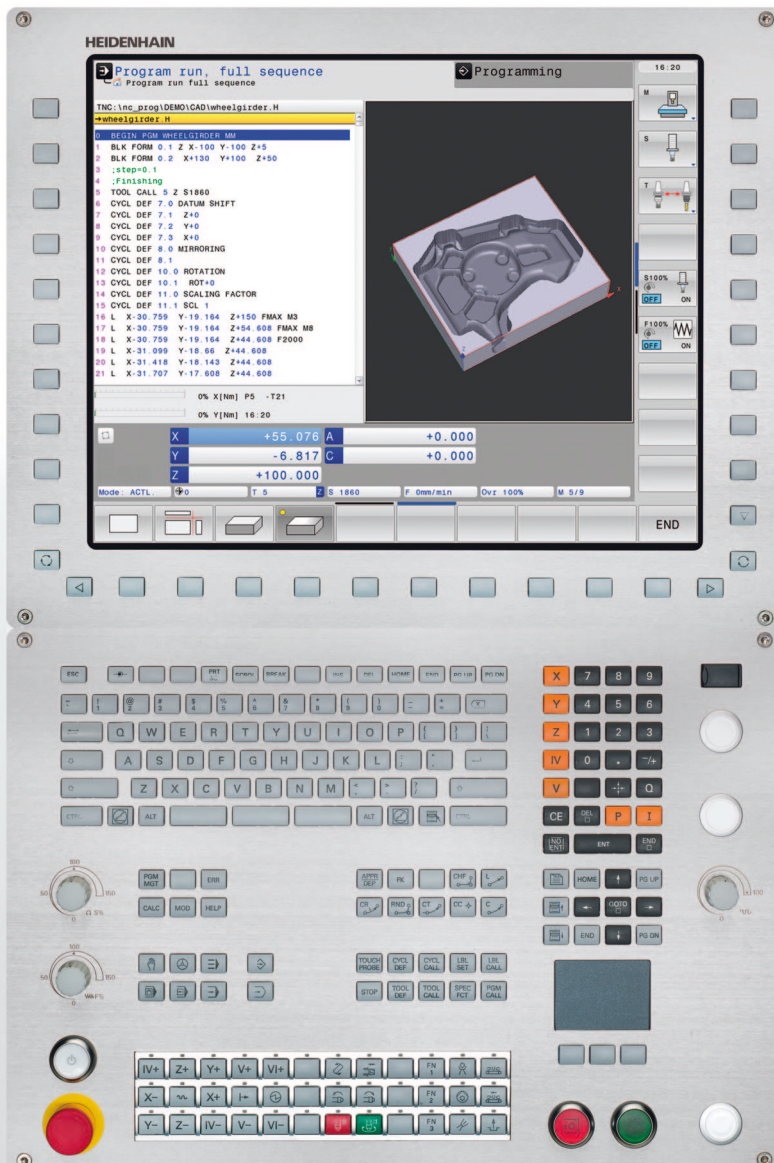




HEIDENHAIN



Bruksanvisning
Cykelprogrammering

TNC 640

NC-software
340590-01
340591-01
340594-01

Svenska (sv)
7/2012



Om denna handbok

Längre fram finner du en lista med de anmärkningssymboler som har använts i denna handbok



Denna symbol visar dig att det finns särskilda anmärkningar till den beskrivna funktionen att ta hänsyn till.



Denna symbol visar dig att det finns en eller flera av följande risker vid användning av den beskrivna funktionen:

- Fara för arbetsstycket
- Fara för spänndon
- Fara för verktyget
- Fara för maskinen
- Fara för användaren



Denna symbol visar dig att den beskrivna funktionen måste ha anpassats av din maskintillverkare. Den beskrivna funktionen kan därför fungera på olika sätt i olika maskiner.



Denna symbol visar dig att du kan hitta en detaljerad beskrivning för en funktion i en annan bruksanvisning.

Önskas ändringar eller har du funnit tryckfel?

Vi önskar alltid att förbättra vår dokumentation. Vi ber om hjälp med att informera oss om önskade ändringar till följande E-mail-adress: **tnc-userdoc@heidenhain.de**.



TNC-typ, mjukvara och funktioner

Denna handbok beskriver funktioner som finns tillgängliga i TNC styrsystem med följande NC-mjukvarunummer.

TNC-typ	NC-programvarunummer
TNC 640	340590-01
TNC 640 E	340591-01
TNC 640 Programmeringsstation	340594-01

Bokstavsbeteckningen E anger att det är en exportversion av TNC:n. I exportversionerna av TNC gäller följande begränsningar:

- Rätlinjeförflyttning simultant i upp till 4 axlar

Maskintillverkaren anpassar, via maskinparametrar, lämpliga funktioner i TNC:n till den specifika maskinen. Därför förekommer det funktioner, som beskrivs i denna handbok, vilka inte finns tillgängliga i alla TNC-utrustade maskiner.

TNC-funktioner som inte finns tillgängliga i alla maskiner är exempelvis:

- Verktygsmätning med TT

Kontakta maskintillverkaren för att klargöra vilka funktioner som finns tillgängliga i Er maskin.

Många maskintillverkare och HEIDENHAIN erbjuder programmeringskurser för TNC. Att delta i sådana kurser ger oftast en god inblick i användandet av TNC-funktionerna.



Bruksanvisning:

Alla TNC-funktioner som inte har anknytning till cyklerna finns beskrivna i bruksanvisningen för TNC 640. Kontakta HEIDENHAIN om du behöver denna bruksanvisning.

ID-nr. Bruksanvisning Klartext-dialog: 892903-xx.

ID-nr. Bruksanvisning DIN/ISO: 892909-xx.

Software-optioner

TNC 640 förfogar över olika software-optioner, vilka kan frigges maskintillverkare. Varje option frigges separat och innehåller de funktioner som finns listade nedan:

Software-option 1 (Optionsnummer #08)

Cylindermantel-interpolering (cykel 27, 28, och 29)

Matning i mm/min för rotationsaxlar: **M116**

3D-vridning av bearbetningsplanet (Plane-funktion, cykel 19 och softkey 3D-ROT i driftart Manuell)

Cirkel i 3 axlar vid tippat bearbetningsplan

Software-option 2 (Optionsnummer #09)

5-axlig interpolering

3D-bearbetning:

- **M128**: Bibehåll verktygsspetsens position vid positionering av rotationsaxlar (TCPM)
- **FUNCTION TCPM**: Bibehåll verktygsspetsens position vid positionering av rotationsaxlar (TCPM) med möjlighet att ställa in beteendet
- **M144**: Ta hänsyn till maskinens kinematik i ÄR/BÖR-positioner vid blockslutet
- **LN**-block (3D-kompensering)

HEIDENHAIN DNC (Optionsnummer #18)

Kommunikation med externa PC-applikationer via COM-komponent

Ytterligare dialogspråk (Optionsnummer #41)

Funktion för att frigge dialogspråken slovenska, slovakiska, norska, lettiska, estniska, koreanska, turkiska, rumänska, litauiska.

Display step (Optionsnummer #23)

Inmatnings- och presentationsupplösning:

- Linjäraxlar ner till 0,01µm
- Vinkelaxlar ner till 0,00001°

Double speed (Optionsnummer #49)

Double Speed reglerkrets används oftast för spindlar med mycket höga varvtal samt linjär- och torque-motorer



Software-option KinematicsOpt (Optionsnummer #48)

Avkännarcykel för kontroll och optimering av maskinens noggrannhet.

Software-option Mill-Turning (Optionsnummer #50)

Funktioner för fräs-/svarvdrift:

- Växling Fräsdrift / Svarvdrift
- Konstant skärhastighet
- Nosradiekompensering
- Svarvcykler

Software-option utökad verktygsförvaltning (Optionsnummer #93)

Verktygsförvaltning som kan anpassas av maskintillverkaren via python-script.

Utvecklingsnivå (uppgraderingsfunktioner)

Förutom software-optioner hanteras större vidareutvecklingar av TNC:ns programvara via Upgrade-funktioner, så kallad **Feature Content Level** (eng. begrepp för utvecklingsnivå). Funktioner som sorterar under FCL, finns inte tillgängliga för dig om du erhåller en software-uppgradering i din TNC.



När du får en ny maskin levererad står alla Upgrade-funktioner till förfogande utan merkostnad.

Upgrade-funktioner indikeras i handboken med **FCL n**, där **n** indikerar utvecklingsnivåns löpnummer.

Du kan öppna FCL-funktionen genom att köpa ett lösenord. Kontakta i förekommande fall din maskintillverkare eller HEIDENHAIN.

Avsett användningsområde

TNC:n motsvarar klass A enligt EN 55022 och är huvudsakligen avsedd för användning inom industrin.

Rättslig anmärkning

Denna produkt använder Open Source Software. Ytterligare information finner du i styrsystemet under

- ▶ Driftart Inmatning/Editering
- ▶ MOD-funktion
- ▶ Softkey LICENS ANMÄRKNING





Innehåll

Grunder / Översikt	1
Använda bearbetningscykler	2
Bearbetningscykler: Borring	3
Bearbetningscykler: Gängning / Gängfräsning	4
Bearbetningscykler: Fickfräsning / Tappfräsning / Spårfräsning	5
Bearbetningscykler: Mönsterdefinitioner	6
Bearbetningscykler: Konturficka	7
Bearbetningscykler: Cylindermantel	8
Bearbetningscykler: Konturficka med konturformel	9
Bearbetningscykler: Planing	10
Cykler: Koordinatomräkningar	11
Cykler: Specialfunktioner	12
Cykler: Svarvning	13
Arbeta med avkännarcykler	14
Avkännarcykler: Automatisk uppmätning av arbetsstyckets snedställning	15
Avkännarcykler: Automatisk uppmätning av utgångspunkt	16
Avkännarcykler: Automatisk kontroll av arbetsstycket	17
Avkännarcykler: Specialfunktioner	18
Avkännarcykler: Automatisk uppmätning av kinematik	19
Avkännarcykler: Automatisk uppmätning av verktyg	20

1 Grunder / Översikt 37

1.1 Introduktion 38

1.2 Tillgängliga cykelgrupper 39

 Översikt bearbetningscykler 39

 Översikt avkännarcykler 40

2 Använda bearbetningscykler 41

- 2.1 Arbeta med bearbetningscykler 42
 - Maskinspecifika cykler 42
 - Definiera cykel via softkeys 43
 - Definiera cykel via GOTO-funktion 43
 - Anropa cykler 44
- 2.2 Mönsterdefinition PATTERN DEF 46
 - Användningsområde 46
 - PATTERN DEF inmatning 47
 - PATTERN DEF användning 47
 - Definiera enstaka bearbetningspositioner 48
 - Definiera enstaka rad 49
 - Definiera enstaka mönster 50
 - Definiera enstaka ram 51
 - Definiera fullcirkel 52
 - Definiera cirkelsegment 53
- 2.3 Punkttabeller 54
 - Användningsområde 54
 - Ange punkttabell 54
 - Hoppa över enskilda punkter vid bearbetningen 55
 - Välja punkttabell i programmet 56
 - Anropa cykel i kombination med punkttabeller 57

3 Bearbetningscykler: Borrning 59

- 3.1 Grunder 60
 - Översikt 60
- 3.2 CENTRERING (Cykel 240, DIN/ISO: G240) 61
 - Cykelförlopp 61
 - Beakta vid programmeringen! 61
 - Cykelparametrar 62
- 3.3 BORRNING (cykel 200) 63
 - Cykelförlopp 63
 - Beakta vid programmeringen! 63
 - Cykelparametrar 64
- 3.4 BROTSCHNING (Cykel 201, DIN/ISO: G201) 65
 - Cykelförlopp 65
 - Beakta vid programmeringen! 65
 - Cykelparametrar 66
- 3.5 URSVARVNING (Cykel 202, DIN/ISO: G202) 67
 - Cykelförlopp 67
 - Beakta vid programmeringen! 68
 - Cykelparametrar 69
- 3.6 UNIVERSALBORRNING (Cykel 203, DIN/ISO: G203) 71
 - Cykelförlopp 71
 - Beakta vid programmeringen! 72
 - Cykelparametrar 73
- 3.7 BAKPLANING (Cykel 204, DIN/ISO: G204) 75
 - Cykelförlopp 75
 - Beakta vid programmeringen! 76
 - Cykelparametrar 77
- 3.8 UNIVERSAL-DJUPBORRNING (Cykel 205, DIN/ISO: G205) 79
 - Cykelförlopp 79
 - Beakta vid programmeringen! 80
 - Cykelparametrar 81
- 3.9 BORRFRÄSNING (cykel 208) 83
 - Cykelförlopp 83
 - Beakta vid programmeringen! 84
 - Cykelparametrar 85
- 3.10 LÅNGHÅLSBORRNING (Cykel 241, DIN/ISO: G241) 86
 - Cykelförlopp 86
 - Beakta vid programmeringen! 86
 - Cykelparametrar 87
- 3.11 Programmeringsexempel 89

4 Bearbetningscykler: Gängning / Gängfräsning 93

- 4.1 Grunder 94
 - Översikt 94
- 4.2 GÄNGNING NY med flytande gänghuvud (cykel 206, DIN/ISO: G206) 95
 - Cykelförlopp 95
 - Beakta vid programmeringen! 95
 - Cykelparametrar 96
- 4.3 SYNKRONISERAD GÄNGNING utan flytande gänghuvud NY (Cykel 207, DIN/ISO: G207) 97
 - Cykelförlopp 97
 - Beakta vid programmeringen! 98
 - Cykelparametrar 99
- 4.4 GÄNGNING SPÅNBRYTNING (Cykel 209, DIN/ISO: G209) 100
 - Cykelförlopp 100
 - Beakta vid programmeringen! 101
 - Cykelparametrar 102
- 4.5 Grunder för gängfräsning 103
 - Förutsättningar 103
- 4.6 GÄNGFRÄSNING (Cykel 262, DIN/ISO: G262) 105
 - Cykelförlopp 105
 - Beakta vid programmeringen! 106
 - Cykelparametrar 107
- 4.7 FÖRSÄNK-GÄNGFRÄSNING (Cykel 263, DIN/ISO: G263) 108
 - Cykelförlopp 108
 - Beakta vid programmeringen! 109
 - Cykelparametrar 110
- 4.8 BORR-GÄNGFRÄSNING (Cykel 264, DIN/ISO: G264) 112
 - Cykelförlopp 112
 - Beakta vid programmeringen! 113
 - Cykelparametrar 114
- 4.9 HELIX-BORRGÄNGFRÄSNING (Cykel 265, DIN/ISO: G265) 116
 - Cykelförlopp 116
 - Beakta vid programmeringen! 117
 - Cykelparametrar 118
- 4.10 UTVÄNDIG GÄNGFRÄSNING (Cykel 267, DIN/ISO: G267) 120
 - Cykelförlopp 120
 - Beakta vid programmeringen! 121
 - Cykelparametrar 122
- 4.11 Programmeringsexempel 124

5 Bearbetningscykler: Fickfräsning / Tappfräsning / Spårfräsning 127

5.1 Grunder	128
Översikt	128
5.2 REKTANGULÄR FICKA (Cykel 251, DIN/ISO: G251)	129
Cykelförlopp	129
Beakta vid programmeringen	130
Cykelparametrar	131
5.3 CIRKULÄR FICKA (Cykel 252, DIN/ISO: G252)	134
Cykelförlopp	134
Beakta vid programmeringen!	135
Cykelparametrar	136
5.4 SPÅRFRÄSNING (Cykel 253, DIN/ISO: G253)	138
Cykelförlopp	138
Beakta vid programmeringen!	139
Cykelparametrar	140
5.5 CIRKULÄRT SPÅR (Cykel 254, DIN/ISO: G254)	143
Cykelförlopp	143
Beakta vid programmeringen!	144
Cykelparametrar	145
5.6 REKTANGULÄR TAPP (Cykel 256, DIN/ISO: G256)	148
Cykelförlopp	148
Beakta vid programmeringen!	149
Cykelparametrar	150
5.7 CIRKULÄR TAPP (Cykel 257, DIN/ISO: G257)	152
Cykelförlopp	152
Beakta vid programmeringen!	153
Cykelparametrar	154
5.8 Programmeringsexempel	156

6 Bearbetningscykler: Mönsterdefinitioner 159

- 6.1 Grunder 160
 - Översikt 160
- 6.2 PUNKTMÖNSTER PÅ CIRKEL (Cykel 220, DIN/ISO: G220) 161
 - Cykelförlopp 161
 - Beakta vid programmeringen! 161
 - Cykelparametrar 162
- 6.3 PUNKTMÖNSTER PÅ LINJER (Cykel 221, DIN/ISO: G221) 164
 - Cykelförlopp 164
 - Beakta vid programmeringen! 164
 - Cykelparametrar 165
- 6.4 Programmeringsexempel 166

7 Bearbetningscykler: Konturficka 169

7.1 SL-cykler	170
Grunder	170
Översikt	172
7.2 KONTUR (Cykel 14, DIN/ISO: G37)	173
Beakta vid programmeringen!	173
Cykelparametrar	173
7.3 Överlagrade konturer	174
Grunder	174
Underprogram: Överlappande fickor	175
"Summa"-yta	176
"Differens"-yta	177
"Snitt"-yta	177
7.4 KONTURDATA (Cykel 20, DIN/ISO: G120)	178
Beakta vid programmeringen!	178
Cykelparametrar	179
7.5 FÖRBORRNING (Cykel 21, DIN/ISO: G121)	180
Cykelförlopp	180
Beakta vid programmeringen!	180
Cykelparametrar	181
7.6 GROVSKÄR (Cykel 22, DIN/ISO: G122)	182
Cykelförlopp	182
Beakta vid programmeringen!	183
Cykelparametrar	184
7.7 FINSKÄR DJUP (Cykel 23, DIN/ISO: G123)	185
Cykelförlopp	185
Beakta vid programmeringen!	185
Cykelparametrar	186
7.8 FINSKÄR SIDA (Cykel 24, DIN/ISO: G124)	187
Cykelförlopp	187
Beakta vid programmeringen!	187
Cykelparametrar	188
7.9 KONTURTÅG (Cykel 25, DIN/ISO: G125)	189
Cykelförlopp	189
Beakta vid programmeringen!	189
Cykelparametrar	190
7.10 Programmeringsexempel	191

