovrametallo serve per il preposizionamento dell'utensile.



## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se si immette la profondità con segno positivo in un ciclo, il controllo numerico inverte il calcolo del preposizionamento. Quindi l'utensile si sposta in rapido nell'asse utensile fino alla distanza di sicurezza **sotto** la superficie del pezzo! Pericolo di collisione!

- ▶ Inserire la profondità con segno negativo
- ▶ Con il parametro macchina **displayDepthErr** (N. 201003) si imposta se il controllo numerico deve emettere un messaggio d'errore (on) oppure no (off) all'inserimento di una profondità positiva

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il controllo numerico preposiziona automaticamente l'utensile nell'asse utensile. Prestare attenzione al parametro **Q204 2. DIST. SICUREZZA**.
- Il controllo numerico riduce la profondità incremento alla lunghezza del tagliente **LCUTS** definita nella tabella utensili, se questa è minore della profondità incremento immessa nel ciclo **Q202**.
- Il ciclo **233** monitora la voce della lunghezza dell'utensile o del tagliente **LCUTS** della tabella utensili. Se con una lavorazione di finitura la lunghezza dell'utensile o del tagliente non è sufficiente, il controllo numerico suddivide la lavorazione in diverse fasi.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se è inferiore della profondità di lavorazione, il controllo numerico emette un messaggio d'errore.
- Il ciclo rifinisce **Q369 PROFONDITA' CONSEN.** con una sola passata. Il parametro **Q338 INCREMENTO FINITURA** non ha alcun effetto su **Q369**. **Q338** è attivo per la lavorazione di finitura di **Q368 QUOTA LATERALE CONS.**

### Note per la programmazione

- Preposizionare l'utensile sulla posizione di partenza nel piano di lavoro con correzione del raggio R0. Rispettare la direzione di lavorazione.
- Se **Q227 PUNTO PART. 3. ASSE** e **Q386 PUNTO FINALE 3. ASSE** vengono impostati uguali, il controllo numerico non esegue il ciclo (programmata profondità = 0).
- Se si definisce **Q370 SOVRAPP. TRAIET. UT.** >1, la sovrapposizione traiettoria programmata viene considerata già a partire dalla prima traiettoria di lavorazione.
- Se è programmata una limitazione (**Q347, Q348** o **Q349**) in direzione di lavorazione **Q350**, il ciclo prolunga il profilo in direzione di avanzamento del raggio di arrotondamento su spigolo **Q220**. La superficie indicata viene lavorata completamente.

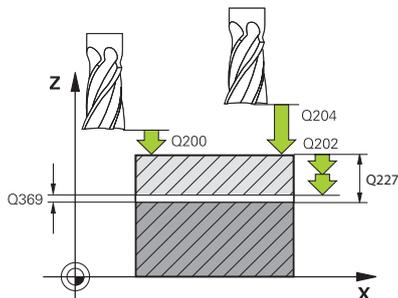


Inserire **Q204 2. DIST. SICUREZZA** in modo tale da escludere qualsiasi collisione con il pezzo o l'attrezzatura di bloccaggio.

## Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Paramètre   |
|---------------------|---|
|                     | <p><b>Q215 Tipo di lavorazione (0/1/2)?</b><br/>           Definire la lavorazione:<br/> <b>0:</b> sgrossatura e finitura<br/> <b>1:</b> solo sgrossatura<br/> <b>2:</b> solo finitura<br/>           La finitura laterale e la finitura del fondo vengono eseguite solo se è definito il rispettivo sovrametallo per finitura (<b>Q368, Q369</b>)<br/>           Immissione: <b>0, 1, 2</b></p>  |
|                     | <p><b>Q389 Strategia di lavorazione (0-4)?</b><br/>           Definire il modo in cui il controllo numerico deve lavorare la superficie:<br/> <b>0:</b> lavorazione a greca, accostamento laterale con avanzamento di posizionamento all'esterno della superficie da lavorare<br/> <b>1:</b> lavorazione a greca, accostamento laterale nell'avanzamento di fresatura sul bordo della superficie da lavorare<br/> <b>2:</b> lavorazione a linee, ritorno e accostamento laterale con avanzamento di posizionamento all'esterno della superficie da lavorare<br/> <b>3:</b> lavorazione a linee, ritorno e accostamento laterale nell'avanzamento di posizionamento al bordo della superficie da lavorare<br/> <b>4:</b> lavorazione a spirale, accostamento uniforme dall'esterno verso l'interno<br/>           Immissione: <b>0, 1, 2, 3, 4</b></p> |
|                     | <p><b>Q350 Direzione di fresatura?</b><br/>           Asse del piano di lavoro in base al quale deve essere orientata la lavorazione:<br/> <b>1:</b> asse principale = direzione di lavorazione<br/> <b>2:</b> asse secondario = direzione di lavorazione<br/>           Immissione: <b>1, 2</b></p>  |
|                     | <p><b>Q218 Lunghezza lato primario?</b><br/>           Lunghezza della superficie da lavorare nell'asse principale del piano di lavoro, riferita al punto di partenza del 1° asse. Valore incrementale.<br/>           Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q219 Lunghezza lato secondario?</b><br/>           Lunghezza della superficie da lavorare nell'asse secondario del piano di lavoro. Attraverso il segno, è possibile definire la direzione del primo accostamento diagonale riferito al <b>PUNTO PART. 2. ASSE</b>. Valore incrementale.<br/>           Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>  |

**Immagine ausiliaria**



**Paramètre**

**Q227 Punto di partenza 3. asse?**

Coordinata della superficie del pezzo, a partire dalla quale vengono calcolati gli accostamenti. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q386 Punto finale in 3° asse?**

Coordinata nell'asse del mandrino, su cui la superficie deve essere fresata a spianare. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q202 Profondità di avanzamento max.?**

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Inserire un valore maggiore di 0 e incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q370 Fattore di sovrapposizione?**

Massimo accostamento laterale k. Il controllo numerico calcola l'accostamento laterale effettivo dalla 2ª lunghezza laterale (Q219) e dal raggio utensile in modo da eseguire la lavorazione con accostamento laterale costante.

Immissione: **0.0001...1.9999**

**Q207 Avanzamento fresatura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q385 Avanzamento finitura?**

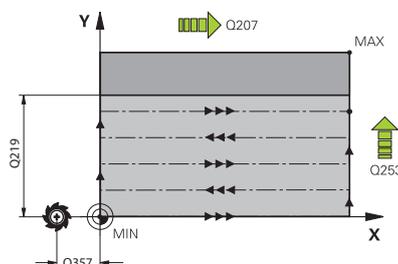
Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura dell'ultimo accostamento in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q253 Avanzamento di avvicinamento?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avvicinamento alla posizione di partenza e durante lo spostamento sulla riga successiva in mm/min; se lo spostamento trasversale avviene nel materiale (Q389=1), il controllo numerico esegue l'accostamento diagonale con avanzamento di fresatura Q207.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**



## Immagine ausiliaria

## Paramètre

**Q357 Distanza di sicurezza laterale?**

Il parametro **Q357** ha effetto sulle seguenti condizioni:

**Avvicinamento della prima profondità incremento: Q357** è la distanza laterale dell'utensile dal pezzo

**Sgrossatura con le strategie di fresatura Q389=0-3:** la superficie da lavorare viene ingrandita in **Q350 DIREZIONE FRESATURA** del valore di **Q357**, qualora in tale direzione non sia impostata alcuna limitazione.

**Finitura laterale:** le traiettorie vengono allungate di **Q357** in **Q350 DIREZIONE FRESATURA**.

Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q200 Distanza di sicurezza?**

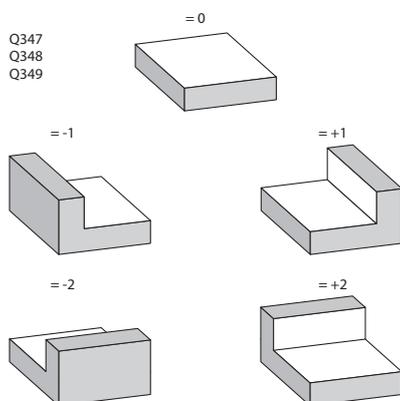
Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Coordinata dell'asse del mandrino che esclude una collisione tra l'utensile e il pezzo (attrezzatura di serraggio). Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q347 1a limitazione?**

Selezionare il lato del pezzo in cui la superficie piana viene limitata da una parete laterale (non possibile con lavorazione a spirale). A seconda della posizione della parete laterale il controllo numerico limita la lavorazione della superficie piana sulla relativa coordinata del punto di partenza o lunghezza laterale:

**0:** nessuna limitazione

**-1:** limitazione nell'asse principale negativo

**+1:** limitazione nell'asse principale positivo

**-2:** limitazione nell'asse secondario negativo

**+2:** limitazione nell'asse secondario positivo

Immissione: **-2, -1, 0, +1, +2**

**Q348 2a limitazione?**

Vedere parametro 1ª limitazione **Q347**

Immissione: **-2, -1, 0, +1, +2**

**Q349 3a limitazione?**

Vedere parametro 1ª limitazione **Q347**

Immissione: **-2, -1, 0, +1, +2**

**Q220 Raggio dell'angolo?**

Raggio per spigolo nelle limitazioni (**Q347 - Q349**)

Immissione: **0...99999.9999**

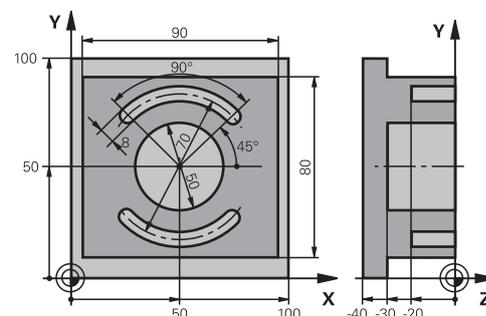
| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q368 Quota di finitura laterale?</b><br/>Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura.<br/>Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q338 Incremento per finitura?</b><br/>Avanzamento nell'asse utensile durante la finitura del sovrmetallico laterale <b>Q368</b>. Valore incrementale.<br/><b>0:</b> finitura in una sola passata<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q367 Pos. superficie (-1/0/1/2/3/4)?</b><br/>Posizione della superficie con riferimento alla posizione dell'utensile alla chiamata ciclo:<br/><b>-1:</b> posizione utensile = posizione attuale<br/><b>0:</b> posizione utensile = centro isola<br/><b>1:</b> posizione utensile = spigolo inferiore sinistro<br/><b>2:</b> posizione utensile = spigolo inferiore destro<br/><b>3:</b> posizione utensile = spigolo superiore destro<br/><b>4:</b> posizione utensile = spigolo superiore sinistro<br/>Immissione: <b>-1, 0, +1, +2, +3, +4</b></p> |

## Esempio

|  |                         |
|--|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 233 FRESATURA A SPIANARE ~ |                         |
| Q215=+0                                | ;TIPO LAVORAZIONE ~     |
| Q389=+2                                | ;STRATEGIA FRESATURA ~  |
| Q350=+1                                | ;DIREZIONE FRESATURA ~  |
| Q218=+60                               | ;LUNGHEZZA 1. LATO ~    |
| Q219=+20                               | ;LUNGHEZZA 2. LATO ~    |
| Q227=+0                                | ;PUNTO PART. 3. ASSE ~  |
| Q386=+0                                | ;PUNTO FINALE 3. ASSE ~ |
| Q369=+0                                | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q202=+5                                | ;PROF. AVANZ. MAX. ~    |
| Q370=+1                                | ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~   |
| Q207=+500                              | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q385=+500                              | ;AVANZAMENTO FINITURA ~ |
| Q253=+750                              | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q357=+2                                | ;DIST. SICUR LATERALE ~ |
| Q200=+2                                | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q204=+50                               | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q347=+0                                | ;1A LIMITAZIONE ~       |
| Q348=+0                                | ;2A LIMITAZIONE ~       |
| Q349=+0                                | ;3A LIMITAZIONE ~       |
| Q220=+0                                | ;RAGGIO DELL'ANGOLO ~   |
| Q368=+0                                | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q338=+0                                | ;INCREMENTO FINITURA ~  |
| Q367=-1                                | ;POSIZIONE SUPERFICIE   |
| 12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99             |                         |

## 6.10 Esempi di programmazione

### Esempio: Fresatura di tasche, isole e scanalature



|                                     |  |
|-------------------------------------|--|
| 0 BEGIN PGM C210 MM                 |  |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40       |  |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0      |  |
| 3 TOOL CALL 6 Z S3500               | ; Chiamata utensile Sgrossatura/Finitura |
| 4 L Z+100 R0 FMAX M3                | ; Disimpegno utensile                    |
| 5 CYCL DEF 256 ISOLA RETTANGOLARE ~ |  |
| Q218=+90                            | ;LUNGHEZZA 1. LATO ~                     |
| Q424=+100                           | ;QUOTA PEZZO GREZZO 1 ~                  |
| Q219=+80                            | ;LUNGHEZZA 2. LATO ~                     |
| Q425=+100                           | ;QUOTA PEZZO GREZZO 2 ~                  |
| Q220=+0                             | ;RAGGIO DELL'ANGOLO ~                    |
| Q368=+0                             | ;QUOTA LATERALE CONS. ~                  |
| Q224=+0                             | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~                   |
| Q367=+0                             | ;POSIZIONE ISOLA ~                       |
| Q207=+500                           | ;AVANZAM. FRESATURA ~                    |
| Q351=+1                             | ;MODO FRESATURA ~                        |
| Q201=-30                            | ;PROFONDITA ~                            |
| Q202=+5                             | ;PROF. INCREMENTO ~                      |
| Q206=+150                           | ;AVANZ. INCREMENTO ~                     |
| Q200=+2                             | ;DISTANZA SICUREZZA ~                    |
| Q203=+0                             | ;COORD. SUPERFICIE ~                     |
| Q204=+20                            | ;2. DIST. SICUREZZA ~                    |
| Q370=+1                             | ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~                    |
| Q437=+0                             | ;POSIZIONE DI AVVICINAMENTO ~            |
| Q215=+0                             | ;TIPO LAVORAZIONE ~                      |
| Q369=+0.1                           | ;PROFONDITA' CONSEN. ~                   |
| Q338=+10                            | ;INCREMENTO FINITURA ~                   |
| Q385=+500                           | ;AVANZAMENTO FINITURA                    |
| 6 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99           | ; Chiamata ciclo Lavorazione esterna     |
| 7 CYCL DEF 252 TASCA CIRCOLARE ~    |  |
| Q215=+0                             | ;TIPO LAVORAZIONE ~                      |
| Q223=+50                            | ;DIAMETRO CERCHIO ~                      |

|                                  |                          |   |
|----------------------------------|--------------------------|---|
| Q368=+0.2                        | ;QUOTA LATERALE CONS. ~  |   |
| Q207=+500                        | ;AVANZAM. FRESATURA ~    |   |
| Q351=+1                          | ;MODO FRESATURA ~        |   |
| Q201=-30                         | ;PROFONDITA ~            |   |
| Q202=+5                          | ;PROF. INCREMENTO ~      |   |
| Q369=+0.1                        | ;PROFONDITA' CONSEN. ~   |   |
| Q206=+150                        | ;AVANZ. INCREMENTO ~     |   |
| Q338=+5                          | ;INCREMENTO FINITURA ~   |   |
| Q200=+2                          | ;DISTANZA SICUREZZA ~    |   |
| Q203=+0                          | ;COORD. SUPERFICIE ~     |   |
| Q204=+50                         | ;2. DIST. SICUREZZA ~    |   |
| Q370=+1                          | ;SOVRAPP. TRAIET. UT. ~  |   |
| Q366=+1                          | ;PENETRAZIONE ~          |   |
| Q385=+750                        | ;AVANZAMENTO FINITURA ~  |   |
| Q439=+0                          | ;RIF. AVANZAMENTO        |   |
| 8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99        |                          | ; Chiamata ciclo Tasca circolare          |
| 9 TOOL CALL 3 Z S5000            |                          | ; Chiamata utensile fresa per scanalature |
| 10 L Z+100 R0 FMAX M3            |                          |   |
| 11 CYCL DEF 254 CAVA CIRCOLARE ~ |                          |   |
| Q215=+0                          | ;TIPO LAVORAZIONE ~      |   |
| Q219=+8                          | ;LARG. SCANALATURA ~     |   |
| Q368=+0.2                        | ;QUOTA LATERALE CONS. ~  |   |
| Q375=+70                         | ;DIAMETRO RIFERIMENTO ~  |   |
| Q367=+0                          | ;RIF. POS. SCANALATURA ~ |   |
| Q216=+50                         | ;CENTRO 1. ASSE ~        |   |
| Q217=+50                         | ;CENTRO 2. ASSE ~        |   |
| Q376=+45                         | ;ANGOLO DI PARTENZA ~    |   |
| Q248=+90                         | ;ANGOLO DI APERTURA ~    |   |
| Q378=+180                        | ;ANGOLO INCREMENTALE ~   |   |
| Q377=+2                          | ;NUMERO LAVORAZIONI ~    |   |
| Q207=+500                        | ;AVANZAM. FRESATURA ~    |   |
| Q351=+1                          | ;MODO FRESATURA ~        |   |
| Q201=-20                         | ;PROFONDITA ~            |   |
| Q202=+5                          | ;PROF. INCREMENTO ~      |   |
| Q369=+0.1                        | ;PROFONDITA' CONSEN. ~   |   |
| Q206=+150                        | ;AVANZ. INCREMENTO ~     |   |
| Q338=+5                          | ;INCREMENTO FINITURA ~   |   |
| Q200=+2                          | ;DISTANZA SICUREZZA ~    |   |
| Q203=+0                          | ;COORD. SUPERFICIE ~     |   |
| Q204=+50                         | ;2. DIST. SICUREZZA ~    |   |
| Q366=+2                          | ;PENETRAZIONE ~          |   |
| Q385=+500                        | ;AVANZAMENTO FINITURA ~  |   |
| Q439=+0                          | ;RIF. AVANZAMENTO        |   |

|                           |                              |
|---------------------------|------------------------------|
| <b>12 CYCL CALL</b>       | ; Chiamata ciclo Scanalatura |
| <b>13 L Z+100 R0 FMAX</b> | ; Disimpegno utensile        |
| <b>14 M30</b>             | ; Fine programma             |
| <b>15 END PGM C210 MM</b> |                              |



# 7

**Cicli: conversioni di  
coordinate**

## 7.1 Principi fondamentali

### Panoramica

Mediante la conversione delle coordinate il controllo numerico è in grado di eseguire un profilo programmato in diversi punti del pezzo, variando la posizione e il fattore di scala. Il controllo numerico mette ora a disposizione i seguenti cicli di conversione delle coordinate:

| Softkey   | ciclo  | Pagina |
|---|--|--------|
|    | Ciclo 7 PUNTO ZERO <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Spostamento di profili direttamente nel programma NC</li> <li>■ Oppure spostamento di profili con tabelle origini</li> </ul>                               | 237    |
|    | Ciclo 8 SPECULARITA' <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Lavorazione speculare dei profili</li> </ul>   | 240    |
|    | Ciclo 10 ROTAZIONE <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Rotazione dei profili nel piano di lavoro</li> </ul>   | 241    |
|   | Ciclo 11 FATTORE SCALA <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Riduzione o ingrandimento dei profili</li> </ul>   | 242    |
|  | Ciclo 26 FATT. SCALA ASSE <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Riduzione o ingrandimento dei profili specifici per asse</li> </ul>   | 243    |
|  | Ciclo 19 PIANO DI LAVORO (opzione #8) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Esecuzione di lavorazioni nel sistema di coordinate ruotato</li> <li>■ Per macchine con teste orientabili e/o tavole rotanti</li> </ul> | 244    |
|  | Ciclo 247 DEF. ZERO PEZZO <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Impostazione dell'origine nel corso dell'esecuzione del programma</li> </ul>  | 251    |

### Attivazione delle conversioni delle coordinate

Inizio dell'attivazione: una conversione di coordinate diventa attiva dalla sua definizione, non deve quindi essere chiamata. Essa rimane attiva fino ad una disattivazione o una nuova definizione.

#### Ripristino della conversione delle coordinate

- Ridefinizione del ciclo con i valori di lavorazione originale, ad es. fattore di scala 1.0
- Esecuzione delle funzioni ausiliarie M2, M30 o del blocco NC END PGM (queste funzioni M sono correlate ai parametri macchina)
- Selezione del nuovo programma NC

## 7.2 Ciclo 7 PUNTO ZERO

### Programmazione ISO

G53/G54

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

Con lo spostamento origine è possibile ripetere una lavorazione in un punto qualsiasi del pezzo. Nell'ambito di un programma NC è possibile programmare le origini sia direttamente nella definizione del ciclo che chiamandole da una tabella origini.

Le tabelle origini si impostano per i seguenti scopi:

- Con uso frequente dello stesso spostamento origine
- Con ripetizione frequente di lavorazioni su diversi pezzi
- Con ripetizione frequente di lavorazioni in diverse posizioni del pezzo

Dopo una definizione del ciclo Spostamento punto zero, tutte le quote di coordinate si riferiscono all'origine nuova. Lo spostamento nei singoli assi viene visualizzato dal controllo numerico nella visualizzazione di stato supplementare. È anche consentito inserire assi rotativi.

### Reset

- Programmare lo spostamento delle coordinate X=0; Y=0 ecc. con nuova definizione ciclo
- Chiamare dalla tabella origini lo spostamento con le coordinate X=0; Y=0 ecc.

### Indicatore di stato

Nell'indicatore di stato **TRANS** supplementare sono visualizzati i seguenti dati:

- Coordinate da spostamento origine
- Nome e percorso della tabella origini attiva
- Numero origine attivo per tabelle origini
- Commento dalla colonna **DOC** del numero origine attivo dalla tabella origini

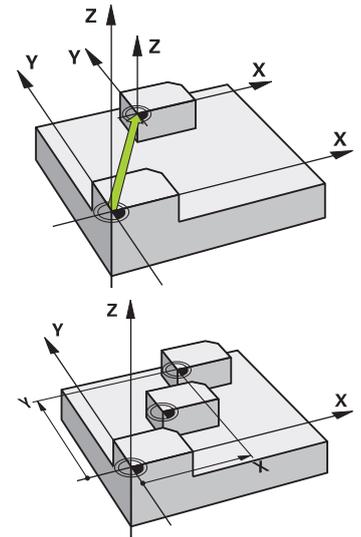
### Argomenti trattati

- Spostamento origine con **TRANS DATUM**

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

### Note

- Questo ciclo può essere eseguito nelle modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- L'asse principale, secondario e utensile sono attivi nel sistema di coordinate W-CS o WPL-CS. Gli assi rotativi e gli assi paralleli sono attivi in M-CS.



**Note in combinazione con parametri macchina**

- Con il parametro macchina **CfgDisplayCoordSys** (N. 127501) il costruttore della macchina definisce il sistema di coordinate in cui la visualizzazione di stato indica uno spostamento origine attivo.

**Inoltre per spostamento origine con tabelle origini:**

- Le origini della tabella origini sono riferite **sempre ed esclusivamente** all'origine attuale.
- Se si utilizzano spostamenti di origine con tabelle origini, occorre utilizzare la funzione **SEL TABLE**, per attivare la tabella desiderata dal programma NC.
- Se si lavora senza **SEL TABLE**, occorre attivare la tabella origini desiderata prima della prova o dell'esecuzione del programma (ciò vale anche per la grafica di programmazione):
  - Selezionare la tabella desiderata per la prova del programma nella modalità operativa **Prova programma** tramite la Gestione file: la tabella acquisisce lo stato S
  - Selezionare la tabella desiderata per l'esecuzione del programma nei modi operativi **Esecuzione singola** ed **Esecuzione continua** tramite la Gestione file: la tabella acquisisce lo stato M
- I valori delle coordinate delle tabelle origini sono esclusivamente quote assolute.

## Parametri ciclo

### Spostamento origine senza tabella origini

| Immagine ausiliaria | Parametro  |
|---------------------|--|
|                     | <b>Traslazione?</b><br>Inserire le coordinate della nuova origine. I valori assoluti si riferiscono all'origine del pezzo, definita mediante l'impostazione dell'origine. I valori incrementali sono sempre riferiti all'ultima origine valida – questa può essere già spostata. Fino a 6 assi NC.<br>Immissione: <b>-999999999...+999999999</b> |

#### Esempio

|                            |
|----------------------------|
| 11 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO |
| 12 CYCL DEF 7.1 X+60       |
| 13 CYCL DEF 7.2 Y+40       |
| 14 CYCL DEF 7.3 Z+5        |

### Spostamento origine con tabella origini

| Immagine ausiliaria | Parametro   |
|---------------------|---|
|                     | <b>Traslazione?</b><br>Inserire il numero dell'origine della tabella origini o un parametro Q. Introducendo un parametro Q, il controllo numerico attiva il numero dell'origine specificato in quel parametro Q.<br>Immissione: <b>0...9999</b> |

#### Esempio

|                            |
|----------------------------|
| 11 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO |
| 12 CYCL DEF 7.1 #5         |

## 7.3 Ciclo 8 SPECULARITA

### Programmazione ISO

#### G28

### Applicazione

Il controllo numerico consente l'esecuzione speculare di una lavorazione nel piano di lavoro.

La specularità si attiva con la sua definizione nel programma NC.

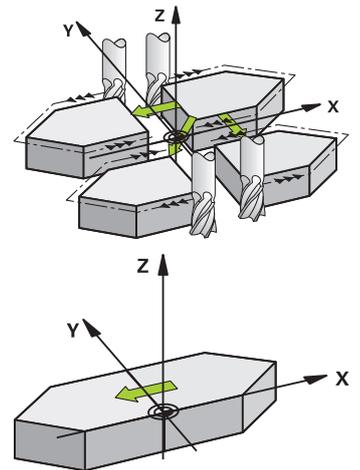
È attiva anche nel modo operativo **Introduzione manuale dati**.

Il controllo numerico visualizza gli assi speculari attivi nella visualizzazione di stato supplementare.

- Ribaltando un solo asse, cambia il senso di rotazione dell'utensile, questo non vale per cicli SL
- Ribaltando due assi, il senso di rotazione rimane invariato

Il risultato della specularità dipende dalla posizione dell'origine:

- Origine sul profilo da ribaltare: l'elemento verrà ribaltato direttamente intorno all'origine
- L'origine si trova all'esterno del profilo da ribaltare: l'elemento verrà anche spostato



### Reset

Riprogrammare il ciclo **8 SPECULARITA** inserendo **NO ENT**.

### Argomenti trattati

- Ribaltamento con **TRANS MIRROR**

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

### Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.



Se nel sistema ruotato si lavora con il ciclo **8**, è raccomandata la seguente procedura:

- Programmare **dapprima** il movimento di rotazione e richiamare **quindi** il ciclo **8 SPECULARITA**!

### Parametri ciclo

#### Immagine ausiliaria

#### Parametro

##### Asse di specularità?

Inserire l'asse da ribaltare. Si possono ribaltare specularmente tutti gli assi – compresi gli assi rotativi – a eccezione dell'asse mandrino e del relativo asse secondario. È possibile inserire un massimo di tre assi NC.

Immissione: **X, Y, Z, U, V, W, A, B, C**

### Esempio

```
11 CYCL DEF 8.0 SPECULARITA
```

```
12 CYCL DEF 8.1 X Y Z
```

## 7.4 Ciclo 10 ROTAZIONE

### Programmazione ISO

#### G73

### Applicazione

Nell'ambito di un programma NC, il controllo numerico può ruotare il sistema di coordinate nel piano di lavoro intorno all'origine attiva.

La ROTAZIONE è attiva dalla sua definizione nel programma NC.

È attiva anche nel modo operativo **Introduzione manuale dati**.

Il controllo numerico visualizza l'angolo di rotazione attivo nella visualizzazione di stato supplementare.

#### Asse di riferimento per l'angolo di rotazione:

- Piano X/Y Asse X
- Piano Y/Z Asse Y
- Piano Z/X Asse Z

#### Reset

Riprogrammare il ciclo **10 ROTAZIONE** con angolo di rotazione 0°.

#### Argomenti trattati

- Rotazione con **TRANS ROTATION**

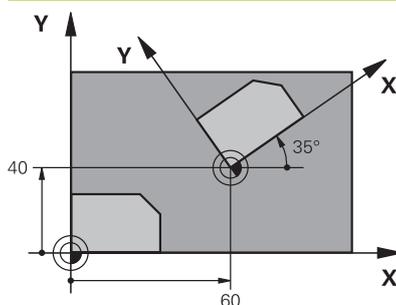
**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

#### Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Con la definizione del ciclo **10** il controllo numerico disattiva un'eventuale compensazione attiva del raggio. Se necessario, riprogrammarla.
- Dopo la definizione del ciclo **10**, spostare entrambi gli assi del piano di lavoro per attivare la rotazione.

### Parametri ciclo

#### Immagine ausiliaria



#### Parametro

##### Angolo di rotazione?

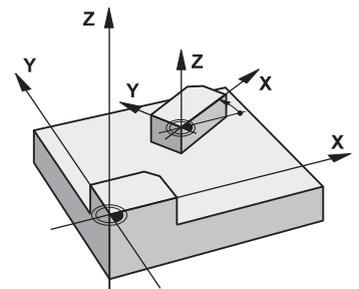
Inserire l'angolo di rotazione in gradi (°). Inserire il valore assoluto o incrementale.

Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Esempio

```
11 CYCL DEF 10.0 ROTAZIONE
```

```
12 CYCL DEF 10.1 ROT+35
```



## 7.5 Ciclo 11 FATTORE SCALA

### Programmazione ISO

#### G72

### Applicazione

Nell'ambito di un programma NC il controllo numerico può ingrandire o ridurre i profili. È quindi possibile tener conto ad esempio di fattori di restringimento e maggiorazione.

Il fattore di scala è attivo dalla sua definizione nel programma NC.

È attivo anche nel modo operativo **Introduzione manuale dati**.

Il controllo numerico visualizza il fattore di scala attivo nella visualizzazione di stato supplementare.

Il fattore di scala è attivo:

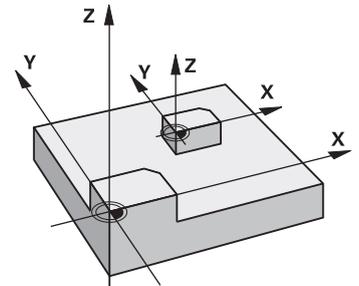
- su tutti e tre gli assi delle coordinate contemporaneamente
- per tutte le quote nei cicli

### Premesse

Prima di un ingrandimento o di una riduzione è consigliabile spostare l'origine su uno spigolo o un angolo del profilo.

Ingrandimento: SCL maggiore di 1 fino a 99,999 999

Riduzione: SCL minore di 1 fino a 0,000 001



Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.

### Reset

Riprogrammare il ciclo **11 FATTORE SCALA** con fattore di scala 1.

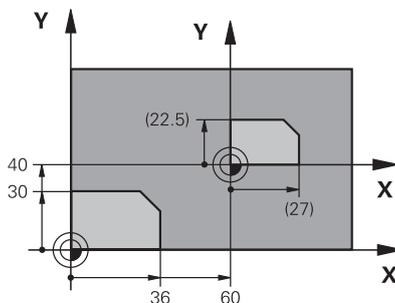
### Argomenti trattati

- Ridimensionamento con **TRANS SCALE**

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

### Parametri ciclo

#### Immagine ausiliaria



#### Parametro

##### Fattore?

Inserire il fattore SCL (in inglese: scaling). Il controllo numerico moltiplica le coordinate e i raggi con SCL.

Immissione: **0.000001...99.999999**

### Esempio

```
11 CYCL DEF 11.0 FATTORE SCALA
```

```
12 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
```

## 7.6 Ciclo 26 FATT. SCALA ASSE

### Programmazione ISO

Sintassi NC disponibile soltanto in Klartext.

### Applicazione

Il ciclo **26** consente di tenere conto di fattori di restringimento e di maggiorazione specifici per gli assi.

Il fattore di scala è attivo dalla sua definizione nel programma NC.

È attivo anche nel modo operativo **Introduzione manuale dati**.

Il controllo numerico visualizza il fattore di scala attivo nella visualizzazione di stato supplementare.

### Reset

Riprogrammare il ciclo **11 FATTORE SCALA** con il fattore 1 per l'asse in questione.

### Note

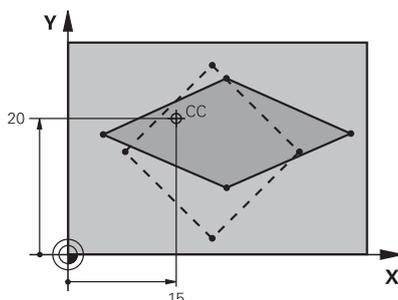
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Questo permette un allungamento o una compressione del profilo rispetto al centro, quindi non necessariamente da e verso l'origine attiva come nel ciclo **11 FATTORE SCALA**.

### Note per la programmazione

- Gli assi di coordinate con posizioni per traiettorie circolari non possono essere allungati o compressi con fattori di scala differenti.
- Per i singoli assi di coordinate è possibile inserire un fattore di scala individuale.
- Inoltre è possibile programmare le coordinate di un centro valido per tutti i fattori di scala.

### Parametri ciclo

#### Immagine ausiliaria



#### Paramètre

##### Asse e fattore?

Selezionare la o le coordinate tramite softkey. Inserire il fattore o i fattori dell'allungamento o della compressione specifica per asse.

Immissione: **0.000001...99.999999**

##### Punto centrale percorso?

Centro dell'allungamento o della compressione specifica per asse

Immissione: **-999999999...+999999999**

### Esempio

```
11 CYCL DEF 26.0 FATT. SCALA ASSE
```

```
12 CYCL DEF 26.1 X1.4 Y0.6 CCX+15 CCY+20
```

## 7.7 Ciclo 19 PIANO DI LAVORO (opzione #8)

### Programmazione ISO

G80

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.



Invece del ciclo **19** HEIDENHAIN raccomanda di programmare le funzioni più potenti **PLANE**.

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext** o **Programmazione DIN/ISO**

Nel ciclo **19** si definisce la posizione del piano di lavoro – ovvero la posizione dell'asse utensile riferita al sistema di coordinate fisso della macchina - mediante l'inserimento di angoli di rotazione. La posizione del piano di lavoro può essere definita in due modi:

- inserendo direttamente la posizione degli assi orientabili,
- descrivendo la posizione del piano di lavoro con fino a tre rotazioni (angolo spaziale) del sistema di coordinate **fisso della macchina**.

L'angolo solido da inserire si ottiene con intersezione perpendicolare al piano di lavoro ruotato e osservando l'intersezione dall'asse intorno al quale si vuole eseguire la rotazione. Con due angoli solidi è già possibile definire qualsiasi posizione dell'utensile nello spazio.



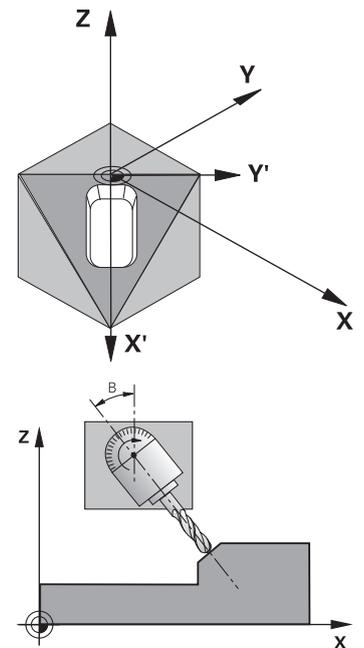
Prestare attenzione al fatto che la posizione del sistema di coordinate ruotato e quindi anche i movimenti di spostamento nel sistema ruotato dipendono da come viene descritto il piano ruotato.

Se la posizione del piano di lavoro viene programmata tramite angoli solidi, il controllo numerico calcola in automatico le posizioni angolari necessarie degli assi di rotazione e ne memorizza i valori nei parametri **Q120** (asse A) fino a **Q122** (asse C). Se si hanno due soluzioni possibili, il controllo numerico sceglie il percorso più breve, partendo dalla posizione attuale degli assi rotativi.

La sequenza delle rotazioni per il calcolo della posizione del piano è definita: dapprima il controllo numerico ruota l'asse A, quindi l'asse B e infine l'asse C.

Il ciclo **19** è attivo dalla sua definizione nel programma NC. Non appena si sposta un asse nel sistema ruotato, diventa attiva la correzione per quest'asse. Se la correzione deve essere calcolata per tutti gli assi, occorre spostarli tutti.

Se la funzione **Rotazione piano di lavoro** è stata impostata nella modalità operativa Funzionam. manuale su **Attivo**, è stato attivato il valore angolare registrato in questo menu viene sovrascritto dal ciclo **19 PIANO DI LAVORO**.



## Note

- Questo ciclo può essere eseguito in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Se questo ciclo viene eseguito con una cinematica della testa a sfacciare, tale ciclo può essere impiegato anche nel modo di lavorazione **FUNCTION MODE TURN**.
- Il piano di lavoro viene sempre ruotato intorno all'origine attiva.
- Se si utilizza il ciclo **19** con **M120** attiva, il controllo numerico disattiva automaticamente la compensazione del raggio e quindi anche la funzione **M120**.

## Note per la programmazione

- Programmare la lavorazione come se venisse eseguita nel piano non ruotato.
- Se si richiama di nuovo il ciclo per altri angoli, non occorre resettare la lavorazione.



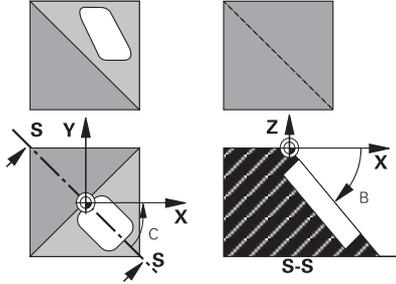
Poiché i valori degli assi rotativi non programmati sono sempre interpretati come valori invariati, si dovrebbero sempre definire tutti i tre angoli solidi, anche se uno o più di essi hanno valore 0.

## Note in combinazione con parametri macchina

- Il costruttore della macchina definisce se gli angoli programmati vengono interpretati dal controllo numerico come coordinate degli assi rotativi (angolo asse) oppure come componenti angolari di un piano inclinato (angolo solido).
- Con il parametro macchina **CfgDisplayCoordSys** (N. 127501) il costruttore della macchina definisce il sistema di coordinate in cui la visualizzazione di stato indica uno spostamento origine attivo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Asse e angolo di rotazione?

Inserire l'asse rotativo con relativo angolo di rotazione. Programmare gli assi rotativi A, B e C mediante softkey.

Immissione: **-360.000...+360.000**

Con posizionamento automatico degli assi rotativi da parte del controllo numerico, si possono introdurre anche i seguenti parametri

### Immagine ausiliaria

### Parametro

#### Avanzamento? F=

Velocità di spostamento dell'asse rotativo nel posizionamento automatico

Immissione: **0...300000**

#### Distanza di sicurezza?

Il controllo numerico posiziona la testa orientabile in modo tale che la posizione, risultante dal prolungamento dell'utensile della distanza di sicurezza, non cambi rispetto al pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...999999999**

## Reset

Per annullare gli angoli di rotazione ridefinire il ciclo **19 PIANO DI LAVORO**. Impostare 0° per tutti gli assi rotativi. Ridefinire quindi il ciclo **19 PIANO DI LAVORO**. E rispondere alla domanda di dialogo azionando il tasto **NO ENT**. In questo modo si disattiva la funzione.

## Posizionamento degli assi rotativi



Consultare il manuale della macchina.

Il costruttore della macchina stabilisce se il ciclo **19** deve posizionare gli assi rotativi in automatico o se devono essere posizionati manualmente nel programma NC.

### Posizionamento manuale degli assi rotativi

Se il ciclo **19** non effettua il posizionamento automatico degli assi rotativi, è necessario posizzarli in un blocco L separato dopo la definizione del ciclo.

Se si lavora con angoli asse, è possibile definire i valori degli assi direttamente nel blocco L. Se si lavora con angoli solidi, si possono utilizzare i parametri Q **Q120** (valore asse A), **Q121** (valore asse B) e **Q122** (valore asse C) descritti dal ciclo **19**.



Per il posizionamento manuale si impiegano di norma sempre le posizioni degli assi rotativi impostate nei parametri Q da **Q120** a **Q122**!

Evitare funzioni quali **M94** (Riduzione angolo) al fine di escludere incongruenze tra le posizioni reali e quelle nominali degli assi rotativi in caso di chiamate multiple.

### Esempio

|                                  |  |
|----------------------------------|--|
| 11 L Z+100 R0 FMAX               |  |
| 12 L X+25 Y+10 R0 FMAX           |  |
| * - ...                          | ; Definizione angolo solido per calcolo correzioni               |
| 13 CYCL DEF 19.0 PIANO DI LAVORO |  |
| 14 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0    |  |
| 15 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000      | ; Posizionamento assi rotativi con valori calcolati dal ciclo 19 |
| 16 L Z+80 R0 FMAX                | ; Attivazione correzione nell'asse del mandrino                  |
| 17 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX          | ; Attivazione correzione nel piano di lavoro                     |

### Posizionamento automatico degli assi rotativi

Se il ciclo **19** posiziona gli assi rotativi automaticamente vale quanto segue:

- Il controllo numerico può posizionare automaticamente solo assi controllati
- Nella definizione del ciclo si deve inserire oltre agli angoli di rotazione la distanza di sicurezza e l'avanzamento per il posizionamento degli assi orientabili
- Si possono utilizzare solo utensili presettati (deve essere definita l'intera lunghezza utensile)
- Durante la rotazione la posizione della punta dell'utensile rispetto al pezzo rimane pressoché invariata
- Il controllo numerico esegue la rotazione con l'avanzamento programmato per ultimo. (L'avanzamento massimo raggiungibile dipende dalla complessità della testa orientabile o della tavola orientabile)

**Esempio**

|  |   |
|--|---|
| 11 L Z+100 R0 FMAX                         |   |
| 12 L X+25 Y+10 R0 FMAX                     |   |
| * - ...                                    | ; Definizione angolo per calcolo correzione, avanzamento e distanza |
| 13 CYCL DEF 19.0 PIANO DI LAVORO           |   |
| 14 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50 |   |
| 15 L Z+80 R0 FMAX                          | ; Attivazione correzione nell'asse del mandrino                     |
| 16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX                    | ; Attivazione correzione nel piano di lavoro                        |

**Indicazione di posizione nel sistema ruotato**

Le posizioni visualizzate (**NOMIN** e **REALE**) nonché l'origine nell'indicazione di stato supplementare si riferiscono dopo l'attivazione del ciclo **19** al sistema di coordinate ruotato. La posizione visualizzata direttamente dopo la definizione del ciclo può eventualmente non coincidere più con le coordinate della posizione programmata per ultima prima del ciclo **19**.

**Monitoraggio dell'area di lavoro**

Nel sistema di coordinate ruotato il controllo numerico verifica la posizione dei finecorsa solo di quegli assi che vengono spostati. Il controllo numerico emette eventualmente un messaggio d'errore.

**Posizionamento nel sistema ruotato**

Con la funzione ausiliaria **M130** è possibile portare l'utensile anche nel sistema ruotato su posizioni che si riferiscono al sistema di coordinate non ruotato.

Nel piano di lavoro ruotato è anche possibile eseguire posizionamenti con blocchi lineari riferiti al sistema di coordinate della macchina (blocchi NC con **M91** o **M92**). Limitazioni:

- Il posizionamento viene eseguito senza correzione della lunghezza
- Il posizionamento viene eseguito senza correzione della geometria della macchina
- Non è ammessa la compensazione del raggio dell'utensile.

## Combinazione con altri cicli di conversione delle coordinate

Nella combinazione di cicli di conversione delle coordinate occorre fare attenzione che il piano di lavoro venga ruotato sempre intorno all'origine attiva. Spostando l'origine prima dell'attivazione del ciclo **19**, si sposta il "sistema di coordinate riferito alla macchina".

Spostando l'origine dopo l'attivazione del ciclo **19**, si sposta il "sistema di coordinate ruotato".

Importante: nell'annullamento dei cicli occorre procedere in ordine inverso rispetto alla definizione:

- 1 Attivazione dello spostamento origine
- 2 Attivazione della **Rotazione piano di lavoro**
- 3 Attivazione della rotazione

...

Lavorazione del pezzo

...

- 1 Reset della rotazione
- 2 Reset della **Rotazione piano di lavoro**
- 3 Reset dello spostamento origine

## Breve guida per lavorare con il ciclo 19 Piano di lavoro

Procedere come descritto di seguito:

- ▶ Creazione del programma NC
- ▶ Serraggio del pezzo
- ▶ Definizione origine
- ▶ Avvio del programma NC

### Creazione del programma NC

- ▶ Chiamata dell'utensile definito
- ▶ Disimpegno dell'asse del mandrino
- ▶ Posizionamento degli assi rotativi
- ▶ Attivazione dell'eventuale spostamento origine
- ▶ Definizione del ciclo **19 PIANO DI LAVORO**
- ▶ Spostare tutti gli assi principali (X, Y, Z) per attivare la correzione
- ▶ Eventuale definizione del ciclo **19** con altri angoli
- ▶ Reset del ciclo **19**, programmazione di 0° per tutti gli assi rotativi
- ▶ Nuova definizione del ciclo **19** per la disattivazione del piano di lavoro
- ▶ Eventuale reset dello spostamento origine
- ▶ Eventuale posizionamento su 0° degli assi rotativi

### Possibilità di definire l'origine

- Manualmente mediante sfioramento
- In modo controllato con un sistema di tastatura 3D HEIDENHAIN
- Automaticamente con un sistema di tastatura 3D HEIDENHAIN

**Ulteriori informazioni:** Manuale utente Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile

**Ulteriori informazioni:** manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

## 7.8 Ciclo 247 DEF. ZERO PEZZO

### Programmazione ISO

#### G247

### Applicazione

Con il ciclo **247 DEF. ZERO PEZZO** è possibile attivare come nuova origine un'origine definita nella tabella origini.

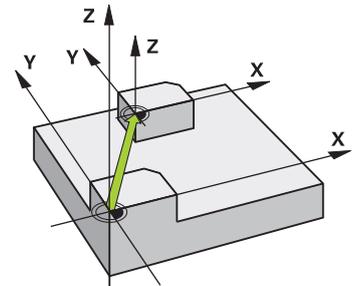
Dopo una definizione del ciclo, tutte le immissioni di coordinate e gli spostamenti dell'origine (assoluti e incrementali) saranno riferiti alla nuova origine.

### Indicatore di stato

Nella visualizzazione di stato il controllo numerico indica il numero origine attivo dopo il simbolo di origine.

### Argomenti trattati

- Attivazione Preset  
**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**
- Copia Preset  
**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**
- Correzione Preset  
**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**
- Impostazione e attivazione di origini  
**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC**



## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di considerevoli danni materiali!

I campi non definiti della tabella origini si comportano in modo diverso da quelli definiti con il valore **0**: all'attivazione i campi definiti con **0** sovrascrivono il valore precedente, per quelli non definiti viene mantenuto il valore precedente. Se il valore precedente rimane invariato, sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Prima di attivare un'origine verificare se tutte le colonne sono descritte con valori
- ▶ Inserire i valori nelle colonne non definite, ad es. **0**
- ▶ In alternativa far definire dal costruttore della macchina **0** come valore di default per le colonne

- Questo ciclo può essere eseguito nelle modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Quando si attiva un Preset dalla tabella Preset, il controllo numerico resetta spostamento origine, rappresentazione speculare, rotazione, fattore di scala e fattore di misura specifico dell'asse.
- Attivando il Preset numero 0 (riga 0), si attiva il Preset che è stato impostato per ultimo nel modo operativo **Funzionamento manuale** o **Volantino elettronico**.
- Il ciclo **247** è attivo anche nel modo operativo Prova programma.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria

### Parametro

#### Numero per origine?

Inserire il numero dell'origine desiderata della tabella Preset. In alternativa è anche possibile selezionare tramite il softkey **SELEZIONE** il Preset desiderato direttamente dalla tabella Preset.  
Immissione: **0...65535**

### Esempio

```
11 CYCL DEF 247 DEF. ZERO PEZZO ~
```

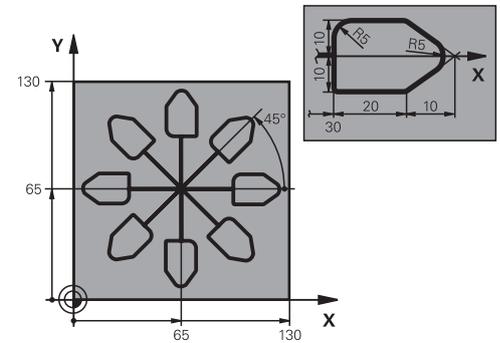
```
Q339=+4 ;NUMERO ORIGINE
```

## 7.9 Esempi di programmazione

### Esempio: cicli di conversione di coordinate

#### Esecuzione del programma

- Conversione delle coordinate nel programma principale
- Lavorazione nel sottoprogramma



|                                |  |
|--------------------------------|--|
| 0 BEGIN PGM C220 MM            |  |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20  |  |
| 2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0 |  |
| 3 TOOL CALL 1 Z S4500          | ; Chiamata utensile  |
| 4 L Z+100 R0 FMAX M3           | ; Disimpegno utensile  |
| 5 TRANS DATUM AXIS X+65 Y+65   | ; Spostamento origine al centro                              |
| 6 CALL LBL 1                   | ; Chiamata lavorazione di fresatura                          |
| 7 LBL 10                       | ; Impostazione label per ripetizione di blocchi di programma |
| 8 CYCL DEF 10.0 ROTAZIONE      |  |
| 9 CYCL DEF 10.1 IROT+45        |  |
| 10 CALL LBL 1                  | ; Chiamata lavorazione di fresatura                          |
| 11 CALL LBL 10 REP6            | ; Salto di ritorno al LBL 10; in totale sei volte            |
| 12 CYCL DEF 10.0 ROTAZIONE     |  |
| 13 CYCL DEF 10.1 ROT+0         |  |
| 14 TRANS DATUM RESET           | ; Reset dello spostamento origine                            |
| 15 L Z+250 R0 FMAX             | ; Disimpegno utensile  |
| 16 M30                         | ; Fine programma   |
| 17 LBL 1                       | ; Sottoprogramma 1   |
| 18 L X+0 Y+0 R0 FMAX           | ; Definizione della lavorazione di fresatura                 |
| 19 L Z+2 R0 FMAX               |  |
| 20 L Z-5 R0 F200               |  |
| 21 L X+30 RL                   |  |
| 22 L IY+10                     |  |
| 23 RND R5                      |  |
| 24 L IX+20                     |  |
| 25 L IX+10 IY-10               |  |
| 26 RND R5                      |  |
| 27 L IX-10 IY-10               |  |
| 28 L IX-10 IY-10               |  |
| 29 L IX-20                     |  |
| 30 L IY+10                     |  |

|                       |  |
|-----------------------|--|
| 31 L X+0 Y+0 R0 F5000 |  |
| 32 L Z+20 R0 FMAX     |  |
| 33 LBL 0              |  |
| 34 END PGM C220 MM    |  |

# 8

**Cicli: Definizioni  
di sagome**

## 8.1 Principi fondamentali

### Panoramica

Il controllo numerico mette a disposizione tre cicli con cui realizzare sagome di punti:

| Softkey   | Ciclo  | Pagina |
|---|--|--------|
|  | Ciclo 220 CERCHIO FIGURE (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definizione sagoma circolare</li> <li>■ Circonferenza o arco</li> <li>■ Immissione di angolo di partenza e finale</li> </ul>     | 258    |
|  | Ciclo 221 LINEE DI FIGURE (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definizione sagoma lineare</li> <li>■ Immissione angolo di rotazione</li> </ul>   | 261    |
|  | Ciclo 224 CAMPIONE DATAMATRIX CODE (opzione #19) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Conversione di testi in una sagoma di punti DataMatrix Code</li> <li>■ Immissione di posizione e dimensione</li> </ul> | 265    |

I seguenti cicli possono essere combinati con i cicli di sagome di punti:

|                          | Ciclo 220 | Ciclo 221 | Ciclo 224 |
|--------------------------|-----------|-----------|-----------|
| 200 FORATURA             | ✓         | ✓         | ✓         |
| 201 ALESATURA            | ✓         | ✓         | ✓         |
| 202 BARENATURA           | ✓         | ✓         | –         |
| 203 FORATURA UNIVERS     | ✓         | ✓         | ✓         |
| 204 LAVORAZIONE INV.     | ✓         | ✓         | –         |
| 205 FOR.PROF.UNIVERSALE  | ✓         | ✓         | ✓         |
| 206 MASCHIATURA          | ✓         | ✓         | –         |
| 207 MASCH. RIGIDA        | ✓         | ✓         | –         |
| 208 FRESATURA FORO       | ✓         | ✓         | ✓         |
| 209 MASCH. ROTT.TRUCIOLO | ✓         | ✓         | –         |
| 240 CENTRINATURA         | ✓         | ✓         | ✓         |
| 251 TASCA RETTANGOLARE   | ✓         | ✓         | ✓         |
| 252 TASCA CIRCOLARE      | ✓         | ✓         | ✓         |
| 253 FRES. SCANAL.        | ✓         | ✓         | –         |
| 254 CAVA CIRCOLARE       | –         | ✓         | –         |
| 256 ISOLA RETTANGOLARE   | ✓         | ✓         | –         |
| 257 ISOLA CIRCOLARE      | ✓         | ✓         | –         |
| 262 FRESATURA FILETTO    | ✓         | ✓         | –         |
| 263 FRES. FILETTO CON.   | ✓         | ✓         | –         |
| 264 FRES. FIL. DAL PIENO | ✓         | ✓         | –         |
| 265 FRES. FIL. ELICOID.  | ✓         | ✓         | –         |
| 267 FR. FILETTO ESTERNO  | ✓         | ✓         | –         |



Se occorre creare delle sagome di punti irregolari, utilizzare le tabelle punti con **CYCL CALL PAT**.

Con la funzione **PATTERN DEF** sono disponibili altre sagome di punti regolari.