8 Bearbetningscykler: Cylindermantel 197

- 8.1 Grunder 198
 - Översikt Cylindermantelcykler 198
- 8.2 CYLINDERMANTEL (Cykel 27, DIN/ISO: G127, software-option 1) 199
 - Cykelförlopp 199
 - Beakta vid programmeringen! 200
 - Cykelparametrar 201
- 8.3 CYLINDERMANTEL spårfräsning (Cykel 28, DIN/ISO: G128, software-option 1) 202
 - Cykelförlopp 202
 - Beakta vid programmeringen! 203
 - Cykelparametrar 204
- 8.4 CYLINDERMANTEL kamfräsning (Cykel 29, DIN/ISO: G129, software-option 1) 205
 - Cykelförlopp 205
 - Beakta vid programmeringen! 206
 - Cykelparametrar 207
- 8.5 Programmeringsexempel 208

9 Bearbetningscykler: Konturficka med konturformel 213

- 9.1 SL-cykler med komplex konturformel 214
 - Grunder 214
 - Välj program med konturdefinitioner 216
 - Definiera konturbeskrivningar 216
 - Ange komplex konturformel 217
 - Överlagrade konturer 218
 - Bearbetning av kontur med SL-cykler 220
- 9.2 SL-cykler med enkel konturformel 224
 - Grunder 224
 - Ange enkel konturformel 225
 - Bearbetning av kontur med SL-cykler 225

10 Bearbetningscykler: Planing 227

- 10.1 Grunder 228
 - Översikt 228
- 10.2 PLANING (Cykel 230, DIN/ISO: G230) 229
 - Cykelförlopp 229
 - Beakta vid programmeringen! 229
 - Cykelparametrar 230
- 10.3 LINJALYTA (Cykel 231, DIN/ISO: G231) 231
 - Cykelförlopp 231
 - Beakta vid programmeringen! 232
 - Cykelparametrar 233
- 10.4 PLANFRÄSNING (Cykel 232, DIN/ISO: G232) 235
 - Cykelförlopp 235
 - Beakta vid programmeringen! 237
 - Cykelparametrar 237
- 10.5 Programmeringsexempel 240

11 Cykler: Koordinatomräkningar 243

- 11.1 Grunder 244
 - Översikt 244
 - Koordinatomräkningarnas varaktighet 244
- 11.2 NOLLPUNKT-förskjutning (Cykel 7, DIN/ISO: G54) 245
 - Verkan 245
 - Cykelparametrar 245
- 11.3 NOLLPUNKTS-förskjutning med nollpunktstabeller (Cykel 7, DIN/ISO: G53) 246
 - Verkan 246
 - Beakta vid programmeringen! 247
 - Cykelparametrar 248
 - Välja nollpunktstabell i NC-programmet 248
 - Nollpunktstabellen editerar man i driftart Programinmatning/Editering 249
 - Konfigurera nollpunktstabell 250
 - Lämna nollpunktstabell 250
 - Statuspresentation 250
- 11.4 UTGÅNGSPUNKT INSTÄLLNING (Cykel 247, DIN/ISO: G247) 251
 - Verkan 251
 - Beakta före programmeringen! 251
 - Cykelparametrar 251
 - Statuspresentation 251
- 11.5 SPEGLING (Cykel 8, DIN/ISO: G28) 252
 - Verkan 252
 - Beakta vid programmeringen! 252
 - Cykelparametrar 253
- 11.6 VRIDNING (Cykel 10, DIN/ISO: G73) 254
 - Verkan 254
 - Beakta vid programmeringen! 254
 - Cykelparametrar 255
- 11.7 SKALFAKTOR (Cykel 11, DIN/ISO: G72) 256
 - Verkan 256
 - Cykelparametrar 257
- 11.8 SKALFAKTOR AXELSP. (cykel 26) 258
 - Verkan 258
 - Beakta vid programmeringen! 258
 - Cykelparametrar 259

11.9 BEARBETNINGSPLAN (Cykel 19, DIN/ISO: G80, software-option 1)	260
Verkan	260
Beakta vid programmeringen!	261
Cykelparametrar	261
Återställning	261
Positionera rotationsaxlar	262
Positionsrepresentation i vridet system	264
Övervakning av bearbetningsområdet	264
Positionering i vridet system	264
Kombination med andra cykler för koordinatomräkning	264
Arbeta med cykel 19 BEARBETNINGSPLAN, steg för steg	265
11.10 Programmeringsexempel	266

12 Cykler: Specialfunktioner 269

- 12.1 Grunder 270
 - Översikt 270
- 12.2 VÄNTETID (Cykel 9, DIN/ISO: G04) 271
 - Funktion 271
 - Cykelparametrar 271
- 12.3 PROGRAMANROP (Cykel 12, DIN/ISO: G39) 272
 - Cykelfunktion 272
 - Beakta vid programmeringen! 272
 - Cykelparametrar 273
- 12.4 SPINDELORIENTERING (Cykel 13, DIN/ISO: G36) 274
 - Cykelfunktion 274
 - Beakta vid programmeringen! 274
 - Cykelparametrar 274
- 12.5 TOLERANS (Cykel 32, DIN/ISO: G62) 275
 - Cykelfunktion 275
 - Påverkan av geometridefinitionen i CAM-systemet 276
 - Beakta vid programmeringen! 277
 - Cykelparametrar 278

13 Cykler: Svarvning 279

- 13.1 Svarvcykler (Software-option 50) 280
 - Översikt 280
 - Arbeta med svarvcykler 282
- 13.2 ANPASSA SVARVSYSTEM (cykel 800) 283
 - Användningsområde 283
 - Verkan 284
 - Cykelparametrar 284
- 13.3 ÅTERSTÄLL SVARVSYSTEM (cykel 801) 285
 - Användningsområde 285
 - Verkan 285
 - Cykelparametrar 285
- 13.4 Allmänt om svarvcykler 286
- 13.5 SVARVA AVSATS LÄNGS (cykel 811) 287
 - Användningsområde 287
 - Cykelförlopp grovbearbetning 287
 - Cykelförlopp finbearbetning 288
 - Beakta vid programmeringen! 288
 - Cykelparametrar 289
- 13.6 SVARVA AVSATS LÄNGS UTVIDGAD (cykel 812) 290
 - Användningsområde 290
 - Cykelförlopp grovbearbetning 290
 - Cykelförlopp finbearbetning 291
 - Beakta vid programmeringen! 291
 - Cykelparametrar 292
- 13.7 SVARVA NEDGÅNG LÄNGS (cykel 813) 294
 - Användningsområde 294
 - Cykelförlopp grovbearbetning 294
 - Cykelförlopp finbearbetning 295
 - Beakta vid programmeringen! 295
 - Cykelparametrar 296
- 13.8 SVARVA NEDGÅNG LÄNGS UTVIDGAD (cykel 814) 298
 - Användningsområde 298
 - Cykelförlopp grovbearbetning 298
 - Cykelförlopp finbearbetning 299
 - Beakta vid programmeringen! 299
 - Cykelparametrar 300
- 13.9 SVARVA KONTUR LÄNGS (cykel 810) 302
 - Användningsområde 302
 - Cykelförlopp grovbearbetning 302
 - Cykelförlopp finbearbetning 303
 - Beakta vid programmeringen! 303
 - Cykelparametrar 304

13.10 SVARVA KONTURPARALLELLT (cykel 815)	306
Användningsområde	306
Cykelförlopp grovbearbetning	306
Cykelförlopp finbearbetning	307
Beakta vid programmeringen!	307
Cykelparametrar	308
13.11 SVARVA AVSATS PLAN (cykel 821)	310
Användningsområde	310
Cykelförlopp grovbearbetning	310
Cykelförlopp finbearbetning	311
Beakta vid programmeringen!	311
Cykelparametrar	312
13.12 SVARVA AVSATS PLAN UTVIDGAD (cykel 822)	313
Användningsområde	313
Cykelförlopp grovbearbetning	313
Cykelförlopp finbearbetning	314
Beakta vid programmeringen!	314
Cykelparametrar	315
13.13 SVARVA NEDGÅNG PLAN (cykel 823)	317
Användningsområde	317
Cykelförlopp grovbearbetning	317
Cykelförlopp finbearbetning	318
Beakta vid programmeringen!	318
Cykelparametrar	319
13.14 SVARVA NEDGÅNG PLAN UTVIDGAD (cykel 824)	321
Användningsområde	321
Cykelförlopp grovbearbetning	321
Cykelförlopp finbearbetning	322
Beakta vid programmeringen!	322
Cykelparametrar	323
13.15 SVARVA KONTUR PLAN (cykel 820)	325
Användningsområde	325
Cykelförlopp grovbearbetning	325
Cykelförlopp finbearbetning	326
Beakta vid programmeringen!	326
Cykelparametrar	327
13.16 INSTICK RADIELLT (cykel 861)	329
Användningsområde	329
Cykelförlopp grovbearbetning	329
Cykelförlopp finbearbetning	330
Beakta vid programmeringen!	330
Cykelparametrar	331

13.17	INSTICK RADIELLT UTVIDGAD (cykel 862)	332
	Användningsområde	332
	Cykelförlopp grovbearbetning	332
	Cykelförlopp finbearbetning	333
	Beakta vid programmeringen!	333
	Cykelparametrar	334
13.18	INSTICK KONTUR RADIELLT (cykel 860)	336
	Användningsområde	336
	Cykelförlopp grovbearbetning	336
	Cykelförlopp finbearbetning	337
	Beakta vid programmeringen!	337
	Cykelparametrar	338
13.19	INSTICK AXIELLT (cykel 871)	340
	Användningsområde	340
	Cykelförlopp grovbearbetning	340
	Cykelförlopp finbearbetning	341
	Beakta vid programmeringen!	341
	Cykelparametrar	342
13.20	INSTICK AXIELLT UTVIDGAD (cykel 872)	343
	Användningsområde	343
	Cykelförlopp grovbearbetning	343
	Cykelförlopp finbearbetning	344
	Beakta vid programmeringen!	344
	Cykelparametrar	345
13.21	INSTICK KONTUR AXIELLT (cykel 870)	347
	Användningsområde	347
	Cykelförlopp grovbearbetning	347
	Cykelförlopp finbearbetning	348
	Beakta vid programmeringen!	348
	Cykelparametrar	349
13.22	GÄNGA LÄNGS (cykel 831)	351
	Användningsområde	351
	Cykelförlopp	351
	Beakta vid programmeringen!	352
	Cykelparametrar	353
13.23	GÄNGA UTVIDGAD (cykel 832)	355
	Användningsområde	355
	Cykelparametrar	357
13.24	GÄNGA KONTURPARALLELL (cykel 830)	359
	Användningsområde	359
	Beakta vid programmeringen!	360
	Cykelparametrar	361
13.25	Programmeringsexempel	363

14 Arbeta med avkännarcyklar 367

- 14.1 Allmänt om avkännarcyklar 368
 - Funktion 368
 - Ta hänsyn till grundvridning i Manuell drift 368
 - Avkännarcyklar i driftarterna Manuell och El. handratt 368
 - Avkännarcyklar för automatisk drift 369
- 14.2 Innan du börjar arbeta med avkänningscyklerna! 371
 - Maximal förflyttningssträcka till avkänningspunkt: DIST i avkännartabellen 371
 - Säkerhetsavstånd till avkänningspunkt: SET_UP i avkännartabellen 371
 - Orientera infraröda avkännarsystem till programmerad avkänningsriktning: TRACK i avkännartabellen 371
 - Brytande avkännarsystem, avkänningshastighet: F i avkännartabellen 372
 - Brytande avkännarsystem, matning vid positioneringsförflyttningar: FMAX 372
 - Brytande avkännarsystem, snabbtransport vid positioneringsförflyttningar: F_PREPOS i avkännartabellen 372
 - Upprepad mätning 372
 - Toleransområde för upprepad mätning 372
 - Exekvera avkännarcyklar 373
- 14.3 Avkännartabellen 374
 - Allmänt 374
 - Editera avkännartabell 374
 - Avkännardata 375

15 Avkännarcykler: Automatisk uppmätning av arbetsstyckets snedställning 377

- 15.1 Grunder 378
 - Översikt 378
 - Likheter mellan avkännarcyklerna för uppmätning av arbetsstyckets snedställning 379
- 15.2 GRUNDVRIDNING (Cykel 400, DIN/ISO: G400) 380
 - Cykelförlopp 380
 - Beakta vid programmeringen! 380
 - Cykelparametrar 381
- 15.3 GRUNDVRIDNING via två hål (Cykel 401, DIN/ISO: G401) 383
 - Cykelförlopp 383
 - Beakta vid programmeringen! 383
 - Cykelparametrar 384
- 15.4 GRUNDVRIDNING via två tappar (Cykel 402, DIN/ISO: G402) 386
 - Cykelförlopp 386
 - Beakta vid programmeringen! 386
 - Cykelparametrar 387
- 15.5 GRUNDVRIDNING kompensering via rotationsaxel (Cykel 403, DIN/ISO: G403) 389
 - Cykelförlopp 389
 - Beakta vid programmeringen! 389
 - Cykelparametrar 390
- 15.6 INSTÄLLNING GRUNDVRIDNING (Cykel 404, DIN/ISO: G404) 392
 - Cykelförlopp 392
 - Cykelparametrar 392
- 15.7 Uppriktning av ett arbetsstycke via C-axeln (Cykel 405, DIN/ISO: G405) 393
 - Cykelförlopp 393
 - Beakta vid programmeringen! 394
 - Cykelparametrar 395

16 Avkännarcykler: Automatisk uppmätning av utgångspunkt 399

- 16.1 Grunder 400
 - Översikt 400
 - Gemensamt för alla avkännarcykler för inställning av utgångspunkt 401
- 16.2 UTGÅNGSPUNKT MITT SPÅR (cykel 408, DIN/ISO: G408) 403
 - Cykelförlopp 403
 - Beakta vid programmeringen! 404
 - Cykelparametrar 404
- 16.3 UTGÅNGSPUNKT MITT KAM (cykel 409, DIN/ISO: G409) 407
 - Cykelförlopp 407
 - Beakta vid programmeringen! 407
 - Cykelparametrar 408
- 16.4 UTGÅNGSPUNKT INVÄNDIG REKTANGEL (Cykel 410, DIN/ISO: G410) 410
 - Cykelförlopp 410
 - Beakta vid programmeringen! 411
 - Cykelparametrar 411
- 16.5 UTGÅNGSPUNKT UTVÄNDIG REKTANGEL (Cykel 411, DIN/ISO: G411) 414
 - Cykelförlopp 414
 - Beakta vid programmeringen! 415
 - Cykelparametrar 415
- 16.6 UTGÅNGSPUNKT INVÄNDIG CIRKEL (Cykel 412, DIN/ISO: G412) 418
 - Cykelförlopp 418
 - Beakta vid programmeringen! 419
 - Cykelparametrar 419
- 16.7 UTGÅNGSPUNKT UTVÄNDIG CIRKEL (Cykel 413, DIN/ISO: G413) 422
 - Cykelförlopp 422
 - Beakta vid programmeringen! 423
 - Cykelparametrar 423
- 16.8 UTGÅNGSPUNKT UTVÄNDIGT HÖRN (Cykel 414, DIN/ISO: G414) 426
 - Cykelförlopp 426
 - Beakta vid programmeringen! 427
 - Cykelparametrar 428
- 16.9 UTGÅNGSPUNKT INVÄNDIGT HÖRN (Cykel 415, DIN/ISO: G415) 431
 - Cykelförlopp 431
 - Beakta vid programmeringen! 432
 - Cykelparametrar 432
- 16.10 UTGÅNGSPUNKT HÅLCIRKELCENTRUM (Cykel 416, DIN/ISO: G416) 435
 - Cykelförlopp 435
 - Beakta vid programmeringen! 436
 - Cykelparametrar 436

16.11	UTGÅNGSPUNKT I AVKÄNNARAXELN (Cykel 417, DIN/ISO: G417)	439
	Cykelförlopp	439
	Beakta vid programmeringen!	439
	Cykelparametrar	440
16.12	UTGÅNGSPUNKT CENTRUM 4 HÅL (Cykel 418, DIN/ISO: G418)	441
	Cykelförlopp	441
	Beakta vid programmeringen!	442
	Cykelparametrar	442
16.13	UTGÅNGSPUNKT I EN AXEL (Cykel 419, DIN/ISO: G419)	445
	Cykelförlopp	445
	Beakta vid programmeringen!	445
	Cykelparametrar	446