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext** o **Programmazione DIN/ISO**

**Ulteriori informazioni:** "Definizione sagoma PATTERN DEF",  
Pagina 52

## 8.2 Ciclo 220 CERCHIO FIGURE (opzione #19)

### Programmazione ISO

G220

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Questo ciclo consente di definire una sagoma di punti come circonferenza o arco di circonferenza. Si impiega per un ciclo di lavorazione definito in precedenza.

### Argomenti trattati

- Definizione di un cerchio completo con **PATTERN DEF**  
**Ulteriori informazioni:** "Definizione del cerchio completo", Pagina 60
- Definizione di un arco di circonferenza con **PATTERN DEF**  
**Ulteriori informazioni:** "Definizione del cerchio parziale", Pagina 61

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico porta in rapido l'utensile dalla posizione attuale sul punto di partenza della prima lavorazione.  
Sequenza:
  - Posizionamento alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza (asse del mandrino)
  - Posizionamento sul punto di partenza del piano di lavoro
  - Posizionamento alla distanza di sicurezza sopra la superficie del pezzo (asse del mandrino)
- 2 Da questa posizione il controllo numerico esegue il ciclo di lavorazione definito per ultimo
- 3 Successivamente il controllo numerico posiziona l'utensile con un movimento lineare o con un movimento circolare sul punto di partenza della lavorazione successiva. L'utensile si trova quindi alla distanza di sicurezza (o alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza)
- 4 Questa procedura (da 1 a 3) si ripete fino alla conclusione di tutte le lavorazioni



Se questo ciclo viene eseguito in Esecuzione singola, il controllo numerico si arresta tra i punti di una sagoma di punti.

### Note



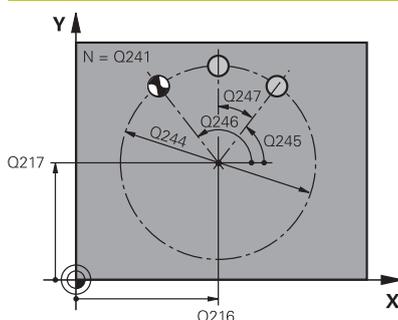
Il ciclo **220 CERCHIO FIGURE** può essere disattivato con il parametro macchina opzionale **hidePattern** (N. 128905).

- Il ciclo **220** è DEF attivo. Il ciclo **220** richiama inoltre automaticamente il ciclo di lavorazione definito per ultimo.

**Nota per la programmazione**

- Se uno dei cicli di lavorazione da **200** a **209** e da **251** a **267** viene combinato con il ciclo **220** o con il ciclo **221**, sono valide la distanza di sicurezza, la superficie del pezzo e la 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza del ciclo **220** o **221**. All'interno del programma NC questo vale fino alla nuova sovrascrittura dei relativi parametri.

**Esempio:** se in un programma NC il ciclo **200** viene definito con **Q203=0** e quindi viene programmato un ciclo **220** con **Q203=-5**, si impiega **Q203=-5** alle successive chiamate di **CYCL CALL** e **M99**. I cicli **220** e **221** sovrascrivono i parametri succitati dei cicli di lavorazione **CALL** attivi (se in entrambi i cicli ricorrono gli stessi parametri di immissione).

**Parametri ciclo****Immagine ausiliaria****Parametro****Q216 Centro 1. asse?**

Centro del cerchio parziale nell'asse principale del piano di lavoro. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q217 Centro 2. asse?**

centro del cerchio parziale nell'asse secondario del piano di lavoro. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q244 Diametro di riferimento?**

Diametro del cerchio parziale

Immissione: **0...99999.9999**

**Q245 Angolo di partenza?**

Angolo tra l'asse principale del piano di lavoro e il punto di partenza della prima lavorazione sul cerchio parziale. Valore assoluto.

Immissione: **-360.000...+360.000**

**Q246 Angolo finale?**

Angolo tra l'asse principale del piano di lavoro e il punto iniziale dell'ultima lavorazione sul cerchio parziale (non vale per cerchi completi); inserire l'angolo finale diverso dall'angolo di partenza; se per l'angolo finale viene inserito un valore maggiore di quello dell'angolo di partenza, la lavorazione viene eseguita in senso antiorario, altrimenti in senso orario. Valore assoluto.

Immissione: **-360.000...+360.000**

**Q247 Angolo incrementale?**

Angolo tra due lavorazioni sul cerchio parziale; inserendo 0 per l'angolo incrementale, il controllo numerico calcola l'angolo incrementale dagli angoli di partenza e finale e dal numero di lavorazioni; inserendo un angolo incrementale, il controllo numerico non tiene conto dell'angolo finale; il segno dell'angolo incrementale definisce la direzione della lavorazione (- = senso orario). Valore incrementale.

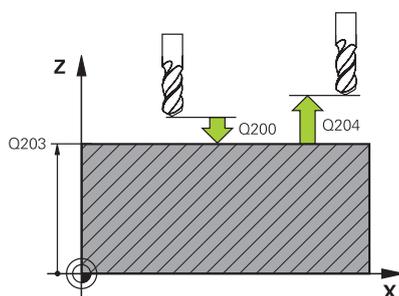
Immissione: **-360.000...+360.000**

**Q241 Numero lavorazioni?**

Numero delle lavorazioni sul cerchio parziale

Immissione: **1...99999**

## Immagine ausiliaria



## Parametro

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q301 Spostarsi a alt. sicur. (0/1)?**

Determinare in che modo l'utensile deve spostarsi tra le varie lavorazioni:

**0:** spostamento su distanza di sicurezza tra le lavorazioni

**1:** spostamento su 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza tra le lavorazioni

Immissione: **0, 1**

**Q365 Traiettoria? Lineare=0/circ.=1**

Determinare con quale funzione traiettoria l'utensile deve spostarsi tra le varie lavorazioni:

**0:** spostamento su una retta tra le lavorazioni

**1:** spostamento circolare sul diametro del cerchio parziale tra le lavorazioni

Immissione: **0, 1**

## Esempio

|                                  |                         |
|----------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 220 CERCHIO FIGURE ~ |                         |
| Q216=+50                         | ;CENTRO 1. ASSE ~       |
| Q217=+50                         | ;CENTRO 2. ASSE ~       |
| Q244=+60                         | ;DIAMETRO RIFERIMENTO ~ |
| Q245=+0                          | ;ANGOLO DI PARTENZA ~   |
| Q246=+360                        | ;ANGOLO FINALE ~        |
| Q247=+0                          | ;ANGOLO INCREMENTALE ~  |
| Q241=+8                          | ;NUMERO LAVORAZIONI ~   |
| Q200=+2                          | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q203=+0                          | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                         | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q301=+1                          | ;SPOST. A ALT. SICUR. ~ |
| Q365=+0                          | ;TIPO DI TRAIETTORIA    |
| 12 CYCL CALL                     |                         |

## 8.3 Ciclo 221 LINEE DI FIGURE (opzione #19)

### Programmazione ISO

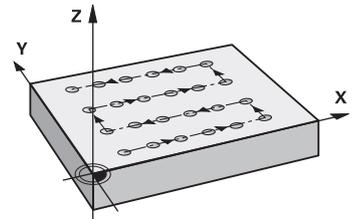
#### G221

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Questo ciclo consente di definire una sagoma di punti come linee. Si impiega per un ciclo di lavorazione definito in precedenza.



### Argomenti trattati

- Definizione di una singola fila con **PATTERN DEF**  
**Ulteriori informazioni:** "Definizione di riga singola", Pagina 55
- Definizione di una singola sagoma con **PATTERN DEF**  
**Ulteriori informazioni:** "Definizione della singola sagoma", Pagina 56

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico porta automaticamente l'utensile dalla posizione attuale sul punto di partenza della prima lavorazione  
Sequenza:
  - Posizionamento alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza (asse del mandrino)
  - Posizionamento sul punto di partenza del piano di lavoro
  - Posizionamento alla distanza di sicurezza sopra la superficie del pezzo (asse del mandrino)
- 2 Da questa posizione il controllo numerico esegue il ciclo di lavorazione definito per ultimo
- 3 Successivamente il controllo numerico sposta l'utensile in direzione positiva dell'asse principale sul punto di partenza della lavorazione successiva. L'utensile si trova quindi alla distanza di sicurezza (o alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza)
- 4 Questa procedura (da 1 a 3) si ripete fino alla conclusione di tutte le lavorazioni della prima riga. L'utensile si trova sull'ultimo punto della prima riga
- 5 Il controllo numerico sposta quindi l'utensile sull'ultimo punto della seconda riga ed esegue la lavorazione
- 6 Da lì il controllo numerico sposta l'utensile in direzione negativa dell'asse principale sul punto di partenza della lavorazione successiva
- 7 Questi passi (6) si ripetono fino alla conclusione di tutte le lavorazioni della seconda riga
- 8 Il controllo numerico sposta quindi l'utensile sul punto di partenza della riga successiva
- 9 Con un movimento alternato verranno lavorate tutte le altre righe



Se questo ciclo viene eseguito in Esecuzione singola, il controllo numerico si arresta tra i punti di una sagoma di punti.

## Note



Il ciclo **221 LINEE DI FIGURE** può essere disattivato con il parametro macchina opzionale **hidePattern** (N. 128905).

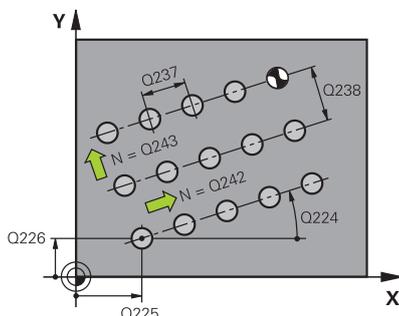
- Il ciclo **221** è DEF attivo. Il ciclo **221** richiama inoltre automaticamente il ciclo di lavorazione definito per ultimo.

### Note per la programmazione

- Se uno dei cicli di lavorazione da **200** a **209** oppure da **251** a **267** viene combinato con il ciclo **221**, sono valide la distanza di sicurezza, la superficie del pezzo, la 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza e la posizione di rotazione del ciclo **221**.
- Se si impiega il ciclo **254** in collegamento con il ciclo **221**, la posizione scanalatura 0 non è ammessa.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q225 Punto di partenza 1. asse?

Coordinata del punto di partenza nell'asse principale del piano di lavoro. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q226 Punto di partenza 2. asse?

Coordinata del punto di partenza nell'asse secondario del piano di lavoro. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q237 Distanza 1. asse?

Distanza dei singoli punti sulla riga. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q238 Distanza 2. asse?

Distanza tra le singole righe. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q242 Numero punti?

Numero delle lavorazioni sulla riga

Immissione: **0...99999**

#### Q243 Numero righe?

Numero delle righe

Immissione: **0...99999**

#### Q224 Angolo di rotazione?

Angolo intorno al quale viene ruotata l'intera sagoma. Il centro di rotazione si trova nel punto di partenza. Valore assoluto.

Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

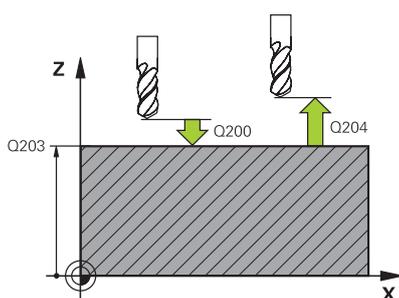
Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q204 2. distanza di sicurezza?

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**



**Immagine ausiliaria****Parametro****Q301 Spostarsi a alt. segur. (0/1)?**

Determinare in che modo l'utensile deve spostarsi tra le varie lavorazioni:

**0:** spostamento su distanza di sicurezza tra le lavorazioni

**1:** spostamento su 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza tra le lavorazioni

Immissione: **0, 1**

**Esempio**

|                                   |                        |
|-----------------------------------|------------------------|
| 11 CYCL DEF 221 LINEE DI FIGURE ~ |                        |
| Q225=+15                          | ;PUNTO PART. 1. ASSE ~ |
| Q226=+15                          | ;PUNTO PART. 2. ASSE ~ |
| Q237=+10                          | ;DISTANZA 1. ASSE ~    |
| Q238=+8                           | ;DISTANZA 2. ASSE ~    |
| Q242=+6                           | ;NUMERO PUNTI ~        |
| Q243=+4                           | ;NUMERO RIGHE ~        |
| Q224=+15                          | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~ |
| Q200=+2                           | ;DISTANZA SICUREZZA ~  |
| Q203=+0                           | ;COORD. SUPERFICIE ~   |
| Q204=+50                          | ;2. DIST. SICUREZZA ~  |
| Q301=+1                           | ;SPOST. A ALT. SICUR.  |
| 12 CYCL CALL                      |                        |

## 8.4 Ciclo 224 CAMPIONE DATAMATRIX CODE (opzione #19)

### Programmazione ISO

G224

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

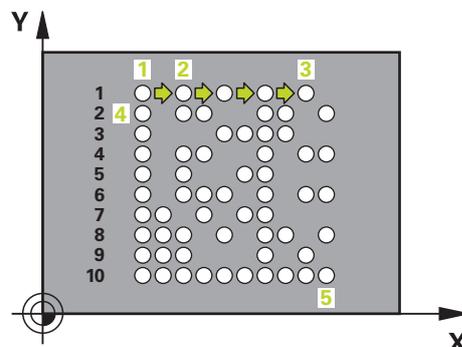
Il ciclo **224 CAMPIONE DATAMATRIX CODE** consente di trasformare i testi in un cosiddetto DataMatrix Code. Questo funge da sagoma di punti per un ciclo di lavorazione definito in precedenza.

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico porta automaticamente l'utensile dalla posizione attuale sul punto di partenza programmato. Questo si trova nello spigolo inferiore sinistro.
 

Sequenza:

  - Posizionamento alla seconda distanza di sicurezza (asse del mandrino)
  - Posizionamento sul punto di partenza del piano di lavoro
  - Posizionamento a **DISTANZA SICUREZZA** sopra la superficie del pezzo (asse del mandrino)
- 2 Successivamente il controllo numerico sposta l'utensile in direzione positiva dell'asse secondario sul primo punto di partenza **1** nella prima riga
- 3 Da questa posizione il controllo numerico esegue il ciclo di lavorazione definito per ultimo
- 4 Successivamente il controllo numerico posiziona l'utensile in direzione positiva dell'asse principale sul secondo punto di partenza **2** della lavorazione successiva. L'utensile si trova quindi alla 1<sup>a</sup> distanza di sicurezza
- 5 Questa procedura si ripete fino al completamento di tutte le lavorazioni della prima riga. L'utensile si trova sull'ultimo punto **3** della prima riga
- 6 Successivamente il controllo numerico sposta l'utensile in direzione negativa dell'asse principale e secondario sul primo punto di partenza **4** della riga successiva
- 7 Successivamente viene eseguita la lavorazione
- 8 Questi passi si ripetono fino alla formazione del DataMatrix Code. La lavorazione termina nello spigolo inferiore destro **5**
- 9 Alla fine il controllo numerico si porta alla seconda distanza di sicurezza programmata



## Note

### NOTA

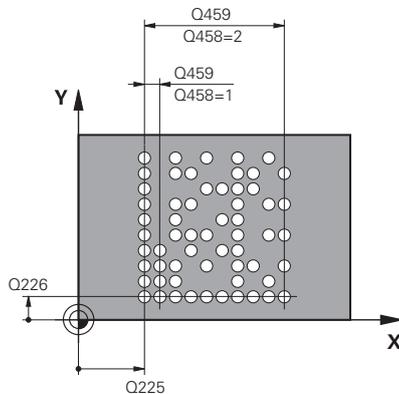
#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se uno dei cicli di lavorazione viene combinato con il ciclo **224**, sono valide la **Distanza di sicurezza**, la coordinata della superficie e la 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza del ciclo **224**. Pericolo di collisione!

- ▶ Verificare eventualmente l'esecuzione con l'ausilio della simulazione grafica
  - ▶ Testare con cautela il programma NC o la sezione del programma nel modo operativo **Esecuzione singola**
- 
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
  - Il ciclo **224** è DEF attivo. Il ciclo **224** richiama inoltre automaticamente il ciclo di lavorazione definito per ultimo.
  - Il carattere speciale % viene impiegato dal controllo numerico per funzioni speciali. Se si intende salvare questo carattere in un codice DataMatrix, è necessario indicarlo doppio nel testo, ad es. %%.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q225 Punto di partenza 1. asse?

Coordinata dello spigolo inferiore sinistro del codice nell'asse principale. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q226 Punto di partenza 2. asse?

Coordinata dello spigolo inferiore sinistro del codice nell'asse secondario. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q501 Immissione di testo?

Testo da convertire all'interno delle virgolette. Possibile assegnazione di variabili.

**Ulteriori informazioni:** "Emissione di testi variabili nel codice DataMatrix", Pagina 268

Immissione: max. **255** caratteri

#### Q458 Dim. cella/Dim. sagoma (1/2)?

Definire come è descritto il codice DataMatrix in **Q459**:

**1:** distanza tra le righe

**2:** grandezza sagoma

Immissione: **1, 2**

#### Q459 Grandezza per sagoma?

Definizione della distanza delle celle o della grandezza della sagoma:

Se **Q458=1**: distanza tra la prima e la seconda cella (partendo dal centro delle celle)

Se **Q458=2**: distanza tra la prima e l'ultima cella (partendo dal centro delle celle)

Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q224 Angolo di rotazione?

Angolo intorno al quale viene ruotata l'intera sagoma. Il centro di rotazione si trova nel punto di partenza. Valore assoluto.

Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Q200 Distanza di sicurezza?

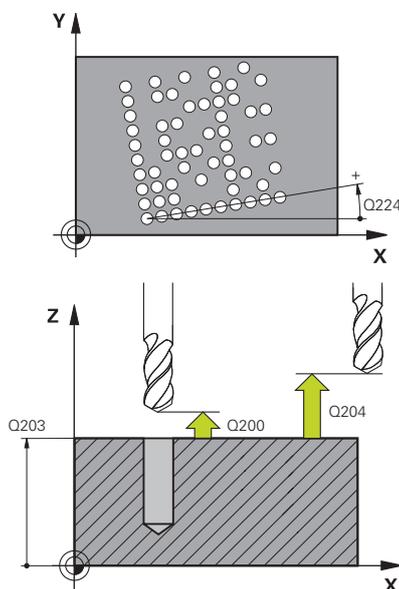
Distanza tra punta utensile e superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**



**Immagine ausiliaria****Parametro****Q204 2. distanza di sicurezza?**

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Esempio**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 224 CAMPIONE DATAMATRIX CODE ~ |                         |
| Q225=+0                                    | ;PUNTO PART. 1. ASSE ~  |
| Q226=+0                                    | ;PUNTO PART. 2. ASSE ~  |
| QS501=""                                   | ;TESTO ~                |
| Q458=+1                                    | ;SELEZIONE DIMENSIONE ~ |
| Q459=+1                                    | ;GRANDEZZA ~            |
| Q224=+0                                    | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~  |
| Q200=+2                                    | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q203=+0                                    | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                                   | ;2. DIST. SICUREZZA     |
| 12 CYCL CALL                               |                         |

**Emissione di testi variabili nel codice DataMatrix**

Oltre ai caratteri fissi è possibile emettere determinate variabili come codice DataMatrix. L'indicazione di una variabile si introduce con %.

I seguenti testi variabili possono essere utilizzati nel ciclo **224**

**CAMPIONE DATAMATRIX CODE:**

- Data e ora
- Nomi e percorsi di programmi NC
- Valori di conteggio

**Data e ora**

È possibile trasformare la data corrente, l'ora corrente o la settimana di calendario corrente in un codice DataMatrix. Inserire a tale scopo il valore **%time<x>** nel parametro ciclo **QS501**. **<x>** definisce il formato, ad es. 08 per GG.MM.AAAA.



Tenere presente che all'immissione dei formati di data da 1 a 9 deve essere immesso uno 0 iniziale, ad es. **%time08**.

Sono disponibili le seguenti possibilità:

| <b>Immissione</b> | <b>Formato</b>          |
|-------------------|-------------------------|
| <b>%time00</b>    | GG.MM.AAAA hh:mm:ss     |
| <b>%time01</b>    | G.MM.AAAA h:mm:ss       |
| <b>%time02</b>    | G.MM.AAAA h:mm          |
| <b>%time03</b>    | G.MM.AA h:mm            |
| <b>%time04</b>    | AAAA-MM-GG hh:mm:ss     |
| <b>%time05</b>    | AAAA-MM-GG hh:mm        |
| <b>%time06</b>    | AAAA-MM-GG h:mm         |
| <b>%time07</b>    | AA-MM-GG h:mm           |
| <b>%time08</b>    | GG.MM.AAAA              |
| <b>%time09</b>    | G.MM.AAAA               |
| <b>%time10</b>    | G.MM.AA                 |
| <b>%time11</b>    | AAAA-MM-GG              |
| <b>%time12</b>    | AA-MM-GG                |
| <b>%time13</b>    | hh:mm:ss                |
| <b>%time14</b>    | h:mm:ss                 |
| <b>%time15</b>    | h:mm                    |
| <b>%time99</b>    | Settimana di calendario |

### Nomi e percorsi di programmi NC

È possibile trasformare il nome o il percorso del programma NC attivo o di un programma NC chiamato in un codice DataMatrix. Definire a tale scopo il valore **%main<x>** o **%prog<x>** nel parametro ciclo **QS501**.

Sono disponibili le seguenti possibilità:

| Immissione    | Significato  | Esempio             |
|---------------|--|---------------------|
| <b>%main0</b> | Percorso completo del file del programma NC attivo   | <b>TNC:\MILL.h</b>  |
| <b>%main1</b> | Percorso del programma NC attivo                     | <b>TNC:\</b>        |
| <b>%main2</b> | Nome del programma NC attivo                         | <b>MILL</b>         |
| <b>%main3</b> | Tipo di file del programma NC attivo                 | <b>.H</b>           |
| <b>%prog0</b> | Percorso completo del file del programma NC chiamato | <b>TNC:\HOUSE.h</b> |
| <b>%prog1</b> | Percorso delle cartelle del programma NC chiamato    | <b>TNC:\</b>        |
| <b>%prog2</b> | Nome del programma NC chiamato                       | <b>HOUSE</b>        |
| <b>%prog3</b> | Tipo di file del programma NC chiamato               | <b>.H</b>           |

### Valori di conteggio

Il valore di conteggio raggiunto può essere trasformato in un codice DataMatrix. Il controllo numerico visualizza il valore di conteggio attuale nel menu MOD.

Inserire a tale scopo il valore **%count<x>** nel parametro ciclo **QS501**.

Il numero che segue **%count** consente di definire il numero di posizioni contenute nel codice DataMatrix. Sono possibili al massimo nove posizioni.

Esempio

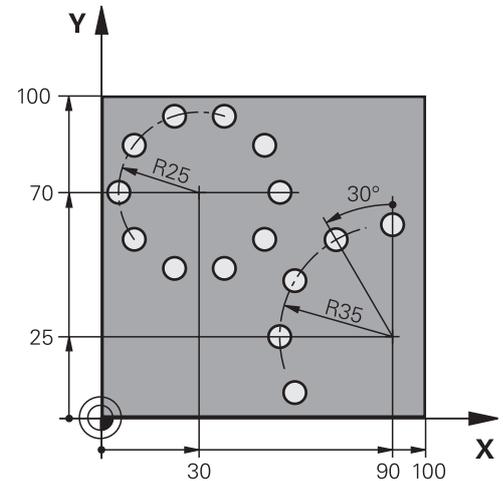
- Programmazione: **%count9**
- Valore di conteggio attuale: 3
- Risultato: 000000003

### Note operative

- Nel modo operativo Prova programma il controllo numerico simula soltanto il valore di conteggio definito direttamente nel programma NC. Il valore di conteggio del menu MOD rimane invariato.
- Nelle modalità BLOCCO SINGOLO ed ES. CONT. il controllo numerico considera il valore di conteggio del menu MOD.

## 8.5 Esempi di programmazione

### Esempio: cerchi di fori



|   |                               |                         |
|---|-------------------------------|-------------------------|
| 0 | BEGIN PGM 200 MM              |                         |
| 1 | BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40   |                         |
| 2 | BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0  |                         |
| 3 | TOOL CALL 200 Z S3500         | ; Chiamata utensile     |
| 4 | L Z+100 R0 FMAX M3            | ; Disimpegno utensile   |
| 5 | CYCL DEF 200 FORATURA ~       |                         |
|   | Q200=+2                       | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
|   | Q201=-15                      | ;PROFONDITA ~           |
|   | Q206=+250                     | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
|   | Q202=+4                       | ;PROF. INCREMENTO ~     |
|   | Q210=+0                       | ;TEMPO ATTESA SOPRA ~   |
|   | Q203=+0                       | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
|   | Q204=+50                      | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
|   | Q211=+0.25                    | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~   |
|   | Q395=+0                       | ;RIFERIM. PROFONDITA'   |
| 6 | CYCL DEF 220 CERCHIO FIGURE ~ |                         |
|   | Q216=+30                      | ;CENTRO 1. ASSE ~       |
|   | Q217=+70                      | ;CENTRO 2. ASSE ~       |
|   | Q244=+50                      | ;DIAMETRO RIFERIMENTO ~ |
|   | Q245=+0                       | ;ANGOLO DI PARTENZA ~   |
|   | Q246=+360                     | ;ANGOLO FINALE ~        |
|   | Q247=+0                       | ;ANGOLO INCREMENTALE ~  |
|   | Q241=+10                      | ;NUMERO LAVORAZIONI ~   |
|   | Q200=+2                       | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
|   | Q203=+0                       | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
|   | Q204=+100                     | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
|   | Q301=+1                       | ;SPOST. A ALT. SICUR. ~ |
|   | Q365=+0                       | ;TIPO DI TRAIETTORIA    |

|    |                                  |                       |
|----|----------------------------------|-----------------------|
| 7  | CYCL DEF 220 CERCHIO FIGURE ~    |                       |
|    | Q216=+90 ;CENTRO 1. ASSE ~       |                       |
|    | Q217=+25 ;CENTRO 2. ASSE ~       |                       |
|    | Q244=+70 ;DIAMETRO RIFERIMENTO ~ |                       |
|    | Q245=+90 ;ANGOLO DI PARTENZA ~   |                       |
|    | Q246=+360 ;ANGOLO FINALE ~       |                       |
|    | Q247=+30 ;ANGOLO INCREMENTALE ~  |                       |
|    | Q241=+5 ;NUMERO LAVORAZIONI ~    |                       |
|    | Q200=+2 ;DISTANZA SICUREZZA ~    |                       |
|    | Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE ~     |                       |
|    | Q204=+100 ;2. DIST. SICUREZZA ~  |                       |
|    | Q301=+1 ;SPOST. A ALT. SICUR. ~  |                       |
|    | Q365=+0 ;TIPO DI TRAIETTORIA     |                       |
| 8  | L Z+100 R0 FMAX                  | ; Disimpegno utensile |
| 9  | M30                              | ; Fine programma      |
| 10 | END PGM 200 MM                   |                       |

# 9

**Cicli: Profilo tasca**

## 9.1 Cicli SL

### Applicazione

Con i cicli SL si possono lavorare profili complessi composti da un massimo di dodici profili parziali (tasche o isole). I singoli segmenti di profilo vengono inseriti sotto forma di sottoprogrammi. Dall'elenco dei segmenti di profilo (numeri di sottoprogrammi), che vengono indicati nel ciclo **14 PROFILO**, il controllo numerico calcola il profilo completo.

**i** Invece dei cicli SL, HEIDENHAIN consiglia la potente funzione Fresatura profili ottimizzata (opzione #167).

### Argomenti trattati

- Fresatura profili ottimizzata (opzione #167)

**Ulteriori informazioni:** "Cicli: Fresatura profilo ottimizzata", Pagina 323

**i** Note operative e di programmazione

- La memoria per un ciclo SL è limitata. Si possono programmare in un ciclo SL al massimo 16.384 elementi di profilo.
- I cicli SL eseguono internamente calcoli estesi e complessi e le lavorazioni da essi risultanti. Per motivi di sicurezza, prima della lavorazione eseguire in ogni caso una prova programma grafica! In questo modo si può verificare facilmente se la lavorazione determinata dal controllo numerico procede correttamente.
- Se si impiegano i parametri Q locali **QL** in un sottoprogramma del profilo, è necessario assegnarli o calcolarli anche all'interno del sottoprogramma del profilo.

### Caratteristiche dei sottoprogrammi

- Profili chiusi senza movimenti di avvicinamento e allontanamento
- Le conversioni di coordinate sono ammesse. Se sono programmate all'interno di segmenti di profilo, esse agiscono anche nei sottoprogrammi successivi, ma non devono essere resettate dopo la chiamata ciclo
- Il controllo numerico riconosce una tasca se il profilo viene contornato dall'interno, ad es., descrizione del profilo in senso orario con compensazione raggio RR
- Il controllo numerico riconosce un'isola se il profilo viene contornato dall'esterno, ad es. descrizione del profilo in senso orario con compensazione raggio RL
- I sottoprogrammi non possono contenere coordinate nell'asse del mandrino
- Nel primo blocco NC del sottoprogramma programmare sempre entrambi gli assi
- Se si utilizzano parametri Q, eseguire i relativi calcoli e le relative assegnazioni solo all'interno del rispettivo sottoprogramma di profilo
- Senza cicli di lavorazione, avanzamenti e funzioni M

**Caratteristiche dei cicli**

- Prima di ogni ciclo il controllo numerico posiziona automaticamente l'utensile alla DISTANZA DI SICUREZZA – Posizionare l'utensile su una posizione sicura prima della chiamata ciclo
- I singoli livelli di profondità vengono fresati senza sollevamento dell'utensile, le isole vengono contornate lateralmente
- Il raggio degli "spigoli interni" è programmabile, l'utensile non si ferma, si evitano rigature sulla parete (vale per la traiettoria più esterna durante lo svuotamento e la finitura laterale)
- Nella rifinitura laterale il controllo numerico avvicina l'utensile al profilo su una traiettoria circolare a raccordo tangenziale
- Anche nella finitura del fondo il controllo numerico avvicina l'utensile al pezzo su una traiettoria circolare a raccordo tangenziale (ad es. asse del mandrino Z: traiettoria circolare nel piano Z/X)
- Il controllo numerico lavora il profilo interamente, rispettivamente con fresatura concorde o discorde

Le quote per la lavorazione, quali profondità di fresatura, sovrametallo e distanza di sicurezza, vengono inserite centralmente nel ciclo **20 DATI DEL PROFILO**.

**Schema: lavorazione con cicli SL**

|   |
|---|
| <b>0 BEGIN SL 2 MM</b>                  |
| ...                                     |
| <b>12 CYCL DEF 14 PROFILO</b>           |
| ...                                     |
| <b>13 CYCL DEF 20 DATI DEL PROFILO</b>  |
| ...                                     |
| <b>16 CYCL DEF 21 PREFORATURA</b>       |
| ...                                     |
| <b>17 CYCL CALL</b>                     |
| ...                                     |
| <b>22 CYCL DEF 23 PROF. DI FINITURA</b> |
| ...                                     |
| <b>23 CYCL CALL</b>                     |
| ...                                     |
| <b>26 CYCL DEF 24 FINITURA LATERALE</b> |
| ...                                     |
| <b>27 CYCL CALL</b>                     |
| ...                                     |
| <b>50 L Z+250 R0 FMAX M2</b>            |
| <b>51 LBL 1</b>                         |
| ...                                     |
| <b>55 LBL 0</b>                         |
| <b>56 LBL 2</b>                         |
| ...                                     |
| <b>60 LBL 0</b>                         |
| ...                                     |
| <b>99 END PGM SL2 MM</b>                |

## Panoramica

| Softkey   | Ciclo  | Pagina |
|---|--|--------|
|  | Ciclo 14 PROFILO<br><ul style="list-style-type: none"> <li>Elenco dei sottoprogrammi di profilo</li> </ul>   | 277    |
|  | Ciclo 20 DATI DEL PROFILO (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>Immissione di informazioni di lavorazione</li> </ul>   | 281    |
|  | Ciclo 21 PREFORARE (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>Realizzazione di un foro per utensili senza tagliente al centro</li> </ul>  | 284    |
|  | Ciclo 22 SVUOTAMENTO (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>Svuotamento e relativa finitura del profilo</li> <li>Considerazione dei punti di penetrazione dell'utensile di svuotamento</li> </ul> | 287    |
|  | Ciclo 23 PROF. DI FINITURA (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>Finitura del sovrametallo del fondo del ciclo <b>20</b></li> </ul>  | 292    |
|  | Ciclo 24 FINITURA LATERALE (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>Finitura del sovrametallo laterale del ciclo <b>20</b></li> </ul>   | 295    |

## Cicli estesi:

| Softkey   | Ciclo  | Pagina |
|---|--|--------|
|  | Ciclo 270 DATI PROF. SAGOMATO (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>Immissione di dati profilo per ciclo <b>25</b> o <b>276</b></li> </ul>   | 299    |
|  | Ciclo 25 CONTORNATURA (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>Lavorazione di profili aperti e chiusi</li> <li>Monitoraggio di sottosquadri e danneggiamenti del profilo</li> </ul>   | 301    |
|  | Ciclo 275 FR. TROC. SCAN. PROF (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>Realizzazione di scanalature aperte e chiuse con procedimento di fresatura trocoidale</li> </ul>  | 306    |
|  | Ciclo 276 CONTORN. PROFILO 3D (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>Lavorazione di profili aperti e chiusi</li> <li>Identificazione del materiale residuo</li> <li>Profili tridimensionali - inclusa gestione delle coordinate dell'asse utensile</li> </ul> | 312    |

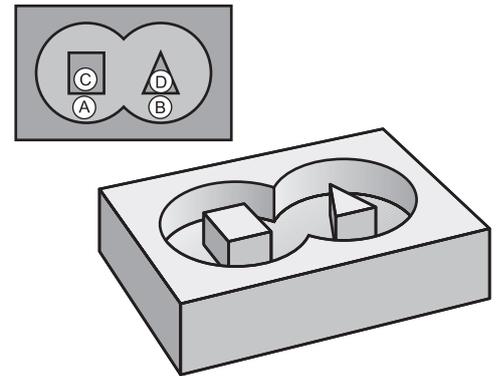
## 9.2 Ciclo 14 PROFILO

### Programmazione ISO

G37

### Applicazione

Nel ciclo **14 PROFILO** è riportato l'elenco di tutti i sottoprogrammi da sovrapporre per formare un determinato profilo completo.



### Argomenti trattati

- Formule semplici del profilo  
**Ulteriori informazioni:** "Cicli SL o OCM con formula semplice del profilo", Pagina 432
- Formule complesse del profilo  
**Ulteriori informazioni:** "Cicli SL o OCM con formula complessa del profilo", Pagina 422

### Note

- Questo ciclo può essere eseguito nelle modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL** e **FUNCTION MODE TURN**.
- Il ciclo **14** è DEF attivo, cioè è attivo a partire dalla sua definizione nel programma NC
- Nel ciclo **14** si possono elencare al massimo 12 sottoprogrammi (segmenti di profilo).

### Parametri ciclo

#### Immagine ausiliaria

#### Paramètre

#### Numeri label del profilo?

Inserire tutti i numeri di label dei singoli sottoprogrammi da sovrapporre per l'esecuzione del profilo. Confermare ogni numero con il tasto ENT. Chiudere le immissioni con il tasto **END**. Fino a 12 numeri di sottoprogrammi.

Immissione: **0...65535**

### Esempio

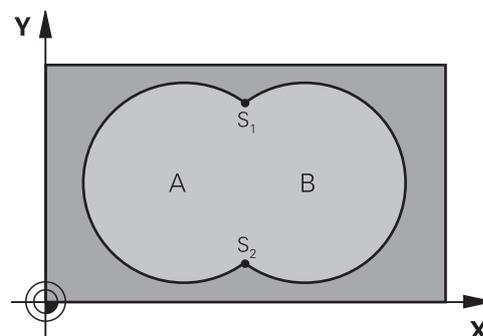
```
11 CYCL DEF 14.0 PROFILO
```

```
12 CYCL DEF 14.1 LABEL PROFILO1 /2
```

## 9.3 Sovrapposizione di profili

### Principi fondamentali

Tasche ed isole possono essere sovrapposte per formare un nuovo profilo. In questo modo si può ingrandire la superficie di una tasca con una tasca sovrapposta o rimpicciolire un'isola.



### Sottoprogrammi: tasche sovrapposte

**i** I seguenti esempi sono sottoprogrammi di profilo che vengono chiamati in un programma principale del ciclo **14 PROFILO**.

Le tasche A e B si sovrappongono.

Il controllo numerico calcola i punti di intersezione S1 e S2. Non devono essere programmati.

Le tasche sono programmate quali cerchi completi.

#### Sottoprogramma 1: tasca A

```
11 LBL 1
12 L X+10 Y+10 RR
13 CC X+35 Y+50
14 C X+10 Y+50 DR-
15 LBL 0
```

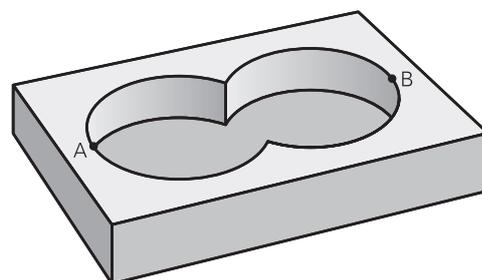
#### Sottoprogramma 2: tasca B

```
16 LBL 2
17 L X+90 Y+50 RR
18 CC X+65 Y+50
19 C X+90 Y+50 DR-
20 LBL 0
```

## Superficie da somma

È richiesta la lavorazione di entrambe le superfici parziali A e B, compresa la comune superficie di sovrapposizione:

- Le superfici A e B devono essere tasche
- La prima tasca (nel ciclo **14**) deve iniziare al di fuori della seconda



### Superficie A:

|                    |
|--------------------|
| 11 LBL 1           |
| 12 L X+10 Y+50 RR  |
| 13 CC X+35 Y+50    |
| 14 C X+10 Y+50 DR- |
| 15 LBL 0           |

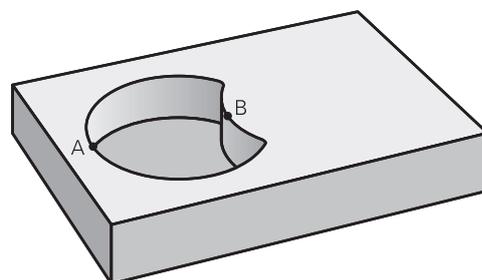
### Superficie B:

|                    |
|--------------------|
| 16 LBL 2           |
| 17 L X+90 Y+50 RR  |
| 18 CC X+65 Y+50    |
| 19 C X+90 Y+50 DR- |
| 20 LBL 0           |

## Superficie da differenza

È richiesta la lavorazione della superficie A senza la parte coperta da B:

- A deve essere una tasca e B un'isola.
- A deve iniziare al di fuori di B.
- B deve iniziare all'interno di A



### Superficie A:

11 LBL 1

12 L X+10 Y+50 RR

13 CC X+35 Y+50

14 C X+10 Y+50 DR-

15 LBL 0

### Superficie B:

16 LBL 2

17 L X+40 Y+50 RL

18 CC X+65 Y+50

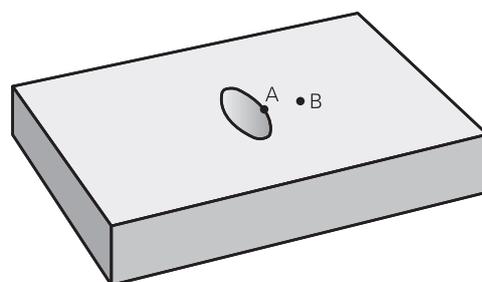
19 C X+40 Y+50 DR-

20 LBL 0

## Superficie da intersezione

È richiesta la lavorazione della superficie coperta da A e B (le superfici con sovrapposizione semplice non devono essere lavorate).

- A e B devono essere tasche
- A deve iniziare all'interno di B



### Superficie A:

11 LBL 1

12 L X+60 Y+50 RR

13 CC X+35 Y+50

14 C X+60 Y+50 DR-

15 LBL 0

### Superficie B:

16 LBL 2

17 L X+90 Y+50 RR

18 CC X+65 Y+50

19 C X+90 Y+50 DR-

20 LBL 0

## 9.4 Ciclo 20 DATI DEL PROFILO (opzione #19)

### Programmazione ISO

G120

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Nel ciclo **20** vengono inserite tutte le informazioni di lavorazione per i sottoprogrammi con i segmenti di profilo.

### Argomenti trattati

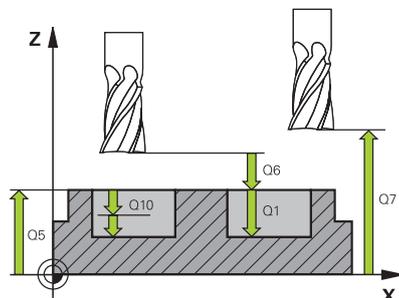
- Ciclo **271 DATI PROFILO OCM** (opzione #167)  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 271 DATI PROFILO OCM (opzione #167)", Pagina 332

### Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **20** è DEF attivo, cioè il ciclo **20** è attivo dalla sua definizione nel programma NC.
- I dati di lavorazione definiti nel ciclo **20** valgono anche per i cicli da **21** a **24**.
- Utilizzando i cicli SL in programmi con parametri **Q**, i parametri da **Q1** a **Q20** non possono essere utilizzati quali parametri di programma.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico esegue questo ciclo a profondità = 0.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q1 Profondità, fresatura?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della tasca. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q2 Fattore di sovrapposizione?

Q2 x raggio utensile dà l'accostamento laterale k.

Immissione: **0.0001...1.9999**

#### Q3 Quota di finitura laterale?

Sovrametallo di finitura nel piano di lavoro. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q4 Sovrametallo profondità?

Quota di finitura per la profondità. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q5 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata assoluta della superficie pezzo

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q6 Distanza di sicurezza?

Distanza tra la superficie frontale dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q7 Altezza di sicurezza?

Altezza che esclude qualsiasi collisione con il pezzo (per il posizionamento intermedio e il ritorno alla fine del ciclo). Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q8 Raggio dello smusso interno?:

Raggio di arrotondamento per "spigoli" interni; il valore programmato si riferisce alla traiettoria del centro dell'utensile e viene impiegato per calcolare i movimenti di traslazione più dolci tra gli elementi del profilo.

**Q8 non è il raggio che il controllo numerico inserisce come elemento separato del profilo tra gli elementi programmati!**

Immissione: **0...99999.9999**

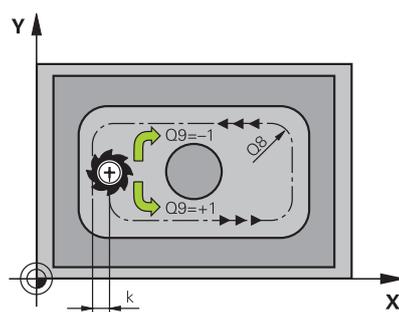
#### Q9 Senso rot.? orario = -1

Direzione di lavorazione per tasche

Q9 = -1 senso discorde per tasca e isola

Q9 = +1 senso concorde per tasca e isola

Immissione: **-1, 0, +1**



**Esempio**

|                                   |                         |
|-----------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 20 DATI DEL PROFILO ~ |                         |
| Q1=-20                            | ;PROFONDITA'FRESATURA ~ |
| Q2=+1                             | ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~   |
| Q3=+0.2                           | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q4=+0.1                           | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q5=+0                             | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q6=+2                             | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q7=+50                            | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~ |
| Q8=+0                             | ;RAGGIO DELLO SMUSSO ~  |
| Q9=+1                             | ;SENSO DI ROTAZIONE     |

## 9.5 Ciclo 21 PREFORARE (opzione #19)

### Programmazione ISO

G121

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Utilizzare il ciclo **21 PREFORATURA**, se si impiega esclusivamente un utensile per svuotare il profilo che non possiede nessun inserto frontale con tagliente al centro (DIN 844). Questo ciclo realizza un foro dal pieno che viene successivamente svuotato ad esempio con il ciclo **22**. Nella scelta dei punti di penetrazione il ciclo **21** tiene conto del sovrametallo laterale e del sovrametallo di finitura del fondo, nonché del raggio dell'utensile di svuotamento. I punti di penetrazione sono contemporaneamente i punti di partenza per lo svuotamento.

Prima di richiamare il ciclo **21** è necessario programmare altri due cicli:

- Ciclo **14 PROFILO** o **SEL CONTOUR** - è richiesto dal ciclo **21 PREFORATURA** per determinare la posizione di foratura nel piano
- Ciclo **20 DATI DEL PROFILO** - è richiesto dal ciclo **21 PREFORATURA** per determinare ad es. la profondità di foratura e la distanza di sicurezza

**Esecuzione del ciclo**

- 1 Il controllo numerico posiziona dapprima l'utensile nel piano (la posizione risulta dal profilo, precedentemente definito con il ciclo **14** o **SEL CONTOUR**, e dalle informazioni sull'utensile di svuotamento)
- 2 Quindi l'utensile si sposta in rapido **FMAX** alla distanza di sicurezza. (La distanza di sicurezza si indica nel ciclo **20 DATI DEL PROFILO**)
- 3 L'utensile penetra con l'AVANZAMENTO **F** programmato dalla posizione attuale fino alla prima PROFONDITÀ INCREMENTO
- 4 In seguito il controllo numerico riposiziona l'utensile in rapido **FMAX** e di nuovo fino alla prima PROFONDITÀ INCREMENTO, ridotta della distanza di prearresto t
- 5 La DISTANZA DI PREARRESTO viene calcolata automaticamente dal controllo numerico:
  - PROFONDITÀ DI FORATURA fino a 30 mm:  $t = 0,6 \text{ mm}$
  - PROFONDITÀ DI FORATURA oltre 30 mm:  $t = \text{prof. di foratura}/50$
  - DISTANZA DI PREARRESTO massima: 7 mm
- 6 Successivamente l'utensile penetra con l'AVANZAMENTO **F** programmato di un ulteriore PROFONDITÀ INCREMENTO
- 7 Il controllo numerico ripete questa sequenza (da 1 a 4) fino a raggiungere la PROFONDITÀ DI FORATURA programmata. Viene considerato il sovrametallo di finitura del fondo
- 8 Alla fine l'utensile ritorna ad altezza di sicurezza nell'asse utensile oppure all'ultima posizione programmata prima del ciclo. Questo comportamento dipende dal parametro macchina **posAfterContPocket** (N. 201007).

**Note**

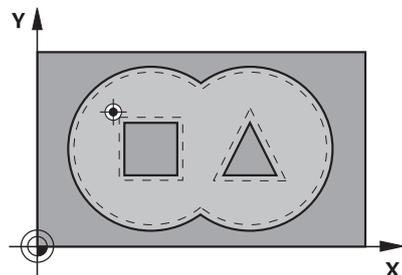
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Per il calcolo dei punti di penetrazione, il controllo numerico non tiene conto del valore delta **DR** programmato nel blocco **TOOL CALL**.
- Nei punti stretti il controllo numerico potrebbe non essere in grado di effettuare la foratura preliminare con un utensile più grande dell'utensile di sgrossatura.
- Se **Q13=0**, vengono impiegati i dati dell'utensile che si trova nel mandrino.

**Nota in combinazione con parametri macchina**

- Il parametro macchina **posAfterContPocket** (N. 201007) consente di definire come traslare dopo la lavorazione. Se è stato programmato il parametro **ToolAxClearanceHeight**, l'utensile si posiziona dopo la fine del ciclo nel piano non con quota incrementale ma su una posizione assoluta.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q10 Incremento?

Quota di cui l'utensile viene accostato di volta in volta (segno con direzione di lavoro negativa "-"). Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q11 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile nella penetrazione in mm/min

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q13 o QS13 N./nome utensile di svuotamento?

Numero o nome dell'utensile di svuotamento. È possibile acquisire l'utensile direttamente dalla tabella utensili tramite softkey.

Immissione: **0...999999.9** ovvero max **255** caratteri

### Esempio

|                            |                       |
|----------------------------|-----------------------|
| 11 CYCL DEF 21 PREFORARE ~ |                       |
| Q10=-5                     | ;PROF. INCREMENTO ~   |
| Q11=+150                   | ;AVANZ. INCREMENTO ~  |
| Q13=+0                     | ;UTENSILE SVUOTAMENTO |

## 9.6 Ciclo 22 SVUOTAMENTO (opzione #19)

### Programmazione ISO

G122

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con il ciclo **22 SGROSSATURA** vengono definiti i dati tecnologici per lo svuotamento.

Prima di richiamare il ciclo **22** è necessario programmare altri cicli:

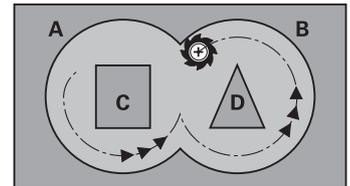
- Ciclo **14 PROFILO** o **SEL CONTOUR**
- Ciclo **20 DATI DEL PROFILO**
- Eventualmente ciclo **21 PREFORATURA**

### Argomenti trattati

- Ciclo **272 SGROSSATURA OCM** (opzione #167)  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 272 SGROSSATURA OCM (opzione #167)", Pagina 335

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile sopra il punto di penetrazione, tenendo conto della quota laterale di finitura
- 2 Alla prima profondità incremento l'utensile fresa il profilo dall'interno verso l'esterno con avanzamento di fresatura **Q12**
- 3 I profili delle isole (qui C/D) vengono contornati con l'avvicinamento della fresa al profilo delle tasche (qui A/B)
- 4 Nel passo successivo, il controllo numerico porta l'utensile alla successiva profondità incremento e ripete l'operazione di svuotamento, fino a quando viene raggiunta la profondità programmata
- 5 Alla fine l'utensile ritorna ad altezza di sicurezza nell'asse utensile oppure all'ultima posizione programmata prima del ciclo. Questo comportamento dipende dal parametro macchina **posAfterContPocket** (N. 201007).



## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se il parametro **posAfterContPocket** (N. 201007) è stato definito su **ToolAxClearanceHeight**, alla fine del ciclo il controllo numerico posiziona l'utensile all'altezza di sicurezza solo nella direzione asse utensile. Il controllo numerico non posiziona l'utensile nel piano di lavoro. Pericolo di collisione!

- ▶ Alla fine del ciclo posizionare l'utensile con tutte le coordinate del piano di lavoro, ad es. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ Dopo il ciclo programmare una posizione assoluta, senza alcun movimento di traslazione incrementale

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Durante la finitura il controllo numerico non tiene conto di un valore di usura definito **DR** dell'utensile di grossatura.
- Se durante la lavorazione è attiva la funzione **M110**, per archi corretti internamente l'avanzamento viene ridotto di conseguenza.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore a **PROFONDITA Q1**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.
- Il ciclo considera le funzioni ausiliarie **M109** e **M110**. Nelle lavorazioni interne ed esterne il controllo numerico mantiene un avanzamento costante sul tagliente dell'utensile negli archi di cerchio per raggi interni ed esterni.

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**



Utilizzare eventualmente una fresa con tagliente frontale a taglio centrale (DIN 844) oppure effettuare una preforatura con il ciclo **21**.

**Note per la programmazione**

- Nei profili di tasca con angoli interni acuti, se si impiega un fattore di sovrapposizione maggiore di 1 durante lo svuotamento può rimanere del materiale residuo. Verificare con il test grafico specialmente la traiettoria più interna e, se necessario, modificare leggermente il fattore di sovrapposizione. In questo modo si può realizzare una diversa ripartizione della passata, cosa che spesso produce il risultato desiderato.
- La strategia di penetrazione del ciclo **22** viene definita con il parametro **Q19** e con le colonne **ANGLE** e **LCUTS** della tabella utensili:
  - Se è definito **Q19=0**, il controllo numerico penetra sempre in modo perpendicolare, anche se per l'utensile attivo è definito un angolo di penetrazione (**ANGLE**)
  - Se si definisce **ANGLE=90°**, il controllo numerico penetra in modo perpendicolare. Viene utilizzato come avanzamento di penetrazione l'avanzamento di pendolamento **Q19**
  - Se l'avanzamento di pendolamento **Q19** è definito nel ciclo **22** e **ANGLE** è definito tra 0,1 e 89,999 nella tabella utensili, il controllo numerico penetra con traiettoria elicoidale con il valore **ANGLE** definito
  - Se l'avanzamento di pendolamento è definito nel ciclo **22** e nella tabella utensili non è definito alcun **ANGLE**, il controllo numerico emette un messaggio d'errore
  - Se le circostanze geometriche sono tali da non consentire la penetrazione con traiettoria elicoidale (scanalatura), il controllo numerico tenta di penetrare con pendolamento (la lunghezza di pendolamento si calcola da **LCUTS** e **ANGLE** (lunghezza di pendolamento = **LCUTS** / tan **ANGLE**))

**Nota in combinazione con parametri macchina**

- Il parametro macchina **posAfterContPocket** (N. 201007) consente di definire il comportamento dopo la lavorazione della tasca del profilo.
  - **PosBeforeMachining**: ritorno a posizione di partenza
  - **ToolAxClearanceHeight**: posizionamento dell'asse utensile ad altezza di sicurezza.

## Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q10 Incremento?</b><br/>Quota di cui l'utensile viene accostato di volta in volta. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q11 Avanzamento di lavorazione?</b><br/>Velocità di spostamento nell'asse del mandrino<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU, FZ</b></p>   |
|                     | <p><b>Q12 Avanzamento per svuotamento?</b><br/>Velocità di spostamento nel piano di lavoro<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU, FZ</b></p>   |
|                     | <p><b>Q18 oppure QS18 Utensile di sgrossatura?</b><br/>Numero o nome dell'utensile con il quale il controllo numerico ha già eseguito una presgrossatura. È possibile acquisire l'utensile di sgrossatura direttamente dalla tabella utensili tramite softkey. È inoltre possibile inserire persino il nome utensile con il softkey <b>Nome utensile</b>. Il controllo numerico inserisce automaticamente le virgolette se si esce dal campo di immissione. Qualora non sia stata eseguita alcuna sgrossatura, programmare "0"; inserendo un numero o un nome, il controllo numerico svuoterà solo la parte che non ha potuto essere lavorata con l'utensile di sgrossatura. Nel caso in cui l'utensile di finitura non possa avvicinarsi lateralmente a questa parte, il controllo numerico effettua una penetrazione con pendolamento; a questo scopo occorre definire nella tabella utensili TOOL.T la lunghezza del tagliente <b>LCUTS</b> e l'angolo massimo di penetrazione <b>ANGLE</b> dell'utensile.<br/>Immissione: <b>0...99999.9</b> In alternativa max <b>255</b> caratteri</p> |
|                     | <p><b>Q19 Avanzamento pendolamento?</b><br/>Avanzamento di pendolamento in mm/min<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU, FZ</b></p>  |
|                     | <p><b>Q208 Avanzamento ritorno?</b><br/>Velocità di spostamento dell'utensile durante l'uscita dopo la lavorazione in mm/min. Impostando <b>Q208=0</b>, il controllo numerico estrae l'utensile con avanzamento <b>Q12</b>.<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FMAX, FAUTO, PREDEF</b></p>  |

**Immagine ausiliaria****Paramètre****Q401 Fattore di avanzamento in %?**

Fattore percentuale con cui il controllo numerico riduce l'avanzamento di lavorazione (**Q12**) quando l'utensile si muove nel materiale, con impegno completo della propria circonferenza per lo svuotamento. Se si utilizza la riduzione di avanzamento, si può definire un valore di avanzamento svuotamento tale che durante la sovrapposizione traiettoria (**Q2**) definita nel ciclo **20** si realizzino condizioni di taglio ottimali. Il controllo numerico riduce l'avanzamento come definito sui raccordi e nei punti di restringimento, in modo che il tempo di lavorazione totale risulti inferiore.

Immissione: **0.0001...100**

**Q404 Strategia di finitura (0/1)?**

Definire come il controllo numerico trasla l'utensile durante la finitura:

**0:** il controllo numerico sposta l'utensile tra le aree da rifinire alla profondità corrente lungo il profilo. L'immissione è attiva solo se il diametro dell'utensile per rifinire è maggiore o uguale al raggio dell'utensile per sgrossare.

**1:** il controllo numerico ritira l'utensile tra le aree da rifinire alla distanza di sicurezza e si porta quindi sul punto di partenza della successiva area di svuotamento.

Immissione: **0, 1**

**Esempio**

|                                     |                                |
|-------------------------------------|--------------------------------|
| <b>11 CYCL DEF 22 SVUOTAMENTO ~</b> |                                |
| <b>Q10=-5</b>                       | <b>;PROF. INCREMENTO ~</b>     |
| <b>Q11=+150</b>                     | <b>;AVANZ. INCREMENTO ~</b>    |
| <b>Q12=+500</b>                     | <b>;AVANZ. PER SVUOT. ~</b>    |
| <b>Q18=+0</b>                       | <b>;UTENSILE SGROSSATURA ~</b> |
| <b>Q19=+0</b>                       | <b>;AVANZAMENTO PENDOL. ~</b>  |
| <b>Q208=+99999</b>                  | <b>;AVANZAM. RITORNO ~</b>     |
| <b>Q401=+100</b>                    | <b>;FATTORE AVANZAMENTO ~</b>  |
| <b>Q404=+0</b>                      | <b>;STRATEGIA FINITURA</b>     |

## 9.7 Ciclo 23 PROF. DI FINITURA (opzione #19)

### Programmazione ISO

G123

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con il ciclo **23 PROF. DI FINITURA** viene rifinito il sovrametallo del fondo programmato nel ciclo **20**. Il controllo numerico porta l'utensile con movimento dolce (cerchio tangenziale verticale) sulla superficie da lavorare, se c'è spazio sufficiente. Se lo spazio è ristretto, il controllo numerico porta verticalmente l'utensile in profondità, per eliminare il sovrametallo rimasto dalla sgrossatura.

Prima di richiamare il ciclo **23** è necessario programmare altri cicli:

- Ciclo **14 PROFILO** o **SEL CONTOUR**
- Ciclo **20 DATI DEL PROFILO**
- Eventualmente ciclo **21 PREFORATURA**
- Eventualmente ciclo **22 SGROSSATURA**

### Argomenti trattati

- Ciclo **273 FINITURA FONDO OCM** (opzione #167)

**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 273 FINITURA FONDO OCM (opzione #167)", Pagina 350

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile ad altezza di sicurezza in rapido FMAX.
- 2 Viene quindi eseguito un movimento nell'asse utensile in avanzamento **Q11**.
- 3 Il controllo numerico porta l'utensile con movimento dolce (cerchio tangenziale verticale) sulla superficie da lavorare, se c'è spazio sufficiente. Se lo spazio è ristretto, il controllo numerico porta verticalmente l'utensile in profondità
- 4 per fresare il sovrametallo di finitura rimasto dalla sgrossatura.
- 5 Alla fine l'utensile ritorna ad altezza di sicurezza nell'asse utensile oppure all'ultima posizione programmata prima del ciclo. Questo comportamento dipende dal parametro macchina **posAfterContPocket** (N. 201007).

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se il parametro **posAfterContPocket** (N. 201007) è stato definito su **ToolAxClearanceHeight**, alla fine del ciclo il controllo numerico posiziona l'utensile all'altezza di sicurezza solo nella direzione asse utensile. Il controllo numerico non posiziona l'utensile nel piano di lavoro. Pericolo di collisione!

- ▶ Alla fine del ciclo posizionare l'utensile con tutte le coordinate del piano di lavoro, ad es. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ Dopo il ciclo programmare una posizione assoluta, senza alcun movimento di traslazione incrementale

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il punto di partenza per la finitura del fondo viene determinato automaticamente dal controllo numerico e dipende dalle condizioni di spazio nella tasca.
- Il raggio di approccio per il posizionamento alla profondità finale è definito internamente ed è indipendente dall'angolo di penetrazione massima dell'utensile.
- Se durante la lavorazione è attiva la funzione **M110**, per archi corretti internamente l'avanzamento viene ridotto di conseguenza.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q15**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.
- Il ciclo considera le funzioni ausiliarie **M109** e **M110**. Nelle lavorazioni interne ed esterne il controllo numerico mantiene un avanzamento costante sul tagliente dell'utensile negli archi di cerchio per raggi interni ed esterni.

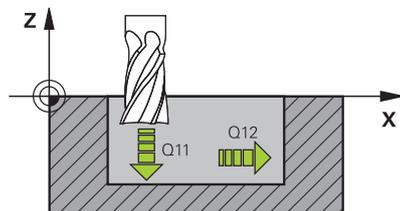
**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

#### Nota in combinazione con parametri macchina

- Il parametro macchina **posAfterContPocket** (N. 201007) consente di definire il comportamento dopo la lavorazione della tasca del profilo.
  - **PosBeforeMachining:** ritorno a posizione di partenza
  - **ToolAxClearanceHeight:** posizionamento dell'asse utensile ad altezza di sicurezza.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q11 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile nella penetrazione in mm/min

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q12 Avanzamento per svuotamento?

Velocità di spostamento nel piano di lavoro

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q208 Avanzamento ritorno?

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'uscita dopo la lavorazione in mm/min. Impostando **Q208=0**, il controllo numerico estrae l'utensile con avanzamento **Q12**.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

### Esempio

|                                    |                      |
|------------------------------------|----------------------|
| 11 CYCL DEF 23 PROF. DI FINITURA ~ |                      |
| Q11=+150                           | ;AVANZ. INCREMENTO ~ |
| Q12=+500                           | ;AVANZ. PER SVUOT. ~ |
| Q208=+99999                        | ;AVANZAM. RITORNO    |

## 9.8 Ciclo 24 FINITURA LATERALE (opzione #19)

### Programmazione ISO

G124

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con il ciclo **24 FINITURA LATERALE** viene rifinito il sovrametallo laterale programmato nel ciclo **20**. Questo ciclo può essere eseguito con lavorazione concorde o discorde.

Prima di richiamare il ciclo **24** è necessario programmare altri cicli:

- Ciclo **14 PROFILO** o **SEL CONTOUR**
- Ciclo **20 DATI DEL PROFILO**
- Eventualmente ciclo **21 PREFORATURA**
- Event. ciclo **22 SVUOTAMENTO**

### Argomenti trattati

- Ciclo **274 FINITURA LATER. OCM** (opzione #167)  
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 274 FINITURA LATER. OCM (opzione #167)", Pagina 354

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile sopra il componente sul punto di partenza della posizione di avvicinamento. Questa posizione nel piano risulta da una traiettoria circolare tangenziale sulla quale il controllo numerico porta l'utensile sul profilo
- 2 Il controllo numerico sposta quindi l'utensile sulla prima profondità incremento in avanzamento di lavorazione
- 3 Il controllo numerico si avvicina con movimento dolce al profilo fino a finire l'intero profilo. Ogni profilo parziale viene finito separatamente
- 4 Il controllo numerico si avvicina o si allontana dal profilo di finitura con un arco elicoidale tangenziale. L'altezza di partenza dell'elica è 1/25 della distanza di sicurezza **Q6** al massimo tuttavia l'ultima profondità incremento rimasta alla profondità finale
- 5 Alla fine l'utensile ritorna ad altezza di sicurezza nell'asse utensile oppure all'ultima posizione programmata prima del ciclo. Questo comportamento dipende dal parametro macchina **posAfterContPocket** (N. 201007).



Il controllo numerico calcola il punto di partenza anche in funzione della sequenza di esecuzione. Se si seleziona il ciclo di finitura con il tasto **GOTO** e poi si avvia il programma NC, il punto di partenza può trovarsi in un punto diverso rispetto a quando il programma NC viene eseguito in base a un ordine definito.

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se il parametro **posAfterContPocket** (N. 201007) è stato definito su **ToolAxClearanceHeight**, alla fine del ciclo il controllo numerico posiziona l'utensile all'altezza di sicurezza solo nella direzione asse utensile. Il controllo numerico non posiziona l'utensile nel piano di lavoro. Pericolo di collisione!

- ▶ Alla fine del ciclo posizionare l'utensile con tutte le coordinate del piano di lavoro, ad es. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
  - ▶ Dopo il ciclo programmare una posizione assoluta, senza alcun movimento di traslazione incrementale
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
  - Se nel ciclo **20** non è stato definito alcun sovrametallo, il controllo numerico visualizza un messaggio di errore "Raggio utensile troppo grande".
  - Anche per la lavorazione del ciclo **24** senza previo svuotamento con il ciclo **22**, il raggio dell'utensile di svuotamento assume il valore "0".
  - Il punto di partenza per la finitura viene determinato automaticamente dal controllo numerico e dipende dalle condizioni di spazio nella tasca e dal sovrametallo programmato nel ciclo **20**.
  - Se durante la lavorazione è attiva la funzione **M110**, per archi corretti internamente l'avanzamento viene ridotto di conseguenza.
  - Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q15**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.
  - Il ciclo considera le funzioni ausiliarie **M109** e **M110**. Nelle lavorazioni interne ed esterne il controllo numerico mantiene un avanzamento costante sul tagliente dell'utensile negli archi di cerchio per raggi interni ed esterni.

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

#### Note per la programmazione

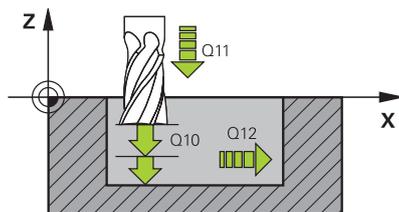
- La somma tra sovrametallo laterale di finitura (**Q14**) e raggio dell'utensile di finitura deve essere inferiore alla somma di sovrametallo laterale di finitura (**Q3**, ciclo **20**) e raggio dell'utensile di svuotamento.
- Il sovrametallo laterale **Q14** rimane invariato dopo la finitura, deve quindi essere inferiore al sovrametallo impostato nel ciclo **20**.
- Il ciclo **24** può essere utilizzato anche per la fresatura di profili. In tale caso si deve:
  - definire il profilo da fresare come singola isola (senza limitazione tasca)
  - inserire nel ciclo **20** il sovrametallo di finitura (**Q3**) più grande della somma del sovrametallo di finitura **Q14** + raggio dell'utensile utilizzato

**Nota in combinazione con parametri macchina**

- Il parametro macchina **posAfterContPocket** (N. 201007) consente di definire il comportamento dopo la lavorazione della tasca del profilo:
  - **PosBeforeMachining**: ritorno a posizione di partenza.
  - **ToolAxClearanceHeight**: posizionamento dell'asse utensile ad altezza di sicurezza.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q9 Senso rot.? orario = -1

Direzione di lavorazione:

**+1**: rotazione in senso antiorario

**-1**: rotazione in senso orario

Immissione: **-1, +1**

#### Q10 Incremento?

Quota di cui l'utensile viene accostato di volta in volta. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q11 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento dell'utensile nella penetrazione in mm/min

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q12 Avanzamento per svuotamento?

Velocità di spostamento nel piano di lavoro

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q14 Quota di finitura laterale?

Il sovrametallo laterale **Q14** rimane invariato dopo la finitura.

Questo sovrametallo deve essere inferiore al sovrametallo impostato nel ciclo **20**. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q438 oppure QS438 N./nome utensile di svuotamento?

Numero o nome dell'utensile con il quale il controllo numerico ha svuotato la tasca del profilo. È possibile acquisire l'utensile di sgrossatura direttamente dalla tabella utensili tramite softkey. È inoltre possibile inserire persino il nome utensile con il softkey **Nome utensile**. Quando si abbandona il campo di immissione, il controllo numerico inserisce automaticamente le virgolette in alto.

**Q438=-1**: l'ultimo utensile impiegato viene acquisito come utensile di svuotamento (strategia standard)

**Q438=0**: se non è stata eseguita una presgrossatura, inserire il numero di un utensile con raggio 0. Di norma è l'utensile con il numero 0.

Immissione: **-1...+32767.9** In alternativa **255** caratteri

### Esempio

|                                    |                         |
|------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 24 FINITURA LATERALE ~ |                         |
| Q9=+1                              | ;SENSO DI ROTAZIONE ~   |
| Q10=+5                             | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q11=+150                           | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q12=+500                           | ;AVANZ. PER SVUOT. ~    |
| Q14=+0                             | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q438=-1                            | ;UTENSILE SVUOTAMENTO   |

## 9.9 Ciclo 270 DATI PROF. SAGOMATO (opzione #19)

### Programmazione ISO

G270

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con questo ciclo si possono definire caratteristiche diverse del ciclo **25 CONTORNATURA**.

### Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **270** è DEF attivo, cioè il ciclo **270** è attivo dalla sua definizione nel programma NC.
- Impiegando il ciclo **270** nel sottoprogramma del profilo non definire alcuna compensazione raggio.
- Definire il ciclo **270** prima del ciclo **25**.

## Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q390 Tipo di avvicinam./allontanam.?</b></p> <p>Definizione del tipo di avvicinamento/allontanamento:</p> <p><b>1:</b> raggiungere il profilo tangenzialmente su un arco di cerchio</p> <p><b>2:</b> raggiungere il profilo tangenzialmente su una retta</p> <p><b>3:</b> raggiungere il profilo perpendicolarmente</p> <p><b>0 e 4:</b> non viene eseguito alcun movimento di avvicinamento o allontanamento.</p> <p>Immissione: <b>1, 2, 3</b></p> |
|                     | <p><b>Q391 Corr. raggio (0=R0/1=RL/2=RR)?</b></p> <p>Definizione della compensazione raggio:</p> <p><b>0:</b> lavorare il profilo definito senza compensazione del raggio</p> <p><b>1:</b> lavorare il profilo definito con compensazione a sinistra</p> <p><b>2:</b> lavorare il profilo definito con compensazione a destra</p> <p>Immissione: <b>0, 1, 2</b></p>  |
|                     | <p><b>Q392 Raggio avvicinam./allontanam.?</b></p> <p>Efficace solo se è stato selezionato l'avvicinamento tangenziale su un arco di cerchio (<b>Q390=1</b>). Raggio del cerchio di avvicinam./allontanam.</p> <p>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q393 Angolo del centro?</b></p> <p>Efficace solo se è stato selezionato l'avvicinamento tangenziale su un arco di cerchio (<b>Q390=1</b>). Angolo di apertura del cerchio di avvicinamento</p> <p>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q394 Distanza dal punto ausiliario?</b></p> <p>Efficace solo se è selezionato l'avvicinamento tangenziale su una retta o l'avvicinamento perpendicolare (<b>Q390=2</b> o <b>Q390=3</b>). Distanza del punto ausiliario da cui il controllo numerico deve raggiungere il profilo.</p> <p>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>  |

### Esempio

|                                       |
|---------------------------------------|
| 11 CYCL DEF 270 DATI PROF. SAGOMATO ~ |
| Q390=+1 ;TIPO DI AVVICINAM. ~         |
| Q391=+1 ;CORREZIONE RAGGIO ~          |
| Q392=+5 ;RAGGIO ~                     |
| Q393=+90 ;ANGOLO DEL CENTRO ~         |
| Q394=+0 ;DISTANZA                     |

## 9.10 Ciclo 25 CONTORNATURA (opzione #19)

### Programmazione ISO

G125

### Applicazione

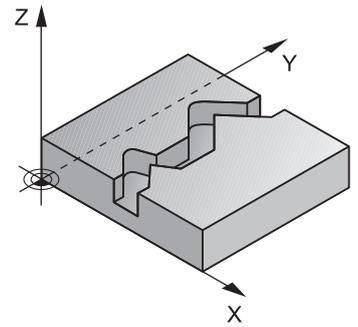


Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con questo ciclo, assieme al ciclo **14 PROFILO**, è possibile lavorare profili aperti e chiusi.

Rispetto alla lavorazione di un profilo con blocchi di posizionamento, il ciclo **25 CONTORNATURA** offre notevoli vantaggi:

- Il controllo numerico monitora la lavorazione affinché non si verifichino sottosquadri e danneggiamenti del profilo (verificare il profilo con simulazione grafica).
- Se il raggio utensile è troppo grande, occorre eventualmente rifinire gli spigoli interni del profilo
- La lavorazione può essere eseguita interamente con fresatura concorde o discorde, il tipo di fresatura rimane invariato se i profili vengono rappresentati in speculare
- In caso di più accostamenti il controllo numerico può spostare l'utensile in avanti e indietro riducendo il tempo di lavorazione
- Possibilità di definizione di quote di sovrametallo per poter grossare e rifinire il profilo in più passate di lavorazione



## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se il parametro **posAfterContPocket** (N. 201007) è stato definito su **ToolAxClearanceHeight**, alla fine del ciclo il controllo numerico posiziona l'utensile all'altezza di sicurezza solo nella direzione asse utensile. Il controllo numerico non posiziona l'utensile nel piano di lavoro. Pericolo di collisione!

- ▶ Alla fine del ciclo posizionare l'utensile con tutte le coordinate del piano di lavoro, ad es. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ Dopo il ciclo programmare una posizione assoluta, senza alcun movimento di traslazione incrementale

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il controllo numerico considera solo il primo label del ciclo **14 PROFILO**.
- La memoria per un ciclo SL è limitata. Si possono programmare in un ciclo SL al massimo 16.384 elementi di profilo.
- Se durante la lavorazione è attiva la funzione **M110**, per archi corretti internamente l'avanzamento viene ridotto di conseguenza.
- Il ciclo considera le funzioni ausiliarie **M109** e **M110**. Nelle lavorazioni interne ed esterne il controllo numerico mantiene un avanzamento costante sul tagliente dell'utensile negli archi di cerchio per raggi interni ed esterni.

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

#### Note per la programmazione

- Non è richiesto il ciclo **20 DATI DEL PROFILO**.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- Se si impiegano i parametri Q locali **QL** in un sottoprogramma del profilo, è necessario assegnarli o calcolarli anche all'interno del sottoprogramma del profilo.

## Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q1 Profondità, fresatura?</b><br/>Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del profilo. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q3 Quota di finitura laterale?</b><br/>Sovrametallo di finitura nel piano di lavoro. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q5 Coordinate superficie pezzo?</b><br/>Coordinata assoluta della superficie pezzo<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q7 Altezza di sicurezza?</b><br/>Altezza che esclude qualsiasi collisione con il pezzo (per il posizionamento intermedio e il ritorno alla fine del ciclo). Valore assoluto.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>          |
|                     | <p><b>Q10 Incremento?</b><br/>Quota di cui l'utensile viene accostato di volta in volta. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q11 Avanzamento di lavorazione?</b><br/>Velocità di spostamento nell'asse del mandrino<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU, FZ</b></p>   |
|                     | <p><b>Q12 Avanzamento per svuotamento?</b><br/>Velocità di spostamento nel piano di lavoro<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU, FZ</b></p>   |
|                     | <p><b>Q15 Modo fresatura? inversione = -1</b><br/><b>+1:</b> fresatura concorde<br/><b>-1:</b> fresatura discorde<br/><b>0:</b> per la fresatura alternata in senso concorde e discorde su più accostamenti<br/>Immissione: <b>-1, 0, +1</b></p> |

## Immagine ausiliaria

## Paramètre

**Q18** oppure **QS18 Utensile di sgrossatura?**

Numero o nome dell'utensile con il quale il controllo numerico ha già eseguito una presgrossatura. È possibile acquisire l'utensile di sgrossatura direttamente dalla tabella utensili tramite softkey. È inoltre possibile inserire persino il nome utensile con il softkey **Nome utensile**. Il controllo numerico inserisce automaticamente le virgolette se si esce dal campo di immissione. Qualora non sia stata eseguita alcuna sgrossatura, programmare "0"; inserendo un numero o un nome, il controllo numerico svuoterà solo la parte che non ha potuto essere lavorata con l'utensile di sgrossatura. Nel caso in cui l'utensile di finitura non possa avvicinarsi lateralmente a questa parte, il controllo numerico effettua una penetrazione con pendolamento; a questo scopo occorre definire nella tabella utensili TOOL.T la lunghezza del tagliente **LCUTS** e l'angolo massimo di penetrazione **ANGLE** dell'utensile.

Immissione: **0...99999.9** In alternativa max **255** caratteri

**Q446 Materiale residuo accettato?**

Inserire fino a quale valore in mm è accettabile del materiale residuo sul profilo. Se si imposta ad esempio il valore 0,01 mm, a partire da uno spessore del materiale residuo di 0,01 mm il controllo numerico non esegue più alcuna lavorazione del materiale residuo.

Immissione: **0001...9.999**

**Q447 Distanza collegamento massima?**

Distanza massima tra due aree da rifinire. All'interno di questa distanza il controllo numerico trasla senza movimento di sollevamento alla profondità di lavorazione lungo il profilo.

Immissione: **0...999.999**

**Q448 Estensione traiettoria?**

Valore di estensione della traiettoria utensile all'inizio e alla fine dell'area del profilo. Il controllo numerico estende la traiettoria utensile sempre parallelamente al profilo.

Immissione: **0...99.999**

**Esempio**

|                               |                         |
|-------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 25 CONTORNATURA ~ |                         |
| Q1=-20                        | ;PROFONDITA'FRESATURA ~ |
| Q3=+0                         | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q5=+0                         | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q7=+50                        | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~ |
| Q10=-5                        | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q11=+150                      | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q12=+500                      | ;AVANZ. PER SVUOT. ~    |
| Q15=+1                        | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q18=+0                        | ;UTENSILE SGROSSATURA ~ |
| Q446=+0.01                    | ;MATERIALE RESIDUO ~    |
| Q447=+10                      | ;DISTANZA COLLEGAM. ~   |
| Q448=+2                       | ;ESTENS. TRAIETTORIA    |

## 9.11 Ciclo 275 FR. TROC. SCAN. PROF (opzione #19)

### Programmazione ISO

G275

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con questo ciclo, assieme al ciclo **14 PROFILO**, è possibile lavorare completamente scanalature o scanalature di profili aperte e chiuse con procedimento di fresatura trocoidale.

Per la fresatura trocoidale è possibile traslare con elevate profondità di taglio e alte velocità, poiché le condizioni di taglio uniformi non esercitano alcuna influenza in grado di aumentare l'usura sull'utensile. In caso di impiego di placchette riutilizzabili è possibile usare la lunghezza di taglio completa e incrementare così il volume di trucioli ottenibile per ogni dente. La fresatura trocoidale salvaguarda inoltre la meccanica della macchina.

In funzione dei parametri ciclo selezionati sono disponibili le seguenti alternative di lavorazione:

- lavorazione completa: sgrossatura, finitura laterale
- solo sgrossatura
- solo finitura laterale

### Schema: lavorazione con cicli SL

0 BEGIN CYC275 MM

...

12 CYCL DEF 14 PROFILO

...

13 CYCL DEF 275 FR. TROC. SCAN. PROF

...

14 CYCL CALL M3

...

50 L Z+250 R0 FMAX M2

51 LBL 10

...

55 LBL 0

...

99 END PGM CYC275 MM

## Esecuzione del ciclo

### Sgrossatura con scanalatura chiusa

La descrizione del profilo di una scanalatura chiusa deve iniziare sempre con un blocco di movimento rettilineo (blocco **L**).

- 1 L'utensile si porta con logica di posizionamento sul punto di partenza della descrizione del profilo e con pendolamento sulla prima profondità incremento, con l'angolo di penetrazione definito nella tabella utensili. La strategia di penetrazione viene definita attraverso il parametro **Q366**
- 2 Il controllo numerico lavora la scanalatura in movimenti circolari fino al punto finale del profilo. Durante il movimento circolare il controllo numerico sposta l'utensile in direzione di lavorazione dell'incremento definibile (**Q436**). La direzione concorde o discorde del movimento circolare si definisce con il parametro **Q351**
- 3 Il controllo numerico sposta l'utensile sul punto finale del profilo ad altezza di sicurezza e lo riposiziona sul punto di partenza della descrizione del profilo
- 4 Questa procedura si ripete fino al raggiungimento della profondità programmata della scanalatura

### Finitura con scanalatura chiusa

- 5 Se è definito un sovrametallo di finitura, il controllo numerico rifinisce le pareti della scanalatura, con più accostamenti se programmati. Il controllo numerico si avvicina alla parete della scanalatura con raccordo tangenziale dal punto di partenza definito. Il controllo numerico tiene quindi conto della direzione concorde/discorde

### Sgrossatura con scanalatura aperta

La descrizione del profilo di una scanalatura aperta deve iniziare sempre con un blocco di avvicinamento (blocco **APPR**).

- 1 L'utensile si porta con logica di posizionamento sul punto di partenza della lavorazione che risulta dai parametri definiti nel blocco **APPR** e si posiziona in tale punto in perpendicolare alla prima profondità incremento
- 2 Il controllo numerico lavora la scanalatura in movimenti circolari fino al punto finale del profilo. Durante il movimento circolare il controllo numerico sposta l'utensile in direzione di lavorazione dell'incremento definibile (**Q436**). La direzione concorde o discorde del movimento circolare si definisce con il parametro **Q351**
- 3 Il controllo numerico sposta l'utensile sul punto finale del profilo ad altezza di sicurezza e lo riposiziona sul punto di partenza della descrizione del profilo
- 4 Questa procedura si ripete fino al raggiungimento della profondità programmata della scanalatura

### Finitura con scanalatura aperta

- 5 Se è definito un sovrametallo di finitura, il controllo numerico rifinisce le pareti della scanalatura, con più accostamenti se programmati. Il controllo numerico si avvicina alla parete della scanalatura dal punto di partenza risultante del blocco **APPR**. Il controllo numerico tiene quindi conto della direzione concorde o discorde

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se il parametro **posAfterContPocket** (N. 201007) è stato definito su **ToolAxClearanceHeight**, alla fine del ciclo il controllo numerico posiziona l'utensile all'altezza di sicurezza solo nella direzione asse utensile. Il controllo numerico non posiziona l'utensile nel piano di lavoro. Pericolo di collisione!

- ▶ Alla fine del ciclo posizionare l'utensile con tutte le coordinate del piano di lavoro, ad es. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ Dopo il ciclo programmare una posizione assoluta, senza alcun movimento di traslazione incrementale

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- La memoria per un ciclo SL è limitata. Si possono programmare in un ciclo SL al massimo 16.384 elementi di profilo.
- Il controllo numerico non necessita del ciclo **20 DATI DEL PROFILO** in combinazione con il ciclo **275**.
- Il ciclo rifinisce **Q369 PROFONDITA' CONSEN.** con una sola passata. Il parametro **Q338 INCREMENTO FINITURA** non ha alcun effetto su **Q369**. **Q338** è attivo per la lavorazione di finitura di **Q368 QUOTA LATERALE CONS.**
- Il ciclo considera le funzioni ausiliarie **M109** e **M110**. Nelle lavorazioni interne ed esterne il controllo numerico mantiene un avanzamento costante sul tagliente dell'utensile negli archi di cerchio per raggi interni ed esterni.

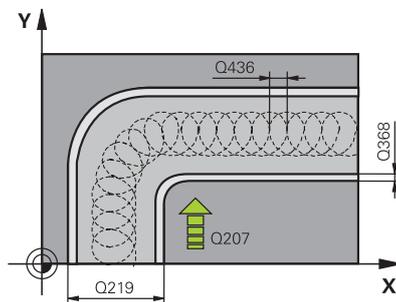
**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

#### Note per la programmazione

- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- Se si impiega il ciclo **275 FR. TROC. SCAN. PROF**, nel ciclo **14 PROFILO** si può utilizzare soltanto un sottoprogramma del profilo.
- Nel sottoprogramma del profilo si definisce l'interasse della scanalatura con tutte le funzioni traiettoria disponibili.
- Con una scanalatura chiusa il punto di partenza non deve trovarsi in uno spigolo del profilo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q215 Tipo di lavorazione (0/1/2)?

Definire la lavorazione:

**0:** sgrossatura e finitura

**1:** solo sgrossatura

**2:** solo finitura

La finitura laterale e la finitura del fondo vengono eseguite solo se è definito il rispettivo sovrametallo per finitura (**Q368, Q369**)

Immissione: **0, 1, 2**

#### Q219 Larghezza scanalatura?

Inserire la larghezza della scanalatura, questa è parallela all'asse secondario del piano di lavoro. Se la larghezza della scanalatura corrisponde al diametro dell'utensile, il controllo numerico fresa un'asola. Valore incrementale.

Larghezza massima della scanalatura durante la sgrossatura: doppio diametro dell'utensile

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q368 Quota di finitura laterale?

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q436 Avanzamento al giro?

Valore del quale il controllo numerico sposta l'utensile per ogni giro nella direzione di lavorazione. Valore assoluto.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q207 Avanzamento fresatura?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.= -1

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino:

**+1** = fresatura concorde

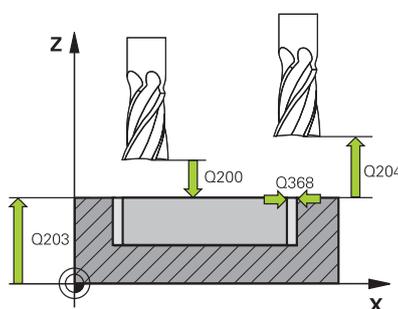
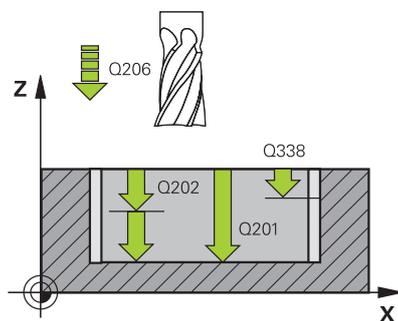
**-1** = fresatura discorde

**PREDEF:** il controllo numerico assume il valore del blocco **GLOBAL DEF**

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

## Immagine ausiliaria



## Paramètre

**Q201 Profondità?**

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo della scanalatura. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q202 Incremento?**

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Inserire un valore maggiore di 0. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q206 Avanzamento di lavorazione?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avanzamento in profondità in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q338 Incremento per finitura?**

Avanzamento nell'asse utensile durante la finitura del sovrametallo laterale **Q368**. Valore incrementale.

**0**: finitura in una sola passata

Immissione: **0...99999.9999**

**Q385 Avanzamento finitura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la finitura laterale e del fondo in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Distanza nell'asse utensile tra utensile e pezzo (attrezzatura di serraggio) che esclude qualsiasi collisione. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q366 Strategia penetrazione (0/1/2)?**

Tipo di strategia di penetrazione:

**0** = penetrazione perpendicolare. Indipendentemente dall'angolo di penetrazione **ANGLE** definito nella tabella utensili, il controllo numerico penetra in modo perpendicolare

**1** = nessuna funzione

**2** = penetrazione con pendolamento. Nella tabella utensili l'angolo di penetrazione **ANGLE** dell'utensile attivo deve essere definito diverso da 0. Altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore

Immissione: **0, 1, 2** In alternativa **PREDEF**

## Immagine ausiliaria

## Paramètre

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q439 Riferimento avanzamento (0-3)?**

Definire il riferimento dell'avanzamento programmato:

**0:** l'avanzamento si riferisce alla traiettoria centrale dell'utensile

**1:** l'avanzamento si riferisce soltanto per finitura laterale al tagliente dell'utensile, altrimenti alla traiettoria centrale

**2:** l'avanzamento si riferisce per finitura laterale e finitura fondo al tagliente dell'utensile, altrimenti alla traiettoria centrale

**3:** l'avanzamento si riferisce sempre al tagliente dell'utensile

Immissione: **0, 1, 2, 3**

## Esempio

|  |                         |
|--|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 275 FR. TROC. SCAN. PROF ~ |                         |
| Q215=+0                                | ;TIPO LAVORAZIONE ~     |
| Q219=+10                               | ;LARG. SCANALATURA ~    |
| Q368=+0                                | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q436=+2                                | ;AVANZ. AL GIRO ~       |
| Q207=+500                              | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q351=+1                                | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q201=-20                               | ;PROFONDITA ~           |
| Q202=+5                                | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q206=+150                              | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q338=+0                                | ;INCREMENTO FINITURA ~  |
| Q385=+500                              | ;AVANZAMENTO FINITURA ~ |
| Q200=+2                                | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q203=+0                                | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q204=+50                               | ;2. DIST. SICUREZZA ~   |
| Q366=+2                                | ;PENETRAZIONE ~         |
| Q369=+0                                | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q439=+0                                | ;RIF. AVANZAMENTO       |
| 12 CYCL CALL                           |                         |

## 9.12 Ciclo 276 CONTORN. PROFILO 3D (opzione #19)

### Programmazione ISO

G276

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con questo ciclo, assieme al ciclo **14 PROFILO** e al ciclo **270 DATI PROF. SAGOMATO**, è possibile lavorare profili aperti e chiusi. La lavorazione può essere eseguita anche con una identificazione automatica del materiale residuo. In questo modo è possibile realizzare in seguito ad esempio spigoli interni con un utensile più piccolo.

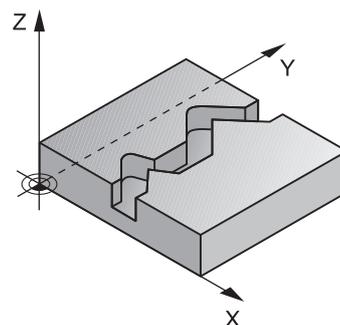
Rispetto al ciclo **25 CONTORNATURA**, il ciclo **276 CONTORN. PROFILO 3D** elabora anche le coordinate dell'asse utensile, definite nel sottoprogramma del profilo. Questo ciclo può quindi lavorare profili tridimensionali.

Si raccomanda di programmare il ciclo **270 DATI PROF. SAGOMATO** prima del ciclo **276 CONTORN. PROFILO 3D**.

### Esecuzione del ciclo

#### Lavorazione di un profilo senza incremento: profondità di fresatura $Q1=0$

- 1 L'utensile ritorna al punto di partenza della lavorazione. Questo punto di partenza risulta dal primo punto del profilo, dal tipo di fresatura selezionato e dai parametri risultanti dal ciclo definito in precedenza **270 DATI PROF. SAGOMATO**, ad esempio il Tipo di avvicinam.. Qui il controllo numerico sposta l'utensile alla prima profondità incremento
- 2 In base al ciclo **270 DATI PROF. SAGOMATO** definito in precedenza, il controllo numerico si avvicina al profilo ed esegue quindi la lavorazione fino alla fine del profilo
- 3 Alla fine del profilo viene eseguito il movimento di allontanamento come definito nel ciclo **270 DATI PROF. SAGOMATO**
- 4 Il controllo numerico posiziona quindi l'utensile all'altezza di sicurezza



### Lavorazione di un profilo con incremento: definita profondità di fresatura Q1 diversa da 0 e profondità incremento Q10

- 1 L'utensile ritorna al punto di partenza della lavorazione. Questo punto di partenza risulta dal primo punto del profilo, dal tipo di fresatura selezionato e dai parametri risultanti dal ciclo definito in precedenza **270 DATI PROF. SAGOMATO**, ad esempio il Tipo di avvicinam.. Qui il controllo numerico sposta l'utensile alla prima profondità incremento
- 2 In base al ciclo **270 DATI PROF. SAGOMATO** definito in precedenza, il controllo numerico si avvicina al profilo ed esegue quindi la lavorazione fino alla fine del profilo
- 3 Se è selezionata una lavorazione concorde e discorde (**Q15=0**), il controllo numerico esegue un movimento di pendolamento. Esegue il movimento di incremento alla fine e sul punto di partenza del profilo. Se **Q15** è diverso da 0, il controllo numerico trasla l'utensile ad altezza di sicurezza fino al punto di partenza della lavorazione e da qui sulla successiva profondità di incremento
- 4 Il movimento di allontanamento viene eseguito come definito nel ciclo **270 DATI PROF. SAGOMATO**
- 5 Questa procedura si ripete fino al raggiungimento della profondità programmata
- 6 Il controllo numerico posiziona quindi l'utensile all'altezza di sicurezza

### Note

#### NOTA

##### Attenzione Pericolo di collisione!

Se il parametro **posAfterContPocket** (N. 201007) è stato definito su **ToolAxClearanceHeight**, alla fine del ciclo il controllo numerico posiziona l'utensile all'altezza di sicurezza solo nella direzione asse utensile. Il controllo numerico non posiziona l'utensile nel piano di lavoro. Pericolo di collisione!

- ▶ Alla fine del ciclo posizionare l'utensile con tutte le coordinate del piano di lavoro, ad es. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ Dopo il ciclo programmare una posizione assoluta, senza alcun movimento di traslazione incrementale

#### NOTA

##### Attenzione Pericolo di collisione!

Può verificarsi una collisione se prima della chiamata del ciclo si posiziona l'utensile dietro un ostacolo.

- ▶ Prima della chiamata del ciclo posizionare l'utensile in modo tale che il controllo numerico possa raggiungere il punto di partenza del profilo senza collisioni
- ▶ Se alla chiamata del ciclo la posizione dell'utensile si trova al di sotto dell'altezza di sicurezza, il controllo numerico visualizza un messaggio di errore

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Se si utilizzano i blocchi **APPR** e **DEP** per avvicinarsi e allontanarsi dal profilo, il controllo numerico verifica se questi movimenti di avvicinamento e allontanamento possono danneggiare il profilo.
- Se si impiega il ciclo **25 CONTORNATURA**, nel ciclo **14 PROFILO** si può definire soltanto un sottoprogramma.
- In combinazione con il ciclo **276** si consiglia di impiegare il ciclo **270 DATI PROF. SAGOMATO**. Non è altrimenti richiesto il ciclo **20 DATI DEL PROFILO**.
- La memoria per un ciclo SL è limitata. Si possono programmare in un ciclo SL al massimo 16.384 elementi di profilo.
- Se durante la lavorazione è attiva la funzione **M110**, per archi corretti internamente l'avanzamento viene ridotto di conseguenza.
- Il ciclo considera le funzioni ausiliarie **M109** e **M110**. Nelle lavorazioni interne ed esterne il controllo numerico mantiene un avanzamento costante sul tagliente dell'utensile negli archi di cerchio per raggi interni ed esterni.

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

#### Note per la programmazione

- Il primo blocco NC del sottoprogramma del profilo deve contenere valori in tutti i tre assi X, Y e Z.
- Il segno del parametro Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico impiega le coordinate dell'asse utensile indicate nel sottoprogramma del profilo.
- Se si impiegano i parametri Q locali **QL** in un sottoprogramma del profilo, è necessario assegnarli o calcolarli anche all'interno del sottoprogramma del profilo.

## Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q1 Profondità, fresatura?</b><br/>Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del profilo. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q3 Quota di finitura laterale?</b><br/>Sovrametallo di finitura nel piano di lavoro. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q7 Altezza di sicurezza?</b><br/>Altezza che esclude qualsiasi collisione con il pezzo (per il posizionamento intermedio e il ritorno alla fine del ciclo). Valore assoluto.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q10 Incremento?</b><br/>Quota di cui l'utensile viene accostato di volta in volta. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q11 Avanzamento di lavorazione?</b><br/>Velocità di spostamento nell'asse del mandrino<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU, FZ</b></p>   |
|                     | <p><b>Q12 Avanzamento per svuotamento?</b><br/>Velocità di spostamento nel piano di lavoro<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU, FZ</b></p>   |
|                     | <p><b>Q15 Modo fresatura? inversione = -1</b><br/><b>+1:</b> fresatura concorde<br/><b>-1:</b> fresatura discorde<br/><b>0:</b> per la fresatura alternata in senso concorde e discorde su più accostamenti<br/>Immissione: <b>-1, 0, +1</b></p>   |
|                     | <p><b>Q18 oppure QS18 Utensile di sgrossatura?</b><br/>Numero o nome dell'utensile con il quale il controllo numerico ha già eseguito una presgrossatura. È possibile acquisire l'utensile di sgrossatura direttamente dalla tabella utensili tramite softkey. È inoltre possibile inserire persino il nome utensile con il softkey <b>Nome utensile</b>. Il controllo numerico inserisce automaticamente le virgolette se si esce dal campo di immissione. Qualora non sia stata eseguita alcuna sgrossatura, programmare "0"; inserendo un numero o un nome, il controllo numerico svuoterà solo la parte che non ha potuto essere lavorata con l'utensile di sgrossatura. Nel caso in cui l'utensile di finitura non possa avvicinarsi lateralmente a questa parte, il controllo numerico effettua una penetrazione con pendolamento; a questo scopo occorre definire nella tabella utensili TOOL.T la lunghezza del tagliente <b>LCUTS</b> e l'angolo massimo di penetrazione <b>ANGLE</b> dell'utensile.<br/>Immissione: <b>0...99999.9</b> In alternativa max <b>255</b> caratteri</p> |

**Immagine ausiliaria****Paramètre****Q446 Materiale residuo accettato?**

Inserire fino a quale valore in mm è accettabile del materiale residuo sul profilo. Se si imposta ad esempio il valore 0,01 mm, a partire da uno spessore del materiale residuo di 0,01 mm il controllo numerico non esegue più alcuna lavorazione del materiale residuo.

Immissione: **0001...9.999**

**Q447 Distanza collegamento massima?**

Distanza massima tra due aree da rifinire. All'interno di questa distanza il controllo numerico trasla senza movimento di sollevamento alla profondità di lavorazione lungo il profilo.

Immissione: **0...999.999**

**Q448 Estensione traiettoria?**

Valore di estensione della traiettoria utensile all'inizio e alla fine dell'area del profilo. Il controllo numerico estende la traiettoria utensile sempre parallelamente al profilo.

Immissione: **0...99.999**

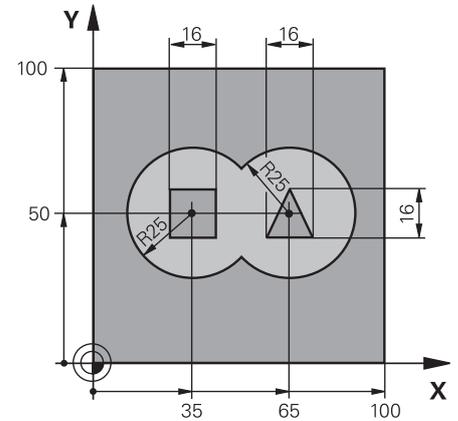
**Esempio**

|                                       |                         |
|---------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 276 CONTORN. PROFILO 3D ~ |                         |
| Q1=-20                                | ;PROFONDITA'FRESATURA ~ |
| Q3=+0                                 | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q7=+50                                | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~ |
| Q10=-5                                | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q11=+150                              | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q12=+500                              | ;AVANZ. PER SVUOT. ~    |
| Q15=+1                                | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q18=+0                                | ;UTENSILE SGROSSATURA ~ |
| Q446=+0.01                            | ;MATERIALE RESIDUO ~    |
| Q447=+10                              | ;DISTANZA COLLEGAM. ~   |
| Q448=+2                               | ;ESTENS. TRAIETTORIA    |



|                              |                         |  |
|------------------------------|-------------------------|--|
| Q401=+90                     | ;FATTORE AVANZAMENTO ~  |  |
| Q404=+1                      | ;STRATEGIA FINITURA     |  |
| 9 CYCL CALL                  |                         | ; Chiamata ciclo Sgrossatura                 |
| 10 L Z+200 R0 FMAX           |                         | ; Disimpegno utensile                        |
| 11 TOOL CALL 4 Z S3000       |                         | ; Chiamata utensile per rifinire, diametro 8 |
| 12 L Z+100 R0 FMAX M3        |                         |  |
| 13 CYCL DEF 22 SGROSSATURA ~ |                         |  |
| Q10=-5                       | ;PROF. INCREMENTO ~     |  |
| Q11=+150                     | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |  |
| Q12=+500                     | ;AVANZ. PER SVUOT. ~    |  |
| Q18=+15                      | ;UTENSILE SGROSSATURA ~ |  |
| Q19=+200                     | ;AVANZAMENTO PENDOL. ~  |  |
| Q208=+99999                  | ;AVANZAM. RITORNO ~     |  |
| Q401=+90                     | ;FATTORE AVANZAMENTO ~  |  |
| Q404=+1                      | ;STRATEGIA FINITURA     |  |
| 14 CYCL CALL                 |                         | ; Chiamata ciclo Finitura                    |
| 15 L Z+200 R0 FMAX           |                         | ; Disimpegno utensile                        |
| 16 M30                       |                         | ; Fine programma                             |
| 17 LBL 1                     |                         | ; Sottoprogramma profilo                     |
| 18 L X+5 Y+50 RR             |                         |  |
| 19 L Y+90                    |                         |  |
| 20 RND R19                   |                         |  |
| 21 L X+60                    |                         |  |
| 22 RND R8                    |                         |  |
| 23 L X+90 Y+80               |                         |  |
| 24 RND R10                   |                         |  |
| 25 L Y+40                    |                         |  |
| 26 RND R20                   |                         |  |
| 27 L X+60 Y+10               |                         |  |
| 28 RND R8                    |                         |  |
| 29 L X+5                     |                         |  |
| 30 RND R10                   |                         |  |
| 31 L X+5 Y+50                |                         |  |
| 32 LBL 0                     |                         |  |
| 33 END PGM 1078634 MM        |                         |  |

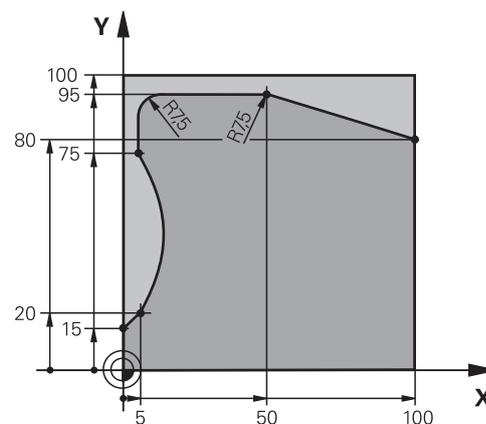
## Esempio: preforatura, sgrossatura e finitura di profili sovrapposti con cicli SL



|    |                                       |   |
|----|---------------------------------------|---|
| 0  | BEGIN PGM 2 MM                        |   |
| 1  | BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40           |   |
| 2  | BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0          |   |
| 3  | TOOL CALL 204 Z S2500                 | ; Chiamata utensile punta, diametro 12        |
| 4  | L Z+250 R0 FMAX M3                    | ; Disimpegno utensile                         |
| 5  | CYCL DEF 14.0 PROFILO                 |   |
| 6  | CYCL DEF 14.1 LABEL PROFILO1 /2 /3 /4 |   |
| 7  | CYCL DEF 20 DATI DEL PROFILO ~        |   |
|    | Q1=-20                                | ;PROFONDITA'FRESATURA ~                       |
|    | Q2=+1                                 | ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~                         |
|    | Q3=+0.5                               | ;QUOTA LATERALE CONS. ~                       |
|    | Q4=+0.5                               | ;PROFONDITA' CONSEN. ~                        |
|    | Q5=+0                                 | ;COORD. SUPERFICIE ~                          |
|    | Q6=+2                                 | ;DISTANZA SICUREZZA ~                         |
|    | Q7=+100                               | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~                       |
|    | Q8=+0.1                               | ;RAGGIO DELLO SMUSSO ~                        |
|    | Q9=-1                                 | ;SENSO DI ROTAZIONE                           |
| 8  | CYCL DEF 21 PREFORATURA ~             |   |
|    | Q10=-5                                | ;PROF. INCREMENTO ~                           |
|    | Q11=+150                              | ;AVANZ. INCREMENTO ~                          |
|    | Q13=+0                                | ;UTENSILE SVUOTAMENTO                         |
| 9  | CYCL CALL                             | ; Chiamata ciclo Preforatura                  |
| 10 | L Z+100 R0 FMAX                       | ; Disimpegno utensile                         |
| 11 | TOOL CALL 6 Z S3000                   | ; Chiamata utensile Sgrossatura/Finitura, D12 |
| 12 | CYCL DEF 22 SGROSSATURA ~             |   |
|    | Q10=-5                                | ;PROF. INCREMENTO ~                           |
|    | Q11=+100                              | ;AVANZ. INCREMENTO ~                          |
|    | Q12=+350                              | ;AVANZ. PER SVUOT. ~                          |
|    | Q18=+0                                | ;UTENSILE SGROSSATURA ~                       |
|    | Q19=+150                              | ;AVANZAMENTO PENDOL. ~                        |

|                                    |                         |  |
|------------------------------------|-------------------------|--|
| Q208=+99999                        | ;AVANZAM. RITORNO ~     |  |
| Q401=+100                          | ;FATTORE AVANZAMENTO ~  |  |
| Q404=+0                            | ;STRATEGIA FINITURA     |  |
| 13 CYCL CALL                       |                         | ; Chiamata ciclo Svuotamento                         |
| 14 CYCL DEF 23 PROF. DI FINITURA ~ |                         |  |
| Q11=+100                           | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |  |
| Q12=+200                           | ;AVANZ. PER SVUOT. ~    |  |
| Q208=+99999                        | ;AVANZAM. RITORNO       |  |
| 15 CYCL CALL                       |                         | ; Chiamata ciclo Finitura fondo                      |
| 16 CYCL DEF 24 FINITURA LATERALE ~ |                         |  |
| Q9=+1                              | ;SENSO DI ROTAZIONE ~   |  |
| Q10=-5                             | ;PROF. INCREMENTO ~     |  |
| Q11=+100                           | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |  |
| Q12=+400                           | ;AVANZ. PER SVUOT. ~    |  |
| Q14=+0                             | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |  |
| Q438=-1                            | ;UTENSILE SVUOTAMENTO   |  |
| 17 CYCL CALL                       |                         | ; Chiamata ciclo Finitura laterale                   |
| 18 L Z+100 R0 FMAX                 |                         | ; Disimpegno utensile                                |
| 19 M30                             |                         | ; Fine programma                                     |
| 20 LBL 1                           |                         | ; Sottoprogramma profilo 1: tasca sinistra           |
| 21 CC X+35 Y+50                    |                         |  |
| 22 L X+10 Y+50 RR                  |                         |  |
| 23 C X+10 DR-                      |                         |  |
| 24 LBL 0                           |                         |  |
| 25 LBL 2                           |                         | ; Sottoprogramma profilo 2: tasca destra             |
| 26 CC X+65 Y+50                    |                         |  |
| 27 L X+90 Y+50 RR                  |                         |  |
| 28 C X+90 DR-                      |                         |  |
| 29 LBL 0                           |                         |  |
| 30 LBL 3                           |                         | ; Sottoprogramma profilo 3: isola quadrata sinistra  |
| 31 L X+27 Y+50 RL                  |                         |  |
| 32 L Y+58                          |                         |  |
| 33 L X+43                          |                         |  |
| 34 L Y+42                          |                         |  |
| 35 L X+27                          |                         |  |
| 36 LBL 0                           |                         |  |
| 37 LBL 4                           |                         | ; Sottoprogramma profilo 4: isola triangolare destra |
| 38 L X+65 Y+42 RL                  |                         |  |
| 39 L X+57                          |                         |  |
| 40 L X+65 Y+58                     |                         |  |
| 41 L X+73 Y+42                     |                         |  |
| 42 LBL 0                           |                         |  |
| 43 END PGM 2 MM                    |                         |  |

## Esempio: contornatura profilo



|                                |                                  |
|--------------------------------|----------------------------------|
| 0 BEGIN PGM 3 MM               |                                  |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40  |                                  |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0 |                                  |
| 3 TOOL CALL 10 Z S2000         | ; Chiamata utensile, diametro 20 |
| 4 L Z+100 R0 FMAX M3           | ; Disimpegno utensile            |
| 5 CYCL DEF 14.0 PROFILO        |                                  |
| 6 CYCL DEF 14.1 LABEL PROFILO1 |                                  |
| 7 CYCL DEF 25 CONTORNATURA ~   |                                  |
| Q1=-20                         | ;PROFONDITA'FRESATURA ~          |
| Q3=+0                          | ;QUOTA LATERALE CONS. ~          |
| Q5=+0                          | ;COORD. SUPERFICIE ~             |
| Q7=+250                        | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~          |
| Q10=-5                         | ;PROF. INCREMENTO ~              |
| Q11=+100                       | ;AVANZ. INCREMENTO ~             |
| Q12=+200                       | ;AVANZ. PER SVUOT. ~             |
| Q15=+1                         | ;MODO FRESATURA ~                |
| Q18=+0                         | ;UTENSILE SGROSSATURA ~          |
| Q446=+0.01                     | ;MATERIALE RESIDUO ~             |
| Q447=+10                       | ;DISTANZA COLLEGAM. ~            |
| Q448=+2                        | ;ESTENS. TRAIETTORIA             |
| 8 CYCL CALL                    | ; Chiamata ciclo                 |
| 9 L Z+250 R0 FMAX              | ; Disimpegno utensile            |
| 10 M30                         | ; Fine programma                 |
| 11 LBL 1                       | ; Sottoprogramma profilo         |
| 12 L X+0 Y+15 RL               |                                  |
| 13 L X+5 Y+20                  |                                  |
| 13 CT X+5 Y+75                 |                                  |
| 14 CT X+5 Y+75                 |                                  |
| 15 L Y+95                      |                                  |
| 16 RND R7.5                    |                                  |
| 17 L X+50                      |                                  |

|                 |  |
|-----------------|--|
| 18 RND R7.5     |  |
| 19 L X+100 Y+80 |  |
| 20 LBL 0        |  |
| 21 END PGM 3 MM |  |

# 10

**Cicli: Fresatura  
profilo ottimizzata**

## 10.1 Cicli OCM (opzione #167)

### Cicli OCM

#### Descrizione generale



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione viene abilitata dal costruttore della macchina.