- 17.1 Grunder 454
 - Översikt 454
 - Spara mätresultat i protokoll 455
 - Mätresultat i Q-parametrar 457
 - Mätningens status 457
 - Toleransövervakning 458
 - Verktögsövervakning 458
 - Referenssystem för mätresultat 459
- 17.2 REFERENSYTA (Cykel 0, DIN/ISO: G55) 460
 - Cykelförlopp 460
 - Beakta vid programmeringen! 460
 - Cykelparametrar 460
- 17.3 UTGÅNGSPUNKT POLÄR (cykel 1) 461
 - Cykelförlopp 461
 - Beakta vid programmeringen! 461
 - Cykelparametrar 462
- 17.4 MÄTNING VINKEL (Cykel 420, DIN/ISO: G420) 463
 - Cykelförlopp 463
 - Beakta vid programmeringen! 463
 - Cykelparametrar 464
- 17.5 MÄTNING HÅL (Cykel 421, DIN/ISO: G421) 466
 - Cykelförlopp 466
 - Beakta vid programmeringen! 466
 - Cykelparametrar 467
- 17.6 MÄTNING UTVÄNDIG CIRKEL (Cykel 422, DIN/ISO: G422) 470
 - Cykelförlopp 470
 - Beakta vid programmeringen! 470
 - Cykelparametrar 471
- 17.7 MÄTNING INVÄNDIG REKTANGEL (Cykel 423, DIN/ISO: G423) 474
 - Cykelförlopp 474
 - Beakta vid programmeringen! 475
 - Cykelparametrar 475
- 17.8 MÄTNING UTVÄNDIG REKTANGEL (Cykel 424, DIN/ISO: G424) 478
 - Cykelförlopp 478
 - Beakta vid programmeringen! 479
 - Cykelparametrar 479
- 17.9 MÄTNING INVÄNDIG BREDD (Cykel 425, DIN/ISO: G425) 482
 - Cykelförlopp 482
 - Beakta vid programmeringen! 482
 - Cykelparametrar 483

17.10 MÄTNING UTVÄNDIG KAM (Cykel 426, DIN/ISO: G426)	485
Cykelförlopp	485
Beakta vid programmeringen!	485
Cykelparametrar	486
17.11 MÄTNING KOORDINAT (Cykel 427, DIN/ISO: G427)	488
Cykelförlopp	488
Beakta vid programmeringen!	488
Cykelparametrar	489
17.12 MÄTNING HÅLCIRKEL (Cykel 430, DIN/ISO: G430)	491
Cykelförlopp	491
Beakta vid programmeringen!	492
Cykelparametrar	492
17.13 MÄTNING PLAN (Cykel 431, DIN/ISO: G431)	495
Cykelförlopp	495
Beakta vid programmeringen!	496
Cykelparametrar	497
17.14 Programmeringsexempel	499

18 Avkännarcykler: Specialfunktioner 503

18.1 Grunder 504

Översikt 504

18.2 MÄTNING (Cykel 3) 505

Cykelförlopp 505

Beakta vid programmeringen! 505

Cykelparametrar 506

19 Avkännarcykler: Automatisk uppmätning av kinematik 507

- 19.1 Kinematikmätning med avkännarsystem TS (Option KinematicsOpt) 508
 - Grundläggande 508
 - Översikt 508
- 19.2 Förutsättningar 509
 - Beakta vid programmeringen! 509
- 19.3 SPARA KINEMATIK (Cykel 450, DIN/ISO: G450, option) 510
 - Cykelförlopp 510
 - Beakta vid programmeringen! 510
 - Cykelparametrar 511
 - Protokollfunktion 511
 - Anmärkning beträffande datahantering 512
- 19.4 MÄTNING KINEMATIK (Cykel 451, DIN/ISO: G451, option) 513
 - Cykelförlopp 513
 - Positioneringsriktning 515
 - Maskin med axlar som har hirth-koppling 516
 - Val av antalet mätpunkter 517
 - Val av kalibreringskulans position på maskinbordet 517
 - Upplysning beträffande noggrannhet 518
 - Glapp 519
 - Beakta vid programmeringen! 520
 - Cykelparametrar 521
 - Olika mode (Q406) 524
 - Protokollfunktion 525

20 Avkännarcykler: Automatisk uppmätning av verktyg 527

- 20.1 Grunder 528
 - Översikt 528
 - Skilnader mellan cyklerna 31 till 33 och 481 till 483 529
 - Inställning av maskinparametrar 530
 - Uppgifter i verktygstabellen TOOL.T 531
- 20.2 Kalibrerar TT (Cykel 30 eller 480, DIN/ISO: G480) 533
 - Cykelförlopp 533
 - Beakta vid programmeringen! 533
 - Cykelparametrar 533
- 20.3 Mätning av verktygslängd (Cykel 31 eller 481, DIN/ISO: G481) 534
 - Cykelförlopp 534
 - Beakta vid programmeringen! 535
 - Cykelparametrar 535
- 20.4 Mätning av verktygsradie (Cykel 32 eller 482, DIN/ISO: G482) 536
 - Cykelförlopp 536
 - Beakta vid programmeringen! 536
 - Cykelparametrar 537
- 20.5 Komplet mätning av verktyg (Cykel 33 eller 483, DIN/ISO: G483) 538
 - Cykelförlopp 538
 - Beakta vid programmeringen! 538
 - Cykelparametrar 539
 - Bearbetningscykler 541
 - Svarvcykler 543
 - Avkännarcykler 544



1

Grunder / Översikt



1.1 Introduktion

Ofta återkommande bearbetningssekvenser, som omfattar flera bearbetningssteg, finns lagrade i TNC:n i form av cykler. Även koordinatomräkningar och andra specialfunktioner finns tillgängliga som cykler.

De flesta cykler använder Q-parametrar som överföringsparametrar. Parametrar som TNC:n behöver för de olika cyklerna använder sig av samma parameternummer då de har samma funktion: exempelvis är **Q200** alltid säkerhetsavståndet, **Q202** är alltid skärdjupet osv.



Varning kollisionsrisk!

Cykler utför i vissa fall omfattande bearbetningar. Utför ett grafiskt programtest före exekveringen för säkerhets skull!



Om man använder indirekt parametertilldelning vid cykler med nummer högre än 200 (t.ex. **Q210 = Q1**), kommer en ändring av den tilldelade parametern (t.ex. Q1) efter cykeldefinitionen inte att vara verksam. Definiera i sådana fall cykelparametern (t.ex. **Q210**) direkt.

När du definierar en matningsparameter i bearbetningscykler med nummer högre än 200, kan du istället för siffervärdet även välja den i **TOOL CALL**-blocket definierade matningen via softkey (softkey FAUTO). Beroende på respektive cykel och på respektive funktion av matningsparametern, står ytterligare matningsalternativ till förfogande **FMAX** (snabbtransport), **FZ** (matning per tand) och **FU** (matning per varv).

Beakta att en ändring av **FAUTO**-matningen efter en cykeldefinition inte har någon verkan eftersom TNC:n har kopplat matningen internt till **TOOL CALL**-blocket vid exekveringen av cykeldefinitionen.

Om man vill radera en cykel som består av flera delblock, upplyser TNC:n om huruvida hela den kompletta cykeln borde raderas.

1.2 Tillgängliga cykelgrupper

Översikt bearbetningscykler



► Softkeyraden presenterar de olika cykelgrupperna

Cykelgrupper	Softkey	Sida
Cykler för djupbörning, brotschning, ursvarvning och försänkning	BORRNING/ GÄNGNING	Sida 60
Cykler gängning, gängskärning och gängfräsning	BORRNING/ GÄNGNING	Sida 94
Cykler för att fräsa fickor, öar och spår	FICKOR/ ÖAR/ SPÅR	Sida 128
Cykler för att skapa punktmönster, t.ex. hålcirkel eller hålrader	PUNKT- MÖNSTER	Sida 160
SL-cykler (Subcontur-List), med vilka konturer som byggs upp med flera överlagrade delkonturer kan bearbetas konturparallellt, cylindermantel-interpolering	SL II	Sida 172
Cykler för uppdelning av plana eller vridna ytor	VTOR	Sida 228
Cykler för koordinatomräkning, med vilka godtyckliga konturer kan förskjutas, vridas, speglas, förstoras och förminskas	KOORDINAT ÖMRÄKNING	Sida 244
Specialcykler för väntetid, programanrop, spindelorientering, tolerans	SPECIAL CYKLER	Sida 270
Cykler för svarvning	ROTERA	Sida 280



► Växla i förekommande fall till maskinspecifika bearbetningscykler. Sådana bearbetningscykler kan integreras av din maskintillverkare



Översikt avkännarcyklar



► Softkeyraden presenterar de olika cykelgrupperna

Cykelgrupper	Softkey	Sida
Cyklar för att automatiskt mäta och kompensera för snett placerat arbetsstycke		Sida 378
Cyklar för automatisk inställning av utgångspunkt		Sida 400
Cyklar för automatisk kontroll av arbetsstycket		Sida 454
Specialcyklar		Sida 504
Cyklar för automatisk Kinematik-mätning		Sida 508
Cyklar för automatisk verktygsmätning (friges av maskintillverkaren)		Sida 528



► Växla i förekommande fall till maskinspecifika avkännarcyklar. Sådana avkännarcyklar kan integreras av din maskintillverkare





2

**Använda
bearbetningscykler**



2.1 Arbeta med bearbetningscykler

Maskinspecifika cykler

I många maskiner står cykler till förfogande som din maskintillverkar har implementerat i TNC:n utöver HEIDENHAIN-cyklerna. Dessa finns tillgängliga i en separat cykel-nummerserie:

- Cykler 300 till 399
Maskinspecifika cykler som definieras via knappen CYCLE DEF
- Cykler 500 till 599
Maskinspecifika avkännarcykler som definieras via knappen TOUCH PROBE



Beakta här respektive funktionsbeskrivning i maskinhandboken.

I vissa fall använder sig maskinspecifika cykler av samma överföringsparametrar som redan används i HEIDENHAIN standardcykler. För att undvika problem vid samtidig användning av DEF-aktiva cykler (cykler som TNC:n automatiskt exekverar vid cykeldefinitionen, se även "Anropa cykler" på sida 44) och CALL-aktiva cykler (cykler som du måste anropa för att de skall utföras, se även "Anropa cykler" på sida 44) beträffande överskrivning av överföringsparametrar som används dubbelt, beakta följande tillvägagångssätt:

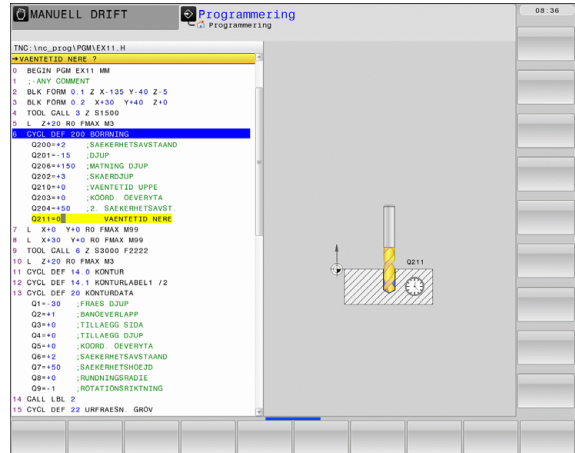
- Programmera av princip DEF-aktiva cykler före CALL-aktiva cykler
- Programmera bara en DEF-aktiv cykel mellan definitionen av en CALL-aktiv cykel och dess respektive cykelanrop, när inga överlappningar förekommer mellan överföringsparametrar i dessa båda cykler.



Definiera cykel via softkeys



- Softkeyraden presenterar de olika cykelgrupperna
- Välj cykelgrupp, t.ex. borrcykler
- välj cykel, t.ex. GÄNGFRÄSNING. TNC:n öppnar en dialog och frågar efter alla inmatningsvärden; samtidigt presenterar TNC:n en hjälpbild i den högra bildskärmsdelen. I denna hjälpbild visas parametern som skall anges med en ljusare färg.
- Ange alla parametrar som TNC:n frågar efter och avsluta varje inmatning med knappen ENT.
- TNC:n avslutar dialogen då alla erforderliga data har matats in



Definiera cykel via GOTO-funktion



- Softkeyraden presenterar de olika cykelgrupperna
- TNC:n öppnar smartSelect urvalsfönstret med en översikt över cyklerna
- Välj den önskade cykeln med pilknapparna eller med musen. TNC öppnar då cykeldialogen på tidigare beskrivna sätt

Exempel NC-block

7	CYCL DEF 200 BORRNING
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q201=3	;DJUP
Q206=150	;MATNING DJUP
Q202=5	;SKAERDJUP
Q210=0	;VAENTETID UPPE
Q203=+0	;KOORD. OEVERYTA
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.
Q211=0.25	;VAENTETID NERE



Anropa cykler



Förutsättningar

Före ett cykelanrop programmerar man alltid:

- **BLK FORM** för grafisk presentation (behövs endast för testgrafik)
- Verktygсанrop
- Spindelns rotationsriktning (tilläggsfunktion M3/M4)
- Cykeldefinition (CYCL DEF).

Beakta även de ytterligare förutsättningarna som finns införda vid de efterföljande cykelbeskrivningarna.

Följande cykler aktiveras direkt efter deras definition i bearbetningsprogrammet. Dessa cykler kan och får inte anropas:

- Cyklerna 220 Punktmönster på cirkel och 221 Punktmönster på linjer
- SL-cykel 14 KONTUR
- SL-cykel 20 KONTURDATA
- Cykel 32 TOLERANS
- Cykler för koordinatomräkning
- Cykel 9 VÄNTETID
- Alla avkännarcykler

Alla andra cykler kan anropas med funktioner som förklaras i efterföljande beskrivning.

Cykelanrop med CYCL CALL

Funktionen **CYCL CALL** anropar den senast definierade bearbetningscykeln en gång. Startpunkten för cykeln är den position som programmerades senast före CYCL CALL-blocket.



- ▶ Programmera cykelanrop: Tryck på knappen CYCL CALL
- ▶ Ange cykelanrop: Tryck på softkey CYCL CALL M
- ▶ Ange i förekommande tilläggsfunktion M (t.ex. **M3** för att starta spindel), eller avsluta dialogen med knappen END

Cykelanrop med CYCL CALL PAT

Funktionen **CYCL CALL PAT** anropar den senast definierade bearbetningscykeln vid alla positioner som du har definierat i en mönsterdefinition PATTERN DEF (se "Mönsterdefinition PATTERN DEF" på sida 46) eller som finns angivna i en punkttabell (se "Punkttabeller" på sida 54).



Cykelanrop med CYCL CALL POS

Funktionen **CYCL CALL POS** anropar den senast definierade bearbetningscykeln en gång. Startpunkten för cykeln är den position som du har definierat i **CYCL CALL POS**-blocket.

TNC:n utför förflyttningen till den i **CYCL CALL POS**-blocket angivna positionen med positioneringslogik:

- Om den aktuella verktygspositionen i verktygsaxeln är större än arbetsstyckets yta (Q203), utför TNC:n först positioneringen i bearbetningsplanet till den programmerade positionen och därefter i verktygsaxeln.
- Om den aktuella verktygspositionen i verktygsaxeln ligger under arbetsstyckets yta (Q203), utför TNC:n först positionering i verktygsaxeln till säkerhetshöjden och därefter i bearbetningsplanet till den programmerade positionen.



I **CYCL CALL POS**-blocket måste alltid tre koordinataxlar vara programmerade. Via koordinaten i verktygsaxeln kan du på ett enkelt sätt förändra startpositionen. Den fungerar som en extra nollpunktsförskjutning.

Den i **CYCL CALL POS**-blocket definierade matningen gäller endast vid framkörningen till den i detta blocket programmerade startpositionen.

TNC:n utför förflyttningen till den i **CYCL CALL POS**-blocket definierade positionen med inaktiv radiekompensering (R0).

Om du anropar en cykel med **CYCL CALL POS** som har en egen startposition definierad (t.ex. cykel 212), så fungerar den i cykeln definierade positionen som en extra förskjutning av den i **CYCL CALL POS**-blocket definierade positionen. Därför bör du alltid definiera startpositionen som skall anges i cykeln till 0.

Cykelanrop med M99/M89

Funktionen **M99** som gäller i det block den har programmerats i anropar den senast definierade bearbetningscykeln en gång. **M99** kan man programmera i slutet av ett positioneringsblock, TNC:n utför då förflyttningen till denna position och anropar därefter den senast definierade bearbetningscykeln.

Om TNC:n automatiskt skall utföra cykeln efter varje positioneringsblock, programmerar man det första cykelanropet med **M89**.

Inverkan av **M89** upphäver man genom att programmera

- **M99** i det positioneringsblock som man utför förflyttningen till den sista startpunkten, eller
- Man definierar en ny bearbetningscykel med **CYCL DEF**



2.2 Mönsterdefinition PATTERN DEF

Användningsområde

Med funktionen **PATTERN DEF** definierar du på ett enkelt sätt regelbundna bearbetningsmönster, vilka du sedan kan anropa med funktionen **CYCL CALL PAT**. På samma sätt som vid cykeldefinition står även vid mönsterdefinition hjälpbilder till förfogande, vilka förtydligar de olika inmatningsparametrarna.



PATTERN DEF skall bara användas i kombination med verktygsaxel Z!

Följande bearbetningsmönster står till förfogande:

Bearbetningsmönster	Softkey	Sida
PUNKT Definition av upp till 9 valfria bearbetningspositioner		Sida 48
RAD Definition av enstaka rad, rak eller vriden		Sida 49
MÖNSTER Definition av ett enstaka mönster, rätlinje, vridet eller snedvridet		Sida 50
RAM Definition av en enstaka ram, rätlinje, vridet eller snedvridet		Sida 51
CIRKEL Definition av en fullcirkel		Sida 52
CIRK.SEGM Definition av ett cirkelsegment		Sida 53



PATTERN DEF inmatning



► Välj driftart Programinmatning/Editering



► Välj specialfunktioner



► Välj meny funktioner för kontur- och punktbearbetning



► Öppna **PATTERN DEF**-blocket



► Välj önskat bearbetningsmönster, t.ex. enstaka rad

► Ange erforderliga definitioner, bekräfta med knappen ENT

PATTERN DEF användning

Så snart du har matat in en mönsterdefinition kan du kalla upp denna via funktionen **CYCL CALL PAT** (se "Cykelanrop med CYCL CALL PAT" på sida 44). TNC:n utför då den senast definierade bearbetningscykeln vid de punkter som har definierats av dig i bearbetningsmönstret.