Con i cicli OCM (**Optimized Contour Milling**) si possono lavorare profili complessi composti da segmenti di profilo. Sono più efficienti dei cicli da **22** a **24**. I cicli OCM offrono le seguenti funzioni ausiliarie:

- In sgrossatura il controllo numerico rispetta con precisione l'angolo di contatto immesso
- Oltre alle tasche è possibile lavorare anche isole e tasche aperte



Note operative e di programmazione

- In un ciclo OCM si possono programmare max 16.384 elementi di profilo.
- I cicli OCM eseguono internamente calcoli estesi e complessi e le lavorazioni da essi risultanti. Per motivi di sicurezza, prima della lavorazione eseguire in ogni caso una prova grafica del programma ! In questo modo si può verificare facilmente se la lavorazione determinata dal controllo numerico procede correttamente.

#### Angolo di contatto

In sgrossatura il controllo numerico rispetta con precisione l'angolo di contatto. L'angolo di contatto si definisce indirettamente con la sovrapposizione traiettoria. La sovrapposizione traiettoria può presentare al massimo il valore di 1,99, corrispondente ad un angolo di quasi 180°.

**Profilo**

Il profilo si definisce con **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR** o con i cicli di matrici OCM **127x**.

Le tasche chiuse possono essere definite anche tramite il ciclo **14**.

Le quote per la lavorazione, quali profondità di fresatura, sovrametalli e distanza di sicurezza, vengono inserite globalmente nel ciclo **271 DATI PROFILO OCM** o nei cicli di matrici **127x**.

**CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**

In **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR** il primo profilo può essere una tasca o una limitazione. I profili successivi si programmano come isole o tasche. Le tasche aperte devono essere programmate con una limitazione o con un'isola.

Procedere come descritto di seguito:

- ▶ Programmazione di **CONTOUR DEF**
- ▶ Definire il primo profilo come tasca e il secondo come isola
- ▶ Definire il ciclo **271 DATI PROFILO OCM**
- ▶ Programmare il parametro ciclo **Q569=1**
- > Il controllo numerico interpreta il primo profilo non come tasca ma come limitazione aperta. Dalla limitazione aperta e dall'isola programmata di seguito risulta una tasca aperta.
- ▶ Definire il ciclo **272 SGROSSATURA OCM**



Note per la programmazione

- I profili successivi presenti al di fuori del primo profilo non vengono considerati.
- La prima profondità del segmento di profilo è la profondità del ciclo. A tale profondità è limitato il profilo programmato. Altri segmenti di profilo non possono essere più profondi della profondità del ciclo. Pertanto iniziare di norma con la tasca più profonda.

**Cicli di matrici OCM**

Nei cicli di matrici OCM la matrice può essere una tasca, un'isola o una limitazione. Se si programma un'isola o una tasca aperta, si impiegano i cicli **128x**.

Procedere come descritto di seguito:

- ▶ Programmare la matrice con i cicli **127x**
- ▶ Se la prima matrice è un'isola o una tasca aperta, programmare il ciclo di limitazione **128x**
- ▶ Definire il ciclo **272 SGROSSATURA OCM**

**Schema: lavorazione con cicli OCM**

|                                     |
|-------------------------------------|
| 0 BEGIN OCM MM                      |
| ...                                 |
| 12 CONTOUR DEF                      |
| ...                                 |
| 13 CYCL DEF 271 DATI PROFILO OCM    |
| ...                                 |
| 16 CYCL DEF 272 SGROSSATURA OCM     |
| ...                                 |
| 17 CYCL CALL                        |
| ...                                 |
| 20 CYCL DEF 273 FINITURA FONDO OCM  |
| ...                                 |
| 21 CYCL CALL                        |
| ...                                 |
| 24 CYCL DEF 274 FINITURA LATER. OCM |
| ...                                 |
| 25 CYCL CALL                        |
| ...                                 |
| 50 L Z+250 R0 FMAX M2               |
| 51 LBL 1                            |
| ...                                 |
| 55 LBL 0                            |
| 56 LBL 2                            |
| ...                                 |
| 60 LBL 0                            |
| ...                                 |
| 99 END PGM OCM MM                   |

### Lavorazione di materiale residuo

In sgrossatura i cicli offrono la possibilità di prelaborare con utensili di dimensioni maggiori e asportare il materiale residuo con utensili più piccoli. Anche in finitura il controllo numerico tiene conto del materiale precedentemente asportato evitando qualsiasi sovraccarico dell'utensile per rifinire.

**Ulteriori informazioni:** "Esempio: tasca aperta e finitura con cicli OCM", Pagina 387



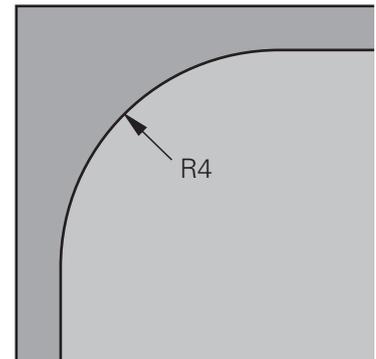
- Se dopo le lavorazioni di sgrossatura rimane del materiale residuo negli spigoli interni, occorre utilizzare un utensile per svuotare più piccolo o definire un'ulteriore operazione di sgrossatura con un utensile più piccolo.
- Se non è possibile svuotare completamente gli spigoli interni, il controllo numerico può danneggiare il profilo durante la smussatura. Per evitare di danneggiare il profilo, tenere presente la procedura seguente.

### Procedura con materiale residuo negli spigoli interni

L'esempio mostra la lavorazione interna di un profilo con più utensili che presentano raggi di maggiori dimensioni del profilo programmato. Nonostante i raggi diminuiscano, dopo lo svuotamento rimane del materiale residuo negli spigoli interni del profilo che il controllo numerico considera per la successiva finitura e smussatura.

Nell'esempio sono utilizzati i seguenti utensili:

- **MILL\_D20\_ROUGH**, Ø 20 mm
- **MILL\_D10\_ROUGH**, Ø 10 mm
- **MILL\_D6\_FINISH**, Ø 6 mm
- **NC\_DEBURRING\_D6**, Ø 6 mm



Spigolo interno dell'esempio con raggio di 4 mm

**Sgrossatura**

- ▶ Presgrossatura del profilo con l'utensile **MILL\_D20\_ROUGH**
- > Il controllo numerico considera il parametro **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI** in cui durante la presgrossatura risultano raggi interni di 12 mm.

|  |                             |
|--|-----------------------------|
| ...                                      |                             |
| <b>12 TOOL CALL Z "MILL_D20_ROUGH"</b>   |                             |
| ...                                      |                             |
| <b>15 CYCL DEF 271 DATI PROFILO OCM</b>  |                             |
| ...                                      | Raggio interno risultante = |
| <b>Q578 = 0.2 ;FATT. SPIGOLI INTERNI</b> | $R_T + (Q578 * R_T)$        |
| ...                                      | <b>10 + (0,2 * 10) = 12</b> |
| <b>16 CYCL DEF 272 SGROSSATURA OCM</b>   |                             |
| ...                                      |                             |

- ▶ Sgrossatura di finitura del profilo con utensile più piccolo **MILL\_D10\_ROUGH**
- > Il controllo numerico considera il parametro **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI** in cui durante la presgrossatura risultano raggi interni di 6 mm.

|  |  |
|--|--|
| ...                                      |  |
| <b>20 TOOL CALL Z "MILL_D10_ROUGH"</b>   |  |
| ...                                      |  |
| <b>22 CYCL DEF 271 DATI PROFILO OCM</b>  |  |
| ...                                      | Raggio interno risultante =                            |
| <b>Q578 = 0.2 ;FATT. SPIGOLI INTERNI</b> | $R_T + (Q578 * R_T)$                                   |
| ...                                      | <b>5 + (0,2 * 5) = 6</b>                               |
| <b>23 CYCL DEF 272 SGROSSATURA OCM</b>   |  |
| ...                                      | <b>-1: l'ultimo utensile impiegato viene acquisito</b> |
| <b>Q438 = -1 ;UTENSILE SVUOTAMENTO</b>   | come utensile di svuotamento.                          |
| ...                                      |  |

### Finitura

- ▶ Finitura del profilo con l'utensile **MILL\_D6\_FINISH**
- > Con l'utensile di finitura sarebbero possibili raggi interni di 3,6 mm. Questo significa che l'utensile di finitura potrebbe produrre i raggi interni predefiniti di 4 mm. Il controllo numerico considera tuttavia il materiale residuo dell'utensile di svuotamento **MILL\_D10\_ROUGH**. Il controllo numerico realizza il profilo con i raggi interni del precedente utensile per sgrossare di 6 mm. In questo modo si evita qualsiasi sovraccarico della fresa di finitura.

|  |   |
|--|---|
| ...  |   |
| <b>27 TOOL CALL Z "MILL_D6_FINISH"</b>     |   |
| ...  |   |
| <b>29 CYCL DEF 271 DATI PROFILO OCM</b>    |   |
| ...  | Raggio interno risultante =                     |
| <b>Q578 = 0.2 ;FATT. SPIGOLI INTERNI</b>   | $R_{T+} (Q578 * R_T)$                           |
| ...  | <b>3 + (0,2 *3) = 3,6</b>                       |
| <b>30 CYCL DEF 274 FINITURA LATER. OCM</b> |   |
| ...  | -1: l'ultimo utensile impiegato viene acquisito |
| <b>Q438 = -1 ;UTENSILE SVUOTAMENTO</b>     | come utensile di svuotamento.                   |
| ...  |   |

### Smussatura

- ▶ Smussatura del profilo: per la definizione del ciclo è necessario definire l'ultimo utensile di svuotamento dell'operazione di sgrossatura.

**i** Se si acquisisce l'utensile di finitura come utensile di svuotamento, il controllo numerico danneggia il profilo. Il controllo numerico presume in tal caso che la fresa di finitura abbia realizzato il profilo con raggi interni di 3,6 mm. Attraverso la precedente lavorazione di sgrossatura, la fresa di finitura ha tuttavia limitato i raggi interni a 6 mm.

|   |   |
|---|---|
| ...   |   |
| <b>33 TOOL CALL Z "NC_DEBURRING_D6"</b>               |   |
| ...   |   |
| <b>35 CYCL DEF 277 SMUSSO OCM</b>                     |   |
| ...   | Utensile di svuotamento dell'ultima operazione di |
| <b>QS438 = "MILL_D10_ROUGH" ;UTENSILE SVUOTAMENTO</b> | sgrossatura                                       |
| ...   |   |

## Logica di posizionamento dei cicli OCM

L'utensile è correntemente posizionato al di sopra dell'altezza di sicurezza:

- 1 Il controllo numerico trasla l'utensile nel piano di lavoro in rapido sul punto di partenza.
- 2 L'utensile trasla con **FMAX** su **Q260 ALTEZZA DI SICUREZZA** e poi su **Q200 DISTANZA SICUREZZA**
- 3 Quindi il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse utensile con **Q253 AVANZ. AVVICINAMENTO** sul punto di partenza.

L'utensile è correntemente posizionato al di sotto dell'altezza di sicurezza:

- 1 Il controllo numerico porta l'utensile in rapido a **Q260 ALTEZZA DI SICUREZZA**.
- 2 L'utensile si porta in **FMAX** sul punto di partenza nel piano di lavoro e quindi a **Q200 DISTANZA SICUREZZA**
- 3 Quindi il controllo numerico posiziona l'utensile nell'asse utensile con **Q253 AVANZ. AVVICINAMENTO** sul punto di partenza



Note operative e di programmazione

- **Q260** Il controllo numerico desume **ALTEZZA DI SICUREZZA** dal ciclo **271 DATI PROFILO OCM** o dai cicli di matrici.
- **Q260** L'**ALTEZZA DI SICUREZZA** è attiva se la posizione dell'altezza di sicurezza è superiore alla distanza di sicurezza.

## Panoramica

### Cicli OCM

| Softkey | Ciclo  | Pag. |
|---------|--|------|
|         | Ciclo 271 DATI PROFILO OCM (opzione #167) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definizione dei dati di lavorazione per programmi del profilo o sottoprogrammi</li> <li>■ Immissione di un riquadro o un blocco di limitazione</li> </ul>   | 332  |
|         | Ciclo 272 SGROSSATURA OCM (opzione #167) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Dati tecnologici per la sgrossatura di profili</li> <li>■ Impiego del calcolatore dei dati di taglio OCM</li> <li>■ Strategia di penetrazione perpendicolare, elicoidale o con pendolamento</li> <li>■ Strategia di avanzamento selezionabile</li> </ul> | 335  |
|         | Ciclo 273 FINITURA FONDO OCM (opzione #167) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Finitura del sovrametallo del fondo del ciclo <b>271</b></li> <li>■ Strategia di lavorazione con angolo di contatto costante o con calcolo della traiettoria equidistante (uniforme)</li> </ul>   | 350  |
|         | Ciclo 274 FINITURA LATER. OCM (opzione #167) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Finitura del sovrametallo laterale del ciclo <b>271</b></li> </ul>   | 354  |
|         | Ciclo 277 SMUSSO OCM (opzione #167) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Sbavatura dei bordi</li> <li>■ Considerazione di profili e pareti adiacenti</li> </ul>  | 358  |

**Matrici standard OCM**

| Softkey   | Ciclo  | Pag. |
|---|--|------|
|    | Ciclo 1271 RETTANGOLO OCM (opzione #167)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definizione di un rettangolo</li> <li>■ Immissione delle lunghezze dei lati</li> <li>■ Definizione degli spigoli</li> </ul>                       | 364  |
|    | Ciclo 1272 CERCHIO OCM (opzione #167)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definizione di un cerchio</li> <li>■ Immissione del diametro del cerchio</li> </ul>  | 368  |
|    | Ciclo 1273 CAVA / ISOLA OCM (opzione #167)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definizione di una scanalatura o di un gradino</li> <li>■ Immissione della larghezza e della lunghezza</li> </ul>                               | 371  |
|    | Ciclo 1274 CAVA CIRCOLARE OCM (opzione #167)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definizione di una scanalatura circolare</li> <li>■ Immissione di larghezza, diametro del cerchio parziale e numero di ripetizioni</li> </ul> | 375  |
|   | Ciclo 1278 POLIGONO OCM (opzione #167)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definizione di un poligono</li> <li>■ Immissione del cerchio di riferimento</li> <li>■ Definizione degli spigoli</li> </ul>                         | 379  |
|  | Ciclo 1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM (opzione #167)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definizione di una limitazione come rettangolo</li> </ul>  | 383  |
|  | Ciclo 1282 LIMITAZ. CERCHIO OCM (opzione #167)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Definizione di una limitazione come cerchio</li> </ul>  | 385  |

## 10.2 Ciclo 271 DATI PROFILO OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G271

### Applicazione

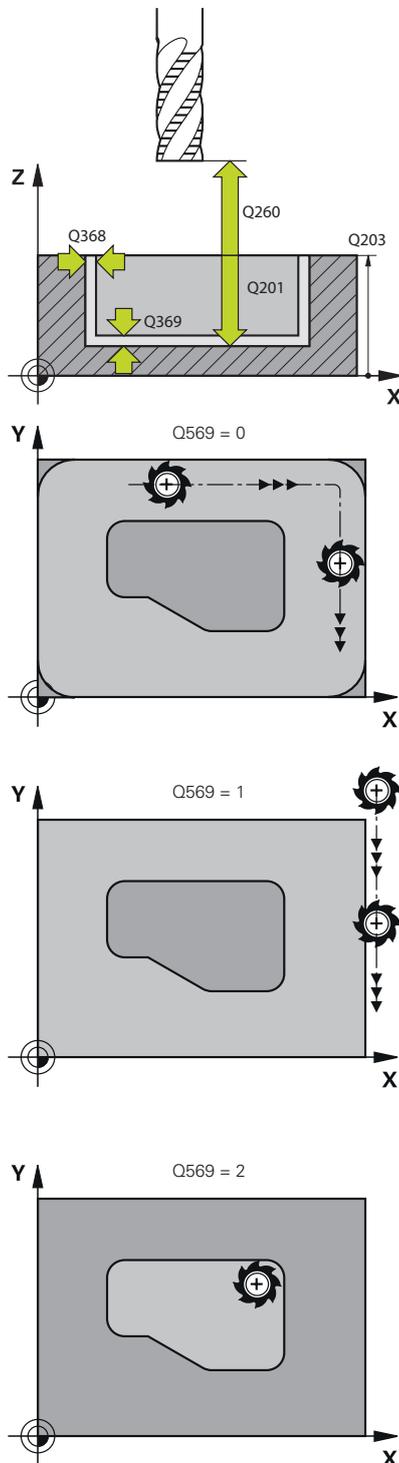
Nel ciclo **271 DATI PROFILO OCM** vengono inseriti tutti i dati di lavorazione per i programmi del profilo ovvero i sottoprogrammi con i segmenti di profilo. Nel ciclo **271** è inoltre possibile definire una limitazione aperta per la tasca.

### Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **271** è DEF attivo, cioè il ciclo **271** è attivo dalla sua definizione nel programma NC.
- I dati di lavorazione definiti nel ciclo **271** valgono anche per i cicli da **272** a **274**.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q201 Profondità?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del profilo. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+0**

#### Q368 Quota di finitura laterale?

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q369 Sovrametallo profondità?

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q260 Altezza di sicurezza?

Posizione nell'asse utensile che esclude qualsiasi possibilità di collisione con il pezzo. Il controllo numerico raggiunge la posizione per posizionamento intermedio e ritorno alla fine del ciclo. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q578 Fatt. raggio su spigoli interni?

Il raggio utensile moltiplicato per **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI** fornisce come risultato la traiettoria centrale più piccola dell'utensile.

Non si possono così formare raggi interni più piccoli sul profilo, come risulta dal raggio utensile sommato al prodotto di raggio utensile e **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI**.

Immissione: **0.05...0.99**

#### Q569 Prima tasca è una limitazione?

Definire la limitazione:

**0:** il primo profilo in **CONTOUR DEF** è interpretato come tasca.

**1:** il primo profilo in **CONTOUR DEF** è interpretato come limitazione aperta. Il seguente profilo deve essere un'isola

**2:** il primo profilo in **CONTOUR DEF** è interpretato come blocco di limitazione. Il seguente profilo deve essere una tasca

Immissione: **0, 1, 2**

**Esempio**

|                                    |                          |
|------------------------------------|--------------------------|
| 11 CYCL DEF 271 DATI PROFILO OCM ~ |                          |
| Q203=+0                            | ;COORD. SUPERFICIE ~     |
| Q201=-20                           | ;PROFONDITA ~            |
| Q368=+0                            | ;QUOTA LATERALE CONS. ~  |
| Q369=+0                            | ;PROFONDITA' CONSEN. ~   |
| Q260=+100                          | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~  |
| Q578=+0.2                          | ;FATT. SPIGOLI INTERNI ~ |
| Q569=+0                            | ;LIMITAZIONE APERTA      |

## 10.3 Ciclo 272 SGROSSATURA OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G272

### Applicazione

Nel ciclo **272 SGROSSATURA OCM** vengono definiti i dati tecnologici per la sgrossatura.

È inoltre possibile lavorare con il calcolatore dei dati di taglio **OCM**.

Con i dati di taglio calcolati è possibile ottenere un elevato volume di asportazione del truciolo nell'intervallo di tempo e quindi una elevata produttività.

**Ulteriori informazioni:** "Calcolatore dati di taglio OCM (opzione #167)", Pagina 341

### Premesse

Prima di richiamare il ciclo **272** è necessario programmare altri cicli:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, in alternativa ciclo **14 PROFILO**
- Ciclo **271 DATI PROFILO OCM**

### Esecuzione del ciclo

- 1 L'utensile si porta sul punto di partenza con logica di posizionamento
- 2 Il controllo numerico determina automaticamente il punto di partenza sulla base del preposizionamento e del profilo programmato  
**Ulteriori informazioni:** "Logica di posizionamento dei cicli OCM", Pagina 330
- 3 Il controllo numerico avanza alla prima profondità incremento. La profondità incremento e la sequenza di lavorazione dei profili dipendono dalla strategia di incremento **Q575**.  
A seconda della definizione nel ciclo **271 DATI PROFILO OCM** parametro **Q569 LIMITAZIONE APERTA** il controllo numerico esegue la penetrazione come descritto di seguito:
  - **Q569=0 o 2:** l'utensile penetra nel materiale con traiettoria elicoidale o con pendolamento. La quota laterale di finitura viene considerata.  
**Ulteriori informazioni:** "Strategia di penetrazione con Q569=0 o 2", Pagina 336
  - **Q569=1:** l'utensile si porta in perpendicolare al di fuori della limitazione aperta sulla prima profondità incremento.
- 4 Alla prima profondità incremento l'utensile fresa il profilo dall'esterno verso l'interno o viceversa (in funzione di **Q569**) con avanzamento **Q207**
- 5 Nel passo successivo, il controllo numerico porta l'utensile al successivo incremento e ripete l'operazione di sgrossatura, fino a raggiungere il profilo programmato
- 6 Infine l'utensile ritorna all'altezza di sicurezza nell'asse utensile

- 7 Se sono presenti altri profili, il controllo numerico ripete la lavorazione. Il controllo numerico si porta sul profilo il cui punto iniziale della posizione corrente dell'utensile si trova in quella successiva (in funzione della strategia di incremento **Q575**)
- 8 L'utensile si sposta infine con **Q253 AVANZ. AVVICINAMENTO** su **Q200 DISTANZA SICUREZZA** e quindi con **FMAX** su **Q260 ALTEZZA DI SICUREZZA**

#### Strategia di penetrazione con **Q569=0 o 2**

Il controllo numerico tenta di norma di penetrare con una traiettoria elicoidale. Se non possibile, il controllo numerico tenta di penetrare con pendolamento.

La strategia di penetrazione dipende da:

- **Q207 AVANZAM. FRESATURA**
- **Q568 FATT. PENETRAZIONE**
- **Q575 STRATEGIA INCREMENTO**
- **ANGLE**
- **RCUTS**
- **R<sub>corr</sub>** (raggio utensile **R** + maggiorazione utensile **DR**)

#### Con traiettoria elicoidale

La traiettoria elicoidale risulta da:

$$Raggioelic = R_{corr} - RCUTS$$

Al termine del movimento di penetrazione viene eseguito un movimento semicircolare per creare spazio a sufficienza per i trucioli risultanti.

#### Con pendolamento

Il movimento con pendolamento risulta da:

$$L = 2 * (R_{corr} - RCUTS)$$

Al termine del movimento di penetrazione il controllo numerico esegue un movimento rettilineo per creare spazio a sufficienza per i trucioli risultanti.

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo per l'utensile e il pezzo!

Nel calcolo delle traiettorie di fresatura il ciclo non tiene conto del raggio di arrotondamento su spigolo **R2**. Nonostante la ridotta sovrapposizione traiettoria può rimanere materiale residuo sul fondo del profilo. Il materiale residuo può comportare danni al pezzo e all'utensile nelle lavorazioni successive!

- ▶ Verificare esecuzione e profilo con l'ausilio della simulazione
- ▶ Dove possibile utilizzare utensili senza raggio di arrotondamento su spigolo **R2**

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Se la profondità incremento è maggiore di **LCUTS**, questa viene limitata e il controllo numerico visualizza un warning.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.



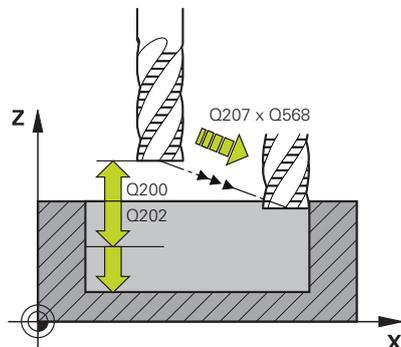
Utilizzare eventualmente una fresa con tagliente frontale a taglio centrale (DIN 844).

#### Note per la programmazione

- Un **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR** resetta il raggio utensile impiegato per ultimo. Se dopo un **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR** questo ciclo di lavorazione viene eseguito con **Q438=-1**, il controllo numerico presuppone che non venga eseguita alcuna prelavorazione.
- Se il fattore di sovrapposizione traiettoria è **Q370<1**, si raccomanda di programmare il fattore **Q579** anche inferiore di 1.
- Se in precedenza si è presgrossato un profilo o una matrice, nel ciclo occorre programmare il numero o il nome dell'utensile per svuotare. Se non è stato eseguito un presvuotamento, alla prima operazione di sgrossatura è necessario definire **Q438=0 UTENSILE SVUOTAMENTO** nel parametro ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q202 Incremento?

Quota dei singoli accostamenti dell'utensile. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q370 Fattore di sovrapposizione?

**Q370 x** raggio utensile dà l'accostamento laterale **k** su una retta. Il controllo numerico si attiene il più possibile a questo valore.

Immissione: **0.04...1.99** In alternativa **PREDEF**

#### Q207 Avanzamento fresatura?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q568 Fatt. x avanzam. in profondità?

Fattore del quale il controllo numerico riduce l'avanzamento **Q207** al raggiungimento dell'avanzamento in profondità nel materiale.

Immissione: **0.1...1**

#### Q253 Avanzamento di avvicinamento?

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avvicinamento alla posizione di partenza in mm/min. Questo avanzamento viene impiegato al di sotto della coordinata superficie ma al di fuori del materiale definito.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra lo spigolo inferiore dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q438 oppure QS438 N./nome utensile di svuotamento?

Numero o nome dell'utensile con il quale il controllo numerico ha svuotato la tasca del profilo. È possibile acquisire l'utensile di sgrossatura direttamente dalla tabella utensili tramite softkey. È inoltre possibile inserire persino il nome utensile con il softkey **Nome utensile**. Quando si abbandona il campo di immissione, il controllo numerico inserisce automaticamente le virgolette in alto.

**-1**: l'ultimo utensile impiegato in un ciclo **272** viene acquisito come utensile di svuotamento (strategia standard)

**0**: se non è stata eseguita una presgrossatura, inserire il numero di un utensile con raggio 0. Di norma è l'utensile con il numero 0.

Immissione: **-1...+32767.9** In alternativa max **255** caratteri

**Immagine ausiliaria****Paramètre****Q577 Fattore x raggio avvic./allont.?**

Fattore con cui viene influenzato il raggio di avvicinamento e allontanamento. **Q577** è moltiplicato per il raggio dell'utensile. Risulta quindi un raggio di avvicinamento e allontanamento.

Immissione: **0.15...0.99**

**Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.=-1**

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino:

**+1** = fresatura concorde

**-1** = fresatura discorde

**PREDEF**: il controllo numerico assume il valore del blocco **GLOBAL DEF**

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

**Q576 Velocità mandrino?**

Velocità mandrino in giri al minuto (giri/min) per l'utensile per sgrossare.

**0**: viene impiegato il numero di giri del blocco **TOOL CALL**

**>0**: questo numero di giri viene impiegato in caso di immissione maggiore di zero

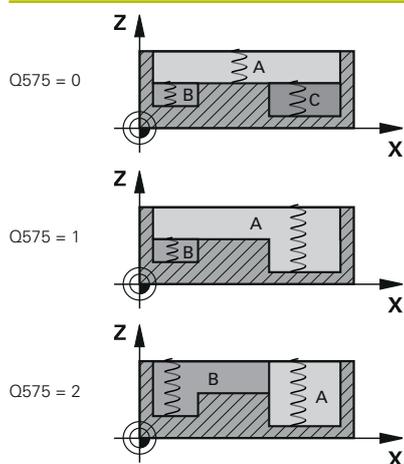
Immissione: **0...99999**

**Q579 Fattore n. giri penetrazione?**

Fattore del quale il controllo numerico varia il **N. GIRI MANDRINO Q576** durante l'avanzamento in profondità nel materiale.

Immissione: **0.2...1.5**

## Immagine ausiliaria



## Paramètre

**Q575 Strategia incremento (0/1)?**

Tipo di avanzamento in profondità:

**0:** il controllo numerico lavora il profilo dall'alto verso il basso

**1:** il controllo numerico lavora il profilo dal basso verso l'alto. Non in tutti i casi il controllo numerico inizia con il profilo più basso. Il controllo numerico calcola automaticamente la sequenza di lavorazione. Il percorso di penetrazione completo è spesso minore di quello per la strategia **2**.

**2:** il controllo numerico lavora il profilo dal basso verso l'alto. Non in tutti i casi il controllo numerico inizia con il profilo più basso. Questa strategia calcola la sequenza di lavorazione affinché la lunghezza tagliente dell'utensile venga sfruttata al massimo. Per questo motivo risulta spesso un percorso di penetrazione completo maggiore di quello per la strategia **1**. Può inoltre risultare un tempo di lavorazione più breve in funzione di **Q568**.

Immissione: **0, 1, 2**



Il percorso di penetrazione completo corrisponde a tutti i movimenti di penetrazione.

## Esempio

|                                   |                          |
|-----------------------------------|--------------------------|
| 11 CYCL DEF 272 SGROSSATURA OCM ~ |                          |
| Q202=+5                           | ;PROF. INCREMENTO ~      |
| Q370=+0.4                         | ;SOVRAPP. TRAIET. UT. ~  |
| Q207=+500                         | ;AVANZAM. FRESATURA ~    |
| Q568=+0.6                         | ;FATT. PENETRAZIONE ~    |
| Q253=+750                         | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~  |
| Q200=+2                           | ;DISTANZA DI SICUREZZA ~ |
| Q438=-1                           | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~  |
| Q577=+0.2                         | ;FATT. RAGGIO AVVICIN. ~ |
| Q351=+1                           | ;MODO FRESATURA ~        |
| Q576=+0                           | ;N. GIRI MANDRINO ~      |
| Q579=+1                           | ;FATT. S PENETRAZIONE ~  |
| Q575=+0                           | ;STRATEGIA INCREMENTO    |

## 10.4 Calcolatore dati di taglio OCM (opzione #167)

### Principi fondamentali Calcolatore dati di taglio OCM

#### Panoramica

Il Calcolatore dati di taglio OCM consente di determinare i Dati di taglio per il ciclo **272 SGROSSATURA OCM**. Questi risultano dalle proprietà del materiale da lavorare e dalle caratteristiche dell'utensile. Con i dati di taglio calcolati è possibile ottenere un elevato volume di asportazione del truciolo nell'intervallo di tempo e quindi una elevata produttività.

È inoltre possibile influire in modo mirato con il Calcolatore dati di taglio OCM sulla sollecitazione dell'utensile agendo sui cursori di regolazione del carico meccanico e del carico termico. È così possibile ottimizzare la sicurezza di processo, l'usura e la produttività.

#### Premesse



Consultare il manuale della macchina.

Per poter utilizzare i Dati di taglio calcolati, è necessario disporre di un mandrino di potenza sufficiente e di una macchina stabile.

- I valori predefiniti presuppongono un serraggio fisso del pezzo.
- I valori predefiniti presuppongono un utensile ben fissato nel supporto.
- L'utensile impiegato deve essere indicato per il materiale da lavorare.



Per elevate profondità di taglio e considerevole angolo dell'elica si formano notevoli forze di trazione in direzione dell'asse utensile. Prestare attenzione affinché sia presente sufficiente sovrametallo in profondità.

#### Rispetto delle condizioni di taglio

Utilizzare i dati di taglio esclusivamente per il ciclo **272 SGROSSATURA OCM**.

Soltanto questo ciclo garantisce che per profili qualsiasi non venga superato l'angolo di contatto ammesso.

#### Evacuazione del truciolo

### NOTA

#### Attenzione Pericolo per l'utensile e il pezzo!

Se i trucioli non vengono evacuati in modo ottimale, possono bloccarsi in tasche strette con potenze di lavorazione elevate. Sussiste il pericolo di rottura dell'utensile!

- ▶ Prestare attenzione all'evacuazione ottimale del truciolo, in conformità alla raccomandazione del calcolatore dei dati di taglio OCM

### Raffreddamento del processo

Il Calcolatore dati di taglio OCM raccomanda per la maggior parte dei materiali la lavorazione a secco con raffreddamento ad aria compressa. L'aria compressa deve essere orientata direttamente dove si forma il truciolo, nel migliore dei casi attraverso il mandrino portautensili. Se questo non è possibile, si può optare anche per la fresatura con alimentazione interna di refrigerante.

In caso di impiego di utensili con alimentazione interna di refrigerante, l'evacuazione dei trucioli può risultare più difficoltosa. Si può verificare una riduzione della durata dell'utensile.

### Funzionamento

#### Apertura del calcolatore dei dati di taglio

Il calcolatore dei dati di taglio si apre come descritto di seguito:



- ▶ Editare il ciclo **272 SGROSSATURA OCM**



- ▶ Premere il softkey **DATI DI TAGLIO OCM**
- ▶ Il controllo numerico apre la maschera Calcolatore dati di taglio OCM.

#### Chiusura del calcolatore dei dati di taglio

Il calcolatore dei dati di taglio si chiude come descritto di seguito:



- ▶ Premere **CONFERMA**
- ▶ Il controllo numerico conferma i Dati di taglio determinati nei parametri ciclo previsti.
- ▶ I valori attualmente immessi vengono salvati e proposti alla successiva apertura del calcolatore dei dati di taglio.



- oppure
- ▶ Premere il softkey **FINE** o **ANNULLA**
- ▶ I valori attualmente immessi non vengono salvati.
- ▶ Il controllo numerico non conferma alcun valore nel ciclo.



Il Calcolatore dati di taglio OCM calcola i valori correlati a questi parametri ciclo:

- Incr. in prof.(Q202)
- Sovrap.traiett.(Q370)
- Vel. mandrino (Q576)
- Modo fresatura (Q351)

Se si lavora con il Calcolatore dati di taglio OCM, questi parametri non devono essere editati successivamente nel ciclo.

## Maschera

Nella maschera il controllo numerico utilizza diversi colori:

- Sfondo bianco: necessaria immissione
- Valori di immissione rossi: immissione assente o errata
- Sfondo grigio: nessuna immissione possibile

**i** Il campo di immissione del materiale del pezzo e dell'utensile sono su sfondo grigio. Questi possono essere modificati soltanto tramite la lista di selezione o la tabella utensili.

Calcolatore dati di taglio OCM

Materiale del pezzo  
 [(1) Acciaio da costruzione, Rm < 600] **Seleziona**

Utensile  
 [(5) MLL\_D10\_ROUGH] **Seleziona**

Diametro [10.000] mm Numero taglienti [3]  
 Angolo dell'elica [36.000] °

Limitazioni  
 N. giri max mandrino [18000] U/min  
 Avanz. fresatura [8000] mm/min

Progettazione del progetto  
 Incr. in prof. (Q202) [5.000] mm

Carico meccanico utensile  
 0% 50% 100% 150%

Carico termico utensile  
 0% 100% 200%

Dati di taglio  
 Sovrap.traiett.(Q370) [0.593]  
 Incremento laterale [2.963] mm  
 Avanz.fresatura(Q207) [6515] mm/min  
 Avanz. al dente FZ [0.133] mm  
 Vel. mandrino (Q576) [16297] U/min  
 Vel. di taglio VC [612] m/min  
 Modo fresatura (Q251) [1]  
 Material removal rate [98.5] cm³/min  
 Spindle power [6] kW  
 Raffred. consigliato [Acia ICS]

CONFERMA ANNULLA

## Materiale del pezzo

Per la selezione del materiale del pezzo procedere come segue:

- ▶ Toccare il pulsante **Seleziona**
- ▶ Il controllo numerico apre una lista di selezione con diversi tipi di acciaio, alluminio e titanio.
- ▶ Selezionare il materiale del pezzo oppure
- ▶ Inserire il termine di ricerca nella maschera di ricerca
- ▶ Il controllo numerico visualizza i materiali o i gruppi di materiali ricercati. Con il pulsante **RESET** si ritorna alla lista di selezione originaria.
- ▶ Dopo aver selezionato il materiale confermare con **OK**

Calcolatore dati di taglio OCM

Materiale del pezzo (v1)

(1) Acciaio da costruzione, Rm < 600  
 (2) Acciaio di qualità, Rm < 500  
 (3) Acciaio di qualità, Rm < 500  
 (4) Acciaio di qualità, Rm > 500  
 (5) Acciaio armonico, Rm < 950  
 (6) Acciaio armonico, Rm > 950  
 (7) Acciaio automatico, Rm < 500  
 (8) Acciaio automatico, Rm > 500  
 (9) Acciaio bonificato, Rm < 900  
 (10) Acciaio bonificato, Rm > 900  
 (11) Acciaio per utensili, HRC < 40  
 (12) Acciaio per utensili, HRC < 50  
 (13) Acciaio per utensili, HRC > 50  
 (14) Acciaio cementato, Rm < 700  
 (15) Acciaio cementato, Rm > 700  
 (16) Acciaio inox < 2.5% Ni  
 (17) Acciaio inox > 2.5% Ni  
 (18) Lega di nichel resistente alle alte temperature  
 (19) Acciaio resistente al calore  
 (20) 3.3000 Alluminio truciolo corto  
 (21) 3.3000 Alluminio truciolo lungo  
 (22) 3.7000 Lega di titanio (TiAl6V4)  
 (23) 1.0021  
 (24) 1.0028 S270CP

OK ANNULLA

**i** Note operative e di programmazione

- Se il materiale da impiegare non è riportato nella tabella, occorre selezionare un gruppo di materiali idoneo o un materiale con proprietà di lavorazione simili.
- Nella lista di selezione è possibile desumere il numero di versione della tabella attuale dei materiali del pezzo. Esiste la possibilità, se necessario, di aggiornarla. La tabella dei materiali del pezzo **ocm.xml** è presente nella cartella **TNC:\system\\_calcprocess**.

## Utensile

È possibile selezionare l'utensile con la tabella utensili **tool.t** o inserire manualmente i dati.

Per la selezione dell'utensile procedere come segue:

- ▶ Toccare il pulsante **Seleziona**
- > Il controllo numerico apre la tabella utensili attiva **tool.t**.
- ▶ Selezionare l'utensile
- ▶ Confermare con **OK**
- > Il controllo numerico acquisisce il Diametro e il numero dei taglienti da **tool.t**.
- ▶ Definire l'Angolo dell'elica

Oppure procedere senza selezionare l'utensile come segue:

- ▶ Inserire il Diametro
- ▶ Definire il numero dei taglienti
- ▶ Inserire l'Angolo dell'elica

| T   | NAME             | R   | DR | CUT |
|-----|------------------|-----|----|-----|
| 0   | MULLWERKZEUG     | +0  | +0 | 0   |
| 1   | MILL_D2_ROUGH    | +1  | +0 | 2   |
| 2   | MILL_D4_ROUGH    | +2  | +0 | 2   |
| 3   | MILL_D6_ROUGH    | +3  | +0 | 3   |
| 4   | MILL_D8_ROUGH    | +4  | +0 | 3   |
| 5   | MILL_D10_ROUGH   | +5  | +0 | 3   |
| 6   | MILL_D12_ROUGH   | +6  | +0 | 4   |
| 7   | MILL_D14_ROUGH   | +7  | +0 | 4   |
| 8   | MILL_D16_ROUGH   | +8  | +0 | 4   |
| 8.1 | MILL_D16_ROUGH.1 | +8  | +0 | 4   |
| 9   | MILL_D18_ROUGH   | +9  | +0 | 4   |
| 10  | MILL_D20_ROUGH   | +10 | +0 | 4   |
| 11  | MILL_D22_ROUGH   | +11 | +0 | 4   |
| 12  | MILL_D24_ROUGH   | +12 | +0 | 4   |
| 13  | MILL_D28_ROUGH   | +13 | +0 | 4   |
| 14  | MILL_D28_ROUGH   | +14 | +0 | 4   |
| 15  | MILL_D30_ROUGH   | +15 | +0 | 4   |
| 16  | MILL_D32_ROUGH   | +16 | +0 | 4   |
| 17  | MILL_D34_ROUGH   | +17 | +0 | 4   |
| 18  | MILL_D36_ROUGH   | +18 | +0 | 4   |

## Dialogo di immissione

### Descrizione

Diametro

Diametro dell'utensile per sgrossare in mm

Il valore viene automaticamente acquisito dopo aver selezionato l'utensile per sgrossare.

Immissione: **1...40**

Numero taglienti

Numero dei taglienti dell'utensile per sgrossare

Il valore viene automaticamente acquisito dopo aver selezionato l'utensile per sgrossare.

Immissione: **1...10**

Angolo dell'elica

Angolo dell'elica dell'utensile per sgrossare in °

Per diversi angoli dell'elica occorre inserire il valore medio.

Immissione: **0...80**



Note operative e di programmazione

- I valori del Diametro e il numero dei taglienti possono essere modificati in qualsiasi momento. Il valore modificato **non** viene riscritto nella tabella utensili **tool.t**!
- L'Angolo dell'elica è riportato nella descrizione dell'utensile, ad es. nel catalogo utensili del relativo produttore.

**Limitazione**

Per le Limitazioni devono essere definiti il numero di giri mandrino massimo e l'avanzamento di fresatura massimo. I Dati di taglio calcolati vengono limitati a questi valori.

| Dialogo di immissione | Descrizione  |
|-----------------------|--|
| N. giri max mandrino  | Numero di giri massimo del mandrino in giri/min, consentito da macchina e condizione di serraggio.<br>Immissione: <b>1...99999</b> |
| Avanz. fresatura max  | Avanzamento di fresatura massimo mm/min, consentito da macchina e condizione di serraggio.<br>Immissione: <b>1...99999</b>         |

**Progettazione del processo**

Per la Progettazione del progetto è necessario definire la Incr. in prof. (Q202) e il carico meccanico e termico:

| Dialogo di immissione     | Descrizione   |
|---------------------------|---|
| Incr. in prof.(Q202)      | Incremento in profondità (>0 mm fino a 6 volte il diametro utensile)<br>Il valore viene acquisito all'avvio del calcolatore dei dati di taglio OCM dal parametro ciclo <b>Q202</b> .<br>Immissione: <b>0.001...99999.999</b>  |
| Carico meccanico utensile | Cursore per la selezione del carico meccanico (di norma il valore è compreso tra 70 % e 100 %)<br>Immissione: <b>0%...150%</b>  |
| Carico termico utensile   | Cursore per la selezione del carico termico<br>Regolare il cursore secondo la resistenza termica all'usura (rivestimento) dell'utensile. <ul style="list-style-type: none"> <li>■ HSS: resistenza termica ridotta all'usura</li> <li>■ VHM (frese in metallo duro non rivestite o con rivestimento normale): resistenza termica media all'usura</li> <li>■ Rivest. (frese in metallo duro ultrarivestite): resistenza termica elevata all'usura</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>i</b> ■ Il cursore è attivo soltanto nell'area con sfondo verde. Tale limitazione dipende dal numero di giri mandrino massimo, dall'avanzamento massimo e dal materiale selezionato.</p> <p>■ Il controllo numerico utilizza il valore massimo ammesso se il cursore si trova nel campo rosso.</p> </div><br>Immissione: <b>0%...200%</b> |

**Ulteriori informazioni:** "Progettazione del processo ", Pagina 347

### Dati di taglio

Il controllo numerico visualizza i valori calcolati nella sezione Dati di taglio.

Oltre alla profondità incremento **Q202**, vengono acquisiti i seguenti Dati di taglio nei relativi parametri ciclo:

| Dati di taglio:                  | Acquisizione in parametro ciclo: |
|----------------------------------|----------------------------------|
| Sovrap.traiett.(Q370)            | <b>Q370 = SOVRAPP.TRAIET.UT.</b> |
| Avanz.fresatura(Q207) in mm/min  | <b>Q207 = AVANZAM. FRESATURA</b> |
| Vel. mandrino (Q576) in giri/min | <b>Q576 = N. GIRI MANDRINO</b>   |
| Modo fresatura (Q351)            | <b>Q351= MODO FRESATURA</b>      |



#### Note operative e di programmazione

- Il Calcolatore dati di taglio OCM calcola esclusivamente valori per la lavorazione concorde **Q351=+1**. Per questo motivo acquisisce sempre **Q351=+1** nel parametro ciclo.
- Il Calcolatore dati di taglio OCM allinea i dati di taglio ai campi di immissione del ciclo. Se i valori superano per eccesso o per difetto i campi di immissione, il parametro nel Calcolatore dati di taglio OCM è su sfondo rosso. In questo caso i dati di taglio non possono essere acquisiti nel ciclo.

I seguenti dati di taglio fungono da informazione e raccomandazione:

- Incremento laterale in mm
- Avanz. al dente FZ in mm
- Vel. di taglio VC in m/min
- Volume di trucioli in cm<sup>3</sup>/min
- Potenza mandrino in kW
- Raffred. consigliato

Con l'ausilio di questi valori è possibile valutare se la macchina in uso è in grado di rispettare le condizioni di taglio selezionate.

## Progettazione del processo

I due cursori di carico meccanico e termico influiscono sulle forze e temperature di processo che agiscono sui taglienti. Valori maggiori incrementano il volume di asportazione del truciolo nell'unità di tempo, ma comportano una maggiore sollecitazione. Spostando i cursori è possibile definire diverse progettazioni di processo.

### Massimo volume di asportazione del truciolo nell'intervallo di tempo

Per il massimo volume di asportazione del truciolo nell'intervallo di tempo occorre regolare il cursore del carico meccanico sul 100 % e il cursore del carico termico in base al rivestimento dell'utensile.

Se sono consentite le limitazioni definite, i dati di taglio sollecitano l'utensile al suo limite di carico meccanico e termico. Per utensili di diametro maggiore ( $D \geq 16$  mm) possono essere necessari mandrini di potenza molto elevata.

La potenza del mandrino da prevedere a livello teorico può essere desunta dai dati di taglio emessi.



Se viene superata la potenza ammessa del mandrino, è possibile ridurre dapprima il cursore del carico meccanico e, se necessario, la profondità incremento ( $a_p$ ).

Tenere presente che al di sotto del numero di giri nominale e con numeri di giri molto elevati un mandrino non raggiunge la potenza nominale.

Se si intende raggiungere un elevato volume di asportazione del truciolo nell'intervallo di tempo, è necessario prestare attenzione anche all'evacuazione ottimale del truciolo.

### Sollecitazione ridotta e minima usura

Per diminuire la sollecitazione meccanica e l'usura termica, occorre ridurre il carico meccanico al 70%. Il carico termico va ridotto a un valore corrispondente al 70% del rivestimento dell'utensile in uso.

Queste impostazioni sollecitano in maniera equilibrata l'utensile a livello meccanico e termico. L'utensile raggiunge di norma la durata massima. La sollecitazione meccanica inferiore consente un processo più stabile e a vibrazioni ridotte.

### Ottenimento del risultato ottimale

Se i Dati di taglio determinati non comportano un processo di lavorazione soddisfacente, ciò può essere ricondotto a cause diverse.

**Carico meccanico eccessivo**

In presenza di un sovraccarico meccanico è necessario ridurre dapprima la forza di processo.

I seguenti fenomeni denotano un sovraccarico meccanico:

- Rotture dei taglienti dell'utensile
- Rottura del gambo dell'utensile
- Coppia eccessiva del mandrino o potenza eccessiva del mandrino
- Forze assiali e radiali eccessive del cuscinetto mandrino
- Oscillazioni e vibrazioni indesiderate
- Oscillazioni a causa di serraggio troppo ridotto
- Oscillazioni a causa di utensile sporgente a lungo

**Carico termico eccessivo**

In presenza di un sovraccarico termico è necessario ridurre la temperatura di processo.

I seguenti fenomeni denotano un sovraccarico termico dell'utensile:

- Usura di craterizzazione eccessiva sulla superficie di taglio
- Utensile rovente
- Bordi taglienti fusi (per materiali di difficile lavorabilità, ad es. titanio)

**Insufficiente volume di asportazione del truciolo nell'intervallo di tempo**

Se il tempo di lavorazione è troppo prolungato e deve essere ridotto, è possibile incrementare il volume di asportazione di truciolo nell'intervallo di tempo aumentando entrambi i regolatori.

Se sia la macchina sia l'utensile vantano un potenziale ancora non sfruttato, si consiglia di incrementare dapprima il cursore della temperatura di processo. In seguito, se fattibile, si potrà alzare anche il cursore delle forze di processo.

**Rimedi in caso di problemi**

Nella seguente tabella sono riportate le possibili forme di anomalia e le contromisure attuabili.

| <b>Fenomeno</b>  | <b>Cursore Carico meccanico utensile</b> | <b>Cursore Carico termico utensile</b> | <b>Altro</b>   |
|--|--|--|--|
| Vibrazioni (ad es. serraggio troppo ridotto o utensili impiegati per troppo tempo) | Ridurre                                  | Ev. aumentare                          | Verificare il serraggio  |
| Oscillazioni e vibrazioni indesiderate   | Ridurre                                  | -                                      |  |
| Rottura utensile sul gambo   | Ridurre                                  | -                                      | Verificare l'evacuazione del truciolo  |
| Rotture dei taglienti sull'utensile  | Ridurre                                  | -                                      | Verificare l'evacuazione del truciolo  |
| Usura eccessiva  | Ev. aumentare                            | Ridurre                                |  |
| Utensile rovente   | Ev. aumentare                            | Ridurre                                | Verificare il raffreddamento   |
| Tempo di lavorazione troppo lungo  | Ev. aumentare                            | Inizialmente aumentare                 |  |
| Utilizzo eccessivo del mandrino  | Ridurre                                  | -                                      |  |
| Forza assiale eccessiva sul cuscinetto mandrino                                    | Ridurre                                  | -                                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Ridurre la profondità di penetrazione</li> <li>■ Impiegare l'utensile con minore angolo dell'elica</li> </ul> |
| Forza radiale eccessiva sul cuscinetto mandrino                                    | Ridurre                                  | -                                      |  |

## 10.5 Ciclo 273 FINITURA FONDO OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G273

### Applicazione

Con il ciclo **273 FINITURA FONDO OCM** viene rifinito il sovrametallo del fondo programmato nel ciclo **271**.

### Premesse

Prima di richiamare il ciclo **273** è necessario programmare altri cicli:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, in alternativa ciclo **14 PROFILO**
- Ciclo **271 DATI PROFILO OCM**
- Eventualmente ciclo **272 SGROSSATURA OCM**

### Esecuzione del ciclo

- 1 L'utensile si porta sul punto di partenza con logica di posizionamento  
**Ulteriori informazioni:** "Logica di posizionamento dei cicli OCM", Pagina 330
- 2 Viene quindi eseguito un movimento nell'asse utensile con l'avanzamento **Q385**
- 3 Il controllo numerico porta l'utensile con movimento dolce (cerchio tangenziale verticale) sulla superficie da lavorare, se c'è spazio sufficiente. Se lo spazio è ristretto, il controllo numerico porta verticalmente l'utensile in profondità
- 4 Il sovrametallo di finitura rimasto in sgrossatura viene fresato
- 5 L'utensile si sposta infine con **Q253 AVANZ. AVVICINAMENTO** su **Q200 DISTANZA SICUREZZA** e quindi con **FMAX** su **Q260 ALTEZZA DI SICUREZZA**

## Note

### NOTA

#### Attenzione Pericolo per l'utensile e il pezzo!

Nel calcolo delle traiettorie di fresatura il ciclo non tiene conto del raggio di arrotondamento su spigolo **R2**. Nonostante la ridotta sovrapposizione traiettoria può rimanere materiale residuo sul fondo del profilo. Il materiale residuo può comportare danni al pezzo e all'utensile nelle lavorazioni successive!

- ▶ Verificare esecuzione e profilo con l'ausilio della simulazione
- ▶ Dove possibile utilizzare utensili senza raggio di arrotondamento su spigolo **R2**

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il punto di partenza per la finitura del fondo viene determinato automaticamente dal controllo numerico e dipende dalle condizioni di spazio nel profilo.
- Il controllo numerico esegue la finitura con ciclo **273** sempre con lavorazione concorde.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

#### Nota per la programmazione

- Se si impiega un fattore di sovrapposizione traiettoria maggiore di 1, il materiale residuo può rimanere invariato. Verificare il profilo con la simulazione grafica e, se necessario, modificare leggermente il fattore di sovrapposizione traiettoria. In questo modo si può realizzare una diversa ripartizione della passata, cosa che spesso produce il risultato desiderato.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria

### Paramètre

#### Q370 Fattore di sovrapposizione?

**Q370** x raggio utensile dà l'accostamento laterale k. La sovrapposizione viene considerata come sovrapposizione massima. Per evitare che sugli spigoli rimanga materiale residuo, è possibile eseguire una riduzione della sovrapposizione.

Immissione: **0.0001...1.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q385 Avanzamento finitura?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la finitura fondo in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q568 Fatt. x avanzam. in profondità?

Fattore del quale il controllo numerico riduce l'avanzamento **Q385** al raggiungimento dell'avanzamento in profondità nel materiale.