Ett bearbetningsmönster förblir aktivt ända tills du definierar ett nytt mönster eller selekterar en punkttabell via funktionen **SEL PATTERN**.

Via blockframläsningen kan du välja en valfri punkt som du kan påbörja eller fortsätta bearbetningen i (se Bruksanvisning, Kapitel Programtest och Programkörning).



Definiera enstaka bearbetningspositioner



Du kan ange maximalt 9 bearbetningspositioner, bekräfta respektive inmatning med knappen ENT.

Om du definierar en **Arbetsstyckets yta i Z** som inte är 0, verkar detta värde som tillägg till arbetsstyckets yta **Q203** som du har definierat i bearbetningscykeln.



- **X-koordinat bearbetningsposition** (absolut): Ange X-koordinat
- **Y-koordinat bearbetningsposition** (absolut): Ange Y-koordinat
- **Koordinat arbetsstyckets yta** (absolut): Ange vilken Z-koordinat som bearbetningen skall startas på

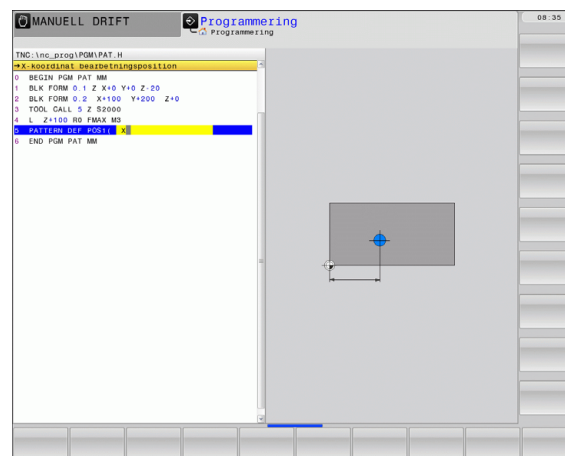
Exempel: NC-block

```
10 L Z+100 R0 FMAX
```

```
11 PATER DEF
```

```
POS1 (X+25 Y+33,5 Z+0)
```

```
POS2 (X+50 Y+75 Z+0)
```



Definiera enstaka rad



Om du definierar en **Arbetsstyckets yta i Z** som inte är 0, verkar detta värde som tillägg till arbetsstyckets yta **Q203** som du har definierat i bearbetningscykeln.



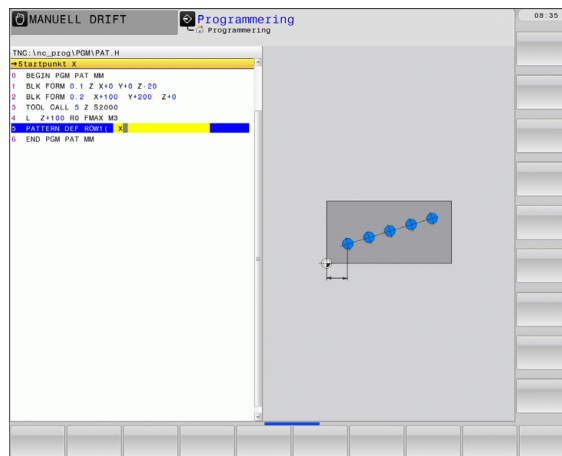
- **Startpunkt X** (absolut): Koordinat för radernas startpunkt i X-axeln
- **Startpunkt Y** (absolut): Koordinat för radernas startpunkt i Y-axeln
- **Avstånd bearbetningspositioner (inkrementalt)**: Avstånd mellan bearbetningspositionerna. Positivt eller negativt värde kan anges
- **Antal bearbetningar**: Totalt antal bearbetningspositioner
- **Vridläge för hela mönstret (absolut)**: Vridningsvinkeln runt den angivna startpunkten. Referensaxel: Huvudaxeln i det aktiva bearbetningsplanet (t.ex. X vid verktygsaxel Z). Positivt eller negativt värde kan anges
- **Koordinat arbetsstyckets yta** (absolut): Ange vilken Z-koordinat som bearbetningen skall startas på

Exempel: NC-block

```
10 L Z+100 R0 FMAX
```

```
11 PATTERN DEF
```

```
ROW1 (X+25 Y+33,5 D+8 NUM5 R0T+0 Z+0)
```



Definiera enkla mönster



Om du definierar en **Arbetsstyckets yta i Z** som inte är 0, verkar detta värde som tillägg till arbetsstyckets yta **Q203** som du har definierat i bearbetningscykeln.

Parametrarna **Vridningsläge huvudaxel** och **Vridningsläge komplementaxel** verkar adderande till en föregående genomförd **Vridläge** för hela mönstret.

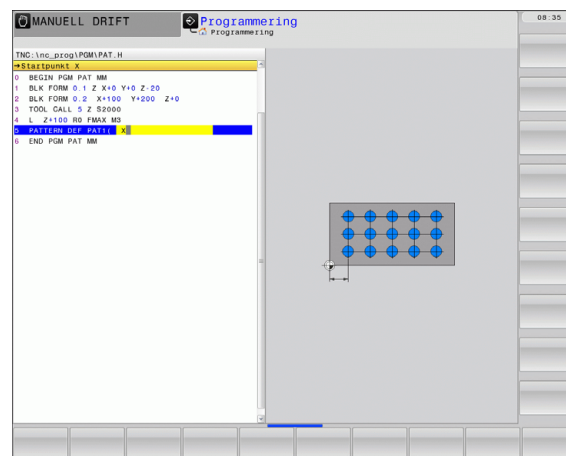


- ▶ **Startpunkt X** (absolut): Koordinat för mönstrets startpunkt i X-axeln
- ▶ **Startpunkt Y** (absolut): Koordinat för mönstrets startpunkt i Y-axeln
- ▶ **Avstånd bearbetningspositioner X (inkrementalt)**: Avstånd mellan bearbetningspositionerna i X-riktningen. Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Avstånd bearbetningspositioner Y (inkrementalt)**: Avstånd mellan bearbetningspositionerna i Y-riktningen. Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Antal kolumner**: Mönstrets totala antal kolumner
- ▶ **Antal rader**: Mönstrets totala antal rader
- ▶ **Vridläge för hela mönstret (absolut)**: Vridningsvinkel som hela mönstret skall vridas med runt den angivna startpunkten. Referensaxel: Huvudaxeln i det aktiva bearbetningsplanet (t.ex. X vid verktygsaxel Z). Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Vridningsläge huvudaxel**: Vridningsvinkel som enbart bearbetningsplanets huvudaxel skall snedvridas med runt den angivna startpunkten. Positivt eller negativt värde kan anges.
- ▶ **Vridningsläge komplementaxel**: Vridningsvinkel som enbart bearbetningsplanets komplementaxel skall snedvridas med runt den angivna startpunkten. Positivt eller negativt värde kan anges.
- ▶ **Koordinat arbetsstyckets yta** (absolut): Ange vilken Z-koordinat som bearbetningen skall startas på

Exempel: NC-block

```
10 L Z+100 R0 FMAX
```

```
11 PATER DEF
PAT1 (X+25 Y+33,5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0)
```



Definiera enstaka ram



Om du definierar en **Arbetsstyckets yta i Z** som inte är 0, verkar detta värde som tillägg till arbetsstyckets yta **Q203** som du har definierat i bearbetningscykeln.

Parametrarna **Vridningsläge huvudaxel** och **Vridningsläge komplementaxel** verkar adderande till en föregående genomförd **Vridläge** för hela mönstret.



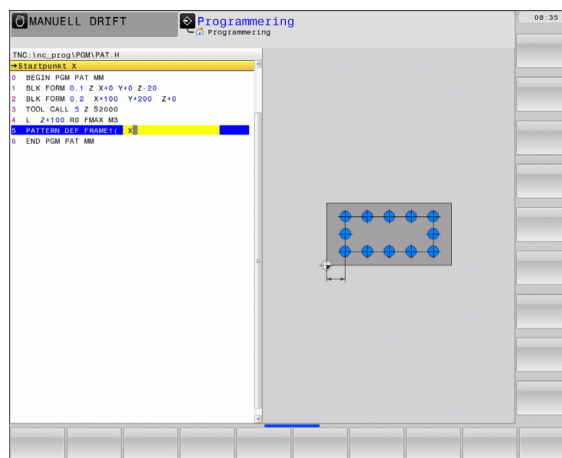
- ▶ **Startpunkt X** (absolut): Koordinat för ramens startpunkt i X-axeln
- ▶ **Startpunkt Y** (absolut): Koordinat för ramens startpunkt i Y-axeln
- ▶ **Avstånd bearbetningspositioner X (inkrementalt)**: Avstånd mellan bearbetningspositionerna i X-riktningen. Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Avstånd bearbetningspositioner Y (inkrementalt)**: Avstånd mellan bearbetningspositionerna i Y-riktningen. Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Antal kolumner**: Mönstrets totala antal kolumner
- ▶ **Antal rader**: Mönstrets totala antal rader
- ▶ **Vridläge för hela mönstret (absolut)**: Vridningsvinkel som hela mönstret skall vridas med runt den angivna startpunkten. Referensaxel: Huvudaxeln i det aktiva bearbetningsplanet (t.ex. X vid verktygsaxel Z). Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Vridningsläge huvudaxel**: Vridningsvinkel som enbart bearbetningsplanets huvudaxel skall snedvridas med runt den angivna startpunkten. Positivt eller negativt värde kan anges.
- ▶ **Vridningsläge komplementaxel**: Vridningsvinkel som enbart bearbetningsplanets komplementaxel skall snedvridas med runt den angivna startpunkten. Positivt eller negativt värde kan anges.
- ▶ **Koordinat arbetsstyckets yta** (absolut): Ange vilken Z-koordinat som bearbetningen skall startas på

Exempel: NC-block

```
10 L Z+100 R0 FMAX
```

```
11 PATTERN DEF
```

```
FRAME1 (X+25 Y+33,5 DX+8 DY+10 NUMX5  
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0)
```



Definiera fullcirkel



Om du definierar en **Arbetsstyckets yta i Z** som inte är 0 , verkar detta värde som tillägg till arbetsstyckets yta **Q203** som du har definierat i bearbetningscykeln.



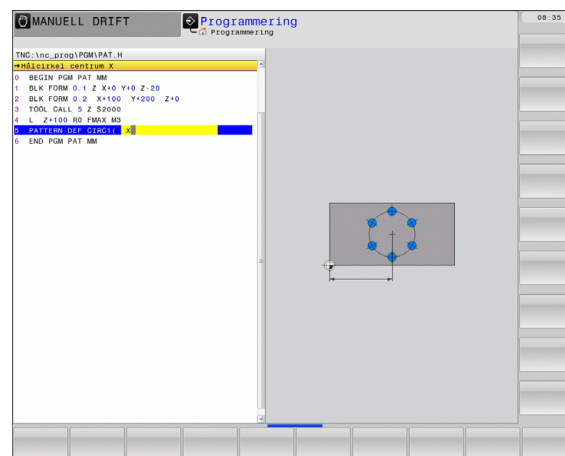
- ▶ **Hålcirkel centrum X** (absolut): Koordinat för cirkelcentrum i X-axeln
- ▶ **Hålcirkel centrum Y** (absolut): Koordinat för cirkelcentrum i Y-axeln
- ▶ **Hålcirkel diameter**: Hålcirkelns diameter
- ▶ **Startvinkel**: Polär vinkel till den första bearbetningspositionen. Referensaxel: Huvudaxeln i det aktiva bearbetningsplanet (t.ex. X vid verktygsaxel Z). Positivt eller negativt värde kan anges
- ▶ **Antal bearbetningar**: Totalt antal bearbetningspositioner på cirkeln
- ▶ **Koordinat arbetsstyckets yta** (absolut): Ange vilken Z-koordinat som bearbetningen skall startas på

Exempel: NC-block

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

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



Definiera cirkelsegment



Om du definierar en **Arbetsstyckets yta i Z** som inte är 0, verkar detta värde som tillägg till arbetsstyckets yta **Q203** som du har definierat i bearbetningscykeln.

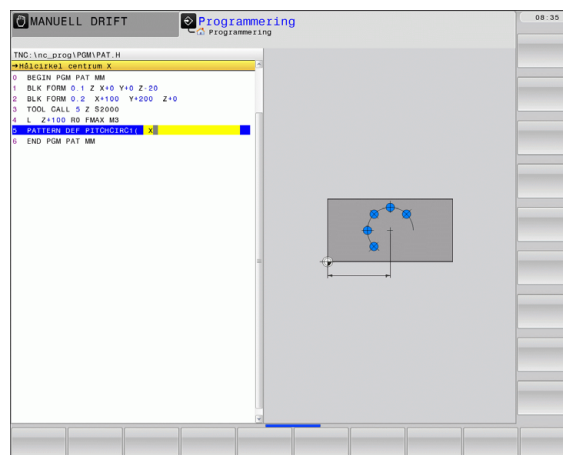


- **Hålcirkel centrum X** (absolut): Koordinat för cirkelcentrum i X-axeln
- **Hålcirkel centrum Y** (absolut): Koordinat för cirkelcentrum i Y-axeln
- **Hålcirkel diameter**: Hålcirkelns diameter
- **Startvinkel**: Polär vinkel till den första bearbetningspositionen. Referensaxel: Huvudaxeln i det aktiva bearbetningsplanet (t.ex. X vid verktygsaxel Z). Positivt eller negativt värde kan anges
- **Vinkelsteg/Slutvinkel**: Inkremental polär vinkel mellan två bearbetningspositioner. Positivt eller negativt värde kan anges. Alternativt kan slutvinkel anges (växlingsbart via softkey)
- **Antal bearbetningar**: Totalt antal bearbetningspositioner på cirkeln
- **Koordinat arbetsstyckets yta** (absolut): Ange vilken Z-koordinat som bearbetningen skall startas på

Exempel: NC-block

```
10 L Z+100 R0 FMAX
```

```
11 PATTERN DEF  
PITCHCIRC1 (X+25 Y+33 D80 START+45 STEP30  
NUM8 Z+0)
```



2.3 Punkttabeller

Användningsområde

Om man vill utföra en cykel, alt. flera cykler efter varandra, på ett oregelbundet punktmönster så skapar man punkttabeller.

Om man använder borrhöjningscykler motsvarar bearbetningsplanets koordinater i punkttabellen koordinaterna för verktygets centrum. Om man använder fräscykler motsvarar bearbetningsplanets koordinater i punkttabellen startpunktens koordinater för respektive cykel (t.ex. centrum-koordinaterna för en cirkulär ficka). Koordinaten i spindelaxeln motsvarar koordinaten för arbetsstyckets yta.

Ange punkttabell

Välj driftart **Programinmatning/editering**:



Kalla upp filhanteringen: Tryck på knappen PGM MGT

FILNAMN?



Ange punkttabellens namn och filtyp, bekräfta med knappen ENT



Välj måttenhet: Tryck på softkey MM eller INCH. TNC:n växlar till programfönstret och visar en tom punkttabell.



Infoga en ny rad med softkey INFOG RAD och ange koordinaterna för den önskade bearbetningspositionen

Upprepa förfarandet tills alla önskade koordinater har angivits.



Punkttabellens namn måste börja med en bokstav.

Med softkey X AV/PÅ, Y AV/PÅ, Z AV/PÅ (andra softkeyraden) bestämmer man vilka koordinater som skall kunna anges i punkttabellen.

Hoppa över enskilda punkter vid bearbetningen

I punkttabellen kan du via kolumnen **FADE** markera punkten som är definierad i respektive rad så att denna hoppas över vid bearbetningen.



Välj punkten i tabellen som skall hoppas över



Välj kolumnen FADE



Aktivera överhoppningen, eller



Deaktivera överhoppningen



Välja punkttabell i programmet

Välj, i driftart Programinmatning/Editering, det program som punkttabellen skall aktiveras för:



Kalla upp funktionen för val av punkttabell: Tryck på knappen PGM CALL



Tryck på softkey PUNKTTABELL

Ange punkttabellens namn, bekräfta med knappen ENT Om punkttabellen inte finns lagrad i samma katalog som NC-programmet, måste man ange den kompletta sökvägen.

Exempel NC-block

```
7 SEL PATTERN "TNC:\DIRKT5\NUST35.PNT"
```



Med **CYCL CALL PAT** exekverar TNC:n den punkttabell som man senast definierade (även när man har definierat punkttabellen i ett program som har länkats med **CALL PGM**).

Om TNC:n skall anropa den sist definierade bearbetningscykeln vid punkterna som är definierade i en punkttabell, programmerar man cykelanropet med **CYCL CALL PAT**:



- ▶ Programmera cykelanrop: Tryck på knappen CYCL CALL
- ▶ Anropa punkttabell: Tryck på softkey CYCL CALL PAT
- ▶ Ange med vilken matning TNC:n skall förflytta mellan punkterna (ingen uppgift: Förflyttning med den senast programmerade matningen, **FMAX** gäller inte)
- ▶ Vid behov anges tilläggfunktion M, bekräfta med knappen END

TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetshöjden mellan startpunkterna. TNC:n använder sig av spindelaxelns koordinat vid cykelanropet som säkerhetshöjd, eller värdet från cykelparameter Q204, och väljer den som är störst.

Om man vill förflytta med reducerad matning i spindelaxeln vid förpositionering använder man sig av tilläggfunktionen M103.

Punkttabellens beteende med SL-cykler och cykel 12

TNC:n tolkar punkterna som en extra nollpunktsförskjutning.

Punkttabellens beteende med cykler 200 till 208 och 262 till 267

TNC:n tolkar punkterna i bearbetningsplanet som koordinaterna för verktygets centrum. Om man vill använda de i punkttabellen definierade koordinaterna i spindelaxeln som startpunkts-koordinater måste man definiera arbetsstyckets yta (Q203) med 0.