Immissione: **0.1...1**

#### Q253 Avanzamento di avvicinamento?

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avvicinamento alla posizione di partenza in mm/min. Questo avanzamento viene impiegato al di sotto della coordinata superficie ma al di fuori del materiale definito.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra lo spigolo inferiore dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

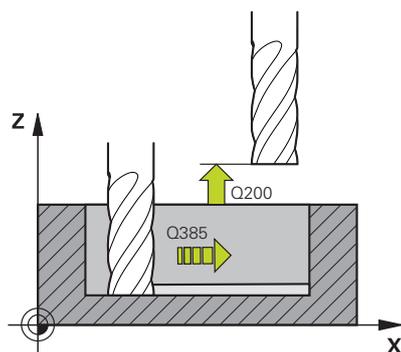
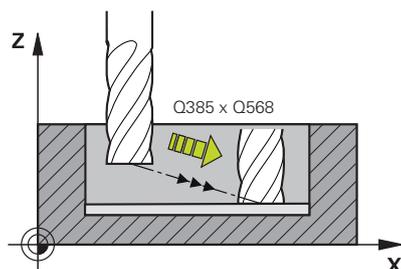
Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

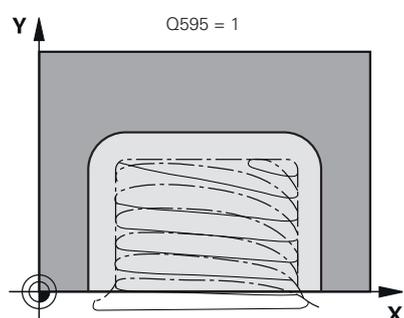
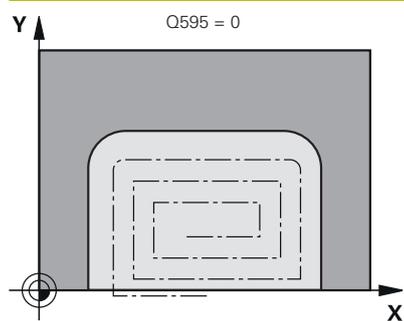
#### Q438 oppure QS438 N./nome utensile di svuotamento?

Numero o nome dell'utensile con il quale il controllo numerico ha svuotato la tasca del profilo. È possibile acquisire l'utensile di sgrossatura direttamente dalla tabella utensili tramite softkey. È inoltre possibile inserire persino il nome utensile con il softkey **Nome utensile**. Quando si abbandona il campo di immissione, il controllo numerico inserisce automaticamente le virgolette in alto.

**-1**: l'ultimo utensile impiegato viene acquisito come utensile di svuotamento (strategia standard).

Immissione: **-1...+32767.9** In alternativa max **255** caratteri



**Immagine ausiliaria****Paramètre****Q595 Strategia (0/1)?**

Strategia di lavorazione per la finitura

**0:** strategia equidistante = traiettorie a distanze costanti

**1:** strategia con angolo di contatto costante

Immissione: **0, 1**

**Q577 Fattore x raggio avvic./allont.?**

Fattore con cui viene influenzato il raggio di avvicinamento e allontanamento. **Q577** è moltiplicato per il raggio dell'utensile. Risulta quindi un raggio di avvicinamento e allontanamento.

Immissione: **0.15...0.99**

**Esempio**

|                                      |                         |
|--------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 273 FINITURA FONDO OCM ~ |                         |
| Q370=+1                              | ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~   |
| Q385=+500                            | ;AVANZAMENTO FINITURA ~ |
| Q568=+0.3                            | ;FATT. PENETRAZIONE ~   |
| Q253=+750                            | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q200=+2                              | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q438=-1                              | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~ |
| Q595=+1                              | ;STRATEGIA ~            |
| Q577=+0.2                            | ;FATT. RAGGIO AVVICIN.  |

## 10.6 Ciclo 274 FINITURA LATER. OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G274

### Applicazione

Con il ciclo **274 FINITURA LATER. OCM** viene rifinito il sovrametallo laterale programmato nel ciclo **271**. Questo ciclo può essere eseguito con lavorazione concorde o discorde.

Il ciclo **274** può essere utilizzato anche per la fresatura di profili.

Procedere come descritto di seguito:

- ▶ Definire il profilo da fresare come singola isola (senza limitazione tasca)
- ▶ Nel ciclo **271** si deve inserire il sovrametallo di finitura (**Q368**) maggiore della somma di sovrametallo di finitura **Q14** + raggio dell'utensile impiegato

### Premesse

Prima di richiamare il ciclo **274** è necessario programmare altri cicli:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, in alternativa ciclo **14 PROFILO**
- Ciclo **271 DATI PROFILO OCM**
- Eventualmente ciclo **272 SGROSSATURA OCM**
- Eventualmente ciclo **273 FINITURA FONDO OCM**

### Esecuzione del ciclo

- 1 L'utensile si porta sul punto di partenza con logica di posizionamento
- 2 Il controllo numerico posiziona l'utensile sopra il componente sul punto di partenza della posizione di avvicinamento. Questa posizione nel piano risulta da una traiettoria circolare tangenziale sulla quale il controllo numerico porta l'utensile sul profilo

**Ulteriori informazioni:** "Logica di posizionamento dei cicli OCM", Pagina 330

- 3 Il controllo numerico sposta quindi l'utensile sulla prima profondità incremento in avanzamento di lavorazione
- 4 Il controllo numerico si avvicina in un arco elicoidale tangenziale al profilo e si allontana fino a finire l'intero profilo. Ogni profilo parziale viene finito separatamente
- 5 L'utensile si sposta infine con **Q253 AVANZ. AVVICINAMENTO** su **Q200 DISTANZA SICUREZZA** e quindi con **FMAX** su **Q260 ALTEZZA DI SICUREZZA**

## Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il punto di partenza per la finitura viene determinato automaticamente dal controllo numerico e dipende dalle condizioni di spazio del profilo e dal sovrametallo programmato nel ciclo **271**.
- Questo ciclo monitora la lunghezza utile **LU** definita dell'utensile. Se il valore **LU** è inferiore alla **PROFONDITA Q201**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.
- Il ciclo considera le funzioni ausiliarie **M109** e **M110**. Nelle lavorazioni interne ed esterne il controllo numerico mantiene un avanzamento costante sul tagliente dell'utensile negli archi di cerchio per raggi interni ed esterni.

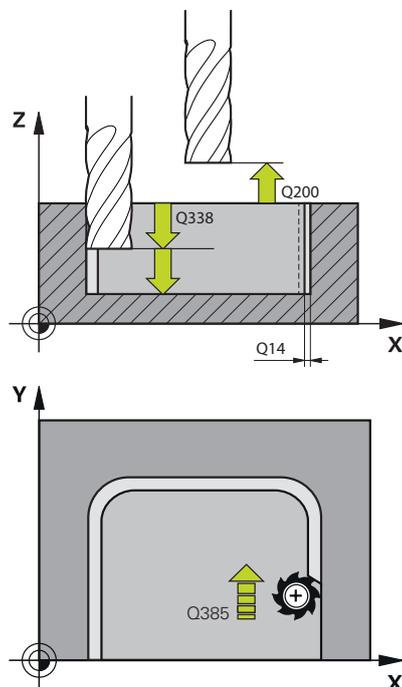
**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

## Nota per la programmazione

- Il sovrametallo laterale **Q14** rimane invariato dopo la finitura. Deve essere inferiore al sovrametallo impostato nel ciclo **271**.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q338 Incremento per finitura?

Avanzamento nell'asse utensile durante la finitura del sovrametallo laterale **Q368**. Valore incrementale.

**0:** finitura in una sola passata

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q385 Avanzamento finitura?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la finitura laterale in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q253 Avanzamento di avvicinamento?

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avvicinamento alla posizione di partenza in mm/min. Questo avanzamento viene impiegato al di sotto della coordinata superficie ma al di fuori del materiale definito.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra lo spigolo inferiore dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q14 Quota di finitura laterale?

Il sovrametallo laterale **Q14** rimane invariato dopo la finitura. Questo sovrametallo deve essere inferiore al sovrametallo impostato nel ciclo **271**. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q438 oppure QS438 N./nome utensile di svuotamento?

Numero o nome dell'utensile con il quale il controllo numerico ha svuotato la tasca del profilo. È possibile acquisire l'utensile di sgrossatura direttamente dalla tabella utensili tramite softkey. È inoltre possibile inserire persino il nome utensile con il softkey **Nome utensile**. Quando si abbandona il campo di immissione, il controllo numerico inserisce automaticamente le virgolette in alto.

**-1:** l'ultimo utensile impiegato viene acquisito come utensile di svuotamento (strategia standard).

Immissione: **-1...+32767.9** In alternativa max **255** caratteri

**Immagine ausiliaria****Paramètre****Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.=-1**

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino:

**+1** = fresatura concorde

**-1** = fresatura discorde

**PREDEF**: il controllo numerico assume il valore del blocco **GLOBAL DEF**

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

**Esempio**

|                                       |                         |
|---------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 274 FINITURA LATER. OCM ~ |                         |
| Q338=+0                               | ;INCREMENTO FINITURA ~  |
| Q385=+500                             | ;AVANZAMENTO FINITURA ~ |
| Q253=+750                             | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q200=+2                               | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q14=+0                                | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q438=-1                               | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~ |
| Q351=+1                               | ;MODO FRESATURA         |

## 10.7 Ciclo 277 SMUSSO OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G277

### Applicazione

Il ciclo **277 SMUSSO OCM** consente di sbavare i bordi di profili complessi che sono stati precedentemente sgrassati con cicli OCM.

Il ciclo considera i profili e le limitazioni adiacenti che sono stati precedentemente richiamati con il ciclo **271 DATI PROFILO OCM** o le geometrie regolari 12xx.

### Premesse

Affinché il controllo numerico possa eseguire il ciclo **277**, è necessario creare correttamente l'utensile nella tabella utensili:

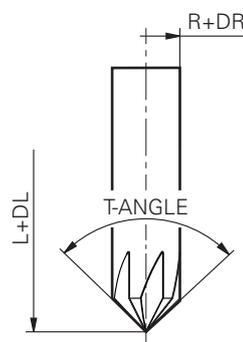
- **L + DL**: lunghezza totale fino alla punta teorica
- **R + DR**: definizione del raggio totale dell'utensile
- **T-ANGLE** : angolo del tagliente dell'utensile.

Prima di richiamare il ciclo **277** è necessario programmare altri cicli:

- **CONTOUR DEF / SEL CONTOUR**, in alternativa ciclo **14 PROFILO**
- Ciclo **271 DATI PROFILO OCM** o le geometrie regolari 12xx
- Eventualmente ciclo **272 SGROSSATURA OCM**
- Eventualmente ciclo **273 FINITURA FONDO OCM**
- Eventualmente ciclo **274 FINITURA LATER. OCM**

### Esecuzione del ciclo

- 1 L'utensile si porta sul punto di partenza con logica di posizionamento. Questo viene automaticamente determinato sulla base del profilo programmato.  
**Ulteriori informazioni:** "Logica di posizionamento dei cicli OCM", Pagina 330
- 2 Nella fase successiva l'utensile si porta con **FMAX** alla distanza di sicurezza **Q200**
- 3 L'utensile si sposta quindi in perpendicolare a **Q353 PROF. PUNTA UTENSILE**
- 4 Il controllo numerico si avvicina al profilo su traiettoria tangenziale o perpendicolare (a seconda dello spazio disponibile). Lo smusso viene realizzato con l'avanzamento di fresatura **Q207**
- 5 Successivamente l'utensile si allontana dal profilo su traiettoria tangenziale o perpendicolare (a seconda dello spazio disponibile)
- 6 Se sono presenti diversi profili, il controllo numerico posiziona l'utensile alla distanza di sicurezza dopo ogni profilo e si avvicina al punto di partenza successivo. La procedura da 3 a 6 si ripete fino al smussare completamente il profilo programmato
- 7 L'utensile si sposta infine con **Q253 AVANZ. AVVICINAMENTO** su **Q200 DISTANZA SICUREZZA** e quindi con **FMAX** su **Q260 ALTEZZA DI SICUREZZA**



## Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il controllo numerico determina automaticamente il punto di partenza per lo smusso. Il punto di partenza dipende dallo spazio disponibile.
- Il controllo numerico monitora il raggio utensile. Le pareti adiacenti del ciclo **271 DATI PROFILO OCM** o dei cicli di matrici **12xx** non sono interessate da possibili collisioni.
- Il ciclo monitora danneggiamenti del profilo sul fondo rispetto alla punta dell'utensile. Questa punta dell'utensile risulta dal raggio **R**, dal raggio della punta dell'utensile **R\_TIP** e dall'angolo dell'insero **T-ANGLE**.
- Tenere presente che il raggio utensile attivo della fresa per smussare deve essere inferiore o uguale al raggio dell'utensile di svuotamento. Può altrimenti verificarsi che il controllo numerico non smussi completamente tutti gli spigoli. Il raggio utensile efficace è il raggio all'altezza tagliente dell'utensile. Questo raggio utensile risulta da **T-ANGLE** e **R\_TIP** della tabella utensili.
- Il ciclo considera le funzioni ausiliarie **M109** e **M110**. Nelle lavorazioni interne ed esterne il controllo numerico mantiene un avanzamento costante sul tagliente dell'utensile negli archi di cerchio per raggi interni ed esterni.

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

- Se durante la smussatura rimane ancora materiale residuo della lavorazione di sgrossatura, è necessario definire in **QS438 UTENSILE SVUOTAMENTO** l'ultimo utensile per sgrossare. In caso contrario il profilo può venir danneggiato.

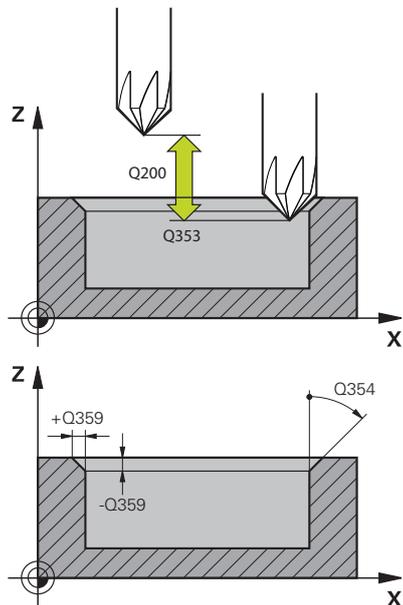
**Ulteriori informazioni:** "Procedura con materiale residuo negli spigoli interni", Pagina 327

## Nota per la programmazione

- Se il valore del parametro **Q353 PROF. PUNTA UTENSILE** è inferiore del valore del parametro **Q359 LARGHEZZA SMUSSO**, il controllo numerico emette un messaggio di errore.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q353 Profondità della punta utensile?

Distanza tra la punta teorica dell'utensile e la coordinata della superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **-999.9999...-0.0001**

#### Q359 Larghezza dello smusso (-/+)?

Larghezza o profondità dello smusso:

-: profondità dello smusso

+: larghezza dello smusso

Valore incrementale.

Immissione: **-999.9999...+999.9999**

#### Q207 Avanzamento fresatura?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q253 Avanzamento di avvicinamento?

Velocità di spostamento dell'utensile nel posizionamento in mm/min

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

#### Q200 Distanza di sicurezza?

Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q438 oppure QS438 N./nome utensile di svuotamento?

Numero o nome dell'utensile con il quale il controllo numerico ha svuotato la tasca del profilo. È possibile acquisire l'utensile di sgrossatura direttamente dalla tabella utensili tramite softkey. È inoltre possibile inserire persino il nome utensile con il softkey **Nome utensile**. Quando si abbandona il campo di immissione, il controllo numerico inserisce automaticamente le virgolette in alto.

**-1**: l'ultimo utensile impiegato viene acquisito come utensile di svuotamento (strategia standard).

Immissione: **-1...+32767.9** In alternativa max **255** caratteri

#### Q351 Direzione? Concorde=+1, Disc.= -1

Tipo di fresatura. Viene considerato il senso di rotazione del mandrino:

**+1** = fresatura concorde

**-1** = fresatura discorde

**PREDEF**: il controllo numerico assume il valore del blocco **GLOBAL DEF**

(Se si inserisce il valore 0, la lavorazione è concorde)

Immissione: **-1, 0, +1** In alternativa **PREDEF**

**Immagine ausiliaria****Paramètre****Q354 Angolo dello smusso?**

Angolo dello smusso

**0**: l'angolo dello smusso è la metà di **T-ANGLE** definito nella tabella utensili

**> 0**: l'angolo dello smusso viene confrontato con il valore di **T-ANGLE** della tabella utensili. Se questi due valori non coincidono, il controllo numerico emette un messaggio d'errore.

Immissione: **0...89**

**Esempio**

|                              |                         |
|------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 277 SMUSSO OCM ~ |                         |
| Q353=-1                      | ;PROF. PUNTA UTENSILE ~ |
| Q359=+0.2                    | ;LARGHEZZA SMUSSO ~     |
| Q207=+500                    | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q253=+750                    | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q200=+2                      | ;Distanza SICUREZZA ~   |
| Q438=-1                      | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~ |
| Q351=+1                      | ;MODO FRESATURA ~       |
| Q354=+0                      | ;ANGOLO SMUSSO          |

## 10.8 Matrici standard OCM

### Principi fondamentali

Il controllo numerico propone cicli per matrici standard. Le matrici standard possono essere programmate come tasche, isole o limitazioni.

#### I cicli offrono i seguenti vantaggi:

- Le matrici e i dati di lavorazione si programmano con praticità senza singole funzioni traiettoria
- Le matrici di uso frequente possono essere riutilizzate
- Nel caso di un'isola o di una tasca aperta il controllo numerico mette a disposizione altri cicli per definire la limitazione della matrice.
- Con il tipo di matrice limitazione è possibile fresare a spianare la propria matrice.

Una matrice ridefinisce i dati del profilo OCM ed elimina la definizione di un ciclo **271 DATI PROFILO OCM** definito in precedenza o di una limitazione della matrice.

#### Il controllo numerico offre le seguenti cicli per matrici standard:

- **1271 RETTANGOLO OCM**, vedere Pagina 364
- **1272 CERCHIO OCM**, vedere Pagina 368
- **1273 CAVA / ISOLA OCM**, vedere Pagina 371
- **1274 CAVA CIRCOLARE OCM**, vedere Pagina 375
- **1278 POLIGONO OCM**, vedere Pagina 379

#### Il controllo numerico offre i seguenti cicli per limitazioni di matrici

- **1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM**, vedere Pagina 383
- **1282 LIMITAZ. CERCHIO OCM**, vedere Pagina 385

### Tolleranze

Il controllo numerico offre la possibilità di memorizzare le tolleranze nei seguenti cicli e parametri ciclo:

| Numero ciclo            | Parametro  |
|-------------------------|--|
| 1271 RETTANGOLO OCM     | Q218 LUNGHEZZA 1. LATO,<br>Q219 LUNGHEZZA 2. LATO  |
| 1272 CERCHIO OCM        | Q223 DIAMETRO CERCHIO                              |
| 1273 CAVA / ISOLA OCM   | Q219 LARG. SCANALATURA,<br>Q218 LUNGH. SCANALATURA |
| 1274 CAVA CIRCOLARE OCM | Q219 LARG. SCANALATURA                             |
| 1278 POLIGONO OCM       | Q571 DIAM. CERCHIO RIF.                            |

Possono essere definite le seguenti tolleranze:

| Tolleranze                                   | Esempio              | Quota di produzione |
|--|----------------------|---------------------|
| DIN EN ISO 286-2                             | <b>10H7</b>          | <b>10.0075</b>      |
| DIN ISO 2768-1                               | <b>10m</b>           | <b>10.0000</b>      |
| Quote nominali con indicazione di tolleranza | <b>10+0.01-0.015</b> | <b>9.9975</b>       |

Le quote nominali possono essere immesse con le seguenti indicazioni di tolleranza:

| Combinazione | Esempio           | Quota di produzione |
|--------------|-------------------|---------------------|
| <b>a+-b</b>  | <b>10+-0.5</b>    | <b>10.0</b>         |
| <b>a-+b</b>  | <b>10-+0.5</b>    | <b>10.0</b>         |
| <b>a-b+c</b> | <b>10-0.1+0.5</b> | <b>10.2</b>         |
| <b>a+b-c</b> | <b>10+0.1-0.5</b> | <b>9.8</b>          |
| <b>a+b+c</b> | <b>10+0.1+0.5</b> | <b>10.3</b>         |
| <b>a-b-c</b> | <b>10-0.1-0.5</b> | <b>9.7</b>          |
| <b>a+b</b>   | <b>10+0.5</b>     | <b>10.25</b>        |
| <b>a-b</b>   | <b>10-0.5</b>     | <b>9.75</b>         |

Procedere come descritto di seguito:

- ▶ Avviare la definizione del ciclo
- ▶ Definire il parametro ciclo
- ▶ Selezionare il softkey **IMMETTERE TESTO**
- ▶ Inserire la quota nominale incl. tolleranza



- Il controllo numerico realizza il pezzo al centro della tolleranza.
- Se non si programma una tolleranza a norma DIN o le quote nominali sono erroneamente programmate con indicazione di tolleranza, ad es. carattere di spaziatura, il controllo numerico termina la lavorazione con un messaggio di errore.
- Prestare attenzione alle lettere maiuscole e minuscole quando si inseriscono tolleranze DIN EN ISO e DIN ISO. Non bisogna inserire alcun carattere di spaziatura.

## 10.9 Ciclo 1271 RETTANGOLO OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G1271

### Applicazione

Con il ciclo di matrice **1271 RETTANGOLO OCM** si programma un rettangolo. La matrice può essere utilizzata come tasca, isola o limitazione per la fresatura a spianare. È inoltre possibile programmare tolleranze per le lunghezze.

Se si lavora con il ciclo **1271**, si programma quanto segue:

- Ciclo **1271 RETTANGOLO OCM**
  - Se si programma **Q650=1** (tipo di matrice = isola), con l'ausilio del ciclo **1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM** o **1282 LIMITAZ. CERCHIO OCM** è necessario definire una limitazione
- Ciclo **272 SGROSSATURA OCM**
- Eventualmente ciclo **273 FINITURA FONDO OCM**
- Eventualmente ciclo **274 FINITURA LATER. OCM**
- Eventualmente ciclo **277 SMUSSO OCM**

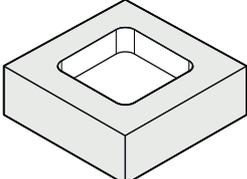
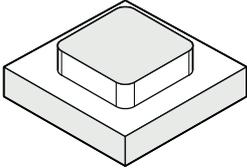
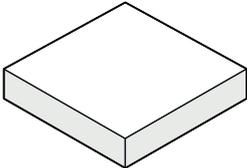
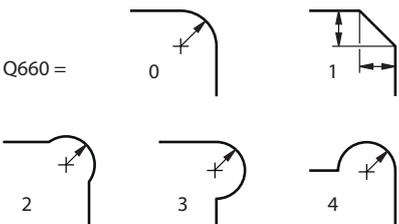
### Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **1271** è DEF attivo, cioè il ciclo **1271** è attivo dalla sua definizione nel programma NC.
- I dati di lavorazione definiti nel ciclo **1271** valgono per i cicli di lavorazione OCM da **272** a **274** e **277**.

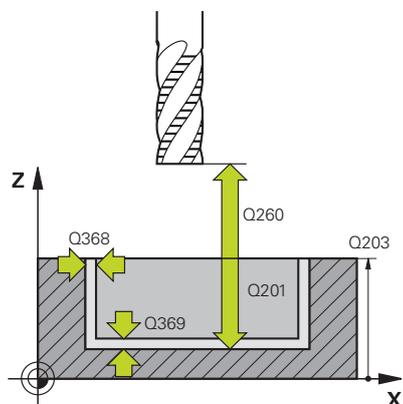
### Note per la programmazione

- Il ciclo necessita di un relativo preposizionamento che dipende da **Q367**.
- Se in precedenza si è presgrossato un profilo o una matrice, nel ciclo occorre programmare il numero o il nome dell'utensile per svuotare. Se non è stato eseguito un presvuotamento, alla prima operazione di sgrossatura è necessario definire **Q438=0** **UTENSILE SVUOTAMENTO** nel parametro ciclo.

## Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria   | Paramètre  |
|---|--|
| <p>Q650 = 0</p>  | <p><b>Q650 Tipo di matrice?</b><br/>Geometria della matrice:<br/><b>0:</b> tasca<br/><b>1:</b> isola<br/><b>2:</b> limitazione per fresatura a spianare<br/>Immissione: <b>0, 1, 2</b></p>   |
| <p>Q650 = 1</p>  | <p><b>Q218 Lunghezza lato primario?</b><br/>Lunghezza del 1° lato della matrice, parallelo all'asse principale. Valore incrementale. All'occorrenza è possibile programmare una tolleranza.<br/><b>Ulteriori informazioni:</b> "Tolleranze", Pagina 362<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>  |
| <p>Q650 = 2</p>  | <p><b>Q219 Lunghezza lato secondario?</b><br/>Lunghezza del 2° lato della matrice, parallelo all'asse secondario. Valore incrementale. All'occorrenza è possibile programmare una tolleranza.<br/><b>Ulteriori informazioni:</b> "Tolleranze", Pagina 362<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>  |
| <p>Q660 =</p>   | <p><b>Q660 Tipo di spigoli?</b><br/>Geometria degli spigoli:<br/><b>0:</b> raggio<br/><b>1:</b> smusso<br/><b>2:</b> fresatura libera di spigoli in direzione dell'asse principale e secondario<br/><b>3:</b> fresatura libera di spigoli in direzione dell'asse principale<br/><b>4:</b> fresatura libera di spigoli in direzione dell'asse secondario<br/>Immissione: <b>0, 1, 2, 3, 4</b></p>   |
|   | <p><b>Q220 Raggio dell'angolo?</b><br/>Raggio o smusso dello spigolo della matrice<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>   |
|   | <p><b>Q367 Posizione tasca (0/1/2/3/4)?</b><br/>Posizione della matrice con riferimento alla posizione dell'utensile alla chiamata ciclo:<br/><b>0:</b> posizione utensile = centro della matrice<br/><b>1:</b> posizione utensile = spigolo inferiore sinistro<br/><b>2:</b> posizione utensile = spigolo inferiore destro<br/><b>3:</b> posizione utensile = spigolo superiore destro<br/><b>4:</b> posizione utensile = spigolo superiore sinistro<br/>Immissione: <b>0, 1, 2, 3, 4</b></p> |
|   | <p><b>Q224 Angolo di rotazione?</b><br/>Angolo di cui la matrice viene ruotata. Il centro di rotazione si trova al centro della matrice. Valore assoluto.<br/>Immissione: <b>-360.000...+360.000</b></p>   |

## Immagine ausiliaria



## Paramètre

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q201 Profondità?**

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del profilo. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+0**

**Q368 Quota di finitura laterale?**

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q260 Altezza di sicurezza?**

Posizione nell'asse utensile che esclude qualsiasi possibilità di collisione con il pezzo. Il controllo numerico raggiunge la posizione per posizionamento intermedio e ritorno alla fine del ciclo. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q578 Fatt. raggio su spigoli interni?**

Il raggio utensile moltiplicato per **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI** fornisce come risultato la traiettoria centrale più piccola dell'utensile.

Non si possono così formare raggi interni più piccoli sul profilo, come risulta dal raggio utensile sommato al prodotto di raggio utensile e **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI**.

Immissione: **0.05...0.99**

**Esempio**

|                                   |                         |
|-----------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 1271 RETTANGOLO OCM ~ |                         |
| Q650=+1                           | ;TIPO DI MATRICE ~      |
| Q218=+60                          | ;LUNGHEZZA 1. LATO ~    |
| Q219=+40                          | ;LUNGHEZZA 2. LATO ~    |
| Q660=+0                           | ;TIPO DI SPIGOLI ~      |
| Q220=+0                           | ;RAGGIO DELL'ANGOLO ~   |
| Q367=+0                           | ;POSIZIONE TASCA ~      |
| Q224=+0                           | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~  |
| Q203=+0                           | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q201=-10                          | ;PROFONDITA ~           |
| Q368=+0                           | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q369=+0                           | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q260=+50                          | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~ |
| Q578=+0.2                         | ;FATT. SPIGOLI INTERNI  |

## 10.10 Ciclo 1272 CERCHIO OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G1272

### Applicazione

Con il ciclo di matrice **1272 CERCHIO OCM** si programma un cerchio. La matrice può essere utilizzata come tasca, isola o limitazione per la fresatura a spianare. È inoltre possibile programmare una tolleranza per la quota diametrale.

Se si lavora con il ciclo **1272**, si programma quanto segue:

- Ciclo **1272 CERCHIO OCM**
  - Se si programma **Q650=1** (tipo di matrice = isola), con l'ausilio del ciclo **1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM** o **1282 LIMITAZ. CERCHIO OCM** è necessario definire una limitazione
- Ciclo **272 SGROSSATURA OCM**
- Eventualmente ciclo **273 FINITURA FONDO OCM**
- Eventualmente ciclo **274 FINITURA LATER. OCM**
- Eventualmente ciclo **277 SMUSSO OCM**

### Note

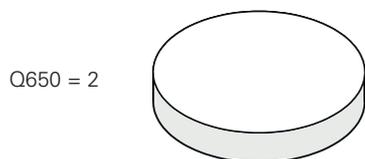
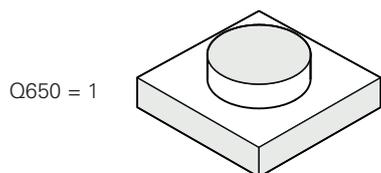
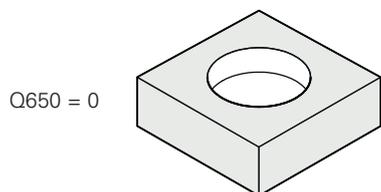
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **1272** è DEF attivo, cioè il ciclo **1272** è attivo dalla sua definizione nel programma NC.
- I dati di lavorazione definiti nel ciclo **1272** valgono per i cicli di lavorazione OCM da **272** a **274** e **277**.

### Nota per la programmazione

- Il ciclo necessita di un relativo preposizionamento che dipende da **Q367**.
- Se in precedenza si è presgrossato un profilo o una matrice, nel ciclo occorre programmare il numero o il nome dell'utensile per svuotare. Se non è stato eseguito un presvuotamento, alla prima operazione di sgrossatura è necessario definire **Q438=0 UTENSILE SVUOTAMENTO** nel parametro ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q650 Tipo di matrice?

Geometria della matrice:

- 0:** tasca
- 1:** isola
- 2:** limitazione per fresatura a spianare

Immissione: **0, 1, 2**

#### Q223 Diametro del cerchio?

Diametro del cerchio finito. All'occorrenza è possibile programmare una tolleranza.

**Ulteriori informazioni:** "Tolleranze", Pagina 362

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q367 Posizione tasca (0/1/2/3/4)?

Posizione della matrice con riferimento alla posizione dell'utensile alla chiamata ciclo:

- 0:** pos. utensile = centro matrice
- 1:** pos. utensile = transizione di quadrante a 90°
- 2:** pos. utensile = transizione di quadrante a 0°
- 3:** pos. utensile = transizione di quadrante a 270°
- 4:** pos. utensile = transizione di quadrante a 180°

Immissione: **0, 1, 2, 3, 4**

#### Q203 Coordinate superficie pezzo?

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q201 Profondità?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del profilo. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+0**

#### Q368 Quota di finitura laterale?

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q369 Sovrametallo profondità?

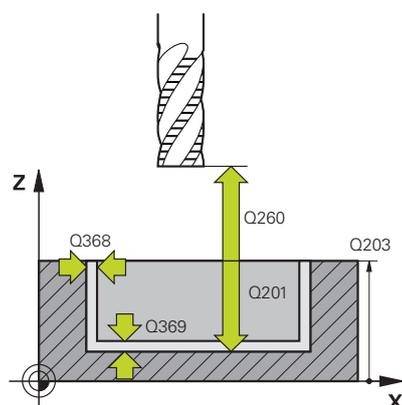
Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q260 Altezza di sicurezza?

Posizione nell'asse utensile che esclude qualsiasi possibilità di collisione con il pezzo. Il controllo numerico raggiunge la posizione per posizionamento intermedio e ritorno alla fine del ciclo. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999** In alternativa **PREDEF**



**Immagine ausiliaria****Paramètre****Q578 Fatt. raggio su spigoli interni?**

Il raggio utensile moltiplicato per **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI** fornisce come risultato la traiettoria centrale più piccola dell'utensile.

Non si possono così formare raggi interni più piccoli sul profilo, come risulta dal raggio utensile sommato al prodotto di raggio utensile e **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI**.

Immissione: **0.05...0.99**

**Esempio**

|                                |                         |
|--------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 1272 CERCHIO OCM ~ |                         |
| Q650=+0                        | ;TIPO DI MATRICE ~      |
| Q223=+50                       | ;DIAMETRO CERCHIO ~     |
| Q367=+0                        | ;POSIZIONE TASCA ~      |
| Q203=+0                        | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q201=-20                       | ;PROFONDITA ~           |
| Q368=+0                        | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q369=+0                        | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q260=+100                      | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~ |
| Q578=+0.2                      | ;FATT. SPIGOLI INTERNI  |

## 10.11 Ciclo 1273 CAVA / ISOLA OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G1273

### Applicazione

Con il ciclo di matrice **1273 CAVA / ISOLA OCM** si programma una cava o un'isola. È possibile anche una limitazione per la fresatura a spianare. È inoltre possibile programmare una tolleranza per larghezza e lunghezza.

Se si lavora con il ciclo **1273**, si programma quanto segue:

- Ciclo **1273 CAVA / ISOLA OCM**
  - Se si programma **Q650=1** (tipo di matrice = isola), con l'ausilio del ciclo **1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM** o **1282 LIMITAZ. CERCHIO OCM** è necessario definire una limitazione
- Ciclo **272 SGROSSATURA OCM**
- Eventualmente ciclo **273 FINITURA FONDO OCM**
- Eventualmente ciclo **274 FINITURA LATER. OCM**
- Eventualmente ciclo **277 SMUSSO OCM**

### Note

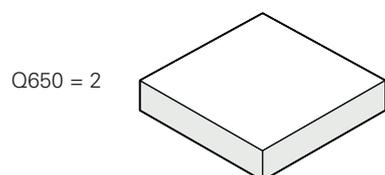
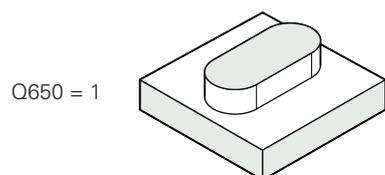
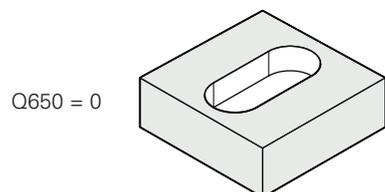
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **1273** è DEF attivo, cioè il ciclo **1273** è attivo dalla sua definizione nel programma NC.
- I dati di lavorazione definiti nel ciclo **1273** valgono per i cicli di lavorazione OCM da **272** a **274** e **277**.

### Nota per la programmazione

- Il ciclo necessita di un relativo preposizionamento che dipende da **Q367**.
- Se in precedenza si è presgrossato un profilo o una matrice, nel ciclo occorre programmare il numero o il nome dell'utensile per svuotare. Se non è stato eseguito un presvuotamento, alla prima operazione di sgrossatura è necessario definire **Q438=0** **UTENSILE SVUOTAMENTO** nel parametro ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q650 Tipo di matrice?

Geometria della matrice:

**0:** tasca

**1:** isola

**2:** limitazione per fresatura a spianare

Immissione: **0, 1, 2**

#### Q219 Larghezza scanalatura?

Larghezza della cava o dell'isola parallela all'asse secondario del piano di lavoro. Valore incrementale. All'occorrenza è possibile programmare una tolleranza.

**Ulteriori informazioni:** "Tolleranze", Pagina 362

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q218 Lunghezza scanalatura?

Lunghezza della cava o dell'isola parallela all'asse principale del piano di lavoro. Valore incrementale. All'occorrenza è possibile programmare una tolleranza.

**Ulteriori informazioni:** "Tolleranze", Pagina 362

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q367 Posiz. scanalatura (0/1/2/3/4)?

Posizione della matrice con riferimento alla posizione dell'utensile alla chiamata ciclo:

**0:** posizione utensile = centro della matrice

**1:** posizione utensile = estremità sinistra della matrice

**2:** posizione utensile = centro del cerchio sinistro della matrice

**3:** posizione utensile = centro del cerchio destro della matrice

**4:** posizione utensile = estremità destra della matrice

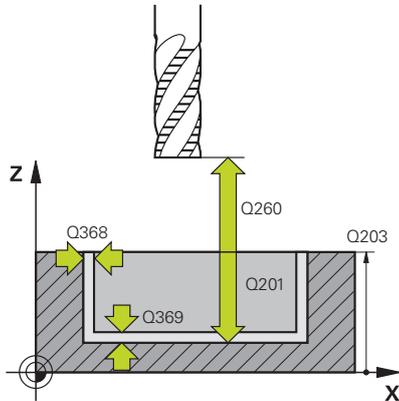
Immissione: **0, 1, 2, 3, 4**

#### Q224 Angolo di rotazione?

Angolo di cui la matrice viene ruotata. Il centro di rotazione si trova al centro della matrice. Valore assoluto.

Immissione: **-360.000...+360.000**

## Immagine ausiliaria



## Paramètre

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q201 Profondità?**

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del profilo. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+0**

**Q368 Quota di finitura laterale?**

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q260 Altezza di sicurezza?**

Posizione nell'asse utensile che esclude qualsiasi possibilità di collisione con il pezzo. Il controllo numerico raggiunge la posizione per posizionamento intermedio e ritorno alla fine del ciclo. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q578 Fatt. raggio su spigoli interni?**

Il raggio utensile moltiplicato per **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI** fornisce come risultato la traiettoria centrale più piccola dell'utensile.

Non si possono così formare raggi interni più piccoli sul profilo, come risulta dal raggio utensile sommato al prodotto di raggio utensile e **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI**.

Immissione: **0.05...0.99**

**Esempio**

|                                     |                         |
|-------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 1273 CAVA / ISOLA OCM ~ |                         |
| Q650=+0                             | ;TIPO DI MATRICE ~      |
| Q219=+10                            | ;LARG. SCANALATURA ~    |
| Q218=+60                            | ;LUNGH. SCANALATURA ~   |
| Q367=+0                             | ;POSIZ. SCANALATURA ~   |
| Q224=+0                             | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~  |
| Q203=+0                             | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q201=-20                            | ;PROFONDITA ~           |
| Q368=+0                             | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q369=+0                             | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q260=+100                           | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~ |
| Q578=+0.2                           | ;FATT. SPIGOLI INTERNI  |

## 10.12 Ciclo 1274 CAVA CIRCOLARE OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G1274

### Applicazione

Con il ciclo di matrici **1274 CAVA CIRCOLARE OCM** si programma una scanalatura circolare. A richiesta è possibile programmare una tolleranza per la larghezza della scanalatura.

Se si lavora con il ciclo **1274**, attenersi alla seguente sequenza di programmazione:

- Ciclo **1274 CAVA CIRCOLARE OCM**
- Ciclo **272 SGROSSATURA OCM**
- Event. ciclo **273 FINITURA FONDO OCM**
- Event. ciclo **274 FINITURA LATER. OCM**
- Event. ciclo **277 SMUSSO OCM**

### Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **1274** è DEF attivo, cioè il ciclo **1274** è attivo dalla sua definizione nel programma NC.
- Le informazioni di lavorazione definite nel ciclo **1274** si applicano per i cicli di lavorazione OCM da **272** a **274** e **277**.

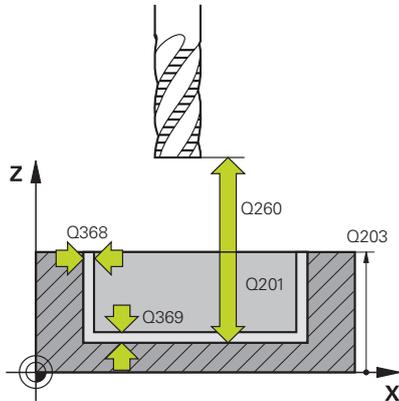
### Note per la programmazione

- Il ciclo necessita di un preposizionamento che dipende dal parametro **Q367 RIF. POS.SCANALATURA**.
- L'angolo di apertura **Q248** deve essere definito in modo tale che il profilo non si intersechi. Altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore.

## Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Paramètre  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q219 Larghezza scanalatura?</b><br/>larghezza della scanalatura<br/>Valore incrementale. All'occorrenza è possibile programmare una tolleranza.<br/><b>Ulteriori informazioni:</b> "Tolleranze", Pagina 362<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q375 Diametro di riferimento?</b><br/>Il diametro del cerchio parziale è la traiettoria centrale della scanalatura.<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q376 Angolo di partenza?</b><br/>Angolo polare del punto iniziale<br/>Valore assoluto.<br/>Immissione: <b>-360.000...+360.000</b></p>  |
|                     | <p><b>Q248 Angolo di apertura scanalatura?</b><br/>L'angolo di apertura è l'angolo tra punto iniziale e finale della scanalatura circolare. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>0...360</b></p>  |
|                     | <p><b>Q378 Angolo incrementale?</b><br/>Angolo tra due posizioni di lavorazione<br/>Il centro di rotazione si trova al centro del cerchio parziale. Questo parametro è attivo se il numero di lavorazioni è <b>Q377&gt;=2</b>. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-360.000...+360.000</b></p>   |
|                     | <p><b>Q377 Numero lavorazioni?</b><br/>Numero delle lavorazioni sul cerchio parziale<br/>Immissione: <b>1...99999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q367 Rif. pos. scanalatura (0/1/2/3)?</b><br/>Posizione della matrice con riferimento alla posizione dell'utensile alla chiamata ciclo:<br/><b>0:</b> posizione utensile = centro del cerchio parziale<br/><b>1:</b> posizione utensile = centro del cerchio sinistro della matrice<br/><b>2:</b> posizione utensile = centro della matrice<br/><b>3:</b> posizione utensile = centro del cerchio destro della matrice<br/>Immissione: <b>0, 1, 2, 3</b></p> |

## Immagine ausiliaria



## Paramètre

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q201 Profondità?**

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del profilo. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+0**

**Q368 Quota di finitura laterale?**

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q260 Altezza di sicurezza?**

Posizione nell'asse utensile che esclude qualsiasi possibilità di collisione con il pezzo. Il controllo numerico raggiunge la posizione per posizionamento intermedio e ritorno alla fine del ciclo. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q578 Fatt. raggio su spigoli interni?**

Il raggio utensile moltiplicato per **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI** fornisce come risultato la traiettoria centrale più piccola dell'utensile.

Non si possono così formare raggi interni più piccoli sul profilo, come risulta dal raggio utensile sommato al prodotto di raggio utensile e **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI**.

Immissione: **0.05...0.99**

**Esempio**

|                                       |                         |
|---------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 1274 CAVA CIRCOLARE OCM ~ |                         |
| Q219=+10                              | ;LARG. SCANALATURA ~    |
| Q375=+60                              | ;DIAMETRO RIFERIMENTO ~ |
| Q376=+0                               | ;ANGOLO DI PARTENZA ~   |
| Q248=+60                              | ;ANGOLO DI APERTURA ~   |
| Q378=+90                              | ;ANGOLO INCREMENTALE ~  |
| Q377=+4                               | ;NUMERO LAVORAZIONI ~   |
| Q367=+0                               | ;RIF. POS.SCANALATURA ~ |
| Q203=+0                               | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q201=-20                              | ;PROFONDITA ~           |
| Q368=+0.1                             | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q369=+0.1                             | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q260=+100                             | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~ |
| Q578=+0.2                             | ;FATT. SPIGOLI INTERNI  |

## 10.13 Ciclo 1278 POLIGONO OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G1278

### Applicazione

Con il ciclo di matrice **1278 POLIGONO OCM** si programma un poligono. La matrice può essere utilizzata come tasca, isola o limitazione per la fresatura a spianare. È inoltre possibile programmare una tolleranza per la quota diametrale di riferimento.

Se si lavora con il ciclo **1278**, si programma quanto segue:

- Ciclo **1278 POLIGONO OCM**
  - Se si programma **Q650=1** (tipo di matrice = isola), con l'ausilio del ciclo **1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM** o **1282 LIMITAZ. CERCHIO OCM** è necessario definire una limitazione
- Ciclo **272 SGROSSATURA OCM**
- Eventualmente ciclo **273 FINITURA FONDO OCM**
- Eventualmente ciclo **274 FINITURA LATER. OCM**
- Eventualmente ciclo **277 SMUSSO OCM**

### Note

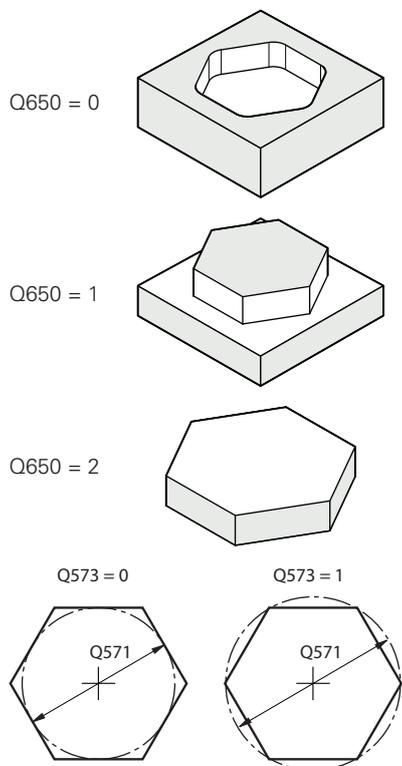
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **1278** è DEF attivo, cioè il ciclo **1278** è attivo dalla sua definizione nel programma NC.
- I dati di lavorazione definiti nel ciclo **1278** valgono per i cicli di lavorazione OCM da **272** a **274** e **277**.

### Nota per la programmazione

- Il ciclo necessita di un relativo preposizionamento che dipende da **Q367**.
- Se in precedenza si è presgrossato un profilo o una matrice, nel ciclo occorre programmare il numero o il nome dell'utensile per svuotare. Se non è stato eseguito un presvuotamento, alla prima operazione di sgrossatura è necessario definire **Q438=0** **UTENSILE SVUOTAMENTO** nel parametro ciclo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q650 Tipo di matrice?

Geometria della matrice:

**0:** tasca

**1:** isola

**2:** limitazione per fresatura a spianare

Immissione: **0, 1, 2**

#### Q573 Cerchio int./Cerchio est. (0/1)?

Indicare se la quota **Q571** deve riferirsi al cerchio interno o al cerchio esterno:

**0:** la quota si riferisce al cerchio interno

**1:** la quota si riferisce al cerchio esterno

Immissione: **0, 1**

#### Q571 Diametro cerchio di riferimento?

Inserire il diametro del cerchio di riferimento. Impostare con il parametro **Q573** se il diametro qui indicato si riferisce al cerchio esterno o al cerchio interno. All'occorrenza è possibile programmare una tolleranza.

**Ulteriori informazioni:** "Tolleranze", Pagina 362

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q572 Numero di spigoli?

Inserire il numero degli spigoli del poligono. Il controllo numerico distribuisce sempre uniformemente gli spigoli sul poligono.

Immissione: **3...30**

#### Q660 Tipo di spigoli?

Geometria degli spigoli:

**0:** raggio

**1:** smusso

Immissione: **0, 1**

#### Q220 Raggio dell'angolo?

Raggio o smusso dello spigolo della matrice

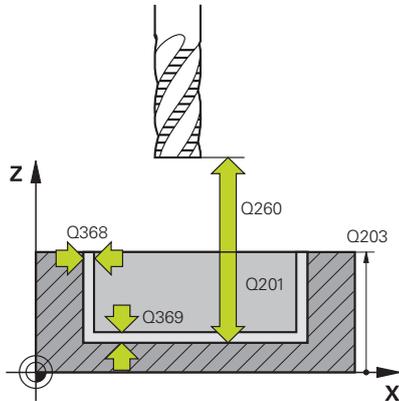
Immissione: **0...99999.9999**

#### Q224 Angolo di rotazione?

Angolo di cui la matrice viene ruotata. Il centro di rotazione si trova al centro della matrice. Valore assoluto.

Immissione: **-360.000...+360.000**

## Immagine ausiliaria



## Paramètre

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q201 Profondità?**

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo del profilo. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+0**

**Q368 Quota di finitura laterale?**

Sovrametallo nel piano di lavoro rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q260 Altezza di sicurezza?**

Posizione nell'asse utensile che esclude qualsiasi possibilità di collisione con il pezzo. Il controllo numerico raggiunge la posizione per posizionamento intermedio e ritorno alla fine del ciclo. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q578 Fatt. raggio su spigoli interni?**

Il raggio utensile moltiplicato per **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI** fornisce come risultato la traiettoria centrale più piccola dell'utensile.

Non si possono così formare raggi interni più piccoli sul profilo, come risulta dal raggio utensile sommato al prodotto di raggio utensile e **Q578 FATT. SPIGOLI INTERNI**.

Immissione: **0.05...0.99**

**Esempio**

|                                 |                         |
|---------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 1278 POLIGONO OCM ~ |                         |
| Q650=+0                         | ;TIPO DI MATRICE ~      |
| Q573=+0                         | ;CERCHIO RIF. ~         |
| Q571=+50                        | ;DIAM. CERCHIO RIF. ~   |
| Q572=+6                         | ;NUMERO DI SPIGOLI ~    |
| Q660=+0                         | ;TIPO DI SPIGOLI ~      |
| Q220=+0                         | ;RAGGIO DELL'ANGOLO ~   |
| Q224=+0                         | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~  |
| Q203=+0                         | ;COORD. SUPERFICIE ~    |
| Q201=-10                        | ;PROFONDITA ~           |
| Q368=+0                         | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q369=+0                         | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q260=+50                        | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~ |
| Q578=+0.2                       | ;FATT. SPIGOLI INTERNI  |

## 10.14 Ciclo 1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G1281

### Applicazione

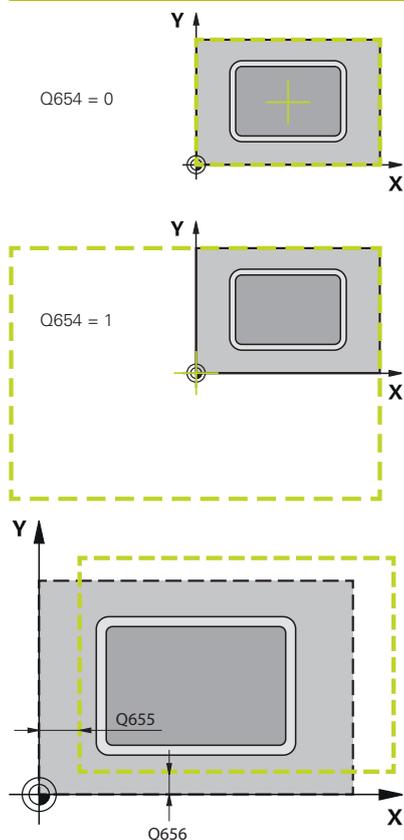
Con il ciclo **1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM** è possibile programmare un riquadro di limitazione sotto forma di un rettangolo. Questo ciclo consente di definire una limitazione esterna per un'isola o una limitazione per una tasca aperta che è stata precedentemente programmata con l'ausilio della matrice standard OCM.

### Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **1281** è DEF attivo, cioè il ciclo **1281** è attivo dalla sua definizione nel programma NC.
- I dati di limitazione definiti nel ciclo **1281** valgono per i cicli da **1271** a **1274** e **1278**.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### Q651 Lunghezza dell'asse principale?

Lunghezza del 1° lato della limitazione, parallelo all'asse principale. Valore incrementale.

Immissione: **0.001...9999.999**

#### Q652 Lunghezza dell'asse secondario?

Lunghezza del 2° lato della limitazione, parallelo all'asse secondario. Valore incrementale.

Immissione: **0.001...9999.999**

#### Q654 Riferim. posizione per matrice?

Indicare il riferimento della posizione del centro:

**0:** il centro della limitazione si riferisce al centro del profilo di lavorazione

**1:** il centro della limitazione si riferisce all'origine

Immissione: **0, 1**

#### Q655 Spostamento asse principale?

Spostamento della limitazione del rettangolo nell'asse principale

Immissione: **-999.999...+999.999**

#### Q656 Spostamento asse secondario?

Spostamento della limitazione del rettangolo nell'asse secondario

Immissione: **-999.999...+999.999**

### Esempio

|  |                       |
|--|-----------------------|
| 11 CYCL DEF 1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM ~ |                       |
| Q651=+50                                   | ;LUNGHEZZA 1 ~        |
| Q652=+50                                   | ;LUNGHEZZA 2 ~        |
| Q654=+0                                    | ;RIFERIM. POSIZIONE ~ |
| Q655=+0                                    | ;SPOSTAMENTO 1 ~      |
| Q656=+0                                    | ;SPOSTAMENTO 2        |

## 10.15 Ciclo 1282 LIMITAZ. CERCHIO OCM (opzione #167)

### Programmazione ISO

G1282

### Applicazione

Con il ciclo **1282 LIMITAZ. CERCHIO OCM** è possibile programmare un riquadro di limitazione sotto forma di un cerchio. Questo ciclo consente di definire una limitazione esterna per un'isola o una limitazione per una tasca aperta che è stata precedentemente programmata con l'ausilio della matrice standard OCM.

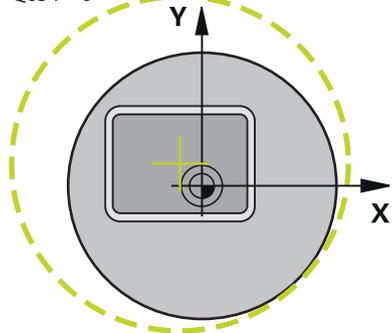
### Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **1282** è DEF attivo, cioè il ciclo **1282** è attivo dalla sua definizione nel programma NC.
- I dati di limitazione definiti nel ciclo **1282** valgono per i cicli da **1271** a **1274** e **1278**.

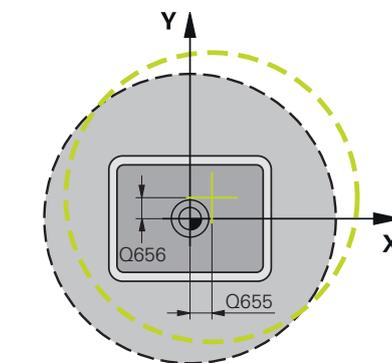
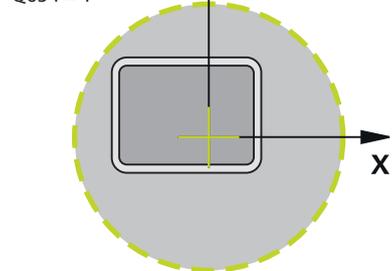
## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria

Q654 = 0



Q654 = 1



### Parametro

#### Q653 Diametro?

Diametro del cerchio della limitazione

Immissione: **0.001...9999.999**

#### Q654 Riferim. posizione per matrice?

Indicare il riferimento della posizione del centro:

**0:** il centro della limitazione si riferisce al centro del profilo di lavorazione

**1:** il centro della limitazione si riferisce all'origine

Immissione: **0, 1**

#### Q655 Spostamento asse principale?

Spostamento della limitazione del rettangolo nell'asse principale

Immissione: **-999.999...+999.999**

#### Q656 Spostamento asse secondario?

Spostamento della limitazione del rettangolo nell'asse secondario

Immissione: **-999.999...+999.999**

### Esempio

|   |                       |
|---|-----------------------|
| 11 CYCL DEF 1282 LIMITAZ. CERCHIO OCM ~ |                       |
| Q653=+50                                | ;DIAMETRO ~           |
| Q654=+0                                 | ;RIFERIM. POSIZIONE ~ |
| Q655=+0                                 | ;SPOSTAMENTO 1 ~      |
| Q656=+0                                 | ;SPOSTAMENTO 2        |

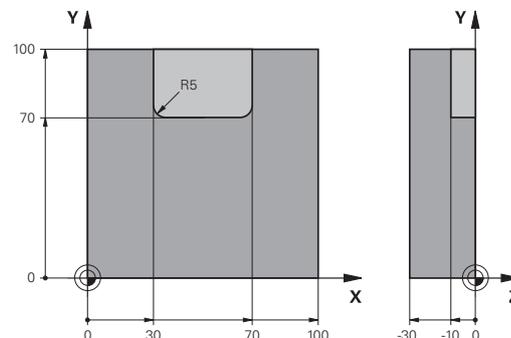
## 10.16 Esempi di programmazione

### Esempio: tasca aperta e finitura con cicli OCM

Nel programma NC seguente vengono impiegati i cicli OCM. Viene programmata una tasca aperta definita con l'ausilio di un'isola e di una limitazione. La lavorazione comprende la sgrossatura e la finitura di una tasca aperta.

#### Esecuzione del programma

- Chiamata utensile: fresa di sgrossatura  $\varnothing$  20 mm
- Definizione di **CONTOUR DEF**
- Definizione del ciclo **271**
- Definizione e chiamata del ciclo **272**
- Chiamata utensile: fresa di sgrossatura  $\varnothing$  8 mm
- Definizione e chiamata del ciclo **272**
- Chiamata utensile: fresa di finitura  $\varnothing$  6 mm
- Definizione e chiamata del ciclo **273**
- Definizione e chiamata del ciclo **274**



|                                     |                                     |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| 0 BEGIN PGM OCM_POCKET MM           |                                     |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30       |                                     |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0      |                                     |
| 3 TOOL CALL 10 Z S8000 F1500        | ; Chiamata utensile, diametro 20 mm |
| 4 L Z+100 R0 FMAX M3                |                                     |
| 5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2 |                                     |
| 6 CYCL DEF 271 DATI PROFILO OCM ~   |                                     |
| Q203=+0                             | ;COORD. SUPERFICIE ~                |
| Q201=-10                            | ;PROFONDITA ~                       |
| Q368=+0.5                           | ;QUOTA LATERALE CONS. ~             |
| Q369=+0.5                           | ;PROFONDITA' CONSEN. ~              |
| Q260=+100                           | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~             |
| Q578=+0.2                           | ;FATT. SPIGOLI INTERNI ~            |
| Q569=+1                             | ;LIMITAZIONE APERTA                 |
| 7 CYCL DEF 272 SGROSSATURA OCM ~    |                                     |
| Q202=+10                            | ;PROF. INCREMENTO ~                 |
| Q370=+0.4                           | ;SOVRAPP. TRAIET.UT. ~              |
| Q207=+6500                          | ;AVANZAM. FRESATURA ~               |
| Q568=+0.6                           | ;FATT. PENETRAZIONE ~               |
| Q253=AUTO                           | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~             |
| Q200=+2                             | ;DISTANZA SICUREZZA ~               |
| Q438=-0                             | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~             |
| Q577=+0.2                           | ;FATT. RAGGIO AVVICIN. ~            |
| Q351=+1                             | ;MODO FRESATURA ~                   |
| Q576=+6500                          | ;N. GIRI MANDRINO ~                 |
| Q579=+0.7                           | ;FATT. S PENETRAZIONE ~             |
| Q575=+0                             | ;STRATEGIA INCREMENTO               |

|                                       |                                    |
|---------------------------------------|------------------------------------|
| 8 CYCL CALL                           | ; Chiamata ciclo                   |
| 9 TOOL CALL 4 Z S8000 F1500           | ; Chiamata utensile, diametro 8 mm |
| 10 L Z+100 RO FMAX M3                 |                                    |
| 11 CYCL DEF 272 SGROSSATURA OCM ~     |                                    |
| Q202=+10 ;PROF. INCREMENTO ~          |                                    |
| Q370=+0.4 ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~       |                                    |
| Q207=+6000 ;AVANZAM. FRESATURA ~      |                                    |
| Q568=+0.6 ;FATT. PENETRAZIONE ~       |                                    |
| Q253=AUTO ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~     |                                    |
| Q200=+2 ;DISTANZA SICUREZZA ~         |                                    |
| Q438=+10 ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~      |                                    |
| Q577=+0.2 ;FATT. RAGGIO AVVICIN. ~    |                                    |
| Q351=+1 ;MODO FRESATURA ~             |                                    |
| Q576=+10000 ;N. GIRI MANDRINO ~       |                                    |
| Q579=+0.7 ;FATT. S PENETRAZIONE ~     |                                    |
| Q575=+0 ;STRATEGIA INCREMENTO         |                                    |
| 12 CYCL CALL                          | ; Chiamata ciclo                   |
| 13 TOOL CALL 23 Z S10000 F2000        | ; Chiamata utensile, diametro 6 mm |
| 14 L Z+100 RO FMAX M3                 |                                    |
| 15 CYCL DEF 273 FINITURA FONDO OCM ~  |                                    |
| Q370=+0.8 ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~       |                                    |
| Q385=AUTO ;AVANZAMENTO FINITURA ~     |                                    |
| Q568=+0.3 ;FATT. PENETRAZIONE ~       |                                    |
| Q253=+750 ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~     |                                    |
| Q200=+2 ;DISTANZA SICUREZZA ~         |                                    |
| Q438=-1 ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~       |                                    |
| Q595=+1 ;STRATEGIA ~                  |                                    |
| Q577=+0.2 ;FATT. RAGGIO AVVICIN.      |                                    |
| 16 CYCL CALL                          | ; Chiamata ciclo                   |
| 17 CYCL DEF 274 FINITURA LATER. OCM ~ |                                    |
| Q338=+0 ;INCREMENTO FINITURA ~        |                                    |
| Q385=AUTO ;AVANZAMENTO FINITURA ~     |                                    |
| Q253=+750 ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~     |                                    |
| Q200=+2 ;DISTANZA SICUREZZA ~         |                                    |
| Q14=+0 ;QUOTA LATERALE CONS. ~        |                                    |
| Q438=-1 ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~       |                                    |
| Q351=+1 ;MODO FRESATURA               |                                    |
| 18 CYCL CALL                          | ; Chiamata ciclo                   |
| 19 M30                                | ; Fine programma                   |
| 20 LBL 1                              | ; Sottoprogramma profilo 1         |
| 21 L X+0 Y+0                          |                                    |
| 22 L X+100                            |                                    |
| 23 L Y+100                            |                                    |

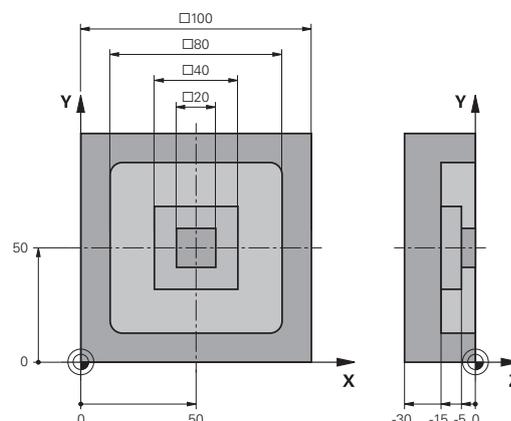
|                          |                            |
|--------------------------|----------------------------|
| 24 L X+0                 |                            |
| 25 L Y+0                 |                            |
| 26 LBL 0                 |                            |
| 27 LBL 2                 | ; Sottoprogramma profilo 2 |
| 28 L X+0 Y+0             |                            |
| 29 L X+100               |                            |
| 30 L Y+100               |                            |
| 31 L X+70                |                            |
| 32 L Y+70                |                            |
| 33 RND R5                |                            |
| 34 L X+30                |                            |
| 35 RND R5                |                            |
| 36 L Y+100               |                            |
| 37 L X+0                 |                            |
| 38 L Y+0                 |                            |
| 39 LBL 0                 |                            |
| 40 END PGM OCM_POCKET MM |                            |

## Esempio: profondità diverse con cicli OCM

Nel programma NC seguente vengono impiegati i cicli OCM. Vengono definite una tasca e due isole ad altezze differenti. La lavorazione comprende la sgrossatura e la finitura di un profilo.

### Esecuzione del programma

- Chiamata utensile: fresa di sgrossatura Ø 10 mm
- Definizione di **CONTOUR DEF**
- Definizione del ciclo **271**
- Definizione e chiamata del ciclo **272**
- Chiamata utensile: fresa di finitura Ø 6 mm
- Definizione e chiamata del ciclo **273**
- Definizione e chiamata del ciclo **274**



|   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| 0 BEGIN PGM OCM_DEPTH MM                              |                                     |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X-50 Y-50 Z-30                       |                                     |
| 2 BLK FORM 0.2 X+50 Y+50 Z+0                          |                                     |
| 3 TOOL CALL 5 Z S8000 F1500                           | ; Chiamata utensile, diametro 10 mm |
| 4 L Z+100 R0 FMAX M3                                  |                                     |
| 5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2 I3 = LBL 3 DEPTH5 |                                     |
| 6 CYCL DEF 271 DATI PROFILO OCM ~                     |                                     |
| Q203=+0   | ;COORD. SUPERFICIE ~                |
| Q201=-15  | ;PROFONDITA ~                       |
| Q368=+0.5   | ;QUOTA LATERALE CONS. ~             |
| Q369=+0.5   | ;PROFONDITA' CONSEN. ~              |
| Q260=+100   | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~             |
| Q578=+0.2   | ;FATT. SPIGOLI INTERNI ~            |
| Q569=+0   | ;LIMITAZIONE APERTA                 |
| 7 CYCL DEF 272 SGROSSATURA OCM ~                      |                                     |
| Q202=+20  | ;PROF. INCREMENTO ~                 |
| Q370=+0.4   | ;SOVRAPP. TRAIET. UT. ~             |
| Q207=+6500  | ;AVANZAM. FRESATURA ~               |
| Q568=+0.6   | ;FATT. PENETRAZIONE ~               |
| Q253=AUTO   | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~             |
| Q200=+2   | ;DISTANZA SICUREZZA ~               |
| Q438=-0   | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~             |
| Q577=+0.2   | ;FATT. RAGGIO AVVICIN. ~            |
| Q351=+1   | ;MODO FRESATURA ~                   |
| Q576=+10000   | ;N. GIRI MANDRINO ~                 |
| Q579=+0.7   | ;FATT. S PENETRAZIONE ~             |
| Q575=+1   | ;STRATEGIA INCREMENTO               |
| 8 CYCL CALL   | ; Chiamata ciclo                    |
| 9 TOOL CALL 23 Z S10000 F2000                         | ; Chiamata utensile, diametro 6 mm  |
| 10 L Z+100 R0 FMAX M3                                 |                                     |
| 11 CYCL DEF 273 FINITURA FONDO OCM ~                  |                                     |

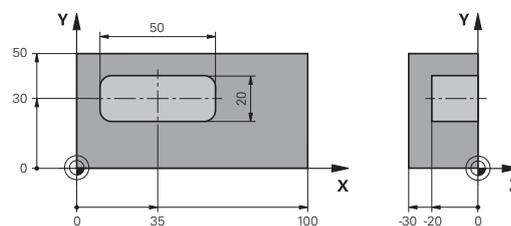
|                                       |                         |                            |
|---------------------------------------|-------------------------|----------------------------|
| Q370=+0.8                             | ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~   |                            |
| Q385=AUTO                             | ;AVANZAMENTO FINITURA ~ |                            |
| Q568=+0.3                             | ;FATT. PENETRAZIONE ~   |                            |
| Q253=+750                             | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |                            |
| Q200=+2                               | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |                            |
| Q438=-1                               | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~ |                            |
| Q595=+1                               | ;STRATEGIA ~            |                            |
| Q577=+0.2                             | ;FATT. RAGGIO AVVICIN.  |                            |
| 12 CYCL CALL                          |                         | ; Chiamata ciclo           |
| 13 CYCL DEF 274 FINITURA LATER. OCM ~ |                         |                            |
| Q338=+0                               | ;INCREMENTO FINITURA ~  |                            |
| Q385=AUTO                             | ;AVANZAMENTO FINITURA ~ |                            |
| Q253=+750                             | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |                            |
| Q200=+2                               | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |                            |
| Q14=+0                                | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |                            |
| Q438=+5                               | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~ |                            |
| Q351=+1                               | ;MODO FRESATURA         |                            |
| 14 CYCL CALL                          |                         | ; Chiamata ciclo           |
| 15 M30                                |                         | ; Fine programma           |
| 16 LBL 1                              |                         | ; Sottoprogramma profilo 1 |
| 17 L X-40 Y-40                        |                         |                            |
| 18 L X+40                             |                         |                            |
| 19 L Y+40                             |                         |                            |
| 20 L X-40                             |                         |                            |
| 21 L Y-40                             |                         |                            |
| 22 LBL 0                              |                         |                            |
| 23 LBL 2                              |                         | ; Sottoprogramma profilo 2 |
| 24 L X-10 Y-10                        |                         |                            |
| 25 L X+10                             |                         |                            |
| 26 L Y+10                             |                         |                            |
| 27 L X-10                             |                         |                            |
| 28 L Y-10                             |                         |                            |
| 29 LBL 0                              |                         |                            |
| 30 LBL 3                              |                         | ; Sottoprogramma profilo 3 |
| 31 L X-20 Y-20                        |                         |                            |
| 32 L X+20                             |                         |                            |
| 33 L Y+20                             |                         |                            |
| 34 L X-20                             |                         |                            |
| 35 L Y-20                             |                         |                            |
| 36 LBL 0                              |                         |                            |
| 37 END PGM OCM_DEPTH MM               |                         |                            |

### Esempio: fresatura a spianare e finitura con cicli OCM

Nel programma NC seguente vengono impiegati i cicli OCM. Viene sottoposta a fresatura a spianare una superficie definita con l'ausilio di una limitazione e di un'isola. Viene inoltre fresata una tasca che presenta un sovrametallo per un utensile per sgrossare di dimensioni inferiori.

#### Esecuzione del programma

- Chiamata utensile: fresa di sgrossatura  $\varnothing$  12 mm
- Definizione di **CONTOUR DEF**
- Definizione del ciclo **271**
- Definizione e chiamata del ciclo **272**
- Chiamata utensile: fresa di sgrossatura  $\varnothing$  8 mm
- Definizione e nuova chiamata del ciclo **272**



|   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| 0 BEGIN PGM FACE_MILL MM                              |                                     |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30                         |                                     |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+50 Z+2                         |                                     |
| 3 TOOL CALL 6 Z S5000 F3000                           | ; Chiamata utensile, diametro 12 mm |
| 4 L Z+100 R0 FMAX M3                                  |                                     |
| 5 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 1 DEPTH2 P3 = LBL 2 |                                     |
| 6 CYCL DEF 271 DATI PROFILO OCM ~                     |                                     |
| Q203=+2   | ;COORD. SUPERFICIE ~                |
| Q201=-22  | ;PROFONDITA ~                       |
| Q368=+0   | ;QUOTA LATERALE CONS. ~             |
| Q369=+0   | ;PROFONDITA' CONSEN. ~              |
| Q260=+100   | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~             |
| Q578=+0.2   | ;FATT. SPIGOLI INTERNI ~            |
| Q569=+1   | ;LIMITAZIONE APERTA                 |
| 7 CYCL DEF 272 SGROSSATURA OCM ~                      |                                     |
| Q202=+24  | ;PROF. INCREMENTO ~                 |
| Q370=+0.4   | ;SOVRAPP. TRAIET.UT. ~              |
| Q207=+8000  | ;AVANZAM. FRESATURA ~               |
| Q568=+0.6   | ;FATT. PENETRAZIONE ~               |
| Q253=AUTO   | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~             |
| Q200=+2   | ;DISTANZA SICUREZZA ~               |
| Q438=-0   | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~             |
| Q577=+0.2   | ;FATT. RAGGIO AVVICIN. ~            |
| Q351=+1   | ;MODO FRESATURA ~                   |
| Q576=+8000  | ;N. GIRI MANDRINO ~                 |
| Q579=+0.7   | ;FATT. S PENETRAZIONE ~             |
| Q575=+1   | ;STRATEGIA INCREMENTO               |
| 8 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99                               | ; Chiamata ciclo                    |
| 9 TOOL CALL 4 Z S6000 F4000                           | ; Chiamata utensile, diametro 8 mm  |
| 10 L Z+100 R0 FMAX M3                                 |                                     |

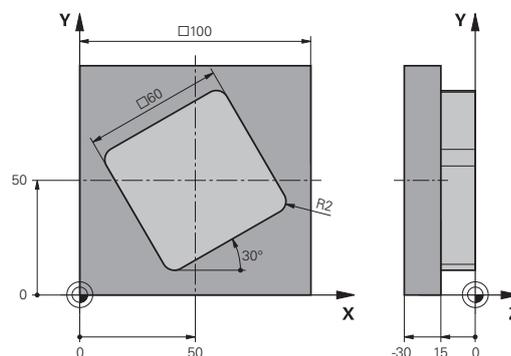
|                                    |                            |
|------------------------------------|----------------------------|
| 11 CYCL DEF 272 SGROSSATURA OCM ~  |                            |
| Q202=+25 ;PROF. INCREMENTO ~       |                            |
| Q370=+0.4 ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~    |                            |
| Q207=+6500 ;AVANZAM. FRESATURA ~   |                            |
| Q568=+0.6 ;FATT. PENETRAZIONE ~    |                            |
| Q253=AUTO ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~  |                            |
| Q200=+2 ;DISTANZA SICUREZZA ~      |                            |
| Q438=+6 ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~    |                            |
| Q577=+0.2 ;FATT. RAGGIO AVVICIN. ~ |                            |
| Q351=+1 ;MODO FRESATURA ~          |                            |
| Q576=+10000 ;N. GIRI MANDRINO ~    |                            |
| Q579=+0.7 ;FATT. S PENETRAZIONE ~  |                            |
| Q575=+1 ;STRATEGIA INCREMENTO      |                            |
| 12 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99           | ; Chiamata ciclo           |
| 13 M30                             | ; Fine programma           |
| 14 LBL 1                           | ; Sottoprogramma profilo 1 |
| 15 L X+0 Y+0                       |                            |
| 16 L Y+50                          |                            |
| 17 L X+100                         |                            |
| 18 L Y+0                           |                            |
| 19 L X+0                           |                            |
| 20 LBL 0                           |                            |
| 21 LBL 2                           | ; Sottoprogramma profilo 2 |
| 22 L X+10 Y+30                     |                            |
| 23 L Y+40                          |                            |
| 24 RND R5                          |                            |
| 25 L X+60                          |                            |
| 26 RND R5                          |                            |
| 27 L Y+20                          |                            |
| 28 RND R5                          |                            |
| 29 L X+10                          |                            |
| 30 RND R5                          |                            |
| 31 L Y+30                          |                            |
| 32 LBL 0                           |                            |
| 33 END PGM FACE_MILL MM            |                            |

## Esempio: profilo con cicli di matrici OCM

Nel programma NC seguente vengono impiegati i cicli OCM. La lavorazione comprende la sgrossatura e la finitura di un'isola.

### Esecuzione del programma

- Chiamata utensile: fresa di sgrossatura  $\varnothing$  8 mm
- Definizione del ciclo **1271**
- Definizione del ciclo **1281**
- Definizione e chiamata del ciclo **272**
- Chiamata utensile: fresa di finitura  $\varnothing$  8 mm
- Definizione e chiamata del ciclo **273**
- Definizione e chiamata del ciclo **274**



|  |                                    |
|--|------------------------------------|
| <b>0 BEGIN PGM OCM_FIGURE MM</b>                 |                                    |
| <b>1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30</b>             |                                    |
| <b>2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0</b>            |                                    |
| <b>3 TOOL CALL 4 Z S8000 F1500</b>               | ; Chiamata utensile, diametro 8 mm |
| <b>4 L Z+100 R0 FMAX M3</b>                      |                                    |
| <b>5 CYCL DEF 1271 RETTANGOLO OCM ~</b>          |                                    |
| Q650=+1  | ;TIPO DI MATRICE ~                 |
| Q218=+60   | ;LUNGHEZZA 1. LATO ~               |
| Q219=+60   | ;LUNGHEZZA 2. LATO ~               |
| Q660=+0  | ;TIPO DI SPIGOLI ~                 |
| Q220=+2  | ;RAGGIO DELL'ANGOLO ~              |
| Q367=+0  | ;POSIZIONE TASCA ~                 |
| Q224=+30   | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~             |
| Q203=+0  | ;COORD. SUPERFICIE ~               |
| Q201=-10   | ;PROFONDITA ~                      |
| Q368=+0.5  | ;QUOTA LATERALE CONS. ~            |
| Q369=+0.5  | ;PROFONDITA' CONSEN. ~             |
| Q260=+100  | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~            |
| Q578=+0.2  | ;FATT. SPIGOLI INTERNI             |
| <b>6 CYCL DEF 1281 LIMITAZ. RETTANGOLO OCM ~</b> |                                    |
| Q651=+100  | ;LUNGHEZZA 1 ~                     |
| Q652=+100  | ;LUNGHEZZA 2 ~                     |
| Q654=+0  | ;RIFERIM. POSIZIONE ~              |
| Q655=+0  | ;SPOSTAMENTO 1 ~                   |
| Q656=+0  | ;SPOSTAMENTO 2                     |
| <b>7 CYCL DEF 272 SGROSSATURA OCM ~</b>          |                                    |
| Q202=+20   | ;PROF. INCREMENTO ~                |
| Q370=+0.4  | ;SOVRAPP. TRAIET. UT. ~            |
| Q207=+6800                                       | ;AVANZAM. FRESATURA ~              |
| Q568=+0.6  | ;FATT. PENETRAZIONE ~              |
| Q253=AUTO  | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~            |
| Q200=+2  | ;DISTANZA SICUREZZA ~              |

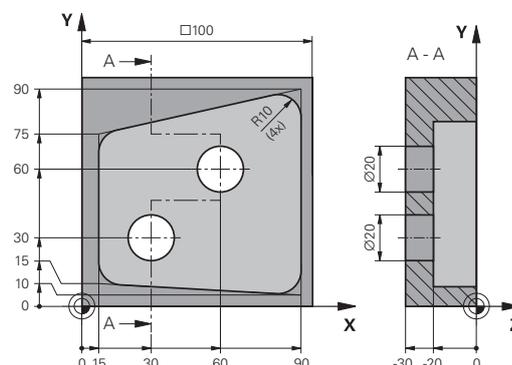
|                                       |                          |                                    |
|---------------------------------------|--------------------------|------------------------------------|
| Q438=-0                               | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~  |                                    |
| Q577=+0.2                             | ;FATT. RAGGIO AVVICIN. ~ |                                    |
| Q351=+1                               | ;MODO FRESATURA ~        |                                    |
| Q576=+10000                           | ;N. GIRI MANDRINO ~      |                                    |
| Q579=+0.7                             | ;FATT. S PENETRAZIONE ~  |                                    |
| Q575=+1                               | ;STRATEGIA INCREMENTO    |                                    |
| 8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99             |                          | ; Posizionamento e chiamata ciclo  |
| 9 TOOL CALL 24 Z S10000 F2000         |                          | ; Chiamata utensile, diametro 8 mm |
| 10 L Z+100 R0 FMAX M3                 |                          |                                    |
| 11 CYCL DEF 273 FINITURA FONDO OCM ~  |                          |                                    |
| Q370=+0.8                             | ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~    |                                    |
| Q385=AUTO                             | ;AVANZAMENTO FINITURA ~  |                                    |
| Q568=+0.3                             | ;FATT. PENETRAZIONE ~    |                                    |
| Q253=AUTO                             | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~  |                                    |
| Q200=+2                               | ;DISTANZA SICUREZZA ~    |                                    |
| Q438=+4                               | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~  |                                    |
| Q595=+1                               | ;STRATEGIA ~             |                                    |
| Q577=+0.2                             | ;FATT. RAGGIO AVVICIN.   |                                    |
| 12 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99            |                          | ; Posizionamento e chiamata ciclo  |
| 13 CYCL DEF 274 FINITURA LATER. OCM ~ |                          |                                    |
| Q338=+15                              | ;INCREMENTO FINITURA ~   |                                    |
| Q385=AUTO                             | ;AVANZAMENTO FINITURA ~  |                                    |
| Q253=AUTO                             | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~  |                                    |
| Q200=+2                               | ;DISTANZA SICUREZZA ~    |                                    |
| Q14=+0                                | ;QUOTA LATERALE CONS. ~  |                                    |
| Q438=+4                               | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~  |                                    |
| Q351=+1                               | ;MODO FRESATURA          |                                    |
| 14 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99            |                          | ; Posizionamento e chiamata ciclo  |
| 15 M30                                |                          | ; Fine programma                   |
| 16 END PGM OCM_FIGURE MM              |                          |                                    |

## Esempio: aree vuote con cicli OCM

Nel programma NC seguente è illustrata la definizione di aree vuote con cicli OCM. Con l'ausilio di due cerchi derivanti dalla lavorazione precedente, vengono definite aree vuote in **CONTOUR DEF**. L'utensile penetra in perpendicolare all'interno dell'area vuota.

### Esecuzione del programma

- Chiamata utensile: punta Ø 20 mm
- Definizione del ciclo **200**
- Chiamata utensile: fresa di sgrossatura Ø 14 mm
- Definizione di **CONTOUR DEF** con aree vuote
- Definizione del ciclo **271**
- Definizione e chiamata del ciclo **272**



|   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| 0 BEGIN PGM VOID_1 MM                           |                                       |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-30                   |                                       |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0                  |                                       |
| 3 TOOL CALL 206 Z S8000 F900                    | ; Chiamata utensile, diametro 20 mm   |
| 4 L Z+100 R0 FMAX M3                            |                                       |
| 5 CYCL DEF 200 FORATURA ~                       |                                       |
| Q200=+2   | ;DISTANZA SICUREZZA ~                 |
| Q201=-30  | ;PROFONDITA ~                         |
| Q206=+150                                       | ;AVANZ. INCREMENTO ~                  |
| Q202=+5   | ;PROF. INCREMENTO ~                   |
| Q210=+0   | ;TEMPO ATTESA SOPRA ~                 |
| Q203=+0   | ;COORD. SUPERFICIE ~                  |
| Q204=+50  | ;2. DIST. SICUREZZA ~                 |
| Q211=+0   | ;TEMPO ATTESA SOTTO ~                 |
| Q395=+1   | ;RIFERIM. PROFONDITA'                 |
| 6 L X+30 Y+30 R0 FMAX M99                       |                                       |
| 7 L X+60 Y+60 R0 FMAX M99                       |                                       |
| 8 TOOL CALL 7 Z S7000 F2000                     | ; Chiamata utensile, diametro 14 mm   |
| 9 L Z+100 R0 FMAX M3                            |                                       |
| 10 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 V1 = LBL 2 V2 = LBL 3 | ; Definizioni di profilo e aree vuote |
| 11 CYCL DEF 271 DATI PROFILO OCM ~              |                                       |
| Q203=+0   | ;COORD. SUPERFICIE ~                  |
| Q201=-20  | ;PROFONDITA ~                         |
| Q368=+0   | ;QUOTA LATERALE CONS. ~               |
| Q369=+0   | ;PROFONDITA' CONSEN. ~                |
| Q260=+100                                       | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~               |
| Q578=+0.2                                       | ;FATT. SPIGOLI INTERNI ~              |
| Q569=+0   | ;LIMITAZIONE APERTA                   |
| 12 CYCL DEF 272 SGROSSATURA OCM ~               |                                       |
| Q202=+20  | ;PROF. INCREMENTO ~                   |
| Q370=+0.441                                     | ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~                 |
| Q207=+6000                                      | ;AVANZAM. FRESATURA ~                 |

|                      |                          |                            |
|----------------------|--------------------------|----------------------------|
| Q568=+0.6            | ;FATT. PENETRAZIONE ~    |                            |
| Q253=+750            | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~  |                            |
| Q200=+2              | ;DISTANZA SICUREZZA ~    |                            |
| Q438=-1              | ;UTENSILE SVUOTAMENTO ~  |                            |
| Q577=+0.2            | ;FATT. RAGGIO AVVICIN. ~ |                            |
| Q351=+1              | ;MODO FRESATURA ~        |                            |
| Q576=+13626          | ;N. GIRI MANDRINO ~      |                            |
| Q579=+1              | ;FATT. S PENETRAZIONE ~  |                            |
| Q575=+2              | ;STRATEGIA INCREMENTO    |                            |
| 13 CYCL CALL         |                          |                            |
| 14 M30               |                          | ; Fine programma           |
| 15 LBL 1             |                          | ; Sottoprogramma profilo 1 |
| 16 L X+90 Y+50       |                          |                            |
| 17 L Y+10            |                          |                            |
| 18 RND R10           |                          |                            |
| 19 L X+10 Y+15       |                          |                            |
| 20 RND R10           |                          |                            |
| 21 L Y+75            |                          |                            |
| 22 RND R10           |                          |                            |
| 23 L X+90 Y+90       |                          |                            |
| 24 RND R10           |                          |                            |
| 25 L Y+50            |                          |                            |
| 26 LBL 0             |                          |                            |
| 27 LBL 2             |                          | ; Area vuota 1             |
| 28 CC X+30 Y+30      |                          |                            |
| 29 L X+40 Y+30       |                          |                            |
| 30 C X+40 Y+30 DR-   |                          |                            |
| 31 LBL 0             |                          |                            |
| 32 LBL 3             |                          | ; Area vuota 2             |
| 33 CC X+60 Y+60      |                          |                            |
| 34 L X+70 Y+60       |                          |                            |
| 35 C X+70 Y+60 DR-   |                          |                            |
| 36 LBL 0             |                          |                            |
| 37 END PGM VOID_1 MM |                          |                            |



11

**Cicli:**  
**Superficie cilindrica**

## 11.1 Principi fondamentali

### Panoramica Cicli per superficie cilindrica

| Softkey   | Ciclo  | Pag. |
|---|--|------|
|  | Ciclo 27 SUPERFICIE CURVA (opzione #8) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fresatura di scanalature di guida sulla superficie cilindrica</li> <li>■ La larghezza della scanalatura corrisponde al raggio dell'utensile</li> </ul> | 401  |
|  | Ciclo 28 FRESATURA SCANALATURE SUP.CILIN. (opzione #8) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fresatura di scanalature di guida sulla superficie cilindrica</li> <li>■ Immissione della larghezza della scanalatura</li> </ul>       | 404  |
|  | Ciclo 29 ISOLA SU SUP. CIL. (opzione #8) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fresatura di un'isola sulla superficie cilindrica</li> <li>■ Immissione della larghezza dell'isola</li> </ul>  | 410  |
|  | Ciclo 39 PROFILO SUP. CILIN. (opzione #8) <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fresatura di un profilo sulla superficie cilindrica</li> </ul>  | 414  |

## 11.2 Ciclo 27 SUPERFICIE CURVA (opzione #8)

### Programmazione ISO

G127

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.  
Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con questo ciclo è possibile trasferire un profilo definito nello sviluppo su una superficie cilindrica. Utilizzare il ciclo **28** quando si vogliono fresare scanalature di guida sul cilindro.

Il profilo stesso viene descritto in un sottoprogramma da definire mediante il ciclo **14 PROFILO**.

Nel sottoprogramma il profilo viene descritto sempre con le coordinate X e Y, indipendentemente dagli assi rotativi presenti sulla macchina in uso. Quindi la descrizione del profilo è indipendente dalla configurazione della macchina in uso. Quali funzioni di traiettoria sono disponibili le funzioni **L, CHF, CR, RND** e **CT**.

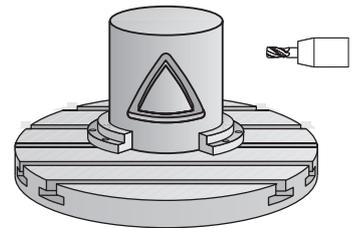
I dati delle coordinate dello sviluppo della superficie cilindrica (coordinata X) che definiscono la posizione della tavola rotante, possono essere inseriti a scelta in gradi o in mm (pollici) (**Q17**).

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile sopra il punto di penetrazione, tenendo conto della quota laterale di finitura
- 2 Alla prima profondità incremento l'utensile fresa con l'avanzamento di fresatura **Q12** lungo il profilo programmato
- 3 Alla fine del profilo il controllo numerico riporta l'utensile alla distanza di sicurezza e quindi al punto di penetrazione
- 4 Questa procedura da 1 a 3 si ripete fino al raggiungimento della profondità di fresatura **Q1** programmata
- 5 Successivamente l'utensile ritorna all'altezza di sicurezza nell'asse utensile



Il cilindro deve essere serrato centralmente sulla tavola rotante. Definire il punto di riferimento al centro della tavola rotante.



## Note

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- La memoria per un ciclo SL è limitata. Si possono programmare in un ciclo SL al massimo 16.384 elementi di profilo.
- Impiegare una fresa con tagliente frontale a taglio centrale (DIN 844).
- Per la chiamata del ciclo l'asse del mandrino deve essere perpendicolare all'asse della tavola rotante. In caso contrario il controllo numerico emette un messaggio d'errore. È eventualmente necessario commutare la cinematica.
- Questo ciclo può essere eseguito quando il piano di lavoro è ruotato.



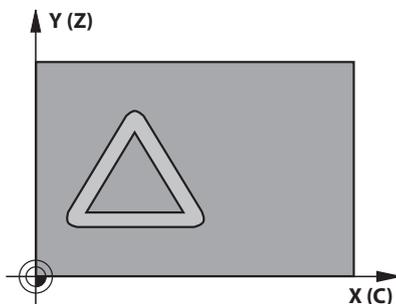
Il tempo di lavorazione può aumentare se il profilo è composto da molti elementi del profilo non tangenziali.

## Note per la programmazione

- Nel primo blocco NC del sottoprogramma del profilo programmare sempre entrambe le coordinate della superficie cilindrica.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- La distanza di sicurezza deve essere maggiore del raggio utensile.
- Se si impiegano i parametri Q locali **QL** in un sottoprogramma del profilo, è necessario assegnarli o calcolarli anche all'interno del sottoprogramma del profilo.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q1 Profondità, fresatura?

Distanza tra la superficie cilindrica e il fondo del profilo. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q3 Quota di finitura laterale?

Quota di finitura nel piano dello sviluppo cilindrico. La quota è attiva nella direzione della compensazione del raggio. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q6 Distanza di sicurezza?

Distanza tra la superficie frontale dell'utensile e la superficie cilindrica. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q10 Incremento?

Quota di cui l'utensile viene accostato di volta in volta. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q11 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento nell'asse del mandrino

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q12 Avanzamento per svuotamento?

Velocità di spostamento nel piano di lavoro

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q16 Raggio cilindro?

Raggio del cilindro sul quale deve essere lavorato il profilo.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q17 Unita' misura? gradi=0 MM/INCH=1

Programmazione delle coordinate dell'asse rotativo nel sottoprogramma in gradi o mm (o in pollici).

Immissione: **0, 1**

### Esempio

|                                   |                         |
|-----------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 27 SUPERFICIE CURVA ~ |                         |
| Q1=-20                            | ;PROFONDITA'FRESATURA ~ |
| Q3=+0                             | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q6=+0                             | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q10=-5                            | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q11=+150                          | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q12=+500                          | ;AVANZ. PER SVUOT. ~    |
| Q16=+0                            | ;RAGGIO ~               |
| Q17=+0                            | ;UNITA' MISURA          |

### 11.3 Ciclo 28 FRESATURA SCANALATURE SUP.CILIN. (opzione #8)

#### Programmazione ISO

G128

#### Applicazione



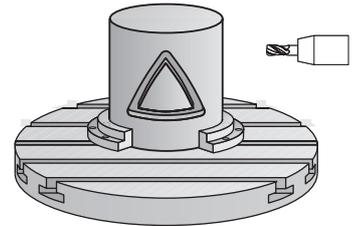
Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con questo ciclo è possibile trasferire una scanalatura di guida definita sullo sviluppo di un cilindro. Contrariamente al ciclo **27**, in questo ciclo il controllo numerico posiziona l'utensile in modo tale che, con compensazione del raggio attiva, le pareti siano quasi parallele tra loro. Si ottengono pareti esattamente parallele tra loro impiegando un utensile con dimensione esattamente uguale alla larghezza della scanalatura.

Quanto più piccolo è l'utensile rispetto alla larghezza della scanalatura, tanto maggiori sono le distorsioni in caso di traiettorie circolari e di rette oblique. Per minimizzare queste distorsioni procedurali, è possibile definire il parametro **Q21**. Questo parametro indica la tolleranza con cui il controllo numerico approssima la scanalatura da realizzare a una scanalatura realizzata con un utensile avente diametro corrispondente alla larghezza della scanalatura.

Programmare la traiettoria centrale del profilo indicando la compensazione del raggio utensile. Tramite la compensazione del raggio si definisce se il controllo numerico dovrà eseguire la scanalatura in modo concorde o discorde.



**Esecuzione del ciclo**

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile sopra il punto di penetrazione
- 2 Il controllo numerico sposta l'utensile in perpendicolare alla prima profondità incremento. L'avvicinamento viene eseguito in tangenziale o su una retta con avanzamento di fresatura **Q12**. Il comportamento di avvicinamento dipende dal parametro **ConfigDatum CfgGeoCycle** (N. 201000) **apprDepCylWall** (N. 201004)
- 3 Alla prima profondità incremento l'utensile fresa con avanzamento di fresatura **Q12** lungo la parete della scanalatura tenendo conto della quota laterale di finitura
- 4 Alla fine del profilo il controllo numerico sposta l'utensile sulla parete opposta della scanalatura e lo riporta al punto di penetrazione
- 5 Questa procedura da 2 a 3 si ripete fino al raggiungimento della profondità di fresatura **Q1** programmata
- 6 Se è stata definita la tolleranza **Q21**, il controllo numerico esegue la ripresa, in modo da ottenere pareti della scanalatura per quanto possibile parallele
- 7 Infine l'utensile ritorna all'altezza di sicurezza nell'asse utensile



Il cilindro deve essere serrato centralmente sulla tavola rotante. Definire il punto di riferimento al centro della tavola rotante.

## Note



Il ciclo esegue una lavorazione inclinata. Per poter eseguire questo ciclo il primo asse macchina sotto la tavola deve essere un asse rotativo. L'utensile deve inoltre poter essere posizionato perpendicolarmente sulla superficie cilindrica.

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Può verificarsi una collisione se non si attiva il mandrino alla chiamata del ciclo.

- ▶ Il parametro macchina **displaySpindleErr** (N. 201002) consente di impostare se il controllo numerico emette o meno un messaggio d'errore quando il mandrino non è attivato

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Alla fine, il controllo numerico riposiziona l'utensile alla distanza di sicurezza, se inserita alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza. La posizione finale dell'utensile dopo il ciclo non deve coincidere con la posizione di partenza. Pericolo di collisione!

- ▶ Controllare i movimenti di traslazione della macchina
- ▶ Nella simulazione controllare la posizione finale dell'utensile dopo il ciclo
- ▶ Dopo il ciclo programmare coordinate assolute (non in valore incrementale)

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Impiegare una fresa con tagliente frontale a taglio centrale (DIN 844).
- Per la chiamata del ciclo l'asse del mandrino deve essere perpendicolare all'asse della tavola rotante.
- Questo ciclo può essere eseguito quando il piano di lavoro è ruotato.



Il tempo di lavorazione può aumentare se il profilo è composto da molti elementi del profilo non tangenziali.

**Note per la programmazione**

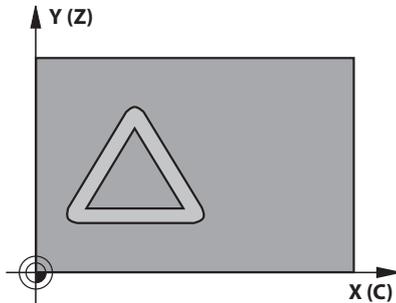
- Nel primo blocco NC del sottoprogramma del profilo programmare sempre entrambe le coordinate della superficie cilindrica.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- La distanza di sicurezza deve essere maggiore del raggio utensile.
- Se si impiegano i parametri Q locali **QL** in un sottoprogramma del profilo, è necessario assegnarli o calcolarli anche all'interno del sottoprogramma del profilo.

**Nota in combinazione con parametri macchina**

- Il parametro macchina **apprDepCylWall** (N. 201004) consente di definire il comportamento di avvicinamento:
  - **CircleTangential**: avvicinamento e allontanamento tangenziale
  - **LineNormal**: movimento rettilineo al punto di partenza del profilo

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q1 Profondità, fresatura?

Distanza tra la superficie cilindrica e il fondo del profilo. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q3 Quota di finitura laterale?

Quota di finitura sulla parete della scanalatura. La quota di finitura riduce la larghezza della scanalatura per il doppio del valore inserito. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q6 Distanza di sicurezza?

Distanza tra la superficie frontale dell'utensile e la superficie cilindrica. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999** In alternativa **PREDEF**

#### Q10 Incremento?

Quota di cui l'utensile viene accostato di volta in volta. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q11 Avanzamento di lavorazione?

Velocità di spostamento nell'asse del mandrino

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q12 Avanzamento per svuotamento?

Velocità di spostamento nel piano di lavoro

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q16 Raggio cilindro?

Raggio del cilindro sul quale deve essere lavorato il profilo.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q17 Unita' misura? gradi=0 MM/INCH=1

Programmazione delle coordinate dell'asse rotativo nel sottoprogramma in gradi o mm (o in pollici).

Immissione: **0, 1**

#### Q20 Larghezza scanalatura?

Larghezza della scanalatura da realizzare

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Immagine ausiliaria****Parametro****Q21 Tolleranza?**

Se si utilizza un utensile più piccolo della larghezza della scanalatura programmata **Q20**, si verificano sulla parete della scanalatura distorsioni condizionate dallo spostamento in caso di cerchi e di rette oblique. Se si definisce la tolleranza **Q21**, il controllo numerico approssima la scanalatura in una successiva passata di fresatura come se la fresatura fosse eseguita impiegando un utensile con dimensione esattamente uguale alla larghezza della scanalatura. Con **Q21** si definisce lo scostamento ammesso rispetto a questa scanalatura ideale. Il numero delle ripassature dipende dal raggio del cilindro, dall'utensile impiegato e dalla profondità della scanalatura. Quanto più piccola è definita la tolleranza, tanto più esatta diventa la scanalatura, ma tanto più lunga è la durata di ripassatura.

**Valore consigliato:** impiegare una tolleranza di 0,02 mm.

**Funzione inattiva:** inserire 0 (impostazione base).

Immissione: **0...9.9999**

**Esempio**

|   |                         |
|---|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 28 FRESATURA SCANALATURE SUP.CILIN. ~ |                         |
| Q1=-20  | ;PROFONDITA'FRESATURA ~ |
| Q3=+0   | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q6=+2   | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q10=-5  | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q11=+150  | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q12=+500  | ;AVANZ. PER SVUOT. ~    |
| Q16=+0  | ;RAGGIO ~               |
| Q17=+0  | ;UNITA' MISURA ~        |
| Q20=+0  | ;LARG. SCANALATURA ~    |
| Q21=+0  | ;TOLLERANZA             |

## 11.4 Ciclo 29 ISOLA SU SUP. CIL. (opzione #8)

### Programmazione ISO

G129

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con questo ciclo, è possibile trasferire un'isola definita nello sviluppo sulla superficie di un cilindro. In questo ciclo il controllo numerico posiziona l'utensile in modo tale che, con compensazione del raggio attiva, le pareti siano sempre parallele tra loro. Programmare la traiettoria centrale dell'isola indicando la compensazione del raggio utensile. Tramite la compensazione del raggio si definisce se il controllo numerico dovrà eseguire l'isola in modo concorde o discorde.

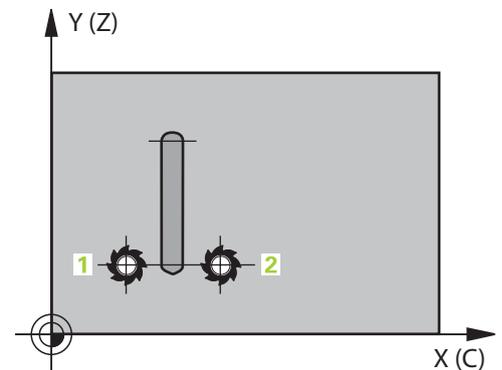
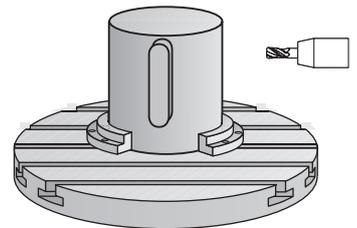
Sulle estremità dell'isola il controllo numerico inserisce sempre un semicerchio con raggio pari a metà larghezza dell'isola.

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile sopra il punto di partenza della lavorazione. Il controllo numerico calcola il punto di partenza dalla larghezza dell'isola e dal diametro dell'utensile. Questo è collocato, spostato di metà larghezza dell'isola e del diametro dell'utensile, accanto al primo punto definito nel sottoprogramma del profilo. La compensazione del raggio determina se la partenza avviene a sinistra (**1**, RL=concorde) o a destra dell'isola (**2**, RR=discorde)
- 2 Dopo che il controllo numerico ha eseguito il posizionamento sulla prima profondità incremento, l'utensile si avvicina alla parete dell'isola in modo tangenziale su un arco di cerchio con avanzamento di fresatura **Q12**. Eventualmente viene considerata la quota laterale di finitura
- 3 L'utensile esegue la fresatura alla prima profondità incremento con avanzamento **Q12** lungo la parete dell'isola, fino al suo completamento
- 4 In seguito l'utensile si stacca tangenzialmente dalla parete dell'isola, ritornando al punto di partenza della lavorazione
- 5 Questa procedura da 2 a 4 si ripete fino al raggiungimento della profondità di fresatura **Q1** programmata
- 6 Infine l'utensile ritorna all'altezza di sicurezza nell'asse utensile



Il cilindro deve essere serrato centralmente sulla tavola rotante. Definire il punto di riferimento al centro della tavola rotante.



## Note



Il ciclo esegue una lavorazione inclinata. Per poter eseguire questo ciclo il primo asse macchina sotto la tavola deve essere un asse rotativo. L'utensile deve inoltre poter essere posizionato perpendicolarmente sulla superficie cilindrica.

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Può verificarsi una collisione se non si attiva il mandrino alla chiamata del ciclo.

- Il parametro macchina **displaySpindleErr** (N. 201002) consente di impostare se il controllo numerico emette o meno un messaggio d'errore quando il mandrino non è attivato

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Impiegare una fresa con tagliente frontale a taglio centrale (DIN 844).
- Per la chiamata del ciclo l'asse del mandrino deve essere perpendicolare all'asse della tavola rotante. In caso contrario il controllo numerico emette un messaggio d'errore. È eventualmente necessario commutare la cinematica.

#### Note per la programmazione

- Nel primo blocco NC del sottoprogramma del profilo programmare sempre entrambe le coordinate della superficie cilindrica.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- La distanza di sicurezza deve essere maggiore del raggio utensile.
- Se si impiegano i parametri Q locali **QL** in un sottoprogramma del profilo, è necessario assegnarli o calcolarli anche all'interno del sottoprogramma del profilo.

## Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Paramètre   |
|---------------------|---|
|                     | <p><b>Q1 Profondità, fresatura?</b><br/>Distanza tra la superficie cilindrica e il fondo del profilo. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q3 Quota di finitura laterale?</b><br/>Quota di finitura sulla parete dell'isola. La quota di finitura aumenta la larghezza dell'isola per il doppio del valore inserito. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p> |
|                     | <p><b>Q6 Distanza di sicurezza?</b><br/>Distanza tra la superficie frontale dell'utensile e la superficie cilindrica. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b> In alternativa <b>PREDEF</b></p>                              |
|                     | <p><b>Q10 Incremento?</b><br/>Quota di cui l'utensile viene accostato di volta in volta. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q11 Avanzamento di lavorazione?</b><br/>Velocità di spostamento nell'asse del mandrino<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU, FZ</b></p>  |
|                     | <p><b>Q12 Avanzamento per svuotamento?</b><br/>Velocità di spostamento nel piano di lavoro<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU, FZ</b></p>  |
|                     | <p><b>Q16 Raggio cilindro?</b><br/>Raggio del cilindro sul quale deve essere lavorato il profilo.<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q17 Unita' misura? gradi=0 MM/INCH=1</b><br/>Programmazione delle coordinate dell'asse rotativo nel sottoprogramma in gradi o mm (o in pollici).<br/>Immissione: <b>0, 1</b></p>  |
|                     | <p><b>Q20 Larghezza isola?</b><br/>Larghezza dell'isola da realizzare<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>  |

**Esempio**

|                                     |                         |
|-------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 29 ISOLA SU SUP. CIL. ~ |                         |
| Q1=-20                              | ;PROFONDITA'FRESATURA ~ |
| Q3=+0                               | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q6=+2                               | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q10=-5                              | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q11=+150                            | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q12=+500                            | ;AVANZ. PER SVUOT. ~    |
| Q16=+0                              | ;RAGGIO ~               |
| Q17=+0                              | ;UNITA' MISURA ~        |
| Q20=+0                              | ;LARGHEZZA ISOLA        |

## 11.5 Ciclo 39 PROFILO SUP. CILIN. (opzione #8)

### Programmazione ISO

G139

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.  
Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con questo ciclo è possibile realizzare un profilo sulla superficie perimetrale di un cilindro. Il profilo si definisce sullo sviluppo di un cilindro. In questo ciclo il controllo numerico posiziona l'utensile in modo tale che, con compensazione del raggio attiva, la parete del profilo fresato sia parallela all'asse del cilindro.

Il profilo stesso viene descritto in un sottoprogramma da definire mediante il ciclo **14 PROFILO**.

Nel sottoprogramma il profilo viene descritto sempre con le coordinate X e Y, indipendentemente dagli assi rotativi presenti sulla macchina in uso. Quindi la descrizione del profilo è indipendente dalla configurazione della macchina in uso. Quali funzioni di traiettoria sono disponibili le funzioni **L**, **CHF**, **CR**, **RND** e **CT**.

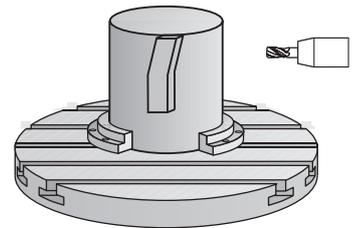
Contrariamente ai cicli **28** e **29** nel sottoprogramma profilo viene definito il profilo da realizzare effettivamente.

### Esecuzione del ciclo

- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile sopra il punto di partenza della lavorazione. Il controllo numerico colloca il punto di partenza, spostato del diametro dell'utensile, accanto al primo punto definito nel sottoprogramma del profilo
- 2 Il controllo numerico sposta quindi l'utensile in perpendicolare alla prima profondità incremento. L'avvicinamento viene eseguito in tangenziale o su una retta con avanzamento di fresatura **Q12**. Eventualmente viene considerata la quota laterale di finitura. (Il comportamento di avvicinamento dipende dal parametro macchina **apprDepCylWall** (N. 201004))
- 3 L'utensile esegue la fresatura alla prima profondità incremento con avanzamento **Q12** lungo il profilo, fino alla realizzazione del profilo sagomato definito
- 4 In seguito l'utensile si stacca tangenzialmente dalla parete dell'isola, ritornando al punto di partenza della lavorazione
- 5 Questa procedura da 2 a 4 si ripete fino al raggiungimento della profondità di fresatura **Q1** programmata
- 6 Infine l'utensile ritorna all'altezza di sicurezza nell'asse utensile



Il cilindro deve essere serrato centralmente sulla tavola rotante. Definire il punto di riferimento al centro della tavola rotante.



## Note



Il ciclo esegue una lavorazione inclinata. Per poter eseguire questo ciclo il primo asse macchina sotto la tavola deve essere un asse rotativo. L'utensile deve inoltre poter essere posizionato perpendicolarmente sulla superficie cilindrica.

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Può verificarsi una collisione se non si attiva il mandrino alla chiamata del ciclo.

- ▶ Il parametro macchina **displaySpindleErr** (N. 201002) consente di impostare se il controllo numerico emette o meno un messaggio d'errore quando il mandrino non è attivato

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Per la chiamata del ciclo l'asse del mandrino deve essere perpendicolare all'asse della tavola rotante.