Punkttabellens beteende med cykler 210 till 215

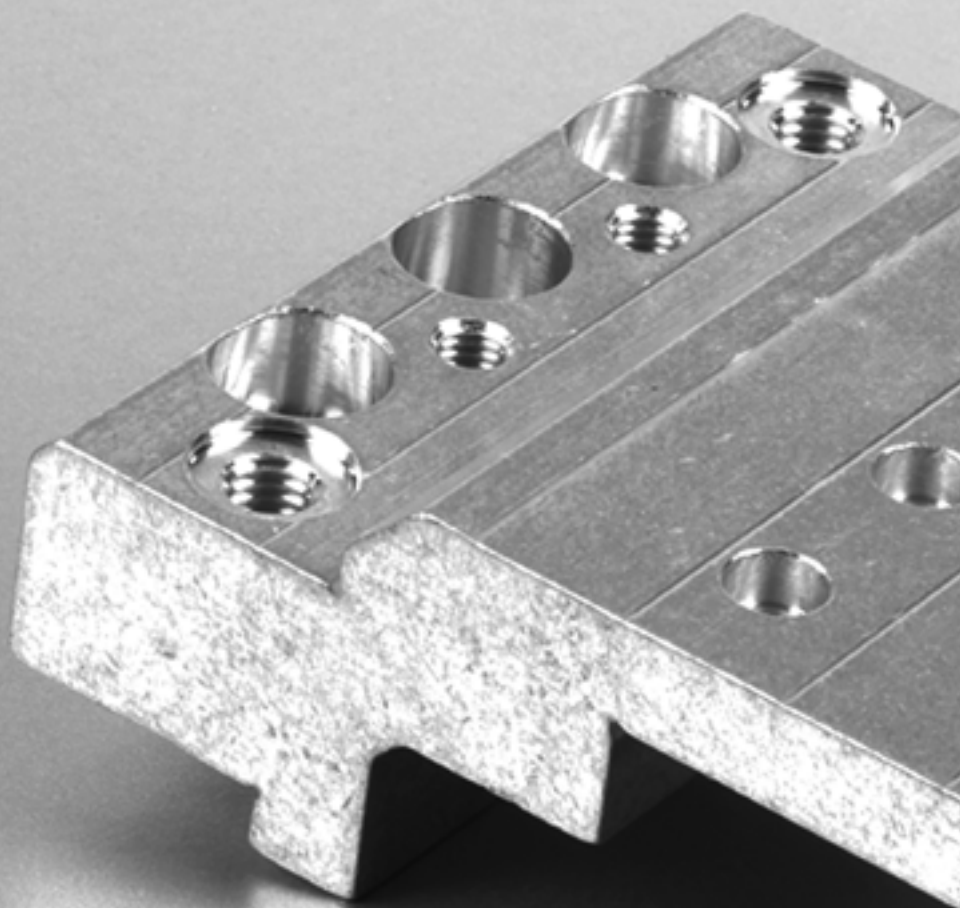
TNC:n tolkar punkterna som en extra nollpunktsförskjutning. Om man vill använda de i punkttabellen definierade punkterna som startpunkts-koordinater måste man programmera startpunkten och arbetsstyckets yta (Q203) i respektive fräscykel med 0.

Punkttabellens beteende med cykler 251 till 254

TNC:n tolkar punkterna i bearbetningsplanet som koordinaterna för cyklens startpunkt. Om man vill använda de i punkttabellen definierade koordinaterna i spindelaxeln som startpunkts-koordinater måste man definiera arbetsstyckets yta (Q203) med 0.







3

**Bearbetningscykler:
Borrning**



3.1 Grunder

Översikt

TNC:n erbjuder totalt 9 cykler för olika typer av borrhingsbearbetning:

Cykel	Softkey	Sida
240 CENTRERING Med automatisk förpositionering, 2. säkerhetsavstånd, valbar inmatning av centrer diameter/centrer djup		Sida 61
200 BORRNING Med automatisk förpositionering, 2. säkerhetsavstånd		Sida 63
201 BROTSCHNING Med automatisk förpositionering, 2. säkerhetsavstånd		Sida 65
202 URSVARVNING Med automatisk förpositionering, 2. säkerhetsavstånd		Sida 67
203 UNIVERSAL-BORRNING Med automatisk förpositionering, 2. säkerhetsavstånd, spån brytning, minskning av skärdjup		Sida 71
204 BAKPLANING Med automatisk förpositionering, 2. säkerhetsavstånd		Sida 75
205 UNIVERSAL-DJUPBORRNING Med automatisk förpositionering, 2. säkerhetsavstånd, spån brytning, stoppavstånd		Sida 79
208 BORRFRÄSNING Med automatisk förpositionering, 2. säkerhetsavstånd		Sida 83
241 LÅNGHÅLSBORRNING Med automatisk förpositionering till en fördjupad startpunkt, varvtals- och kylvätskedefinition		Sida 86

3.2 CENTRERING (Cykel 240, DIN/ISO: G240)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.
- 2 Verktyget centrerar med programmerad matning **F** till den angivna centrerdiametern, alt. till det angivna centrerdjupet
- 3 Om det har definierats väntar verktyget vid centreringsbotten
- 4 Slutligen förflyttas verktyget till säkerhetsavståndet med **FMAX** eller – om så har angivits – till det andra säkerhetsavståndet.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Förtecknet i cykelparameter **Q344** (diameter), resp. **Q201** (djup) bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Diameter eller Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

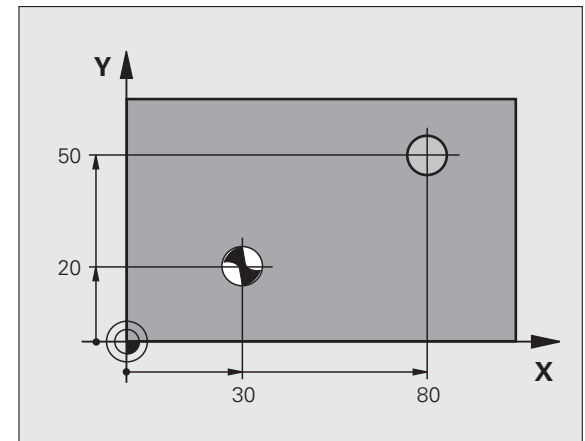
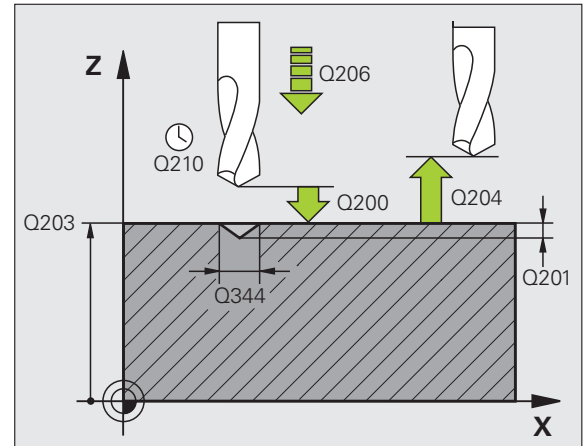
Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angiven diameter resp. positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!



Cykelparametrar



- ▶ **Säkerhetsavstånd Q200** (inkrementalt): Avstånd verktygsspetsen – arbetsstyckets yta; ange ett positivt värde. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Val djup/diameter (0/1) Q343**: Val av om centreringen skall ske till det angivna djupet eller till den angivna diametern. Om TNC:n skall centrera till den angivna diametern, måste du definiera verktygets spetsvinkel i kolumnen **T-ANGLE** i verktygstabellen TOOL.T.
0: Centrera till angivet djup
1: Centrera till angivet diameter
- ▶ **Djup Q201** (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – centreringens botten (verktygets spets). Endast verksam när Q343=0 är definierad. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Diameter (förtecken) Q344**: Centrerdiameter. Endast verksam när Q343=1 är definierad. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nedmatningshastighet Q206**: Verktygets förflyttningshastighet vid centrering i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Väntetid nere Q211**: Tid i sekunder, under vilken verktyget väntar vid hålets botten. Inmatningsområde 0 till 3600.0000
- ▶ **Koord. arbetsstyckets yta Q203** (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2. Säkerhetsavstånd Q204** (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999



Exempel: NC-block

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF 240 CENTRERING
    Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
    Q343=1 ;VAL DJUP/DIAMETER
    Q201=+0 ;DJUP
    Q344=-9 ;DIAMETER
    Q206=250 ;MATNING DJUP
    Q211=0.1 ;VAENTETID NERE
    Q203=+20 ;Koord. OEVERYTA
    Q204=100 ;2. SAEKERHETSAVST.
12 L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99
13 L X+80 Y+50 R0 FMAX M99
```

3.3 BORRNING (cykel 200)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.
- 2 Verktyget borrar ner till det första Skärdjupet med den programmerade Matningen **F**.
- 3 TNC:n förflyttar verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med **FMAX**, väntar där - om så har angivits - och förflyttar det slutligen tillbaka med **FMAX** till säkerhetsavståndet över det första skärdjupet.
- 4 Därefter borrar verktyget ner till nästa Skärdjup med den angivna Matningen **F**.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (2 till 4) tills det angivna Borrdjupet uppnås.
- 6 Från hålets botten förflyttas verktyget till säkerhetsavståndet eller – om så har angivits – till det andra säkerhetsavståndet med **FMAX**.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

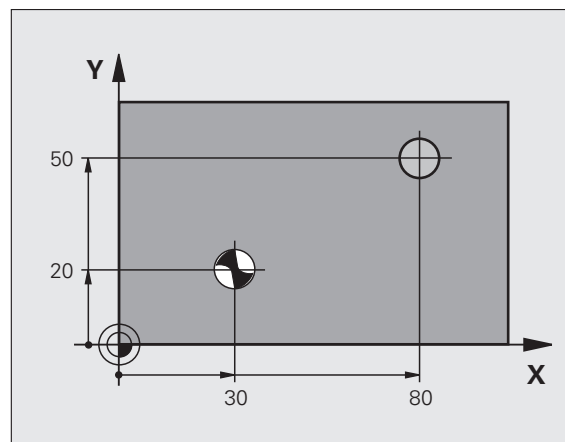
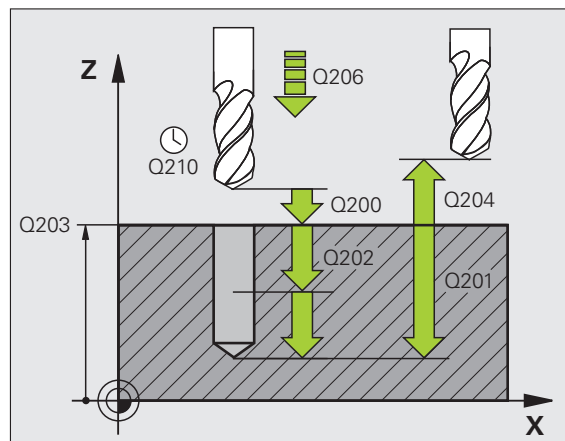
Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!



Cykelparametrar



- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd verktygsspetsen – arbetsstyckets yta; ange ett positivt värde. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – hålets botten (verktygets spets). Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid borrning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Skärdjup** Q202 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt. Inmatningsområde 0 till 99999,9999. Djup behöver inte vara en jämn multipel av Skärdjup. TNC:n förflyttar verktyget i en sekvens direkt till Djup om:
 - Skärdjup och Djup är lika
 - Skärdjup är större än Djup
- ▶ **Väntetid uppe** Q210: Tid i sekunder, under vilken verktyget väntar vid säkerhetsavståndet, efter det att TNC:n har lyft det ur hålet för urspåning. Inmatningsområde 0 till 3600.0000
- ▶ **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Väntetid nere** Q211: Tid i sekunder, under vilken verktyget väntar vid hålets botten. Inmatningsområde 0 till 3600.0000



Exempel: NC-block

```

11 CYCL DEF 200 BORRNING
    Q200=2 ;SAKERHETSAVSTAAND
    Q201=-15 ;DJUP
    Q206=250 ;MATNING DJUP
    Q202=5 ;SKAERDJUP
    Q210=0 ;VAENTETID UPPE
    Q203=+20 ;Koord. OEVERYTA
    Q204=100 ;2. SAEKERHETSAVST.
    Q211=0.1 ;VAENTETID NERE
12 L X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL
14 L X+80 Y+50 FMAX M99
  
```

3.4 BROTSCHNING (Cykel 201, DIN/ISO: G201)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.
- 2 Verktyget brotschar ner till det angivna Djupet med den programmerade Matningen **F**.
- 3 Vid hålets botten väntar verktyget, om så har angivits.
- 4 Slutligen förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till Säkerhetsavståndet med Matning **F** och därifrån – om så har angivits – med **FMAX** till det andra Säkerhetsavståndet.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

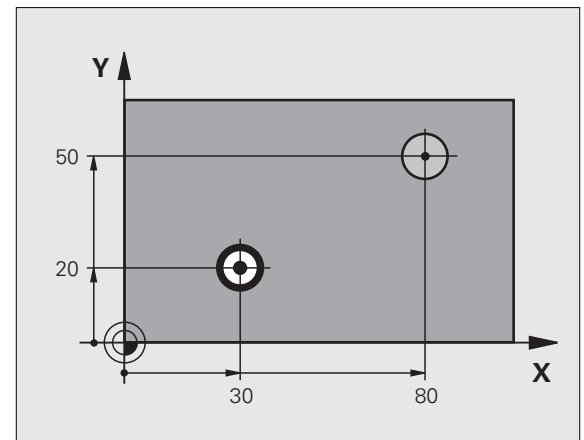
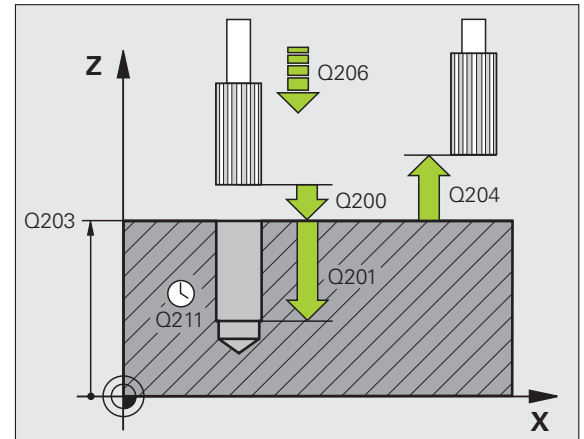
Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!



Cykelparametrar



- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd verktygsspetsen – arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – hålets botten. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid brotschning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Väntetid nere** Q211: Tid i sekunder, under vilken verktyget väntar vid hålets botten. Inmatningsområde 0 till 3600.0000
- ▶ **Matning tillbaka** Q208: Verktygets förflyttningshastighet vid återgång upp ur hålet i mm/min. Om Q208 = 0 anges kommer återgången att ske med matning brotschning. Inmatningsområde 0 till 99999.999
- ▶ **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999



Exempel: NC-block

```

11 CYCL DEF 201 BROTSCHNING
    Q200=2    ;SAEGERHETSAVSTAAND
    Q201=-15  ;DJUP
    Q206=100  ;MATNING DJUP
    Q211=0.5  ;VAENTETID NERE
    Q208=250  ;MATNING TILLBAKA
    Q203=+20  ;Koord. OEVERYTA
    Q204=100  ;2. SAEGERHETSAVST.
12 L X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL
14 L X+80 Y+50 FMAX M9
15 L Z+100 FMAX M2
  
```

3.5 URSVARVNING (Cykel 202, DIN/ISO: G202)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.
- 2 Verktyget borrar ner till Djup med den programmerade borrarhastigheten.
- 3 Vid hålets botten väntar verktyget – om så har angivits – med roterande spindel för friskärning.
- 4 Därefter utför TNC:n en spindelorientering till den position som har definierats i parameter Q336.
- 5 Om frikörning har valts kommer TNC:n att förflytta verktyget 0,2 mm (fast värde) i den angivna riktningen.
- 6 Slutligen förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till Säkerhetsavståndet med Matning tillbaka och därifrån – om så har angivits – med **FMAX** till det andra Säkerhetsavståndet. Om Q214=0 sker returen på hålets vägg.



Beakta vid programmeringen!

Maskinen och TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren.

Cykeln kan bara användas i maskiner med reglerad spindel.



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

Vid cykelslutet återställer TNC:n kylvätske- och spindelstillståndet som var aktivt före cykelanropet.

**Varning kollisionsrisk!**

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktøget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

Välj frikörningsriktningen så att verktyget förflyttar sig från hålets innervägg.

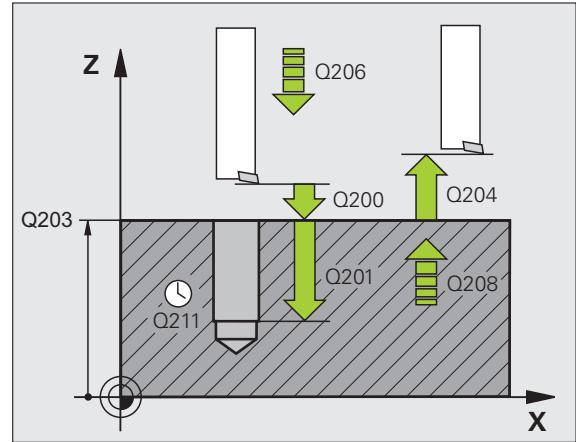
Kontrollera i vilken riktning verktygsspetsen befinner sig efter att en spindelorientering till vinkeln som anges i Q336 har programmerats (t.ex. i driftart Manuell positionering). Välj vinkeln så att verktygsspetsen står parallellt med en koordinataxel.

Vid frikörningen tar TNC:n automatiskt hänsyn till en aktiv vridning av koordinatsystemet.

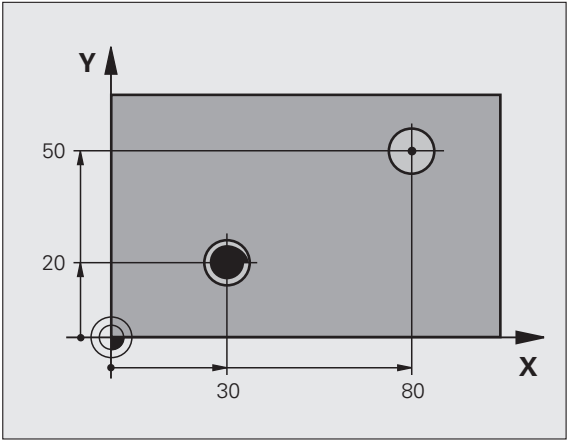
Cykelparametrar



- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd verktygsspetsen – arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – hålets botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid ursvarvning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Väntetid nere** Q211: Tid i sekunder, under vilken verktyget väntar vid hålets botten. Inmatningsområde 0 till 3600.0000
- ▶ **Matning tillbaka** Q208: Verktygets förflyttningshastighet vid återgång upp ur hålet i mm/min. Om Q208 = 0 anges, kommer återgången att ske med nedmatningshastigheten. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.999



- **Frikörningsriktning (0/1/2/3/4)** Q214: Bestämmer i vilken riktning TNC:n skall friköra verktyget vid hålets botten (efter spindelorienteringen)
- 0 Ingen frikörning av verktyget
 - 1 Frikörning av verktyget i huvudaxelns minusriktning
 - 2 Frikörning av verktyget i komplementaxelns minusriktning
 - 3 Frikörning av verktyget i huvudaxelns plusriktning
 - 4 Frikörning av verktyget i komplementaxelns plusriktning
- **Vinkel för spindelorientering** Q336 (absolut): Vinkel som TNC:n skall positionera verktyget till före frikörningen. Inmatningsområde -360.000 till 360.000



Exempel:

```
10 L Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF 202 URSVARVNING
    Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
    Q201=-15 ;DJUP
    Q206=100 ;MATNING DJUP
    Q211=0.5 ;VAENTETID NERE
    Q208=250 ;MATNING TILLBAKA
    Q203=+20 ;KOORD. OEVERYTA
    Q204=100 ;2. SAEKERHETSAVST.
    Q214=1 ;FRIKOERN.-RIKTNING
    Q336=0 ;SPINDELVINKEL
12 L X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL
14 L X+80 Y+50 FMAX M99
```



3.6 UNIVERSALBORRNING (Cykel 203, DIN/ISO: G203)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.
- 2 Verktyget borrar ner till det första Skärdjupet med den angivna Matningen **F**.
- 3 Om spånbrytning har angivits förflyttar TNC:n verktyget tillbaka med det angivna värdet för tillbakagång. Om man arbetar utan spånbrytning förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till Säkerhetsavståndet med Matning tillbaka, väntar där – om så har angivits – och förflyttar det slutligen tillbaka med **FMAX** till en position motsvarande säkerhetsavståndet över det första Skärdjupet.
- 4 Därefter borrar verktyget ner till nästa Skärdjup med Matning. Skärdjupet minskas för varje ny ansättning med Minskningsvärdet – om så har angivits.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (2-4) tills det angivna borrdjupet uppnås.
- 6 Vid hålets botten väntar verktyget – om så har angivits – för friskärning och förflyttas efter Väntetiden tillbaka till Säkerhetsavståndet med Matning tillbaka. Om ett andra Säkerhetsavstånd har angivits, förflyttar sedan TNC:n verktyget dit med **FMAX**.



Beakta vid programmeringen!

Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

**Varning kollisionsrisk!**

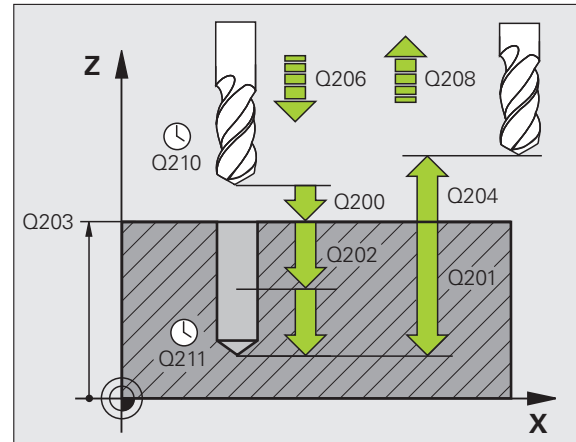
Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktuget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

Cykelparametrar



- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd verktygsspetsen – arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – hålets botten (verktygets spets). Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid borrhning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO, FU**
- ▶ **Skärdjup** Q202 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt. Inmatningsområde 0 till 99999,9999. Djup behöver inte vara en jämn multipel av Skärdjup. TNC:n förflyttar verktyget i en sekvens direkt till Djup om:
 - Skärdjup och Djup är lika
 - Skärdjupet är större än djupet och samtidigt ingen spånbreakning har definierats
- ▶ **Väntetid uppe** Q210: Tid i sekunder, under vilken verktyget väntar vid säkerhetsavståndet, efter det att TNC:n har lyft det ur hålet för urspånning. Inmatningsområde 0 till 3600.0000
- ▶ **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Förminskningsvärde** Q212 (inkrementalt): Värde med vilket TNC:n minskar skärdjupet Q202 vid varje ny ansättning. Inmatningsområde 0 till 99999.9999



- **Ant. spånbrytningar innan återgång** Q213: Antal spånbrytningar innan TNC:n skall lyfta verktyget ur hålet för urspånning. För att bryta spånor lyfter TNC:n verktyget tillbaka med avstånd för spånbrytning Q256. Inmatningsområde 0 till 99999
- **Minsta skärdjup** Q205 (inkrementalt): Om man har valt ett förminskningsvärde begränsar TNC:n minskningen av Skärdjupet till det med Q205 angivna värdet. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Väntetid nere** Q211: Tid i sekunder, under vilken verktyget väntar vid hålets botten. Inmatningsområde 0 till 3600.0000
- **Matning tillbaka** Q208: Verktygets förflyttningshastighet vid lyftning upp ur hålet i mm/min. Om man anger Q208=0 så utför TNC:n förflyttningen tillbaka med matning Q206. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**
- **Tillbakagång för spånbrytning** Q256 (inkrementalt): Värde med vilket TNC:n lyfter verktyget vid spånbrytning. Inmatningsområde 0.1000 till 99999.9999

Exempel: NC-block

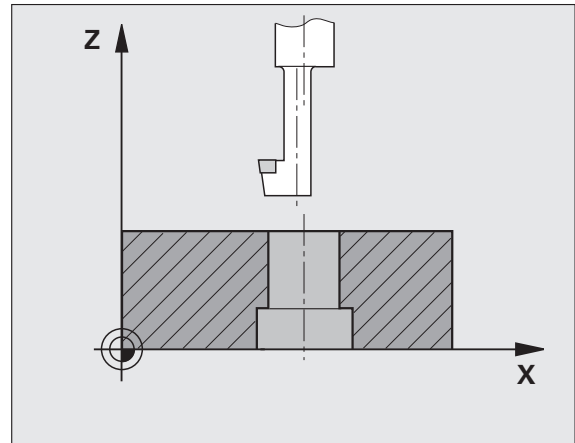
11	CYCL DEF 203	UNIVERSAL-BORR.
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q201=-20	;DJUP	
Q206=150	;MATNING DJUP	
Q202=5	;SKAERDJUP	
Q210=0	;VAENTETID UPPE	
Q203=+20	;KCOORD. OEVERYTA	
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.	
Q212=0.2	;FOERMINSKN.VAERDE	
Q213=3	;ANTAL SPAANBRYTN.	
Q205=3	;MINSTA SKAERDJUP	
Q211=0.25	;VAENTETID NERE	
Q208=500	;MATNING TILLBAKA	
Q256=0.2	;AVST VID SPAANBRYT	

3.7 BAKPLANING (Cykel 204, DIN/ISO: G204)

Cykelförlopp

Med denna cykel skapar man försänkningar som är placerade på arbetsstyckets undersida.

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.
- 2 Där utför TNC:n en spindelorientering till 0°-positionen och förskjuter verktyget med excentermåttet.
- 3 Därefter förs verktyget ner i det förborrade hålet med Matning förpositionering, tills skäret befinner sig på Säkerhetsavståndet under arbetsstyckets underkant.
- 4 TNC:n förflyttar då verktyget tillbaka till hålets centrum, startar spindeln och i förekommande fall även kylvåtskan för att därefter utföra förflyttningen till angivet Djup försänkning med Matning försänkning.
- 5 Om så har angivits väntar verktyget vid försänkningens botten och förflyttas sedan ut ur hålet, där genomförs en spindelorientering och en förskjutning på nytt med excentermåttet.
- 6 Slutligen förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till Säkerhetsavståndet med Matning förpositionering och därifrån – om så har angivits – med **FMAX** till det andra Säkerhetsavståndet.



Beakta vid programmeringen!

Maskinen och TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren.

Cykeln kan bara användas i maskiner med reglerad spindel.

Cykeln fungerar endast med så kallade bakplaningsverktyg.



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen vid försänkningen. Varning: Positivt förtecken försänker i spindelaxelns positiva riktning.

Ange verktygslängden så att måttet inte avser skären utan istället borrarstångens underkant.

Vid beräkningen av försänkningens startpunkt tar TNC:n hänsyn till borrarstångens skärlängd och materialets tjocklek.

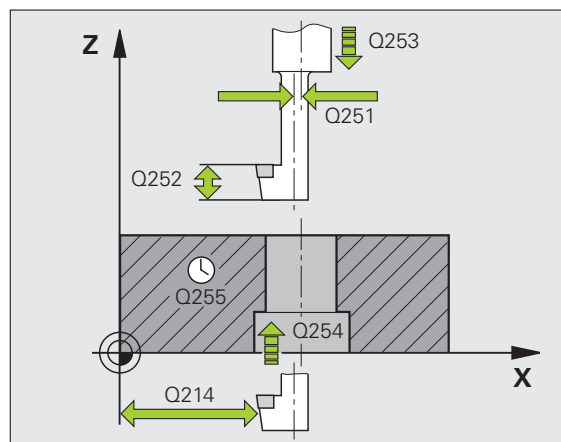
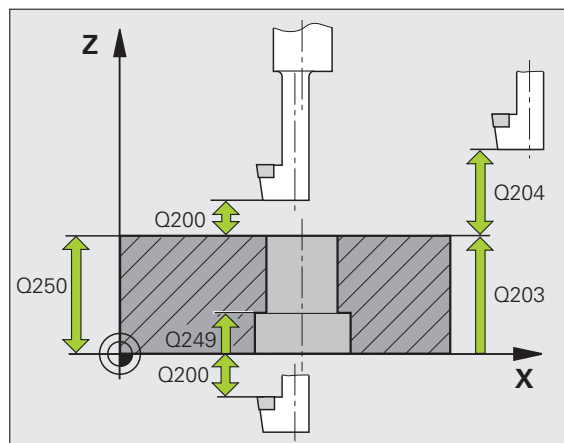
**Varning kollisionsrisk!**

Kontrollera i vilken riktning verktygsspetsen befinner sig efter att en spindelorientering till vinkeln som anges i **Q336** har programmerats (t.ex. i driftart Manuell positionering). Välj vinkeln så att verktygsspetsen står parallellt med en koordinataxel. Välj frikörningsriktningen så att verktyget förflyttar sig från hålets innervägg.

Cykelparametrar



- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd verktygsspetsen – arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Djup försänkning** Q249 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets underkant – försänkningens botten. Positivt förtecken ger försänkning i spindelaxelns positiva riktning. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Materialtjocklek** Q250 (inkrementalt): Arbetsstyckets tjocklek. Inmatningsområde 0.0001 till 99999.9999
- ▶ **Excentermått** Q251 (inkrementalt): Borrstångens excentermått; hämtas från verktygets datablad. Inmatningsområde 0.0001 till 99999.9999
- ▶ **Skärhöjd** Q252 (inkrementalt): Avstånd borrstångens underkant – huvudskäret; värdet hämtas från verktygets datablad. Inmatningsområde 0.0001 till 99999.9999
- ▶ **Matning förpositionering** Q253: Verktygets förflyttningshastighet vid nedmatning i arbetsstycket respektive lyftning upp ur arbetsstycket i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Matning försänkning** Q254: Verktygets förflyttningshastighet vid försänkning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Väntetid** Q255: Väntetid i sekunder vid försänkningens botten. Inmatningsområde 0 till 3600.000



- **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Frikörningsriktning (0/1/2/3/4)** Q214: Bestämmer i vilken riktning TNC:n skall förskjuta verktyget med excentermåttet (efter spindelorienteringen); Inmatning av 0 är inte tillåtet
 - 1 Frikörning av verktyget i huvudaxelns minusriktning
 - 2 Frikörning av verktyget i komplementaxelns minusriktning
 - 3 Frikörning av verktyget i huvudaxelns plusriktning
 - 4 Frikörning av verktyget i komplementaxelns plusriktning
- **Vinkel för spindelorientering** Q336 (absolut): Vinkel som TNC:n skall positionera verktyget till före nedmatning och före lyftning ur hålet. Inmatningsområde -360.0000 till 360.0000

Exempel: NC-block

11 CYCL DEF 204 BAKPLANING	
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q249=+5	;DJUP FOERSAENKNING
Q250=20	;MATERIALTJOCKLEK
Q251=3.5	;EXCENTERMAATT
Q252=15	;SKAERHOEJD
Q253=750	;MATNING FOERPOS.
Q254=200	;MATNING FOERSAENKNING
Q255=0	;VAENTETID
Q203=+20	;KOORD. OEVERYTA
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.
Q214=1	;FRIKOERN.-RIKTNING
Q336=0	;SPINDELVINKEL



3.8 UNIVERSAL-DJUPBORRNING (Cykel 205, DIN/ISO: G205)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.
- 2 Om en fördjupad startpunkt har angivits, förflyttar TNC:n med den definierade positioneringsmatningen till säkerhetsavståndet över den fördjupade startpunkten.
- 3 Verktyget borrar ner till det första Skärdjupet med den angivna Matningen **F**.
- 4 Om spånbrytning har angivits förflyttar TNC:n verktyget tillbaka med det angivna värdet för tillbakagång. Om man arbetar utan spånbrytning förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till Säkerhetsavståndet med snabbtransport och därefter åter med **FMAX** till det angivna Säkerhetsavståndet för urspåning över det första skärdjupet.
- 5 Därefter borrar verktyget ner till nästa Skärdjup med Matning. Skärdjupet minskas för varje ny ansättning med Minskningsvärdet – om så har angivits.
- 6 TNC:n upprepar detta förlopp (2-4) tills det angivna borrhjupet uppnås.
- 7 Vid hålets botten väntar verktyget – om så har angivits – för friskärning och förflyttas efter Väntetiden tillbaka till Säkerhetsavståndet med Matning tillbaka. Om ett andra Säkerhetsavstånd har angivits, förflyttar sedan TNC:n verktyget dit med **FMAX**.



Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

Om man anger ett annat värde för **Q258** än för **Q259** så kommer TNC:n att förändra förstopp-avståndet mellan det första skärdjupet och det sista skärdjupet linjärt.

När man anger en fördjupad startpunkt via **Q379**, kommer TNC:n bara att förändra startpunkten för ansättningsrörelsen. Returrörelsen förändras inte av TNC:n och utgår alltså från koordinaten för arbetsstyckets yta.



Varning kollisionsrisk!

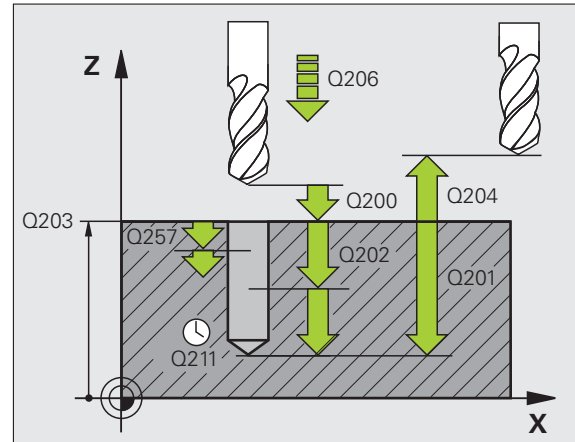
Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktuget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

Cykelparametrar



- ▶ **Säkerhetsavstånd Q200** (inkrementalt): Avstånd verktygsspetsen – arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Djup Q201** (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – hålets botten (verktygets spets). Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- ▶ **Nedmatningshastighet Q206**: Verktygets förflyttningshastighet vid borrar i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO, FU**
- ▶ **Skärdjup Q202** (inkrementalt): Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt. Inmatningsområde 0 till 99999.9999. Djup behöver inte vara en jämn multipel av Skärdjup. TNC:n förflyttar verktyget i en sekvens direkt till Djup om:
 - Skärdjup och Djup är lika
 - Skärdjup är större än Djup
- ▶ **Koord. arbetsstyckets yta Q203** (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- ▶ **2. Säkerhetsavstånd Q204** (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Förminskningsvärde Q212** (inkrementalt): Värde med vilket TNC:n minskar skärdjupet Q202. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Minsta skärdjup Q205** (inkrementalt): Om man har valt ett förminskningsvärde begränsar TNC:n minskningen av Skärdjupet till det med Q205 angivna värdet. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Säkerhetsavst. uppe vid urspåning Q258** (inkrementalt): Säkerhetsavstånd för positionering med snabbtransport när TNC:n förflyttar verktyget tillbaka till det aktuella skärdjupet efter en lyftning upp ur hålet; Värde för det första skärdjupet. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Säkerhetsavst. nere vid urspåning Q259** (inkrementalt): Säkerhetsavstånd för positionering med snabbtransport när TNC:n förflyttar verktyget tillbaka till det aktuella skärdjupet efter en lyftning upp ur hålet; Värde för det sista skärdjupet. Inmatningsområde 0 till 99999.9999



- **Borrdjup för spånbrytning** Q257 (inkrementalt): Skärdjup efter vilket TNC:n skall utföra en spånbrytning. Ingen spånbrytning om 0 anges. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Tillbakagång för spånbrytning** Q256 (inkrementalt): Värde med vilket TNC:n lyfter verktyget vid spånbrytning. TNC:n utför lyftningen med en matning på 3000 mm/min. Inmatningsområde 0,1000 till 99999.9999
- **Väntetid nere** Q211: Tid i sekunder, under vilken verktyget väntar vid hålets botten. Inmatningsområde 0 till 3600.0000
- **Fördjupad startpunkt** Q379 (inkrementalt i förhållande till arbetsstyckets yta): Startpunkt för den egentliga borrningen om förborring redan har utförts till ett bestämt djup med ett kortare verktyg. TNC:n utför förflyttningen från säkerhetsavståndet till den fördjupade startpunkten med **Matning förpositionering**. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Matning förpositionering** Q253: Verktygets förflyttningshastighet vid positionering från säkerhetsavståndet till en fördjupad startpunkt i mm/min. Endast verksam om Q379 inte är 0. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FMAX, FAUTO**

Exempel: NC-block

11	CYCL	DEF	205	UNIVERSAL-DJUPBORR.
	Q200=2			;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q201=-80			;DJUP
	Q206=150			;MATNING DJUP
	Q202=15			;SKAERDJUP
	Q203=+100			;KOORD. OEVERYTA
	Q204=50			;2. SAEKERHETSAVST.
	Q212=0.5			;FOERMINSKN.VAERDE
	Q205=3			;MINSTA SKAERDJUP
	Q258=0.5			;SAEKAVST UPPE URSPAN
	Q259=1			;SAEKAVST NERE URSPAN
	Q257=5			;BORRDJUP SPAANBRYT
	Q256=0.2			;AVST VID SPAANBRYT
	Q211=0.25			;VAENTETID NERE
	Q379=7.5			;STARTPUNKT
	Q253=750			;MATNING FOERPOS.



3.9 BORRFRÄSNING (cykel 208)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln med snabbtransport **FMAX** till det angivna säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta och förflyttar till den angivna diametern på en rundningsbåge (om det finns utrymme).
- 2 Verktyget fräser med den angivna matningen **F** på en skruvlinje ner till det angivna borrhjupet.
- 3 När borrhjupet har uppnåtts utför TNC:n åter en förflyttning på en fullcirkel för att ta bort materialet som har blivit kvar efter nedmatningen.
- 4 Därefter positionerar TNC:n verktyget tillbaka till hålets centrum.
- 5 Slutligen utför TNC:n en förflyttning tillbaka till säkerhetsavståndet med **FMAX**. Om ett andra Säkerhetsavstånd har angivits, förflyttar sedan TNC:n verktyget dit med **FMAX**.



Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