- Verificare che l'utensile abbia spazio sufficiente per il movimento di avvicinamento e di allontanamento laterale.
- Il tempo di lavorazione può aumentare se il profilo è composto da molti elementi del profilo non tangenziali.

#### Note per la programmazione

- Nel primo blocco NC del sottoprogramma del profilo programmare sempre entrambe le coordinate della superficie cilindrica.
- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- La distanza di sicurezza deve essere maggiore del raggio utensile.
- Se si impiegano i parametri Q locali **QL** in un sottoprogramma del profilo, è necessario assegnarli o calcolarli anche all'interno del sottoprogramma del profilo.

#### Nota in combinazione con parametri macchina

- Il parametro macchina **apprDepCylWall** (N. 201004) consente di definire il comportamento di avvicinamento:
  - **CircleTangential**: avvicinamento e allontanamento tangenziale
  - **LineNormal**: movimento rettilineo al punto di partenza del profilo

## Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Paramètre   |
|---------------------|---|
|                     | <p><b>Q1 Profondità, fresatura?</b><br/>Distanza tra la superficie cilindrica e il fondo del profilo. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q3 Quota di finitura laterale?</b><br/>Quota di finitura nel piano dello sviluppo cilindrico. La quota è attiva nella direzione della compensazione del raggio. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p> |
|                     | <p><b>Q6 Distanza di sicurezza?</b><br/>Distanza tra la superficie frontale dell'utensile e la superficie cilindrica. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b> In alternativa <b>PREDEF</b></p>                    |
|                     | <p><b>Q10 Incremento?</b><br/>Quota di cui l'utensile viene accostato di volta in volta. Valore incrementale.<br/>Immissione: <b>-99999.9999...+99999.9999</b></p>  |
|                     | <p><b>Q11 Avanzamento di lavorazione?</b><br/>Velocità di spostamento nell'asse del mandrino<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU, FZ</b></p>  |
|                     | <p><b>Q12 Avanzamento per svuotamento?</b><br/>Velocità di spostamento nel piano di lavoro<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b> In alternativa <b>FAUTO, FU, FZ</b></p>  |
|                     | <p><b>Q16 Raggio cilindro?</b><br/>Raggio del cilindro sul quale deve essere lavorato il profilo.<br/>Immissione: <b>0...99999.9999</b></p>   |
|                     | <p><b>Q17 Unita' misura? gradi=0 MM/INCH=1</b><br/>Programmazione delle coordinate dell'asse rotativo nel sottoprogramma in gradi o mm (o in pollici).<br/>Immissione: <b>0, 1</b></p>  |

### Esempio

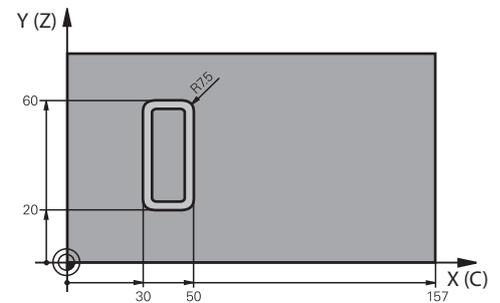
|                                      |                         |
|--------------------------------------|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 39 PROFILO SUP. CILIN. ~ |                         |
| Q1=-20                               | ;PROFONDITA'FRESATURA ~ |
| Q3=+0                                | ;QUOTA LATERALE CONS. ~ |
| Q6=+2                                | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q10=-5                               | ;PROF. INCREMENTO ~     |
| Q11=+150                             | ;AVANZ. INCREMENTO ~    |
| Q12=+500                             | ;AVANZ. PER SVUOT. ~    |
| Q16=+0                               | ;RAGGIO ~               |
| Q17=+0                               | ;UNITA' MISURA          |

## 11.6 Esempi di programmazione

### Esempio: superficie cilindrica con ciclo 27



- Macchina con testa B e tavola C
- Cilindro serrato centralmente sulla tavola rotante
- L'origine si trova sul lato inferiore al centro della tavola rotante



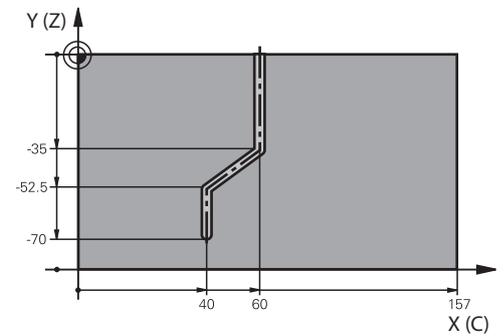
|    |   |   |
|----|---|---|
| 0  | BEGIN PGM 5 MM                                    |   |
| 1  | BLK FORM CYLINDER Z R25 L100                      |   |
| 2  | TOOL CALL 3 Z S2000                               | ; Chiamata utensile, diametro 7                       |
| 3  | L Z+250 R0 FMAX M3                                | ; Disimpegno utensile                                 |
| 4  | PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MB MAX FMAX | ; Orientamento  |
| 5  | CYCL DEF 14.0 PROFILO                             |   |
| 6  | CYCL DEF 14.1 LABEL PROFILO1                      |   |
| 7  | CYCL DEF 27 SUPERFICIE CURVA ~                    |   |
|    | Q1=-7   | ; PROFONDITA' FRESATURA ~                             |
|    | Q3=+0   | ; QUOTA LATERALE CONS. ~                              |
|    | Q6=+2   | ; DISTANZA SICUREZZA ~                                |
|    | Q10=-4  | ; PROF. INCREMENTO ~                                  |
|    | Q11=+100  | ; AVANZ. INCREMENTO ~                                 |
|    | Q12=+250  | ; AVANZ. PER SVUOT. ~                                 |
|    | Q16=+25   | ; RAGGIO ~  |
|    | Q17=+1  | ; UNITA' MISURA                                       |
| 8  | L C+0 R0 FMAX M99                                 | ; Preposizionamento tavola rotante, chiamata ciclo    |
| 9  | L Z+250 R0 FMAX                                   | ; Disimpegno utensile                                 |
| 10 | PLANE RESET TURN MB MAX FMAX                      | ; Riposizionamento, annullamento della funzione PLANE |
| 11 | M30   | ; Fine programma                                      |
| 12 | LBL 1   | ; Sottoprogramma profilo                              |
| 13 | L X+40 Y-20 RL                                    | ; Indicazioni nell'asse rotativo in mm (Q17=1)        |
| 14 | L X+50  |   |
| 15 | RND R7.5  |   |
| 16 | L Y-60  |   |
| 17 | RND R7.5  |   |
| 18 | L IX-20   |   |
| 19 | RND R7.5  |   |
| 20 | L Y-20  |   |
| 21 | RND R7.5  |   |
| 22 | L X+40 Y-20                                       |   |

23 LBL 0

24 END PGM 5 MM

**Esempio: superficie cilindrica con ciclo 28**

- Cilindro serrato centralmente sulla tavola rotante
- Macchina con testa B e tavola C
- L'origine si trova al centro della tavola rotante
- Descrizione della traiettoria del centro nel sottoprogramma del profilo



|   |  |
|---|--|
| 0 BEGIN PGM 4 MM                                    |  |
| 1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L100                      |  |
| 2 TOOL CALL 3 Z S2000                               | ; Chiamata utensile, asse utensile Z, diametro 7                       |
| 3 L Z+250 R0 FMAX M3                                | ; Disimpegno utensile  |
| 4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MB MAX FMAX | ; Orientamento   |
| 5 CYCL DEF 14.0 PROFILO                             |  |
| 6 CYCL DEF 14.1 LABEL PROFILO1                      |  |
| 7 CYCL DEF 28 FRESATURA SCANALATURE SUP.CILIN. ~    |  |
| Q1=-7   | ; PROFONDITA' FRESATURA ~  |
| Q3=+0   | ; QUOTA LATERALE CONS. ~   |
| Q6=+2   | ; DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q10=-4  | ; PROF. INCREMENTO ~   |
| Q11=+100  | ; AVANZ. INCREMENTO ~  |
| Q12=+250  | ; AVANZ. PER SVUOT. ~  |
| Q16=+25   | ; RAGGIO ~   |
| Q17=+1  | ; UNITA' MISURA ~  |
| Q20=+10   | ; LARG. SCANALATURA ~  |
| Q21=+0.02   | ; TOLLERANZA   |
| 8 L C+0 R0 FMAX M99                                 | ; Preposizionamento tavola rotante, chiamata ciclo                     |
| 9 L Z+250 R0 FMAX                                   | ; Disimpegno utensile  |
| 10 PLANE RESET TURN MB MAX FMAX                     | ; Riposizionamento, annullamento della funzione PLANE                  |
| 11 M30  | ; Fine programma   |
| 12 LBL 1  | ; Sottoprogramma del profilo, descrizione della traiettoria del centro |
| 13 L X+60 Y+0 RL                                    | ; Indicazioni nell'asse rotativo in mm (Q17=1)                         |
| 14 L Y-35   |  |
| 15 L X+40 Y-52.5                                    |  |
| 16 L X-70   |  |
| 17 LBL 0  |  |
| 18 END PGM 4 MM                                     |  |



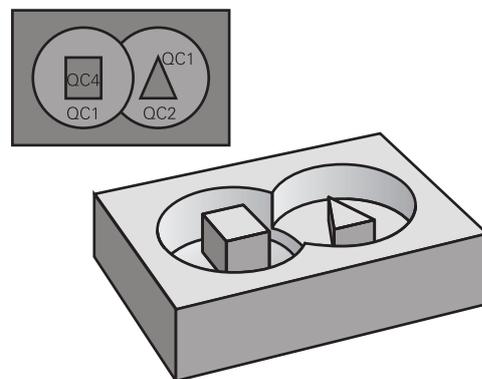
# 12

**Cicli: Profilo tasca  
con formula del  
profilo**

## 12.1 Cicli SL o OCM con formula complessa del profilo

### Principi fondamentali

Con le formule complesse del profilo, si possono comporre profili complessi (tasche o isole) con segmenti di profilo. I singoli segmenti di profilo (dati geometrici) vengono inseriti sotto forma di programmi NC separati o sottoprogramma. Pertanto tutti i segmenti di profilo possono essere riutilizzati a piacimento. Dai segmenti di profilo selezionati, collegati tra loro per mezzo di una formula del profilo, il controllo numerico calcola il profilo completo.



### Schema: lavorazione con cicli SL e formula del profilo complessa

```

0 BEGIN CONT MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 CYCL DEF 20 DATI DEL PROFILO
...
8 CYCL DEF 21 SGROSSATURA
...
9 CYCL CALL
...
13 CYCL DEF 23 PROF. DI FINITURA
...
14 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 FINITURA LATERALE
...
17 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 END PGM CONT MM

```



Note per la programmazione

- La memoria disponibile per un ciclo SL (tutti i programmi di descrizione del profilo) è limitata a max **100 profili**. Il numero dei possibili elementi di profilo dipende dal tipo di profilo (profilo interno o esterno) e dal numero delle descrizioni del profilo ed è al massimo di **16.384** elementi di profilo.
- I cicli SL con formula del profilo presuppongono una programmazione strutturata e offrono la possibilità di memorizzare in singoli programmi NC i profili che si ripetono costantemente. Attraverso la formula del profilo i segmenti di profilo si collegano in un profilo completo e si definisce se si tratta di una tasca o di un'isola.

**Caratteristiche dei segmenti di profilo**

- Il controllo numerico riconosce tutti i profili come tasche, non programmare alcuna compensazione del raggio
- Il controllo numerico ignora gli avanzamenti F e le funzioni ausiliarie M
- Le conversioni di coordinate sono ammesse. Se sono programmate all'interno di segmenti di profilo, queste agiscono anche nei programmi NC richiamati di seguito, ma non devono essere resettate dopo la chiamata ciclo
- I programmi NC richiamati possono contenere anche coordinate nell'asse del mandrino, tuttavia queste vengono ignorate
- Nel primo blocco di coordinate del programma NC richiamato deve essere definito il piano di lavoro
- I profili parziali possono essere definiti all'occorrenza con profondità diverse

**Caratteristiche dei cicli**

- Prima di ogni ciclo il controllo numerico posiziona automaticamente l'utensile alla DISTANZA DI SICUREZZA
- I singoli livelli di profondità vengono fresati senza sollevamento dell'utensile; le isole vengono contornate lateralmente
- Il raggio degli "spigoli interni" è programmabile, l'utensile non si ferma, si evitano rigature sulla parete (vale per la traiettoria più esterna durante lo svuotamento e la finitura laterale)
- Nella finitura laterale il controllo numerico avvicina l'utensile al profilo su una traiettoria circolare a raccordo tangenziale
- Anche nella finitura del fondo il controllo numerico avvicina l'utensile al pezzo su una traiettoria circolare a raccordo tangenziale (ad es. asse del mandrino Z: traiettoria circolare nel piano Z/X)
- Il controllo numerico lavora il profilo interamente, rispettivamente con fresatura concorde o discorde

Le quote per la lavorazione, quali profondità di fresatura, sovrametallo e distanza di sicurezza, vengono inserite globalmente nel ciclo **20 DATI DEL PROFILO** o **271 DATI PROFILO OCM**.

**Schema: calcolo dei segmenti di profilo con formula del profilo**

```
0 BEGIN MODEL MM
```

```
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "120"
```

```
2 DECLARE CONTOUR QC2 = "121" DEPTH15
```

```
3 DECLARE CONTOUR QC3 = "122" DEPTH10
```

```
4 DECLARE CONTOUR QC4 = "123" DEPTH5
```

```
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
```

```
6 END PGM MODEL MM
```

```
0 BEGIN PGM 120 MM
```

```
1 CC X+75 Y+50
```

```
2 LP PR+45 PA+0
```

```
3 CP IPA+360 DR+
```

```
4 END PGM 120 MM
```

```
0 BEGIN PGM 121 MM
```

```
...
```

## Selezione del programma NC con le definizioni del profilo

Selezionare con la funzione **SEL CONTOUR** un programma NC con le definizioni del profilo, da cui il controllo numerico deve prelevare le descrizioni del profilo:

Procedere come descritto di seguito:

-  ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**
-  ▶ Premere il softkey **ELAB. PROFILO/PUNTO**
-  ▶ Premere il softkey **SEL CONTOUR**

Il controllo numerico offre le seguenti possibilità per l'immissione del profilo:

| Softkey   | Funzione  |
|---|---|
|    | Definizione del nome del profilo<br>oppure          |
|   | Premere il softkey <b>SELEZIONA FILE</b>            |
|  | Definizione del numero di un parametro QS           |
|  | Definizione del numero label                        |
|  | Definizione del nome label                          |
|  | Definizione del numero di un parametro QS per label |



### Note per la programmazione

- Se il file chiamato si trova nella stessa directory del file chiamante, è possibile inserire anche soltanto il nome del file senza percorso. All'interno della finestra di selezione del softkey **SELEZIONA FILE** è disponibile il softkey **CONFERMA NOME FILE**.
- Programmare il blocco **SEL CONTOUR** prima dei cicli SL. Il ciclo **14 PROFILO** non è più necessario se si utilizza **SEL CONTOUR**.

## Definizione delle descrizioni del profilo

Con la funzione **DECLARE CONTOUR** inserire in un programma NC il percorso per i programmi NC da cui il controllo numerico desume le descrizioni del profilo. Inoltre si può selezionare una profondità separata per questa descrizione del profilo.

Procedere come descritto di seguito:

-  ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**
-  ▶ Premere il softkey **ELAB. PROFILO/PUNTO**
- 
  - ▶ Premere il softkey **DECLARE CONTOUR**
  - ▶ Inserire il numero dell'identificatore di profilo **QC**
  - ▶ Premere il tasto **ENT**
  - ▶ Inserire il nome completo del programma NC con le descrizioni del profilo, confermare con il tasto **ENT**
  - oppure
- 
  - ▶ Premere il softkey **SELEZIONA FILE** e selezionare il programma NC
  - ▶ Definire una profondità separata per il profilo selezionato
  - ▶ Premere il tasto **END**



### Note per la programmazione

- Se il file chiamato si trova nella stessa directory del file chiamante, è possibile inserire anche soltanto il nome del file senza percorso. All'interno della finestra di selezione del softkey **SELEZIONA FILE** è disponibile il softkey **CONFERMA NOME FILE**.
  - Con gli identificatori di profilo **QC** indicati, i diversi profili possono essere calcolati reciprocamente nella formula del profilo.
  - Se si utilizzano profili con profondità separata, si deve assegnare una profondità a tutti i segmenti di profilo (assegnare eventualmente la profondità 0).
  - Profondità diverse (**DEPTH**) vengono incluse nel calcolo soltanto per elementi sovrapposti. Al contrario per isole pure all'interno della tasca. Utilizzare a tale scopo la formula semplice del profilo.
- Ulteriori informazioni:** "Cicli SL o OCM con formula semplice del profilo", Pagina 432

## Inserimento della formula del profilo complessa

I diversi profili possono essere collegati tra loro in una formula matematica utilizzando i softkey:

Procedere come descritto di seguito:

-  ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**
-  ▶ Premere il softkey **ELAB. PROFILO/PUNTO**
-  ▶ Premere il softkey **FORMULA PROFILO**
- ▶ Inserire il numero dell'identificatore di profilo **QC**
-  ▶ Premere il tasto **ENT**

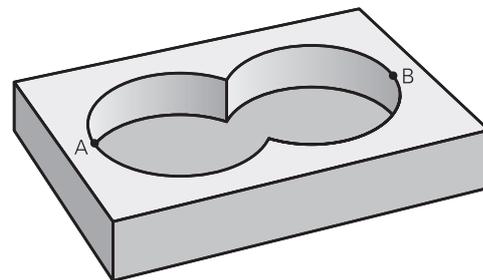
Il controllo numerico visualizzerà i seguenti softkey:

| Softkey   | Funzione di collegamento  |
|---|---|
|    | <b>Intersezione con</b><br>ad es. $QC10 = QC1 \& QC5$                       |
|  | <b>Unione con</b><br>ad es. $QC25 = QC7   QC18$                             |
|  | <b>Unione con, ma senza intersezione</b><br>ad es. $QC12 = QC5 \wedge QC25$ |
|  | <b>senza</b><br>ad es. $QC25 = QC1 \setminus QC2$                           |
|  | <b>Aperta parentesi</b><br>ad es. $QC12 = QC1 \& (QC2   QC3)$               |
|  | <b>Chiusa parentesi</b><br>ad es. $QC12 = QC1 \& (QC2   QC3)$               |
|   | <b>Definizione di profilo singolo</b><br>ad es. $QC12 = QC1$                |

## Profili sovrapposti

Il controllo numerico riconosce un profilo programmato come tasca. Con le funzioni della formula del profilo si può trasformare un profilo in un'isola.

Tasche ed isole possono essere sovrapposte per formare un nuovo profilo. In questo modo si può ingrandire la superficie di una tasca con una tasca sovrapposta o rimpicciolire un'isola.



### Sottoprogrammi: tasche sovrapposte



I seguenti esempi sono programmi di descrizione del profilo che vengono definiti in un programma di definizione del profilo. Il programma di definizione del profilo deve essere chiamato a sua volta nel programma principale mediante la funzione **SEL CONTOUR**.

Le tasche A e B si sovrappongono.

I punti di intersezione S1 e S2 vengono calcolati dal controllo numerico, non occorre programmarli.

Le tasche sono programmate quali cerchi completi.

#### Programma di descrizione del profilo 1: tasca A

```
0 BEGIN PGM POCKET MM
1 L X+10 Y+50 R0
2 CC X+35 Y+50
3 C X+10 Y+50 DR-
4 END PGM POCKET MM
```

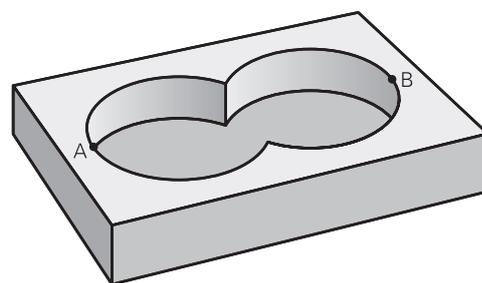
#### Programma di descrizione del profilo 2: tasca B

```
0 BEGIN PGM POCKET2 MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM POCKET2 MM
```

**"Somma" delle superfici**

È richiesta la lavorazione di entrambe le superfici parziali A e B, compresa la comune superficie di sovrapposizione:

- Le superfici A e B devono essere programmate in programmi NC separati senza compensazione del raggio
- Nella formula del profilo le superfici A e B vengono calcolate con la funzione "unione con"

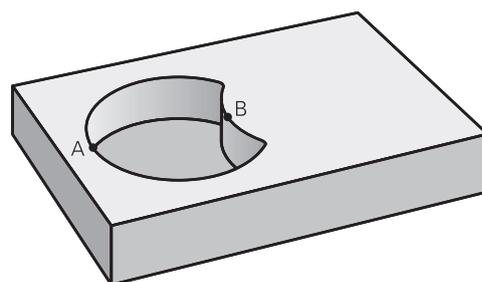
**Programma di definizione del profilo**

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 | QC2
* - ...
```

**"Differenza" delle superfici**

È richiesta la lavorazione della superficie A senza la parte coperta da B:

- Le superfici A e B devono essere programmate in programmi NC separati senza compensazione del raggio
- Nella formula del profilo la superficie B viene sottratta dalla superficie A con la funzione **intersezione con complemento**

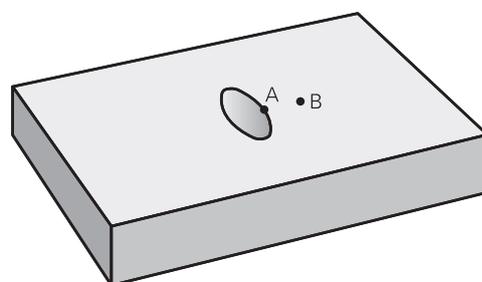
**Programma di definizione del profilo**

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 \ QC2
* - ...
```

**Superficie di "intersezione"**

È richiesta la lavorazione della superficie coperta da A e B (le superfici con sovrapposizione semplice non devono essere lavorate).

- Le superfici A e B devono essere programmate in programmi NC separati senza compensazione del raggio
- Nella formula del profilo le superfici A e B vengono calcolate con la funzione "intersezione con"

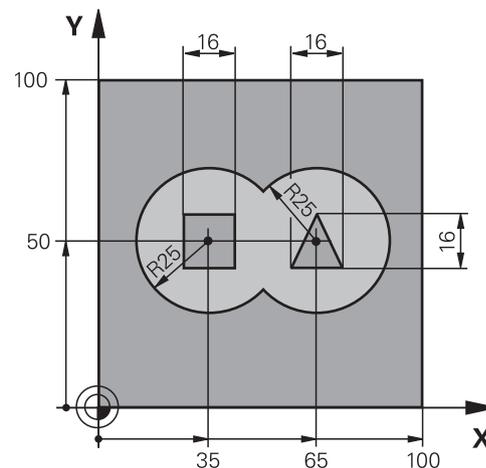
**Programma di definizione del profilo**

```
* - ...
21 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET.H"
22 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET2.H"
23 QC10 = QC1 & QC2
* - ...
```

## Esecuzione del profilo con cicli SL o OCM

**i** La lavorazione del profilo completo definito avviene con i cicli SL (vedere "Panoramica", Pagina 276) o i cicli OCM (vedere "Panoramica", Pagina 330).

### Esempio: sgrossatura e finitura di profili sovrapposti con formula del profilo



|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| 0 BEGIN PGM CONTOUR MM           |   |
| 1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40    | ; Definizione del pezzo grezzo                          |
| 2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0   |   |
| 3 TOOL CALL 5 Z S2500            | ; Chiamata utensile fresa di sgrossatura                |
| 4 L Z+250 R0 FMAX M3             | ; Disimpegno utensile                                   |
| 5 SEL CONTOUR "MODEL"            | ; Impostazione del programma di definizione del profilo |
| 6 CYCL DEF 20 DATI DEL PROFILO ~ | ; Definizione dei parametri generali di lavorazione     |
| Q1=-20                           | ;PROFONDITA'FRESATURA ~                                 |
| Q2=+1                            | ;SOVRAPP.TRAIET.UT. ~                                   |
| Q3=+0.5                          | ;QUOTA LATERALE CONS. ~                                 |
| Q4=+0.5                          | ;PROFONDITA' CONSEN. ~                                  |
| Q5=+0                            | ;COORD. SUPERFICIE ~                                    |
| Q6=+2                            | ;DISTANZA SICUREZZA ~                                   |
| Q7=+100                          | ;ALTEZZA DI SICUREZZA ~                                 |
| Q8=+0.1                          | ;RAGGIO DELLO SMUSSO ~                                  |
| Q9=-1                            | ;SENSO DI ROTAZIONE                                     |
| 7 CYCL DEF 22 SVUOTAMENTO ~      | , Definizione del ciclo Svuoatamento                    |
| Q10=-5                           | ;PROF. INCREMENTO ~                                     |
| Q11=+100                         | ;AVANZ. INCREMENTO ~                                    |
| Q12=+350                         | ;AVANZ. PER SVUOT. ~                                    |
| Q18=+0                           | ;UTENSILE SGROSSATURA ~                                 |
| Q19=+150                         | ;AVANZAMENTO PENDOL. ~                                  |
| Q208=+99999                      | ;AVANZAM. RITORNO ~                                     |
| Q401=+100                        | ;FATTORE AVANZAMENTO ~                                  |

|                                    |                       |   |
|------------------------------------|-----------------------|---|
| Q404=+0                            | ;STRATEGIA FINITURA   |   |
| 8 CYCL CALL                        |                       | ; Chiamata ciclo Svuotamento              |
| 9 TOOL CALL 23 Z S5000             |                       | ; Chiamata utensile fresa di finitura     |
| 10 L Z+250 R0 FMAX M3              |                       |   |
| 11 CYCL DEF 23 PROF. DI FINITURA ~ |                       | ; Definizione del ciclo Finitura fondo    |
| Q11=+100                           | ;AVANZ. INCREMENTO ~  |   |
| Q12=+200                           | ;AVANZ. PER SVUOT. ~  |   |
| Q208=+99999                        | ;AVANZAM. RITORNO     |   |
| 12 CYCL CALL                       |                       | ; Chiamata ciclo Finitura fondo           |
| 13 CYCL DEF 24 FINITURA LATERALE ~ |                       | ; Definizione del ciclo Finitura laterale |
| Q9=+1                              | ;SENSO DI ROTAZIONE ~ |   |
| Q10=-10                            | ;PROF. INCREMENTO ~   |   |
| Q11=+100                           | ;AVANZ. INCREMENTO ~  |   |
| Q12=+400                           | ;AVANZ. PER SVUOT. ~  |   |
| Q14=+0                             | ;QUOTA LATERALE CONS. |   |
| 14 CYCL CALL                       |                       | ; Chiamata ciclo Finitura laterale        |
| 15 L Z+250 R0 FMAX                 |                       | ; Disimpegno utensile, fine programma     |
| 16 M30                             |                       |   |
| 17 END PGM CONTOUR MM              |                       |   |

#### Programma di definizione del profilo con formula del profilo:

|                                    |  |  |
|------------------------------------|--|--|
| 0 BEGIN PGM MODEL MM               |  |  |
| 1 DECLARE CONTOUR QC1 = "120"      |  | ; Definizione dell'identificatore di profilo per il programma NC "120" |
| 2 Q1 = 35                          |  | ; Assegnazione valori per i parametri impiegati nel PGM "121"          |
| 3 Q2 = 50                          |  |  |
| 4 Q3 = 25                          |  |  |
| 5 DECLARE CONTOUR QC2 = "121"      |  | ; Definizione dell'identificatore di profilo per il programma NC "121" |
| 6 DECLARE CONTOUR QC3 = "122"      |  | ; Definizione dell'identificatore di profilo per il programma NC "122" |
| 7 DECLARE CONTOUR QC4 = "123"      |  | ; Definizione dell'identificatore di profilo per il programma NC "123" |
| 8 QC10 = ( QC1   QC2 ) \ QC3 \ QC4 |  | ; Formula profilo  |
| 9 END PGM MODEL MM                 |  |  |

**Programma di descrizione del profilo cerchio a destra:**

|                    |
|--------------------|
| 0 BEGIN PGM 120 MM |
| 1 CC X+65 Y+50     |
| 2 LP PR+25 PA+0 R0 |
| 3 CP IPA+360 DR+   |
| 4 END PGM 120 MM   |

**Programma di descrizione del profilo cerchio a sinistra:**

|                    |
|--------------------|
| 0 BEGIN PGM 121 MM |
| 1 CC X+Q1 Y+Q2     |
| 2 LP PR+Q3 PA+0 R0 |
| 3 CP IPA+360 DR+   |
| 4 END PGM 121 MM   |

**Programma di descrizione del profilo triangolo a destra:**

|                    |
|--------------------|
| 0 BEGIN PGM 122 MM |
| 1 L X+73 Y+42 R0   |
| 2 L X+65 Y+58      |
| 3 L X+58 Y+42      |
| 4 L X+73           |
| 5 END PGM 122 MM   |

**Programma di descrizione del profilo quadrato a sinistra:**

|                    |
|--------------------|
| 0 BEGIN PGM 123 MM |
| 1 L X+27 Y+58 R0   |
| 2 L X+43           |
| 3 L Y+42           |
| 4 L X+27           |
| 5 L Y+58           |
| 6 END PGM 123 MM   |

## 12.2 Cicli SL o OCM con formula semplice del profilo

### Principi fondamentali

Con la formula semplice del profilo si possono comporre facilmente profili con un massimo di nove segmenti di profilo (tasche o isole). Il controllo numerico calcola il profilo completo a partire dai segmenti di profilo scelti.

### Schema: lavorazione con cicli SL e formula del profilo semplice

0 BEGIN CONTDEF MM

...

5 CONTOUR DEF

...

6 CYCL DEF 20 DATI DEL PROFILO

...

8 CYCL DEF 21 SGROSSATURA

...

9 CYCL CALL

...

13 CYCL DEF 23 PROF. DI FINITURA

...

14 CYCL CALL

...

16 CYCL DEF 24 FINITURA LATERALE

...

17 CYCL CALL

...

50 L Z+250 R0 FMAX M2

51 END PGM CONTDEF MM



La memoria disponibile per un ciclo SL (tutti i programmi di descrizione del profilo) è limitata a max **100 profili**. Il numero dei possibili elementi di profilo dipende dal tipo di profilo (profilo interno o esterno) e dal numero delle descrizioni del profilo ed è al massimo di **16.384** elementi di profilo.

### Aree vuote

Con l'ausilio di aree vuote opzionali **V (void)** è possibile escludere aree dalla lavorazione. Queste aree possono essere ad es. profili in parti fuse o di passi di lavorazione precedenti. Possono essere definite fino a cinque aree vuote.

Se si impiegano i cicli OCM, il controllo numerico penetra in modo perpendicolare all'interno delle aree vuote.

Se si utilizzano i cicli SL con i numeri da **22** a **24**, il controllo numerico determina la posizione di penetrazione indipendentemente da aree vuote definite.

Verificare il comportamento con l'ausilio della simulazione.

### Caratteristiche dei segmenti di profilo

- Non programmare alcuna correzione del raggio.
- Il controllo numerico ignora gli avanzamenti F e le funzioni ausiliarie M.
- Le conversioni di coordinate sono ammesse. Se sono programmate all'interno di segmenti di profilo, esse agiscono anche nei sottoprogrammi successivi, ma non devono essere resettate dopo la chiamata ciclo.
- I sottoprogrammi non possono contenere anche coordinate nell'asse del mandrino, tuttavia queste vengono ignorate.
- Nel primo blocco di coordinate del sottoprogramma deve essere definito il piano di lavoro.

### Caratteristiche dei cicli

- Prima di ogni ciclo il controllo numerico posiziona automaticamente l'utensile alla distanza di sicurezza.
- I singoli livelli di profondità vengono fresati senza sollevamento dell'utensile; le isole vengono contornate lateralmente.
- Il raggio degli "spigoli interni" è programmabile, l'utensile non si ferma, si evitano rigature sulla parete (vale per la traiettoria più esterna durante lo svuotamento e la finitura laterale).
- Nella finitura laterale il controllo numerico avvicina l'utensile al profilo su una traiettoria circolare a raccordo tangenziale.
- Anche nella finitura del fondo il controllo numerico avvicina l'utensile al pezzo su una traiettoria circolare a raccordo tangenziale (ad es. asse del mandrino Z: traiettoria circolare nel piano Z/X).
- Il controllo numerico lavora interamente il profilo, rispettivamente con fresatura concorde o discorde.

Le quote per la lavorazione, quali profondità di fresatura, sovrametallo e distanza di sicurezza, vengono inserite globalmente nel ciclo **20 DATI DEL PROFILO** o per OCM nel ciclo **271 DATI**

### PROFILO OCM.

## Inserimento della formula del profilo semplice

I diversi profili possono essere collegati tra loro in una formula matematica utilizzando i softkey.

Procedere come descritto di seguito:

- 
  - ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**
  
- 
  - ▶ Premere il softkey **ELAB. PROFILO/PUNTO**
  
- 
  - ▶ Premere il softkey **CONTOUR DEF**
  - ▶ Premere il tasto **ENT**
  - Il controllo numerico inizia l'immissione della formula del profilo.
  - ▶ Inserire il primo segmento di profilo **P1**. Confermare con il tasto **ENT**
  
- 
  - ▶ Premere il softkey **TASCA (P)**
  - oppure
  - ▶ Premere il softkey **ISOLA (I)**
  - ▶ Inserire il secondo segmento di profilo e confermare con il tasto **ENT**
  - ▶ Se necessario, inserire la profondità del secondo segmento di profilo. Confermare con il tasto **ENT**
  - Proseguire il dialogo come già descritto, fino a inserire tutti i segmenti di profilo.
  - ▶ Se necessario, definire aree vuote **V**



La profondità delle aree vuote corrisponde alla profondità totale definita nel ciclo di lavorazione.

Il controllo numerico offre le seguenti possibilità per l'immissione del profilo:

| Softkey   | Funzione  |
|---|---|
|  | Definizione del nome del profilo<br>oppure          |
|  | Premere il softkey <b>SELEZIONA FILE</b>            |
|  | Definizione del numero di un parametro QS           |
|  | Definizione del numero label                        |
|  | Definizione del nome label                          |
|  | Definizione del numero di un parametro QS per label |

## Esempio

11 CONTOUR DEF P1 = LBL 1 I2 = LBL 2 DEPTH5 V1 = LBL 3



Note per la programmazione

- La prima profondità del segmento di profilo è la profondità del ciclo. A tale profondità è limitato il profilo programmato. Altri segmenti di profilo non possono essere più profondi della profondità del ciclo. Pertanto iniziare di norma sempre con la tasca più profonda.
- Se il profilo è definito come isola, il controllo numerico interpreta la profondità inserita come altezza dell'isola. Il valore inserito senza segno viene riferito alla superficie del pezzo!
- Se per la profondità si inserisce il valore 0, per le tasche è attiva la profondità definita nel ciclo **20**. Le isole sporgono fino alla superficie del pezzo!
- Se il file chiamato si trova nella stessa directory del file chiamante, è possibile inserire anche soltanto il nome del file senza percorso. All'interno della finestra di selezione del softkey **SELEZIONA FILE** è disponibile il softkey **CONFERMA NOME FILE**.

## Elaborazione di profili con cicli SL



La lavorazione del profilo completo definito avviene con i cicli SL (vedere "Panoramica", Pagina 276) o i cicli OCM (vedere "Panoramica", Pagina 330).



13

**Cicli:  
funzioni speciali**

## 13.1 Principi fondamentali

### Panoramica

Il controllo numerico mette a disposizione i seguenti cicli per le applicazioni speciali descritte di seguito:

| Softkey   | Ciclo   | Pagina |
|---|---|--------|
|    | Ciclo 9 TEMPO DI SOSTA<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ L'esecuzione del programma viene arrestata per la durata del tempo di sosta</li> </ul>   | 439    |
|    | Ciclo 12 PGM CALL<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Chiamata di un programma NC qualsiasi</li> </ul>  | 440    |
|    | Ciclo 13 ORIENTAMENTO<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Rotazione del mandrino su un determinato angolo</li> </ul>  | 442    |
|    | Ciclo 32 TOLLERANZA<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Programmazione dello scostamento ammesso del profilo per la lavorazione senza jerk</li> </ul>   | 443    |
|   | Ciclo 225 INCISIONE<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Incisione di testis su una superficie piana</li> <li>■ Lungo una retta o un arco</li> </ul>   | 447    |
|  | Ciclo 232 FRESATURA A SPIANARE (opzione #19)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Fresatura a spianare di superficie piana in diversi avanzamenti</li> <li>■ Selezione della strategia di fresatura</li> </ul> | 454    |
|  | Ciclo 238 MISURA STATO MACCHINA (opzione #155)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Misurazione dello stato macchina attuale o prova della procedura di misura</li> </ul>                                      | 460    |
|  | Ciclo 239 DETERMINA CARICO(opzione #143)<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Selezione di una pesata</li> <li>■ Reset dei parametri di precontrollo e regolazione in funzione del carico</li> </ul>           | 463    |
|  | Ciclo 18 FRESATURA FILETTI<br><ul style="list-style-type: none"> <li>■ Con mandrino controllato</li> <li>■ Arresto mandrino alla base del foro</li> </ul>   | 466    |

## 13.2 Ciclo 9 TEMPO DI SOSTA

### Programmazione ISO

G4

### Applicazione

**i** Questo ciclo può essere eseguito nelle modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.

L'esecuzione del programma viene arrestata per la durata del **TEMPO ATTESA**. Un tempo di attesa può essere utilizzato ad es. per la rottura del truciolo.

Il ciclo è attivo dalla sua definizione nel programma NC. Il tempo di sosta non influisce sugli stati ad effetto modale (permanente), ad es. la rotazione del mandrino.



### Argomenti trattati

- Tempo di attesa con **FUNCTION FEED DWELL**  
**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**
- Tempo di attesa con **FUNCTION DWELL**  
**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

### Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Parametro  |
|---------------------|--|
|                     | <b>Tempo di sosta in secondi</b><br>Inserire il tempo di sosta in secondi.<br>Immissione. <b>0...3.600 s (1 ora)</b> in passi di 0,001 s |

### Esempio

89 CYCL DEF 9.0 TEMPO ATTESA

90 CYCL DEF 9.1 SOSTA 1.5

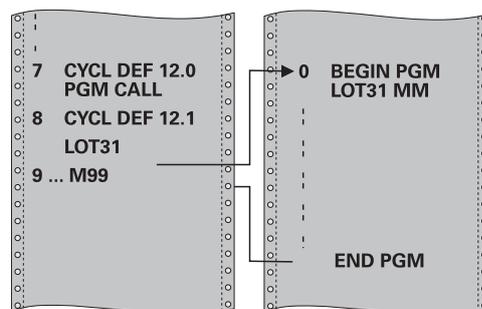
## 13.3 Ciclo 12 PGM CALL

### Programmazione ISO

#### G39

### Applicazione

I programmi NC, ad es. cicli di foratura speciali o moduli geometrici, possono essere equiparati a un ciclo di lavorazione. Questi programmi NC vengono chiamati come un ciclo.



### Argomenti trattati

- Chiamata di programmi NC esterni

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

### Note

- Questo ciclo può essere eseguito nelle modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- In una chiamata programma con il ciclo **12** i parametri Q sono attivi fondamentalmente in modo globale. Pertanto, tenere presente che le modifiche a parametri Q nel programma NC chiamato possono eventualmente avere effetto anche sul programma NC chiamante.

### Note per la programmazione

- Il programma NC chiamato deve essere memorizzato sul supporto di memorizzazione interno del controllo numerico.
- Introducendo solo il nome del programma, il programma NC chiamato deve trovarsi nella stessa directory del programma NC chiamante.
- Se il programma NC chiamato non si trova nella stessa directory del programma NC chiamante, occorre inserire il nome di percorso completo, ad es. **TNC:\KLAR35\FK1\50.H**.
- Se si desidera dichiarare un programma DIN/ISO quale ciclo, inserire il tipo di file .I dopo il nome del programma.

## Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Parametro  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Nome programma</b></p> <p>Inserire il nome del programma NC da chiamare, eventualmente con percorso.</p> <p>Attivare tramite il softkey Seleziona la finestra di dialogo File Select. Selezionare il programma NC da chiamare.</p> <p>Con l'ausilio del softkey <b>SYNTAX</b> è possibile impostare percorsi tra virgolette doppie. Le virgolette doppie definiscono l'inizio e la fine del percorso. In questo modo il controllo numerico rileva possibili caratteri speciali come parte del percorso.</p> <p>Se il percorso completo si trova tra virgolette doppie, è possibile utilizzare sia \ sia / come separazione per le cartelle e i file.</p> |

Il programma NC si chiama con:

- **CYCL CALL** (blocco NC separato) oppure
- M99 (a blocchi) oppure
- M89 (eseguito dopo ogni blocco di posizionamento)

### Dichiarazione del programma NC 1\_Plate.h come ciclo e chiamata con M99

```
11 CYCL DEF 12.0 PGM CALL
```

```
12 CYCL DEF 12.1 PGM TNC:\nc_prog\demo\OCM\1_Plate.h
```

```
13 L X+20 Y+50 R0 FMAX M99
```

## 13.4 Ciclo 13 ORIENTAMENTO

### Programmazione ISO

G36

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

La macchina e il controllo numerico devono essere predisposti dal costruttore della macchina.

Il controllo numerico può comandare il mandrino principale di una macchina utensile e ruotarlo in una posizione definita da un angolo.

L'orientamento del mandrino è necessario ad es.:

- per i sistemi di cambio utensile che richiedono una determinata posizione per il cambio dell'utensile
- per l'allineamento della finestra di trasmissione e di ricezione del sistema di tastatura 3D con trasmissione a raggi infrarossi

Il posizionamento sulla posizione angolare definita nel ciclo viene attivato dal controllo numerico mediante la programmazione di **M19** o **M20** (a seconda della macchina in uso).

Programmando **M19** o **M20** senza previa definizione del ciclo **13**, il controllo numerico posiziona il mandrino principale su un valore angolare definito dal costruttore della macchina.

### Note

- Questo ciclo può essere eseguito nelle modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Nei cicli di lavorazione **202**, **204** e **209** viene utilizzato internamente il ciclo **13**. Nel programma NC, tenere presente che un eventuale ciclo **13** deve essere programmato di nuovo dopo uno dei suddetti cicli di lavorazione.

### Parametri ciclo

#### Immagine ausiliaria

#### Parametro

##### Angolo di orientamento

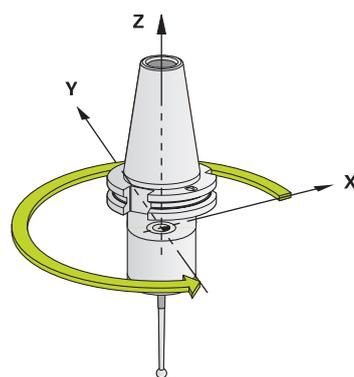
Inserire l'angolo riferito all'asse di riferimento dell'angolo del piano di lavoro.

Immissione: **0...360**

### Esempio

11 CYCL DEF 13.0 ORIENTAMENTO

12 CYCL DEF 13.1 ANGOLO180



## 13.5 Ciclo 32 TOLLERANZA

### Programmazione ISO

#### G62

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

La macchina e il controllo numerico devono essere predisposti dal costruttore della macchina.

Attraverso le indicazioni del ciclo **32** si può influire sul risultato della lavorazione HSC in rapporto a precisione, qualità della superficie e velocità, se il controllo numerico è stato adattato alle proprietà specifiche della macchina.

Il controllo numerico smussa automaticamente il profilo tra elementi di profilo qualsiasi (corretti o non corretti). Così l'utensile si sposta in modo continuo sulla superficie del pezzo e non sollecita la meccanica della macchina. Inoltre la tolleranza definita nel ciclo agisce anche nei movimenti di spostamento su archi di cerchio.

Se necessario il controllo numerico riduce automaticamente l'avanzamento programmato, in modo che il programma venga sempre eseguito dal controllo numerico senza "contraccolpi" e alla velocità massima possibile. **Anche se il controllo numerico si sposta a velocità non ridotta, la tolleranza definita viene sempre mantenuta.** Quanto più grande è la tolleranza definita, tanto più velocemente il controllo numerico può spostare gli assi.

La smussatura genera uno scostamento dal profilo. L'entità di questo scostamento dal profilo (**Valore tolleranza**) viene definito dal costruttore della macchina in un parametro macchina. Con il ciclo **32** si può modificare il valore di tolleranza preimpostato e selezionare differenti impostazioni del filtro, purché il costruttore della macchina utilizzi queste possibilità di impostazione.



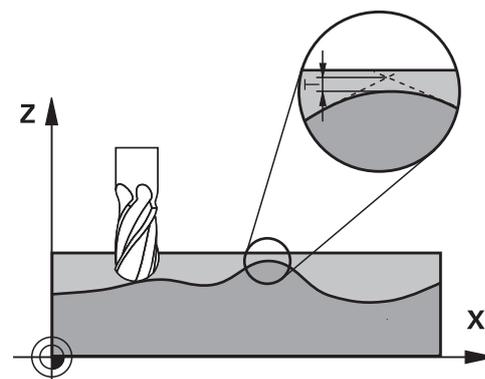
Con valori di tolleranza molto piccoli, la macchina non può più lavorare il profilo senza contraccolpi. I contraccolpi non derivano da insufficiente potenza di calcolo del controllo numerico, ma dal fatto che il controllo numerico si avvicini ai raccordi di profilo in modo quasi esatto, e quindi deve ridurre drasticamente la velocità di spostamento.

### Reset

Il controllo numerico resetta il ciclo **32** se

- il ciclo **32** viene ridefinito e le domande di dialogo per il **Valore tolleranza** vengono confermate con **NO ENT**
- Selezionare un nuovo programma NC

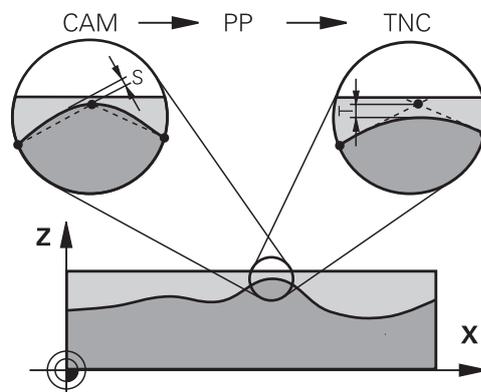
Dopo che il ciclo **32** è stato resettato, il controllo numerico riattiva la tolleranza impostata tramite parametro macchina.



## Effetti sulla definizione geometrica nel sistema CAM

Il fattore che influisce maggiormente nella generazione esterna del programma NC è l'errore cordale  $S$  che può essere definito nel sistema CAM. Attraverso l'errore cordale viene definita la massima distanza tra i punti del programma NC generato mediante un postprocessor (PP). Se l'errore cordale è uguale o minore del valore di tolleranza  $T$  scelto nel ciclo **32**, il controllo numerico può lisciare i punti del profilo, se l'avanzamento programmato non viene limitato da speciali impostazioni della macchina.

La lisciatura ottimale del profilo si ottiene quando il valore di tolleranza viene scelto nel ciclo **32** tra 1,1 e 2 volte l'errore cordale definito nel CAM.



### Argomenti trattati

- Lavorare con i programmi NC generati con sistema CAM

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

### Note

- Questo ciclo può essere eseguito nelle modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **32** è DEF attivo, cioè è attivo a partire dalla sua definizione nel programma NC
- Il valore di tolleranza  $T$  inserito viene interpretato dal controllo numerico in mm in un programma in mm e in pollici in un programma in pollici.
- Aumentando la tolleranza, di regola diminuisce il diametro del cerchio nei movimenti circolari, eccetto quando sono attivi i filtri HSC sulla macchina (impostazioni del costruttore della macchina).
- Se è attivo il ciclo **32**, il controllo numerico mostra nella visualizzazione di stato supplementare (scheda **CYC**) i parametri ciclo definiti.

**Importante per lavorazioni simultanee a 5 assi!**

- Emettere i programmi NC per lavorazioni simultanee a 5 assi con frese sferiche di preferenza al centro della sfera. Di norma i dati NC sono in tal modo più uniformi. Nel ciclo **32G62** è inoltre possibile impostare una maggiore tolleranza dell'asse rotativo **TA** (ad es. tra 1° e 3°) per un andamento ancora più uniforme dell'avanzamento sul punto di riferimento utensile (TCP)
- Per programmi NC per lavorazioni simultanee a 5 assi con fresa torica o sferica è necessario selezionare una tolleranza inferiore dell'asse rotativo in caso di emissione NC su polo sud della sfera. Un valore abituale è ad esempio 0,1°. Determinante per la tolleranza dell'asse rotativo è l'altezza di cresta massima ammessa nel profilo. Questa altezza di cresta dipende dalla possibile posizione inclinata dell'utensile, dal raggio dell'utensile e dalla profondità di avanzamento dell'utensile.  
Per fresatura cilindrica a 5 assi con fresa a candela è possibile calcolare l'altezza di cresta T massima possibile sulla base della lunghezza di intervento della fresa L e della tolleranza ammessa del profilo TA:  

$$T \sim K \times L \times TA \quad K = 0.0175 [1/^\circ]$$
 Esempio: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

**Formula esemplificativa per fresa torica**

Per lavorare con sfera torica è di maggiore rilevanza la tolleranza angolare.

$$T_w = \frac{180}{\pi * R} T_{32}$$

$T_w$ : tolleranza angolare in gradi

$\pi$ : pi greco (Pi)

R: raggio medio del toro in mm

$T_{32}$ : tolleranza di lavorazione in mm

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria

### Paramètre

#### T Tolleranza deviazione profilo

Scostamento ammesso dal profilo in mm oppure inch

**>0:** il controllo numerico impiega lo scostamento massimo ammesso indicato.

**0:** il controllo numerico impiega il valore configurato dal costruttore della macchina.

Se si salta questo parametro con **NO ENT**, il controllo numerico impiega un valore configurato dal costruttore della macchina.

Immissione: **0...10**

#### HSC-MODE: Finitura=0, Sgrossatura=1

Attivazione del filtro:

**0:** fresatura con maggiore precisione del profilo. Il controllo numerico impiega le impostazioni dei filtri di finitura definiti internamente

**1:** fresatura con maggiore velocità di avanzamento. Il controllo numerico impiega le impostazioni dei filtri di sgrossatura definiti internamente

Immissione: **0, 1**

#### TA Tolleranza per assi di rotazione

Scostamento di posizione ammesso in gradi degli assi rotativi con **M128 (FUNCTION TCPM)** attiva. Il controllo numerico riduce l'avanzamento sulla traiettoria in modo che nei movimenti su più assi l'asse più lento si sposti con il suo avanzamento massimo. Di regola gli assi rotativi sono molto più lenti degli assi lineari. Introducendo una tolleranza maggiore (ad es. 10°), si abbrevia notevolmente il tempo di lavorazione nei programmi NC con più assi, poiché il controllo numerico non deve riportare sempre con precisione l'asse rotativo o gli assi rotativi sulla posizione nominale preimpostata. Viene adattato l'orientamento utensile (posizione dell'asse rotativo relativo alla superficie del pezzo). La posizione nel **Tool Center Point (TCP)** viene automaticamente corretta. Ad esempio, in caso di fresa sferica misurata al centro e programmata sulla traiettoria del centro, questo non ha alcun effetto negativo sul profilo.

**>0:** il controllo numerico impiega lo scostamento massimo ammesso programmato.

**0:** il controllo numerico impiega il valore configurato dal costruttore della macchina.

Se si salta il parametro con **NO ENT**, il controllo numerico impiega un valore configurato dal costruttore della macchina.

Immissione: **0...10**

### Esempio

11 CYCL DEF 32.0 TOLLERANZA

12 CYCL DEF 32.1 T0.02

13 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

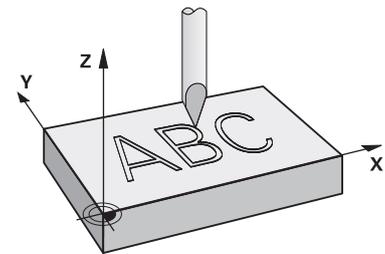
## 13.6 Ciclo 225 INCISIONE

### Programmazione ISO

#### G225

### Applicazione

Questo ciclo consente di incidere testi su una superficie piana del pezzo. I testi possono essere disposti lungo una retta o su un arco.



### Esecuzione del ciclo

- 1 Se l'utensile si trova al di sotto di **Q204 2. DIST. SICUREZZA**, il controllo numerico esegue il posizionamento dapprima sul valore di **Q204**.
- 2 Il controllo numerico posiziona l'utensile nel piano di lavoro sul punto di partenza del primo carattere.
- 3 Il controllo numerico incide il testo.
  - Se **Q202 PROF. AVANZ. MAX.** è maggiore di **Q201 PROFONDITA**, il controllo numerico incide ogni carattere in una sola passata.
  - Se **Q202 PROF. AVANZ. MAX.** è minore di **Q201 PROFONDITA**, il controllo numerico incide ogni carattere in diverse passate. Una volta fresato un carattere, il controllo numerico esegue quello successivo.
- 4 Dopo che il controllo numerico ha inciso un carattere, l'utensile ritorna alla distanza di sicurezza **Q200** sulla superficie.
- 5 Le operazioni 2 e 3 si ripetono per tutti i caratteri da incidere.
- 6 Successivamente il controllo numerico posiziona l'utensile alla 2<sup>a</sup> distanza di sicurezza **Q204**.

### Note

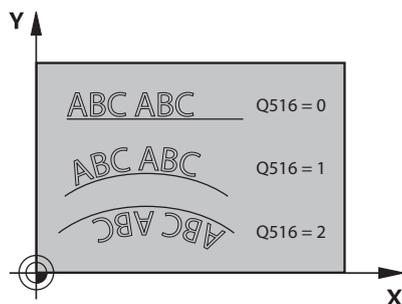
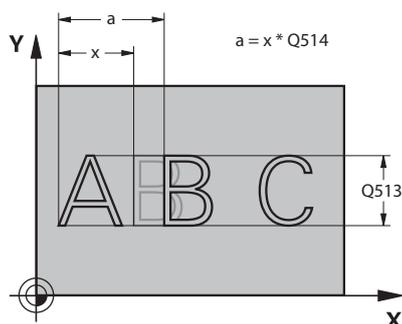
- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.