Om man har angivit en håldiameter som är samma som verktygsdiametern kommer TNC:n att borra direkt till det angivna djupet utan skruvlinjeinterpolering.

En aktiv spegling påverkar **inte** den i cykeln definierade fräsmetoden.

Beakta att ditt verktyg och även arbetsstycket skadas vid för stort skärdjup.

För att undvika inmatning av ett för stort skärdjup anger man verktygets största möjliga nedmatningsvinkel i verktygstabellen TOOL.T, kolumn **ANGLE**. TNC:n beräknar då automatiskt det maximalt tillåtna skärdjupet och ändrar i förekommande fall ditt inmatade värde.



Varning kollisionsrisk!

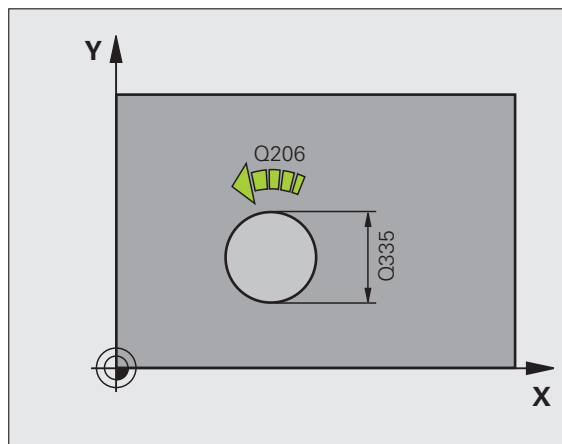
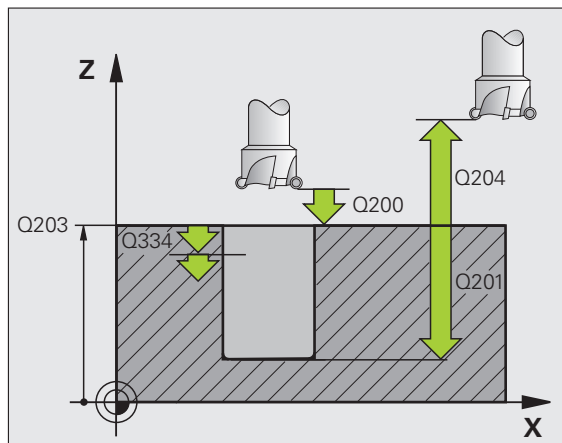
Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

Cykelparametrar



- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd verktygets underkant – arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – hålets botten. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid borrarning på skruvlinjen i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Nedmatning per skruvlinje** Q334 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt på en skruvlinje (=360°). Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- ▶ **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Nominell diameter** Q335 (absolut): Hålets nominella diameter. Om man har angivit en bör-diameter som är samma som verktygsdiametern kommer TNC:n att borra direkt till det angivna djupet utan skruvlinjeinterpolering. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Förborrad diameter** Q342 (absolut): Om man anger ett värde i Q342 som är större än 0, utför TNC:n inte längre någon kontroll beträffande förhållandet mellan bör-diameter och verktygets diameter. Därigenom kan man fräsa hål som har mer än dubbelt så stor diameter som verktygets diameter. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Fräsmetod** Q351: Typ av fräsbearbetning vid M3
+1 = Medfräsning
-1 = Motfräsning



Exempel: NC-block

12 CYCL DEF 208 BORRFRAESNING	
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q201=-80	;DJUP
Q206=150	;MATNING DJUP
Q334=1.5	;SKAERDJUP
Q203=+100	;KOORD. OEVERYTA
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.
Q335=25	;NOMINELL DIAMETER
Q342=0	;FOERBORRAD DIAMETER
Q351=+1	;FRAESMETOD



3.10 LÅNGHÅLSBORRNING (Cykel 241, DIN/ISO: G241)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.
- 2 Därefter förflyttar TNC:n verktyget med den definierade positioneringsmatningen till säkerhetsavståndet över den fördjupade startpunkten och startar där kylvätskan och växlar borrarvarvtalet via **M3**. TNC:n utför inkörningsrörelsen med den i cykeln definierade rotationsriktningen, medurs, moturs eller stillastående spindel
- 3 Verktyget borrar ner till det angivna Djupet med den angivna matningen **F**.
- 4 Vid hålets botten väntar verktyget – om så har angivits – för friskärning. Därefter stänger TNC:n av kylvätskan och växlar spindelrotationen till det definierade utkörningsvärdet.
- 5 Från hålets botten sker en lyftning till säkerhetsavståndet med matning tillbaka efter väntetiden. Om ett andra Säkerhetsavstånd har angivits, förflyttar sedan TNC:n verktyget dit med **FMAX**.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hålets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.



Varning kollisionsrisk!

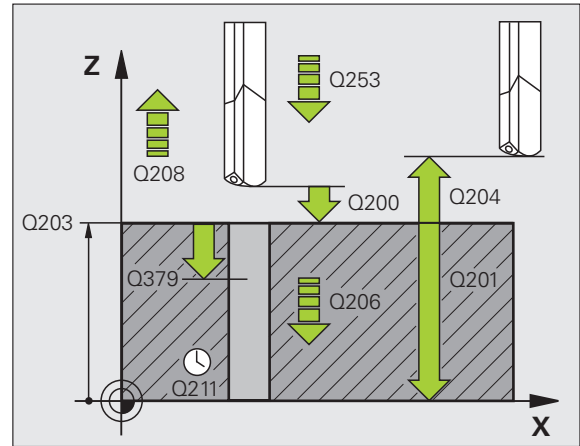
Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

Cykelparametrar



- **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd verktygsspetsen – arbetsstyckets yta.
Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – hålets botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid borrarning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO**, **FU**
- **Väntetid nere** Q211: Tid i sekunder, under vilken verktyget väntar vid hålets botten. Inmatningsområde 0 till 3600.0000
- **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Fördjupad startpunkt** Q379 (inkrementalt i förhållande till arbetsstyckets yta): Startpunkt för den egentliga borrarningen. TNC:n utför förflyttningen från säkerhetsavståndet till den fördjupade startpunkten med **Matning förpositionering**. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Matning förpositionering** Q253: Verktygets förflyttningshastighet vid positionering från säkerhetsavståndet till den fördjupade startpunkten i mm/min. Endast verksam om Q379 inte är 0. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**
- **Matning tillbaka** Q208: Verktygets förflyttningshastighet vid lyftning upp ur hålet i mm/min. Om man anger Q208=0 så utför TNC:n förflyttningen tillbaka med borrarhastighet Q206. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**



- ▶ **Rot.riktn. in-/utkörning (3/4/5)** Q426: Rotationsriktning som verktyget skall rotera med vid inkörning respektive utkörning ur hålet. Inmatning:
3: Roterar spindel med M3
4: Roterar spindel med M4
5: Förflyttning med stillastående spindel
- ▶ **Spindelvarvtal in-/utkörning (3/4/5)** Q427: Varvtal som verktyget skall rotera med vid inkörning respektive utkörning ur hålet. Inmatningsområde 0 till 99999
- ▶ **Varvtal borring** Q428: Varvtal som verktyget skall borra med. Inmatningsområde 0 till 99999
- ▶ **M-fkt. kylvätska TILL** Q429: Tilläggsfunktion M för att starta kylvätskan. TNC:n startar kylvätskan när verktyget befinner sig på den fördjupade startpunkten i hålet. Inmatningsområde 0 till 999
- ▶ **M-fkt. kylvätska AV** Q430: Tilläggsfunktion M för att stoppa kylvätskan. TNC:n stoppar kylvätskan när verktyget befinner sig på den fördjupade startpunkten i hålet. Inmatningsområde 0 till 999

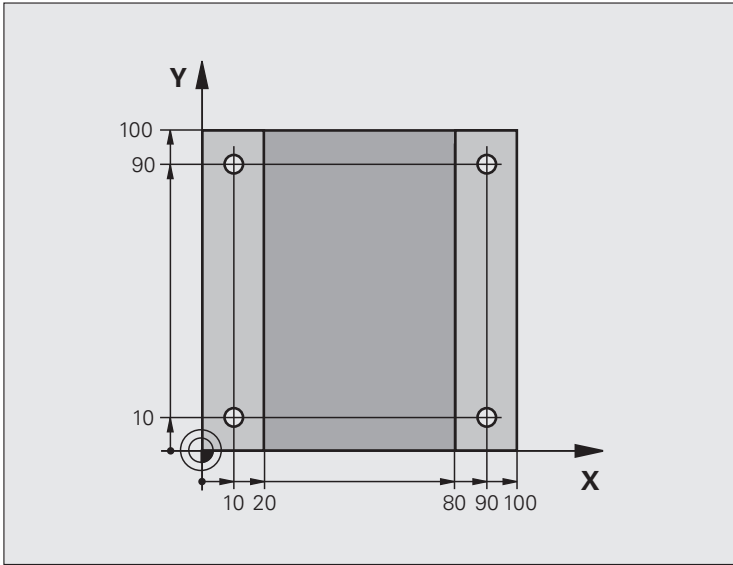
Exempel: NC-block

11	CYCL DEF 241	LANGHALSBORR.
Q200=2		;SAEKERHETSAVSTAAND
Q201=-80		;DJUP
Q206=150		;MATNING DJUP
Q211=0.25		;VAENTETID NERE
Q203=+100		;KOORD. OEVERYTA
Q204=50		;2. SAEKERHETSAVST.
Q379=7.5		;STARTPUNKT
Q253=750		;MATNING FOERPOS.
Q208=1000		;MATNING TILLBAKA
Q426=3		;SP.-ROTATIONSRIKTNING
Q427=25		;VARVTAL IN-/UTKORN.
Q428=500		;VARVTAL BORRNING
Q429=8		;KYL VATSKA TILL
Q430=9		;KYL VATSKA AV



3.11 Programmeringsexempel

Exempel: Borrckler



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råämnesdefinition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Verktögsanrop (verktögsradie 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Frikörning av verktöget
5 CYCL DEF 200 BORRNING	Cykeldefinition
Q200=2 ;SAKERHETSAVSTAAND	
Q201=-15 ;DJUP	
Q206=250 ;MATNING DJUP	
Q202=5 ;SKAERDJUP	
Q210=0 ;VAENTETID UPPE	
Q203=-10 ;KOORD. OEVERYTA	
Q204=20 ;2. SAEKERHETSAVST.	
Q211=0.2 ;VAENTETID NERE	



3.11 Programmeringsexempel

6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	Förflyttning till första hålet, Spindelstart
7 CYCL CALL	Cykelanrop
8 L Y+90 R0 FMAX M99	Förflyttning till andra hålet, Cykelanrop
9 L X+90 R0 FMAX M99	Förflyttning till tredje hålet, Cykelanrop
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Förflyttning till fjärde hålet, Cykelanrop
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
12 END PGM C200 MM	



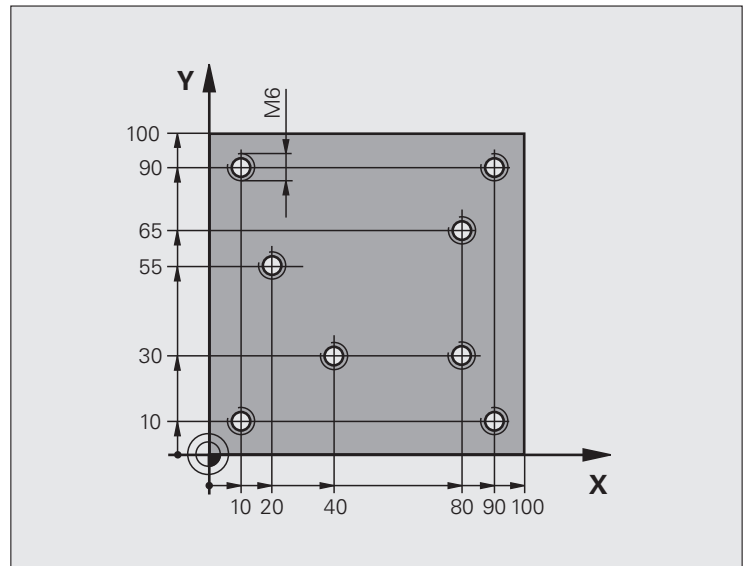
Exempel: Använda borrhcykler i kombination med PATTERN DEF

Hålens koordinater finns lagrade i mönsterdefinitionen **PATTERN DEF POS** och anropas av TNC:n med **CYCL CALL PAT**.

Verktysradierna har valts så att alla arbetssteg kan presenteras i testgrafiken.

Programförlopp

- Centrerung (verktysradie 4)
- Borrning (verktysradie 2,4)
- Gängning (verktysradie 3)



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råämnesdefinition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Verktysanrop centrerborr (verktysradie 4)
4 L Z+10 R0 F5000	Förflytta verktyget till säker höjd (programmera F med värde), TNC:n utför en positionering till säker höjd efter varje cykel
5 PATERN DEF	Definiera alla hålpositioner i punktmönstret
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)	

3.11 Programmeringsexempel

6 CYCL DEF 240 CENTRERING	Cykeldefinition centrumborring
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q343=0 ;AL DJUP/DIAMETER	
Q201=-2 ;DJUP	
Q344=-10 ;DIAMETER	
Q206=150 ;MATNING DJUP	
Q211=0 ;VAENTETID NERE	
Q203=+0 ;Koord. OEVERYTA	
Q204=50 ;2. SAEKERHETSAVST.	
7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Cykelanrop i kombination med punktmönster
8 L Z+100 R0 FMAX	Frikörning av verktyget, verktygsväxling
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Verktygsanrop borr (radie 2,4)
10 L Z+10 R0 F5000	Förflytta verktyget till säker höjd (F programmeras med värde)
11 CYCL DEF 200 BORRNING	Cykeldefinition borrning
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q201=-25 ;DJUP	
Q206=150 ;MATNING DJUP	
Q202=5 ;SKAERDJUP	
Q210=0 ;VAENTETID UPPE	
Q203=+0 ;Koord. OEVERYTA	
Q204=50 ;2. SAEKERHETSAVST.	
Q211=0.2 ;VAENTETID NERE	
12 CYCL CALL PAT F5000 M13	Cykelanrop i kombination med punktmönster
13 L Z+100 R0 FMAX	Frikörning av verktyget
14 TOOL CALL 3 Z S200	Verktygsanrop gängtapp (radie 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Förflytta verktyget till säker höjd
16 CYCL DEF 206 GAENGNING NY	Cykeldefinition gängning
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q201=-25 ;GAENGDJUP	
Q206=150 ;MATNING DJUP	
Q211=0 ;VAENTETID NERE	
Q203=+0 ;Koord. OEVERYTA	
Q204=50 ;2. SAEKERHETSAVST.	
17 CYCL CALL PAT F5000 M13	Cykelanrop i kombination med punktmönster
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
19 END PGM 1 MM	





4

**Bearbetningscykler:
Gängning /
Gängfräsning**



4.1 Grunder

Översikt

TNC:n erbjuder totalt 8 cykler för olika typer av gängningsbearbetning:

Cykel	Softkey	Sida
206 GÄNGNING NY Med flytande gänghuvud, med automatisk förpositionering, 2. säkerhetsavstånd		Sida 95
207 SYNKRONISERAD GÄNGNING NY Utan flytande gänghuvud, med automatisk förpositionering, 2. säkerhetsavstånd		Sida 97
209 GÄNGNING SPÅNBRYTNING Utan flytande gänghuvud, med automatisk förpositionering, 2. säkerhetsavstånd; spånbrytning		Sida 100
262 GÄNGFRÄSNING Cykel för fräsning av en gänga i förborrat material		Sida 105
263 FÖRSÄNK-GÄNGFRÄSNING Cykel för fräsning av en gänga i förborrat material samt skapande av en försänkningsfas		Sida 108
264 BORR-GÄNGFRÄSNING Cykel för borrar direkt i materialet och därefter fräsning av gängen med ett och samma verktyg		Sida 112
265 HELIX-BORRGÄNGFRÄSNING Cykel för fräsning av gängen direkt i materialet		Sida 116
267 UTVÄNDIG GÄNGFRÄSNING Cykel för fräsning av en utvändig gänga samt skapande av en försänkningsfas		Sida 116

4.2 GÄNGNING NY med flytande gänghuvud (cykel 206, DIN/ISO: G206)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.
- 2 Verktyget förflyttas i en sekvens direkt till borrdjupet.
- 3 Därefter växlas spindelns rotationsriktning och verktyget förflyttas, efter väntetiden, tillbaka till säkerhetsavståndet. Om ett andra Säkerhetsavstånd har angivits, förflyttar sedan TNC:n verktyget dit med **FMAX**.
- 4 Vid säkerhetsavståndet växlas spindelns rotationsriktning tillbaka på nytt.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

Verktyget måste spännas upp i en verktygshållare med längdutjämningsmöjlighet. Den flytande gängtappshållaren kompenserar eventuella skillnader mellan matningshastigheten och spindelvarvtalet under gängningen.

Under det att cykeln exekveras är potentiometern för spindelvarvtals-override inte verksam. Potentiometern för matnings-override är verksam men inom ett begränsat område (definierat av maskintillverkaren, beakta maskinhandboken).

För högergånga skall spindeln startas med **M3**, för vänstergånga med **M4**.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!



Cykelparametrar



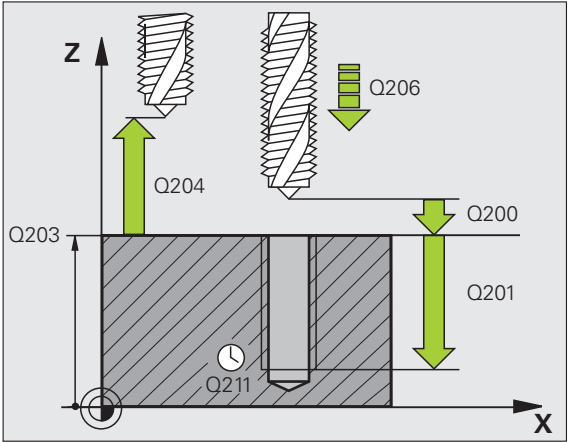
- **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd verktygsspetsen (startposition) – arbetsstyckets yta; Riktvärde: 4x gängans stigning. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Borrdjup** Q201 (gängans längd, inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – gängans slut. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- **Matning F** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid gängningen. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**
- **Väntetid nere** Q211: Ange ett värde mellan 0 och 0,5 sekunder för att förhindra verktygsbrott vid förflyttning tillbaka. Inmatningsområde 0 till 3600.0000
- **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999

Beräkning av matning: $F = S \times p$

- F: Matning mm/min)
- S: Spindelvarvtal (varv/min)
- p: Gängstigning (mm)

Frikörning vid avbrott i programexekveringen

Om man trycker på den externa Stopp-knappen i samband med gängning, kommer TNC:n att presentera en softkey med vilken verktyget kan friköras.



Exempel: NC-block

25 CYCL DEF 206 GAENGNING NY	
Q200=2	; SAEKERHETSAVSTAAND
Q201=-20	; DJUP
Q206=150	; MATNING DJUP
Q211=0.25	; VAENTETID NERE
Q203=+25	; KOORD. OEVERYTA
Q204=50	; 2. SAEKERHETSAVST.



4.3 SYNKRONISERAD GÄNGNING utan flytande gänghuvud NY (Cykel 207, DIN/ISO: G207)

Cykelförlopp

TNC:n utför gängningen, i ett eller i flera arbetssteg, utan att flytande gängtappshållare behöver användas.

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.
- 2 Verktyget förflyttas i en sekvens direkt till borrdjupet.
- 3 Därefter växlas spindelns rotationsriktning och verktyget förflyttas, efter väntetiden, tillbaka till säkerhetsavståndet. Om ett andra Säkerhetsavstånd har angivits, förflyttar sedan TNC:n verktyget dit med **FMAX**.
- 4 På säkerhetsavståndet stoppar TNC:n spindeln.



Beakta vid programmeringen!



Maskinen och TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren.

Cykeln kan bara användas i maskiner med reglerad spindel.



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Borrdjups förtecken bestämmer arbetsriktningen.

TNC:n beräknar matningshastigheten beroende av spindelvarvtalet. Om man använder potentiometern för matnings-override under gängningen, kommer TNC:n automatiskt att anpassa matningen.

Potentiometern för varvtals-override är inte aktiv.

Vid cykelslutet stannar spindeln. Starta åter spindeln med **M3** (alt. **M4**) före nästa bearbetning.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktuget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

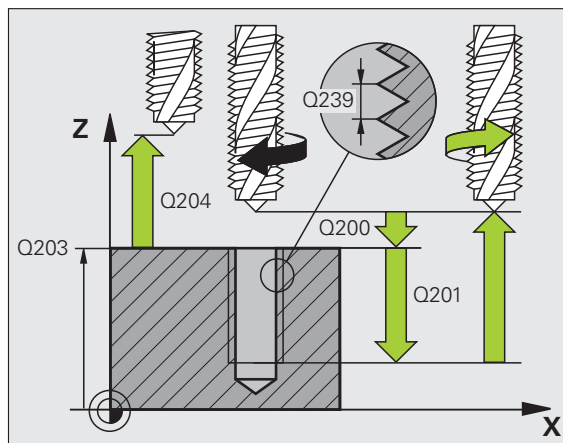
Cykelparametrar



- **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd verktygsspetsen (startposition) – arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Borrdjup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – gängans slut. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- **Stigning** Q239
Gängans stigning. Förtecknet anger höger- eller vänstergänga:
+ = Högergänga
- = Vänstergänga
Inmatningsområde -99.9999 till 99.9999
- **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999

Frikörning vid avbrott i programexekveringen

Om man trycker på den externa Stopp-knappen i samband med gängningen, kommer TNC:n att visa softkey MANUELL FÖRFLYTTNING. Om man trycker på MANUELL FÖRFLYTTNING, kan verktyget friköras kontrollerat. För att göra detta trycker man på positiv axelriktningsknapp för den aktiva spindelaxeln.



Exempel: NC-block