### Note per la programmazione

- Il segno del parametro ciclo Profondità definisce la direzione della lavorazione. Se si programma la profondità = 0, il controllo numerico non esegue il ciclo.
- Il testo da incidere può essere trasmesso anche come variabile stringa (**QS**).
- Il parametro **Q374** consente di influire sulla posizione di rotazione delle lettere.
  - Se **Q374** = da 0° a 180°: la direzione della scrittura è da sinistra verso destra.
  - Se **Q374** è maggiore di 180°: la direzione della scrittura è inversa.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Paramètre

#### QS500 Testo incisione?

Testo da incidere tra virgolette. Assegnazione di una stringa variabile tramite il tasto **Q** della tastiera numerica, il tasto **Q** sulla tastiera alfanumerica corrisponde alla normale immissione di testo.

Immissione: max. **255** caratteri

**Ulteriori informazioni:** "Incisione di variabili di sistema", Pagina 452

#### Q513 Altezza carattere?

Altezza del carattere da incidere in mm

Immissione: **0...999.999**

#### Q514 Fattore distanza caratteri?

Ogni carattere ha una sua larghezza. **X** corrisponde alla larghezza del carattere più la distanza standard. La distanza tra i caratteri può essere definita con questo fattore.

**Q514=0/1:** distanza standard tra i caratteri

**Q514>1:** la distanza tra i caratteri viene ampliata.

**Q514<1:** la distanza tra i caratteri viene ridotta. I caratteri possono eventualmente sovrapporsi.

Immissione: **0...10**

#### Q515 Tipo font?

**0:** Font **DeJaVuSans**

**1:** Font **LiberationSans-Regular**

Immissione: **0, 1**

#### Q516 Testo su retta/cerchio (0-2)?

**0:** incisione del testo lungo la retta

**1:** incisione del testo su un arco di cerchio

**2:** incisione del testo su un arco, perimetrale (non necessariamente leggibile dal basso)

Immissione: **0, 1, 2**

#### Q374 Angolo di rotazione?

Angolo al centro, se il testo deve essere disposto sul cerchio.

Angolo di incisione con disposizione lineare del testo.

Immissione: **-360.000...+360.000**

#### Q517 Raggio con testo su cerchio?

Raggio dell'arco di circonferenza sul quale il controllo numerico deve disporre il testo espresso in mm.

Immissione: **0...99999.9999**

#### Q207 Avanzamento fresatura?

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

#### Q201 Profondità?

Distanza tra la superficie del pezzo e il fondo dell'incisione. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

## Immagine ausiliaria

## Paramètre

**Q206 Avanzamento di lavorazione?**

Velocità di spostamento dell'utensile nella penetrazione in mm/min  
Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU**

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra la punta dell'utensile e la superficie del pezzo. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q203 Coordinate superficie pezzo?**

Coordinata della superficie del pezzo in riferimento all'origine attiva. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Coordinata dell'asse del mandrino che esclude una collisione tra l'utensile e il pezzo (attrezzatura di serraggio). Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Q367 Rif. per posizione testo (0-6)?**

Inserire qui il riferimento per la posizione del testo. A seconda se il testo viene inciso su un cerchio o su una retta (parametro **Q516**) risultano le seguenti immissioni:

**Cerchio****Retta**

0 = centro del cerchio

0 = in basso a sx

1 = in basso a sx

1 = in basso a sx

2 = in basso al centro

2 = in basso al centro

3 = in basso a dx

3 = in basso a dx

4 = in alto a dx

4 = in alto a dx

5 = in alto al centro

5 = in alto al centro

6 = in alto a sx

6 = in alto a sx

7 = al centro a sx

7 = al centro a sx

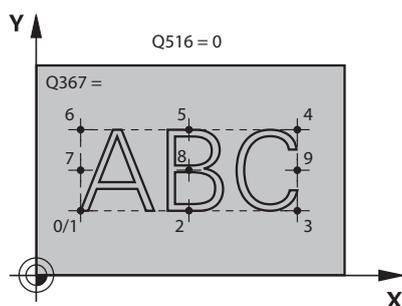
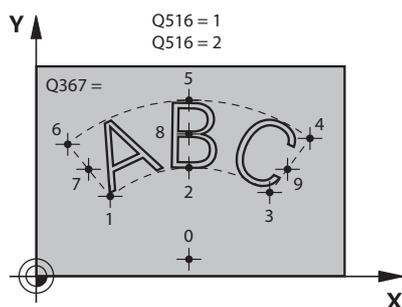
8 = centro del testo

8 = centro del testo

9 = al centro a dx

9 = al centro a dx

Immissione: **0...9**



## Immagine ausiliaria

## Paramètre

**Q574 Massima lunghezza testo?**

Immissione della lunghezza massima del testo. Il controllo numerico tiene anche conto del parametro **Q513** Altezza carattere.

Se **Q513=0**, il controllo numerico incide la lunghezza del testo esattamente come indicato nel parametro **Q574**. L'altezza del carattere viene riprodotta in scala di conseguenza.

Se **Q513>0**, il controllo numerico verifica se la lunghezza effettiva del testo supera la lunghezza massima del testo risultante dal parametro **Q574**. In tal caso, il controllo numerico emette un messaggio d'errore.

Immissione: **0...999.999**

**Q202 Profondità di avanzamento max.?**

Valore del quale il controllo numerico incrementa al massimo in profondità. La lavorazione viene eseguita in diversi passi, se il valore è inferiore a **Q201**.

Immissione: **0...99999.9999**

## Esempio

|                             |                        |
|-----------------------------|------------------------|
| 11 CYCL DEF 225 INCISIONE ~ |                        |
| Q500=""                     | ;TESTO INCISIONE ~     |
| Q513=+10                    | ;ALTEZZA CARATTERE ~   |
| Q514=+0                     | ;FATTORE DISTANZA ~    |
| Q515=+0                     | ;TIPO FONT ~           |
| Q516=+0                     | ;DISPOSIZIONE TESTO ~  |
| Q374=+0                     | ;ANGOLO DI ROTAZIONE ~ |
| Q517=+50                    | ;RAGGIO CERCHIO ~      |
| Q207=+500                   | ;AVANZAM. FRESATURA ~  |
| Q201=-2                     | ;PROFONDITA ~          |
| Q206=+150                   | ;AVANZ. INCREMENTO ~   |
| Q200=+2                     | ;DISTANZA SICUREZZA ~  |
| Q203=+0                     | ;COORD. SUPERFICIE ~   |
| Q204=+50                    | ;2. DIST. SICUREZZA ~  |
| Q367=+0                     | ;POSIZIONE TESTO ~     |
| Q574=+0                     | ;LUNGHEZZA TESTO ~     |
| Q202=+0                     | ;PROF. AVANZ. MAX.     |

## Caratteri di incisione ammessi

Oltre a lettere minuscole, maiuscole e numeri sono ammessi i seguenti caratteri speciali: ! # \$ % & ' ( ) \* + , - . / : ; < = > ? @ [ \ ] \_ ß CE



I caratteri speciali % e \ vengono impiegati dal controllo numerico per funzioni speciali. Se si intende incidere questi caratteri, è necessario indicarli doppi nel testo di incisione, ad es. %%.

Per la scrittura di dieresi, ß, ø, @ o il carattere CE si inizia l'immissione con un carattere %:

| Inserimento | Carattere |
|-------------|-----------|
| %ae         | ä         |
| %oe         | ö         |
| %ue         | ü         |
| %AE         | Ä         |
| %OE         | Ö         |
| %UE         | Ü         |
| %ss         | ß         |
| %D          | ø         |
| %at         | @         |
| %CE         | CE        |

## Caratteri non stampabili

Oltre al testo, è possibile definire alcuni caratteri non stampabili per fini di formattazione. L'indicazione di caratteri non stampabili si introduce con il carattere speciale \.

Sono disponibili le seguenti possibilità:

| Inserimento | Carattere  |
|-------------|--|
| \n          | ritorno a capo   |
| \t          | tabulatore orizzontale (la larghezza del tabulatore è fissa a 8 caratteri) |
| \v          | tabulatore verticale (la larghezza del tabulatore è fissa a una riga)      |

## Incisione di variabili di sistema

Oltre ai caratteri fissi, è possibile incidere il contenuto di determinate variabili di sistema. L'indicazione di una variabile di sistema si introduce con %.

È possibile incidere la data corrente, l'ora corrente o la settimana di calendario corrente. Inserire a tale scopo **%time<x>**. **<x>** definisce il formato, ad es. 08 per GG.MM.AAAA. (In modo identico alla funzione **SYSTR ID10321**)



Tenere presente che all'immissione dei formati di data da 1 a 9 deve essere immesso uno 0 iniziale, ad es. **%time08**.

| Inserimento    | Carattere                                |
|----------------|--|
| <b>%time00</b> | GG.MM.AAAA hh:mm:ss                      |
| <b>%time01</b> | G.MM.AAAA h:mm:ss                        |
| <b>%time02</b> | G.MM.AAAA h:mm                           |
| <b>%time03</b> | G.MM.AA h:mm                             |
| <b>%time04</b> | AAAA-MM-GG hh:mm:ss                      |
| <b>%time05</b> | AAAA-MM-GG hh:mm                         |
| <b>%time06</b> | AAAA-MM-GG h:mm                          |
| <b>%time07</b> | AA-MM-GG h:mm                            |
| <b>%time08</b> | GG.MM.AAAA                               |
| <b>%time09</b> | G.MM.AAAA                                |
| <b>%time10</b> | G.MM.AA                                  |
| <b>%time11</b> | AAAA-MM-GG                               |
| <b>%time12</b> | AA-MM-GG                                 |
| <b>%time13</b> | hh:mm:ss                                 |
| <b>%time14</b> | h:mm:ss                                  |
| <b>%time15</b> | h:mm                                     |
| <b>%time99</b> | settimana di calendario a norma ISO 8601 |



Caratteristiche seguenti:

- è di 7 giorni
- inizia da lunedì
- ha una numerazione progressiva
- la prima settimana di calendario è quella che include il primo giovedì dell'anno

## Incisione di nome e percorso di un programma NC

È possibile incidere con il ciclo **225** il nome e il percorso di un programma NC.

Definire il ciclo **225** come di consueto. Il testo da incidere inizia con un segno **%**.

È possibile incidere il nome o il percorso di un programma NC attivo o un programma NC chiamato. Definire a tale scopo **%main<x>** o **%prog<x>**. (In modo identico alla funzione **SYSSTR ID10010 NR1/2**)

Sono disponibili le seguenti possibilità:

| Inserimento   | Significato  | Esempio             |
|---------------|--|---------------------|
| <b>%main0</b> | Percorso completo del file del programma NC attivo   | <b>TNC:\MILL.h</b>  |
| <b>%main1</b> | Directory del programma NC attivo                    | <b>TNC:\</b>        |
| <b>%main2</b> | Nome del programma NC attivo                         | <b>MILL</b>         |
| <b>%main3</b> | Tipo di file del programma NC attivo                 | <b>.H</b>           |
| <b>%prog0</b> | Percorso completo del file del programma NC chiamato | <b>TNC:\HOUSE.h</b> |
| <b>%prog1</b> | Directory del programma NC chiamato                  | <b>TNC:\</b>        |
| <b>%prog2</b> | Nome del programma NC chiamato                       | <b>HOUSE</b>        |
| <b>%prog3</b> | Tipo di file del programma NC chiamato               | <b>.H</b>           |

## Incisione del valore di conteggio

È possibile incidere con il ciclo **225** il valore di conteggio attuale presente nel menu MOD.

Programmare a tale scopo il ciclo **225** come di consueto e inserire come testo da incidere ad es. quanto segue: **%count2**

Il numero che segue **%count** indica le posizioni incise dal controllo numerico. Sono possibili al massimo nove posizioni.

Esempio: se si programma **%count9** nel ciclo, con un conteggio attuale di 3 il controllo numerico incide il seguente valore:  
000000003

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext** o **Programmazione DIN/ISO**

### Note operative

- In modalità Prova programma, il controllo numerico simula soltanto il valore di conteggio definito direttamente nel programma NC. Il valore di conteggio nel menu MOD rimane invariato.
- Nelle modalità BLOCCO SINGOLO ed ES. CONT. il controllo numerico considera il valore di conteggio del menu MOD.

## 13.7 Ciclo 232 FRESATURA A SPIANARE (opzione #19)

### Programmazione ISO

G232

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo **232** consente di fresare a spianare una superficie piana con più accostamenti e tenendo conto di un sovrametallo di finitura.

Sono disponibili tre strategie di lavorazione:

- **Strategia Q389=0:** lavorazione a greca, accostamento laterale all'esterno della superficie da lavorare
- **Strategia Q389=1:** lavorazione a greca, accostamento laterale sul bordo della superficie da lavorare
- **Strategia Q389=2:** lavorazione a linee, ritorno e accostamento laterale con avanzamento di posizionamento

### Argomenti trattati

- Ciclo **233 FRESATURA A SPIANARE**

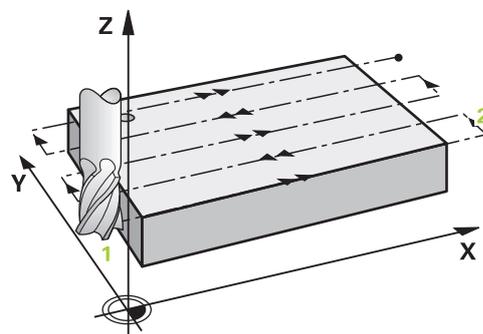
**Ulteriori informazioni:** "Ciclo 233 FRESATURA A SPIANARE (opzione #19)", Pagina 219

### Esecuzione del ciclo

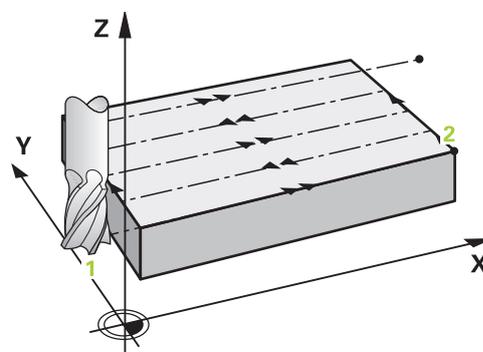
- 1 Il controllo numerico posiziona l'utensile in rapido **FMAX** a partire dalla posizione attuale con logica di posizionamento sul punto di partenza **1**: se la posizione attuale nell'asse del mandrino è maggiore della 2ª distanza di sicurezza, il controllo numerico sposta l'utensile prima nel piano di lavoro e successivamente nell'asse del mandrino, altrimenti prima alla 2ª distanza di sicurezza e successivamente nel piano di lavoro. Il punto di partenza nel piano di lavoro è situato accanto al pezzo, spostato del raggio utensile e della distanza di sicurezza laterale
- 2 Successivamente l'utensile si porta con avanzamento di posizionamento nell'asse del mandrino alla prima profondità incremento calcolata dal controllo numerico

**Strategia Q389=0**

- 3 Successivamente l'utensile si porta, con l'AVANZAMENTO FRESATURA programmato sul punto finale **2**. Il punto finale è situato **all'esterno** della superficie, il controllo numerico lo calcola dal punto di partenza programmato, dalla lunghezza programmata, dalla distanza di sicurezza laterale programmata e dal raggio utensile
- 4 Il controllo numerico sposta l'utensile con avanzamento di pre-posizionamento trasversalmente al punto di partenza della riga successiva; il controllo numerico calcola lo spostamento dalla larghezza programmata, dal raggio utensile e dal fattore massimo di sovrapposizione traiettoria
- 5 Successivamente l'utensile ritorna in direzione del punto di partenza **1**
- 6 La procedura si ripete fino al completamento della superficie programmata. Alla fine dell'ultima traiettoria viene eseguito l'accostamento alla successiva profondità di lavorazione
- 7 Per evitare spostamenti a vuoto, la superficie viene poi lavorata in sequenza inversa
- 8 La procedura si ripete fino a quando tutti gli accostamenti sono stati eseguiti. Nell'ultimo accostamento, viene fresato soltanto il sovrametallo per finitura inserito, con avanzamento di finitura
- 9 Alla fine il controllo numerico riporta l'utensile con **FMAX** alla 2<sup>a</sup> DISTANZA DI SICUREZZA

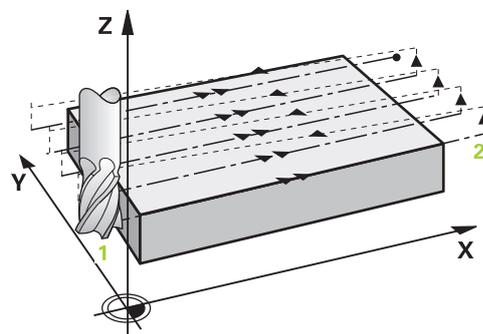
**Strategia Q389=1**

- 3 Successivamente l'utensile si porta, con l'AVANZAMENTO FRESATURA programmato sul punto finale **2**. Il punto finale è situato **sul bordo** della superficie, il controllo numerico lo calcola dal punto di partenza programmato, dalla lunghezza programmata e dal raggio utensile
- 4 Il controllo numerico sposta l'utensile con avanzamento di pre-posizionamento trasversalmente al punto di partenza della riga successiva; il controllo numerico calcola lo spostamento dalla larghezza programmata, dal raggio utensile e dal fattore massimo di sovrapposizione traiettoria
- 5 Successivamente l'utensile ritorna in direzione del punto di partenza **1**. Lo spostamento sulla riga successiva avviene di nuovo sul bordo del pezzo
- 6 La procedura si ripete fino al completamento della superficie programmata. Alla fine dell'ultima traiettoria viene eseguito l'accostamento alla successiva profondità di lavorazione
- 7 Per evitare spostamenti a vuoto, la superficie viene poi lavorata in sequenza inversa
- 8 La procedura si ripete fino a quando tutti gli accostamenti sono stati eseguiti. Nell'ultimo accostamento, viene fresato soltanto il sovrametallo per finitura inserito, con avanzamento di finitura
- 9 Alla fine il controllo numerico riporta l'utensile con **FMAX** alla 2<sup>a</sup> DISTANZA DI SICUREZZA



**Strategia Q389=2**

- 3 Successivamente l'utensile si porta, con l'AVANZAMENTO FRESATURA programmato sul punto finale **2**. Il punto finale è situato all'esterno della superficie, il controllo numerico lo calcola dal punto di partenza programmato, dalla lunghezza programmata, dalla distanza di sicurezza laterale programmata e dal raggio utensile
- 4 Il controllo numerico sposta l'utensile nell'asse del mandrino alla distanza di sicurezza sopra la profondità incremento attuale e lo riporta con avanzamento di preposizionamento direttamente al punto di partenza della riga successiva. Il controllo numerico calcola lo spostamento dalla larghezza programmata, dal raggio utensile, dal fattore massimo di sovrapposizione traiettoria
- 5 Successivamente l'utensile si riporta alla profondità incremento attuale e di nuovo in direzione del punto finale **2**
- 6 La procedura si ripete fino al completamento della superficie programmata. Alla fine dell'ultima traiettoria viene eseguito l'accostamento alla successiva profondità di lavorazione
- 7 Per evitare spostamenti a vuoto, la superficie viene poi lavorata in sequenza inversa
- 8 La procedura si ripete fino a quando tutti gli accostamenti sono stati eseguiti. Nell'ultimo accostamento, viene fresato soltanto il sovrametallo per finitura inserito, con avanzamento di finitura
- 9 Alla fine il controllo numerico riporta l'utensile con **FMAX** alla 2<sup>a</sup> DISTANZA DI SICUREZZA

**Note**

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.

**Note per la programmazione**

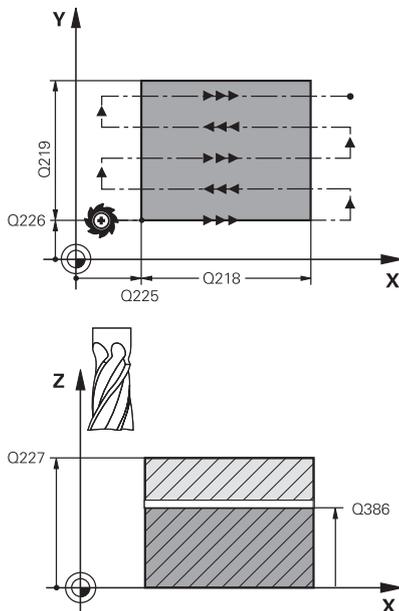
- Se **Q227 PUNTO PART. 3. ASSE** e **Q386 PUNTO FINALE 3. ASSE** vengono impostati uguali, il controllo numerico non esegue il ciclo (programmata profondità = 0).
- Programmare **Q227** maggiore di **Q386**. In caso contrario il controllo numerico emette un messaggio d'errore.



Inserire **Q204 2. DIST. SICUREZZA** in modo tale da escludere qualsiasi collisione con il pezzo o l'attrezzatura di bloccaggio.

## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria



### Parametro

#### Q389 Strategia lavorazione (0/1/2)?

Definire il modo in cui il controllo numerico deve lavorare la superficie:

**0:** lavorazione a greca, accostamento laterale con avanzamento di posizionamento all'esterno della superficie da lavorare

**1:** lavorazione a greca, accostamento laterale nell'avanzamento di fresatura sul bordo della superficie da lavorare

**2:** lavorazione a linee, ritorno e accostamento laterale con avanzamento di posizionamento

Immissione: **0, 1, 2**

#### Q225 Punto di partenza 1. asse?

Definire la coordinata del punto di partenza della superficie da lavorare nell'asse principale del piano di lavoro. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q226 Punto di partenza 2. asse?

Definire la coordinata del punto di partenza della superficie da lavorare nell'asse secondario del piano di lavoro. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q227 Punto di partenza 3. asse?

Coordinata della superficie del pezzo, a partire dalla quale vengono calcolati gli accostamenti. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q386 Punto finale in 3° asse?

Coordinata nell'asse del mandrino, su cui la superficie deve essere fresata a spianare. Valore assoluto.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q218 Lunghezza lato primario?

Lunghezza della superficie da lavorare nell'asse principale del piano di lavoro. Attraverso il segno, è possibile definire la direzione della prima traiettoria di fresatura riferita al **Punto di partenza 1° asse**. Valore incrementale.

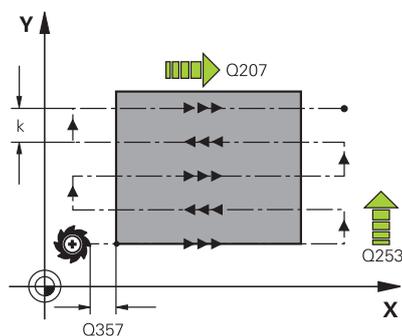
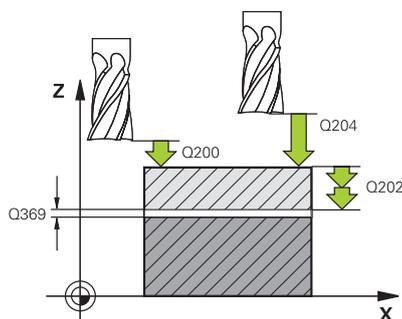
Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

#### Q219 Lunghezza lato secondario?

Lunghezza della superficie da lavorare nell'asse secondario del piano di lavoro. Attraverso il segno, è possibile definire la direzione del primo accostamento diagonale riferito al **PUNTO PART. 2. ASSE**. Valore incrementale.

Immissione: **-99999.9999...+99999.9999**

## Immagine ausiliaria



## Parametro

**Q202 Profondità di avanzamento max.?**

Quota **massima** dei singoli accostamenti dell'utensile. Il controllo numerico calcola la profondità incremento effettiva dalla differenza tra punto finale e punto di partenza nell'asse utensile – tenendo conto del sovrametallo per finitura – in modo eseguire la lavorazione sempre con la stessa profondità incremento. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q369 Sovrametallo profondità?**

Sovrametallo in profondità rimasto dopo la sgrossatura.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q370 Max. fattore sovrapp. traiett.?**

Massimo accostamento laterale k. Il controllo numerico calcola l'accostamento laterale effettivo dalla 2ª lunghezza laterale (**Q219**) e dal raggio utensile in modo da eseguire la lavorazione con accostamento laterale costante. Se nella tabella utensili è stato inserito un raggio R2 (ad es. raggio dell'inserto usando un utensile con tagliente frontale), il controllo numerico riduce in modo corrispondente l'accostamento laterale.

Immissione: **0.001...1.999**

**Q207 Avanzamento fresatura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q385 Avanzamento finitura?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante la fresatura dell'ultimo accostamento in mm/min

Immissione: **0...99999.999** In alternativa **FAUTO, FU, FZ**

**Q253 Avanzamento di avvicinamento?**

Velocità di spostamento dell'utensile durante l'avvicinamento alla posizione di partenza e durante lo spostamento sulla riga successiva in mm/min; se lo spostamento trasversale avviene nel materiale (**Q389=1**), il controllo numerico esegue l'accostamento diagonale con avanzamento di fresatura **Q207**.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **FMAX, FAUTO, PREDEF**

**Q200 Distanza di sicurezza?**

Distanza tra la punta dell'utensile e la posizione di partenza nell'asse utensile. Se si esegue la fresatura con strategia di lavorazione **Q389=2**, il controllo numerico si avvicina al punto di partenza della riga successiva a distanza di sicurezza sopra l'attuale profondità incremento. Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Immagine ausiliaria****Parametro****Q357 Distanza di sicurezza laterale?**

Il parametro **Q357** ha effetto sulle seguenti condizioni:

**Avvicinamento della prima profondità incremento: Q357** è la distanza laterale dell'utensile dal pezzo

**Sgrossatura con le strategie di fresatura Q389=0-3:** la superficie da lavorare viene ingrandita in **Q350 DIREZIONE FRESATURA** del valore di **Q357**, qualora in tale direzione non sia impostata alcuna limitazione.

**Finitura laterale:** le traiettorie vengono allungate di **Q357** in **Q350 DIREZIONE FRESATURA**.

Immissione: **0...99999.9999**

**Q204 2. distanza di sicurezza?**

Coordinata dell'asse del mandrino che esclude una collisione tra l'utensile e il pezzo (attrezzatura di serraggio). Valore incrementale.

Immissione: **0...99999.9999** In alternativa **PREDEF**

**Esempio**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| 11 CYCL DEF 232 FRESATURA A SPIANARE ~ |                         |
| Q389=+2                                | ;STRATEGIA ~            |
| Q225=+0                                | ;PUNTO PART. 1. ASSE ~  |
| Q226=+0                                | ;PUNTO PART. 2. ASSE ~  |
| Q227=+2.5                              | ;PUNTO PART. 3. ASSE ~  |
| Q386=0                                 | ;PUNTO FINALE 3. ASSE ~ |
| Q218=+150                              | ;LUNGHEZZA 1. LATO ~    |
| Q219=+75                               | ;LUNGHEZZA 2. LATO ~    |
| Q202=+5                                | ;PROF. AVANZ. MAX. ~    |
| Q369=+0                                | ;PROFONDITA' CONSEN. ~  |
| Q370=+1                                | ;SOVRAPPOSIZIONE MAX. ~ |
| Q207=+500                              | ;AVANZAM. FRESATURA ~   |
| Q385=+500                              | ;AVANZAMENTO FINITURA ~ |
| Q253=+750                              | ;AVANZ. AVVICINAMENTO ~ |
| Q200=+2                                | ;DISTANZA SICUREZZA ~   |
| Q357=+2                                | ;DIST. SICUR LATERALE ~ |
| Q204=+50                               | ;2. DIST. SICUREZZA     |

## 13.8 Ciclo 238 MISURA STATO MACCHINA (opzione #155)

### Programmazione ISO

G238

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Nel corso del ciclo di vita, i componenti sovraccaricati di una macchina si usurano (ad es. guida slitta, vite a ricircolo di sfere, ...) e la qualità del movimento degli assi peggiora, influenzando così sulla qualità di produzione.

Con l'opzione software **Component Monitoring** (opzione #155) e ciclo **238**, il controllo numerico è in grado di misurare lo stato corrente della macchina. In questo modo è possibile misurare le variazioni rispetto allo standard di fornitura a causa di invecchiamento e usura. Le misurazioni vengono salvate in un file di testo leggibile per il costruttore della macchina, che può leggere e valutare i dati e quindi reagire con una manutenzione predittiva potendo così prevenire fermi imprevisti della macchina.

Il costruttore della macchina ha la possibilità di definire soglie di warning e di errore per i valori misurati e stabilire eventuali reazioni.

### Argomenti trattati

- Monitoraggio componenti con **MONITORING HEATMAP** (opzione #155)

**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione Klartext**

**Esecuzione del ciclo**

Accertarsi che gli assi non siano bloccati prima della misurazione.

**Parametro Q570=0**

- 1 Il controllo numerico esegue movimenti negli assi macchina
- 2 I potenziometri di avanzamento, rapido e mandrino sono attivi



Le sequenze di movimento precise degli assi sono definite dal costruttore della macchina.

**Parametro Q570=1**

- 1 Il controllo numerico esegue movimenti negli assi macchina
- 2 I potenziometri di avanzamento, rapido e mandrino **non** hanno alcun effetto.
- 3 Nella scheda di stato **MON Detail** è possibile selezionare l'attività di monitoraggio che si desidera visualizzare.
- 4 Con questo diagramma è possibile verificare quanto siano vicini i componenti a una soglia di warning o di errore

**Ulteriori informazioni:** Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC



Le sequenze di movimento precise degli assi sono definite dal costruttore della macchina.

**Note**

Il ciclo **238 MISURA STATO MACCHINA** può essere disattivato con il parametro macchina opzionale **hideCoMo** (N. 128904).

**NOTA****Attenzione Pericolo di collisione!**

Il ciclo può eseguire in rapido movimenti estesi in diversi assi! Se nel parametro ciclo **Q570** è programmato il valore 1, i potenziometri di avanzamento, rapido ed eventualmente mandrino non hanno alcun effetto. Un movimento può tuttavia essere arrestato ruotando il potenziometro di avanzamento su zero. Pericolo di collisione!

- ▶ Prima di registrare i dati di misura testare il ciclo nella modalità di prova **Q570=0**
- ▶ Richiedere al costruttore della macchina informazioni sul tipo e sull'entità dei movimenti del ciclo **238**, prima di utilizzarlo

- Questo ciclo può essere eseguito nelle modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **238** è CALL attivo.
- Se durante una misurazione si posiziona ad es. il potenziometro di avanzamento su zero, il controllo numerico interrompe il ciclo e visualizza un warning. È possibile confermare il warning con il tasto **CE** ed eseguire di nuovo il ciclo con il tasto **Start NC**.

## Parametri ciclo

| Immagine ausiliaria | Parametro  |
|---------------------|--|
|                     | <p><b>Q570 Modo (0=Verifica/1=Misura)?</b></p> <p>Definire se il controllo numerico deve eseguire una misurazione dello stato della macchina in modalità di verifica o di misura:</p> <p><b>0:</b> non viene creato alcun dato di misura. I movimenti degli assi possono essere regolati con il potenziometro di avanzamento e rapido</p> <p><b>1:</b> vengono creati dati di misura. Il movimento degli assi <b>non</b> può essere regolato con il potenziometro di avanzamento e rapido</p> <p>Immissione: <b>0, 1</b></p> |

### Esempio

```
11 CYCL DEF 238 MISURA STATO MACCHINA ~
```

```
Q570=+0 ;MODO
```

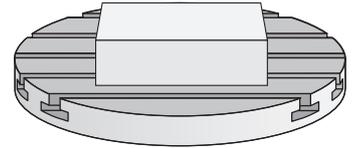
## 13.9 Ciclo 239 DETERMINA CARICO(opzione #143)

Programmazione ISO  
G239

### Applicazione



Consultare il manuale della macchina.  
Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.



Il comportamento dinamico della macchina può variare se si carica la tavola della macchina con componenti dal peso differente. Un carico variabile influisce su forze di attrito, accelerazioni, coppie di arresto e attriti statici degli assi della tavola. Con l'opzione software **Load Adaptive Control** (opzione #143) e il ciclo **239 DETERMINA CARICO**, il controllo numerico è in grado di determinare e adattare in automatico l'inerzia corrente del carico, le forze di attrito correnti e l'accelerazione massima degli assi oppure resettare i parametri di precontrollo e regolazione. È così possibile reagire in modo ottimale alle elevate variazioni del carico. Il controllo numerico esegue una cosiddetta pesata per valutare il peso presente sugli assi. Con questa pesata gli assi eseguono un determinato percorso - i movimenti precisi vengono definiti dal costruttore della macchina. Prima della pesata gli assi vengono eventualmente portati in posizione sicura per evitare una collisione durante la pesata. Questa posizione sicura è definita dal costruttore della macchina.

Con LAC, oltre all'adattamento dei parametri di regolazione viene adattata in funzione del peso anche l'accelerazione massima. In questo modo con carico ridotto la dinamica può essere incrementata e di conseguenza la produttività aumentata.

**Esecuzione del ciclo****Parametro Q570 = 0**

- 1 Non viene eseguito alcun movimento fisico degli assi
- 2 Il controllo numerico resetta LAC
- 3 Si attivano i parametri di precontrollo ed eventualmente di regolazione che consentono un movimento sicuro degli assi indipendentemente dallo stato di carico - i parametri impostati con **Q570=0** sono **indipendenti** dal carico attuale
- 4 Durante l'attrezzaggio dopo aver terminato un programma NC può essere opportuno accedere a questi parametri

**Parametro Q570 = 1**

- 1 Il controllo numerico esegue una pesata, si spostano eventualmente diversi assi. Gli assi da muovere sono correlati alla configurazione della macchina stessa e agli azionamenti degli assi
- 2 Il costruttore della macchina definisce l'entità del movimento degli assi.
- 3 I parametri di precontrollo e di regolazione determinati dal controllo numerico sono **correlati** al carico attuale
- 4 Il controllo numerico attiva i parametri determinati



Se si esegue la lettura blocchi, e il controllo numerico legge il ciclo **239**, questo ciclo viene ignorato dal controllo numerico - non viene eseguita alcuna pesata.

**Note****NOTA****Attenzione Pericolo di collisione!**

Il ciclo può eseguire in rapido movimenti estesi in diversi assi!  
Pericolo di collisione!

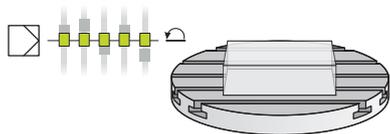
- ▶ Richiedere al costruttore della macchina informazioni sul tipo e sull'entità dei movimenti del ciclo **239**, prima di utilizzarlo
- ▶ Prima dell'avvio del ciclo il controllo numerico raggiunge eventualmente una posizione sicura. Questa posizione è definita dal costruttore della macchina
- ▶ Posizionare il potenziometro per override avanzamento, rapido su almeno il 50%, affinché sia possibile determinare correttamente il carico

- Questo ciclo può essere eseguito nelle modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.
- Il ciclo **239** è attivo subito dopo la definizione.
- Il ciclo **239** supporta la determinazione del carico di assi combinati, qualora questi dispongano soltanto di un sistema di misura di posizione comune (torque master-slave).

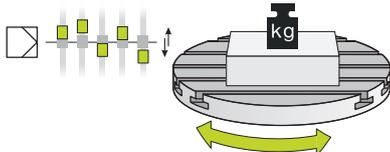
## Parametri ciclo

### Immagine ausiliaria

Q570 = 0



Q570 = 1



### Parametro

#### Q570 Carico (0=cancella/1=determina)?

Definire se il controllo numerico deve eseguire una pesata LAC (Load Adaptive Control) o se devono essere resettati i parametri di precontrollo e regolazione in funzione del carico determinati per ultimi:

**0:** reset di LAC, vengono resettati i valori impostati per ultimi dal controllo numerico, il controllo numerico funziona con parametri di precontrollo e regolazione indipendenti dal carico

**1:** esecuzione della pesata, il controllo numerico sposta gli assi e determina così i parametri di precontrollo e regolazione in funzione del carico attuale, i valori determinati devono essere immediatamente attivati

Immissione: **0, 1**

### Esempio

11 CYCL DEF 239 DETERMINA CARICO ~

Q570=+0 ;DETERMINAZ. CARICO

## 13.10 Ciclo 18 FRESATURA FILETTI

### Programmazione ISO

G86

### Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il ciclo **18 FRESATURA FILETTI** trasla l'utensile con mandrino controllato dalla posizione attuale fino alla profondità indicata con il numero di giri attivo. Sul fondo del foro il mandrino si arresta. I movimenti di avvicinamento e allontanamento devono essere programmati separatamente.

### Argomenti trattati

- Cicli per la lavorazione di filettatura

**Ulteriori informazioni:** "Cicli: maschiatura / fresatura filetto", Pagina 121

### Note



Il ciclo **18 FRESATURA FILETTI** può essere disattivato con il parametro macchina opzionale **hideRigidTapping** (N. 128903).

### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se prima della chiamata del ciclo **18** non si programma alcun preposizionamento, è possibile una collisione. Il ciclo **18** non esegue alcun movimento di avvicinamento e allontanamento.

- ▶ Prima dell'avvio del ciclo preposizionare l'utensile
- ▶ Dopo la chiamata del ciclo, l'utensile si sposta dalla posizione attuale alla profondità immessa

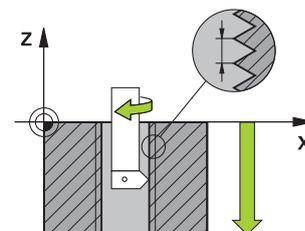
### NOTA

#### Attenzione Pericolo di collisione!

Se prima di avviare il ciclo il mandrino era stato inserito, il ciclo **18** disattiva il mandrino e il ciclo lavora con mandrino fermo! Alla fine il ciclo **18** inserisce di nuovo il mandrino, se era inserito prima dell'avvio del ciclo.

- ▶ Prima di avviare il ciclo programmare un arresto del mandrino (ad es. con **M5**)
- ▶ Una volta che il ciclo **18** è terminato, lo stato del mandrino viene ripristinato a quello prima dell'avvio del ciclo. Se prima di avviare il ciclo il mandrino era stato disinserito, il controllo numerico disattiva di nuovo il mandrino al termine del ciclo **18**

- Questo ciclo può essere eseguito esclusivamente in modalità di lavorazione **FUNCTION MODE MILL**.

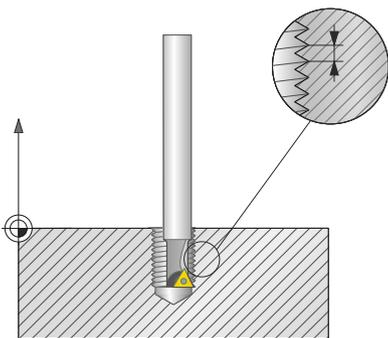


**Note per la programmazione**

- Prima di avviare il ciclo programmare un arresto del mandrino (ad es. con M5). Il controllo numerico inserisce il mandrino automaticamente all'avvio del ciclo e lo disinserisce di nuovo alla fine.
- Il segno del parametro ciclo Profondità filetto determina la direzione della lavorazione.

**Nota in combinazione con parametri macchina**

- Il parametro macchina **CfgThreadSpindle** (N. 113600) consente di definire quanto segue.
  - **sourceOverride** (N. 113603): SpindlePotentiometer (override avanzamento inattivo) e FeedPotentiometer (override velocità inattivo), (il controllo numerico adatta quindi di conseguenza il numero di giri)
  - **thrdWaitingTime** (N. 113601): per questo periodo di tempo si aspetta l'arresto mandrino al fondo della filettatura
  - **thrdPreSwitch** (N. 113602): il mandrino viene arrestato per questo periodo di tempo prima di raggiungere il fondo della filettatura
  - **limitSpindleSpeed** (N. 113604): limitazione del numero di giri mandrino
    - True:** per ridotte profondità filetto, la velocità mandrino è limitata in modo tale da far girare il mandrino a velocità costante per circa 1/3 del tempo
    - False:** nessuna limitazione

**Parametri ciclo****Immagine ausiliaria****Paramètre****Profondità di foratura?**

Inserire la profondità del filetto partendo dalla posizione attuale. Valore incrementale.

Immissione: **-999999999...+999999999**

**Passo filetto?**

Indicare il passo del filetto. Il segno inserito qui definisce se si tratta di un filetto destrorso o sinistrorso:

**+=** filettatura destrorsa (M3 con profondità negativa)

**-** = filettatura sinistrorsa (M4 con profondità negativa)

Immissione: **-99.9999...+99.9999**

**Esempio**

11 CYCL DEF 18.0 FRESATURA FILETTI

12 CYCL DEF 18.1 PROFONDITA-20

13 CYCL DEF 18.2 PASSO+1



14

**Tabella riassuntiva  
Cicli**

## 14.1 Tabella riassuntiva



Tutti i cicli non correlati ai cicli di lavorazione sono descritti nel manuale utente **Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile**. Rivolgersi a HEIDENHAIN per richiedere questo manuale.

ID Manuale utente Programmazione di cicli di misura per pezzo e utensile: 1303431-xx

### Cicli di lavorazione

| Numero ciclo | Denominazione ciclo | DEF attivo | CALL attivo | Pag. |
|--------------|---------------------|------------|-------------|------|
| 7            | PUNTO ZERO          | ■          |             | 237  |
| 8            | SPECULARITA         | ■          |             | 240  |
| 9            | TEMPO ATTESA        | ■          |             | 439  |
| 10           | ROTAZIONE           | ■          |             | 241  |
| 11           | FATTORE SCALA       | ■          |             | 242  |
| 12           | PGM CALL            | ■          |             | 440  |
| 13           | ORIENTAMENTO        | ■          |             | 442  |
| 14           | PROFILO             | ■          |             | 277  |
| 18           | FRESATURA FILETTI   |            | ■           | 466  |
| 19           | PIANO DI LAVORO     | ■          |             | 244  |
| 20           | DATI DEL PROFILO    | ■          |             | 281  |
| 21           | PREFORATURA         |            | ■           | 284  |
| 22           | SGROSSATURA         |            | ■           | 287  |
| 23           | PROF. DI FINITURA   |            | ■           | 292  |
| 24           | FINITURA LATERALE   |            | ■           | 295  |
| 25           | CONTORNATURA        |            | ■           | 301  |
| 26           | FATT. SCALA ASSE    | ■          |             | 243  |
| 27           | SUPERFICIE CURVA    |            | ■           | 401  |
| 28           | SUPERFICIE CURVA    |            | ■           | 404  |
| 29           | ISOLA SU SUP. CIL.  |            | ■           | 410  |
| 32           | TOLLERANZA          | ■          |             | 443  |
| 39           | PROFILO SUP. CILIN. |            | ■           | 414  |
| 200          | FORATURA            |            | ■           | 67   |
| 201          | ALESATURA           |            | ■           | 71   |
| 202          | BARENATURA          |            | ■           | 73   |
| 203          | FORATURA UNIVERS    |            | ■           | 78   |
| 204          | LAVORAZIONE INV.    |            | ■           | 85   |
| 205          | FOR.PROF.UNIVERSALE |            | ■           | 89   |
| 206          | MASCHIATURA         |            | ■           | 123  |
| 207          | MASCH. RIGIDA       |            | ■           | 126  |

| Numero ciclo | Denominazione ciclo   | DEF attivo | CALL attivo | Pag. |
|--------------|---|------------|-------------|------|
| 208          | FRESATURA FORO  |            | ■           | 97   |
| 209          | MASCH. ROTT.TRUCIOLO  |            | ■           | 131  |
| 220          | CERCHIO FIGURE  | ■          |             | 258  |
| 221          | LINEE DI FIGURE   | ■          |             | 261  |
| 224          | CAMPIONE DATAMATRIX CODE  | ■          |             | 265  |
| 225          | INCISIONE   |            | ■           | 447  |
| 232          | FRESATURA A SPIANARE  |            | ■           | 454  |
| 233          | FRESATURA A SPIANARE (direzione di fresatura selezionabile, considerazione delle pareti laterali) |            | ■           | 219  |
| 238          | MISURA STATO MACCHINA   | ■          |             | 460  |
| 239          | DETERMINA CARICO  | ■          |             | 463  |
| 240          | CENTRINATURA  |            | ■           | 113  |
| 241          | FOR.PROF.PUNTE CANN.  |            | ■           | 102  |
| 247          | DEF. ZERO PEZZO   | ■          |             | 251  |
| 251          | TASCA RETTANGOLARE  |            | ■           | 171  |
| 252          | TASCA CIRCOLARE   |            | ■           | 179  |
| 253          | FRES. SCANAL.   |            | ■           | 186  |
| 254          | CAVA CIRCOLARE  |            | ■           | 193  |
| 256          | ISOLA RETTANGOLARE  |            | ■           | 200  |
| 257          | ISOLA CIRCOLARE   |            | ■           | 207  |
| 258          | ISOLA POLIGONALE  |            | ■           | 212  |
| 262          | FRESATURA FILETTO   |            | ■           | 139  |
| 263          | FRES. FILETTO CON.  |            | ■           | 144  |
| 264          | FRES. FIL. DAL PIENO  |            | ■           | 150  |
| 265          | FRES. FIL. ELICOID.   |            | ■           | 156  |
| 267          | FR. FILETTO ESTERNO   |            | ■           | 161  |
| 270          | DATI PROF. SAGOMATO   |            | ■           | 299  |
| 271          | DATI PROFILO OCM  |            | ■           | 332  |
| 272          | SGROSSATURA OCM   |            | ■           | 335  |
| 273          | FINITURA FONDO OCM  |            | ■           | 350  |
| 274          | FINITURA LATER. OCM   |            | ■           | 354  |
| 275          | FR. TROC. SCAN. PROF  |            | ■           | 306  |
| 276          | CONTORN. PROFILO 3D   |            | ■           | 312  |
| 277          | SMUSSO OCM  |            | ■           | 358  |
| 1271         | RETTANGOLO OCM  | ■          |             | 364  |
| 1272         | CERCHIO OCM   | ■          |             | 368  |
| 1273         | CAVA / ISOLA OCM  | ■          |             | 371  |
| 1274         | CAVA CIRCOLARE OCM  | ■          |             | 375  |

| <b>Numero ciclo</b> | <b>Denominazione ciclo</b> | <b>DEF attivo</b> | <b>CALL attivo</b> | <b>Pag.</b> |
|---------------------|----------------------------|-------------------|--------------------|-------------|
| 1278                | POLIGONO OCM               | ■                 |                    | 379         |
| 1281                | LIMITAZ. RETTANGOLO OCM    | ■                 |                    | 383         |
| 1282                | LIMITAZ. CERCHIO OCM       | ■                 |                    | 385         |

## Indice

### C

|  |          |
|--|----------|
| Centrinatura.....                              | 113      |
| Chiamata profilo                               |          |
| Ciclo 14 Profilo.....                          | 277      |
| Chiamata programma                             |          |
| Ciclo PGM CALL.....                            | 440      |
| Cicli di contornitura.....                     | 274      |
| Cicli di foratura.....                         | 66       |
| Cicli di sagome                                |          |
| Cerchio.....                                   | 258      |
| DataMatrix Code.....                           | 265      |
| Linee.....                                     | 261      |
| Cicli e tabelle punti.....                     | 62       |
| Cicli OCM.....                                 | 324      |
| Con formula semplice del profilo.....          | 432      |
| Dati profilo.....                              | 332      |
| Finitura fondo.....                            | 350      |
| Finitura laterale.....                         | 354      |
| Sgrossatura.....                               | 335      |
| Smussatura.....                                | 358      |
| Cicli per superficie cilindrica                |          |
| Isola.....                                     | 410      |
| Principi fondamentali.....                     | 400      |
| Profilo.....                                   | 414      |
| Scanalatura.....                               | 404      |
| Superficie cilindrica.....                     | 401      |
| Cicli SL.....                                  | 274      |
| Con formula complessa del profilo.....         | 422, 422 |
| Con formula semplice del profilo.....          | 432      |
| Contornatura.....                              | 301      |
| Contornatura profilo 3D.....                   | 312      |
| Dati del profilo.....                          | 281      |
| Dati profilo sagomato.....                     | 299      |
| Finitura laterale.....                         | 295      |
| Fresatura trocoidale scanalatura profilo.....  | 306      |
| PREFORATURA.....                               | 284      |
| Principi fondamentali.....                     | 274      |
| Principi fondamentali OCM....                  | 324      |
| profili sovrapposti.....                       | 427      |
| Profondità di finitura.....                    | 292      |
| Svuotamento.....                               | 287      |
| Ciclo.....                                     | 38       |
| chiamata.....                                  | 41       |
| Definizione.....                               | 39       |
| Conversione delle coordinate                   |          |
| Spostamento origine.....                       | 237      |
| Conversione di coordinate                      |          |
| Ciclo Fattore di scala.....                    | 242      |
| Ciclo Fattore di scala specifico per asse..... | 243      |
| Ciclo Rotazione.....                           | 241      |

|                        |     |
|------------------------|-----|
| Ciclo Specularità..... | 240 |
|------------------------|-----|

### D

|                                     |     |
|-------------------------------------|-----|
| Definizione origine.....            | 251 |
| Definizione sagoma PATTERN DEF..... | 52  |
| Cerchio completo.....               | 60  |
| Cerchio parziale.....               | 61  |
| Cornice.....                        | 58  |
| Punto.....                          | 54  |
| Sagoma.....                         | 56  |

### E

|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Esempi di programmazione      |     |
| Cicli di sagome.....          | 271 |
| Cicli OCM.....                | 387 |
| Cicli SL.....                 | 317 |
| Conversione di coordinate.... | 253 |
| Fresatura tasca e isola.....  | 231 |
| PATTERN DEF.....              | 118 |
| Superficie cilindrica.....    | 417 |

### F

|  |          |
|--|----------|
| Foratura   |          |
| Alesatura.....                                   | 71       |
| Barenatura.....                                  | 73       |
| Foratura.....                                    | 67       |
| Foratura con punte a cannone monotaglianti.....  | 102      |
| Foratura profonda universale..                   | 89       |
| Foratura universale.....                         | 78       |
| Fresatura foro.....                              | 97       |
| Fresatura di filetti                             |          |
| Principi fondamentali.....                       | 137      |
| Fresatura di piani                               |          |
| Fresatura a spianare.....                        | 454      |
| Fresatura a spianare estesa..                    | 219      |
| Fresatura filetti.....                           | 466      |
| Fresatura filetto                                |          |
| Esterno.....                                     | 161      |
| Fresatura di filetti con preforo.....            | 150      |
| Fresatura di filetti elicoidali con preforo..... | 156      |
| Fresatura filetto con smusso                     | 144      |
| Interno.....                                     | 139      |
| Fresatura isola                                  |          |
| Isola circolare.....                             | 207      |
| Isola poligonale.....                            | 212      |
| Isola rettangolare.....                          | 200      |
| Fresatura scanalature                            |          |
| Fresatura scanalatura....                        | 186, 193 |
| Fresatura tasche                                 |          |
| Tasca rettangolare.....                          | 171, 179 |

### G

|                 |    |
|-----------------|----|
| GLOBAL DEF..... | 45 |
|-----------------|----|

### I

|                          |     |
|--------------------------|-----|
| Il presente manuale..... | 22  |
| Incisione.....           | 447 |

### L

|                          |    |
|--------------------------|----|
| Livello di sviluppo..... | 28 |
|--------------------------|----|

### M

|                             |          |
|-----------------------------|----------|
| Maschiatura.....            | 122      |
| Con compensatore.....       | 123, 131 |
| Senza compensatore.....     | 126      |
| Matrici OCM                 |          |
| Cava/Isola.....             | 371      |
| Cava circolare.....         | 375      |
| Cerchio.....                | 368      |
| Limitazione cerchio.....    | 385      |
| Limitazione rettangolo..... | 383      |
| Poligono.....               | 379      |
| Rettangolo.....             | 364      |
| Monitoraggio                |          |
| Determina carico.....       | 463      |
| Misura stato macchina.....  | 460      |

### O

|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| OCM                             |     |
| Calcolatore dati di taglio..... | 341 |
| Matrici standard.....           | 362 |
| Opzione.....                    | 25  |
| Opzione software.....           | 25  |
| Orientamento mandrino.....      | 442 |

### P

|                              |     |
|------------------------------|-----|
| PATTERN DEF                  |     |
| Impiego.....                 | 53  |
| Inserimento.....             | 53  |
| Piano di lavoro.....         | 244 |
| Profilo di fresatura         |     |
| Sovrapposizione profili..... | 278 |

### R

|                           |     |
|---------------------------|-----|
| Rotazione piano di lavoro |     |
| Breve guida.....          | 250 |

### S

|                               |     |
|-------------------------------|-----|
| Sagoma di lavorazione.....    | 52  |
| Sagome di punti.....          | 256 |
| Spostamento origine           |     |
| Nel programma.....            | 237 |
| Svasatura                     |     |
| Controforatura invertita..... | 85  |

### T

|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Tabella riassuntiva.....        | 470 |
| Cicli di lavorazione.....       | 470 |
| Tabelle di punti con cicli..... | 62  |
| Tempo di attesa.....            | 439 |
| Tolleranza.....                 | 443 |

# 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

## Sistemi di tastatura e telecamere

HEIDENHAIN offre sistemi di tastatura universali e molto accurati per macchine utensili, ad esempio per rilevare con precisione i bordi dei pezzi e misurare gli utensili. Tecnologie comprovate come sensori ottici senza usura, protezione anticollisione o ugelli di soffiaggio integrati per la pulizia del punto di misura rendono i sistemi di tastatura uno strumento affidabile e sicuro per la misurazione di pezzi e utensili. Per maggiore sicurezza di processo gli utensili possono essere monitorati con praticità utilizzando le telecamere e il sensore di rottura utensile di HEIDENHAIN.



Per ulteriori informazioni su sistemi di tastatura e telecamere:

<https://www.heidenhain.it/prodotti/sistemi-di-tastatura>