```
26 CYCL DEF 207 SYNKR. GAENGNING NY
Q200=2 ; SAEKERHETSAVSTAAND
Q201=-20 ; DJUP
Q239=+1 ; GAENGSTIGNING
Q203=+25 ; KOORD. OEVERYTA
Q204=50 ; 2. SAEKERHETSAVST.
```



4.4 GÄNGNING SPÅNBRYTNING (Cykel 209, DIN/ISO: G209)

Cykelförlopp

TNC:n skär gängen i flera ansättningar ner till det angivna djupet. Via en parameter kan man fastlägga huruvida verktyget skall köras ur hålet helt och hållet vid spånbrytning eller inte.

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till det angivna Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX** och utför där en spindelorientering.
- 2 Verktyget förflyttas till det angivna skärdjupet, växlar spindelns rotationsriktning och förflyttas – beroende på definitionen – ett bestämt värde tillbaka eller upp ur hålet för urspåning. Om en faktor för varvtalsökning har definierats förflyttar TNC:n med det högre spindelvarvtalet upp ur hålet
- 3 Därefter växlas spindelns rotationsriktning på nytt och verktyget förflyttas till nästa skärdjup.
- 4 TNC:n upprepar detta förlopp (2 till 3) tills det angivna gängdjupet uppnås.
- 5 Därefter lyfts verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet. Om ett andra Säkerhetsavstånd har angivits, förflyttar sedan TNC:n verktyget dit med **FMAX**.
- 6 På säkerhetsavståndet stoppar TNC:n spindeln.

Beakta vid programmeringen!



Maskinen och TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren.

Cykeln kan bara användas i maskiner med reglerad spindel.



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Gängdjups förtecken bestämmer arbetsriktningen.

TNC:n beräknar matningshastigheten beroende av spindelvarvtalet. Om man använder potentiometern för matnings-override under gängningen, kommer TNC:n automatiskt att anpassa matningen.

Potentiometern för varvtals-override är inte aktiv.

När du har definierat en varvtalsfaktor för snabb retur via cyklerparameter **Q403**, begränsar TNC:n varvtalet till det maximala varvtalet för det aktiva växelsteget.

Vid cykelslutet stannar spindeln. Starta åter spindeln med **M3** (alt. **M4**) före nästa bearbetning.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

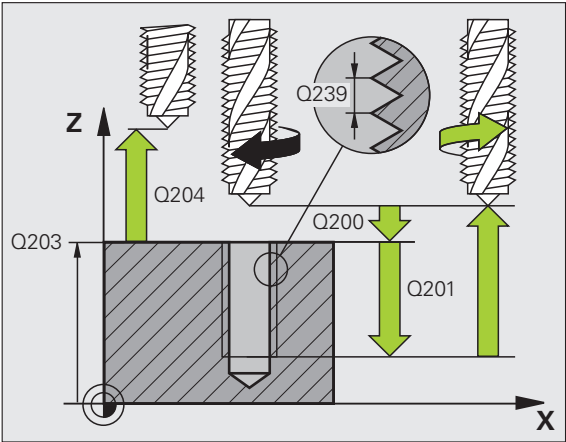
Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!



Cykelparametrar



- **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd verktygsspetsen (startposition) – arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Gängdjup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – gängans slut. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- **Stigning** Q239
Gängans stigning. Förtecknet anger höger- eller vänstergänga:
+ = Högergänga
- = Vänstergänga
Inmatningsområde -99.9999 till 99.9999
- **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Matningssträcka till spånbrytning** Q257 (inkrementalt): Skärdjup efter vilket TNC:n skall utföra en spånbrytning. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Tillbakagång för spånbrytning** Q256: TNC:n multiplicerar stigningen Q239 med det angivna värdet och lyfter tillbaka verktyget med detta framräknade värde. Om man anger Q256 = 0 kommer TNC:n att lyfta verktyget helt ur hålet för urspåning (till säkerhetsavståndet). Inmatningsområde 0.1000 till 99999.9999
- **Vinkel för spindelorientering** Q336 (absolut): Vinkel som TNC:n skall positionera verktyget till före gängförloppet. Därigenom kan man efterbearbeta gängan om så önskas. Inmatningsområde -360,0000 till 360,0000
- **Faktor varvtalsändring retur** Q403: Faktor som TNC:n skall öka spindelvarvtalet med – och därmed även returmatningen – vid lyftningen upp ur hålet. Inmatningsområde 0,0001 till 10, maximal ökning till det aktiva växelstegets maxvarvtal



Exempel: NC-block

26 CYCL DEF 209 GAENGNING SPAANBRYT.	
Q200=2	; SAEKERHETSAVSTAAND
Q201=-20	; DJUP
Q239=+1	; GAENGSTIGNING
Q203=+25	; KOORD. OEVERYTA
Q204=50	; 2. SAEKERHETSAVST.
Q257=5	; BORRDJUP SPAANBRYT
Q256=+25	; AVST VID SPAANBRYT
Q336=50	; SPINDELVINKEL
Q403=1.5	; FAKTOR VARVTAL

Frikörning vid avbrott i programexekveringen

Om man trycker på den externa Stopp-knappen i samband med gängningen, kommer TNC:n att visa softkey MANUELL FRIKÖRNING. Om man trycker på MANUELL FRIKÖRNING, kan verktyget friköras kontrollerat. För att göra detta trycker man på positiv axelriktningsknapp för den aktiva spindelaxeln.



4.5 Grunder för gängfräsning

Förutsättningar

- Maskinen bör vara utrustad med invändig kylvätsketillförsel genom spindeln (kylvätska min. 30 bar, tryckluft min. 6 bar).
- Eftersom det vid gängfräsning är vanligt att det uppstår deformationer av gängprofilen krävs ofta verktygsspecifika kompenseringar. Dessa kan man utläsa i verktygskatalogen eller fråga efter hos verktygstillverkaren. Kompenseringen sker i samband med **TOOL CALL** via delta-radien **DR**.
- Cyklerna 262, 263, 264 och 267 kan bara användas med medurs roterande verktyg. I cykel 265 kan man använda både medurs och moturs roterande verktyg.
- Arbetsriktningen framgår av följande inmatningsparametrar: Förtecken för gängans Stigning Q239 (+ = högergånga /- = vänstergånga) och Fräsmetod Q351 (+1 = medfräsning /-1 = motfräsning). Med ledning av följande tabell kan man utläsa förhållandet mellan inmatningsparametrarna vid medurs roterande verktyg.

Invändig gänga	Stigning	Fräsmetod	Arbetsriktning
högergånga	+	+1(RL)	Z+
vänstergånga	-	-1(RR)	Z+
högergånga	+	-1(RR)	Z-
vänstergånga	-	+1(RL)	Z-

Utvändig gänga	Stigning	Fräsmetod	Arbetsriktning
högergånga	+	+1(RL)	Z-
vänstergånga	-	-1(RR)	Z-
högergånga	+	-1(RR)	Z+
vänstergånga	-	+1(RL)	Z+



Vid gängfräsning hänför TNC:n den programmerade matningshastigheten till verktygsskåret. Eftersom TNC:n presenterar centrumbanans matningshastighet stämmer dock det presenterade värdet inte med det programmerade värdet.

Gängans rotationsriktning ändrar sig om man exekverar en gängfräsningscykel i kombination med cykel 8 SPEGLING där speglingen bara har definierats i en axel.



Varning kollisionsrisk!

Programmera alltid samma förtecken i de olika nedmatningsdjupen eftersom cyklerna innehåller flera sekvenser som är oberoende av varandra. Rangordningen som avgör arbetsriktningen finns beskriven i respektive cykel. Om man vill upprepa t.ex. ett försänkingsförlopp så anger man 0 i gängdjup, arbetsriktningen bestäms då via försänkingsdjupet.

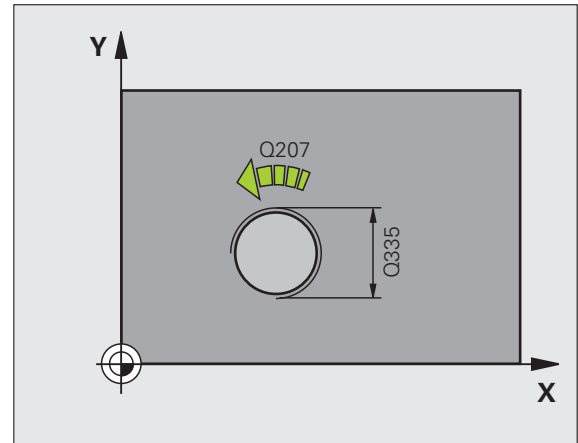
Beteende vid verktygsbrott!

Om det sker ett verktygsbrott under gängskärningen så stoppar man programexekveringen, växlar till driftart Manuell positionering (MDI) och förflyttar där verktyget till hålets centrum med en linjär förflyttning. Därefter kan man friköra verktyget i verktygsaxeln och växla ut det.

4.6 GÄNGFRÄSNING (Cykel 262, DIN/ISO: G262)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.
- 2 Verktyget förflyttas med programmerad Matning förpositionering till startnivån, vilken framgår av förtecknet i gängans Stigning, Fräsmetoden och Antal gängor per steg.
- 3 Därefter förflyttas verktyget tangentiellt med en helix-rörelse till Gängans nominella diameter. Därvid utförs ytterligare en utjämningsförflyttning i verktygsaxeln före helix-framkörningsrörelsen, för att börja gängbanan på den angivna startnivån.
- 4 Beroende på parameter Antal gängor per steg fräser verktyget gängan i en kontinuerlig skruvlinjerörelse eller i flera förskjutna skruvlinjerörelser.
- 5 Därefter förflyttas verktyget tangentiellt från konturen tillbaka till startpunkten i bearbetningsplanet.
- 6 Vid cykelns slut förflyttar TNC:n verktyget till säkerhetsavståndet med snabbtransport eller – om så har angivits – till det andra säkerhetsavståndet.



Beakta vid programmeringen!

Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Cykelparametern Gängdjups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Gängdjup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

Framkörningsrörelsen till gängans diameter sker på en halvcirkel ut från centrum. Om verktygsdiametern är mindre än gängans diameter med 4 gånger stigningen kommer en förpositionering isidled att utföras.

Beakta att TNC:n utför en utjämningsrörelse i verktygsaxeln före framkörningsrörelsen. Utjämningsrörelsens storlek motsvarar maximalt halva gängans stigning. Tillse att det finns tillräckligt med plats i hålet!

Om du ändrar gängdjupet, ändrar TNC:n automatiskt startpunkten för helix-förflyttningen.

**Varning kollisionsrisk!**

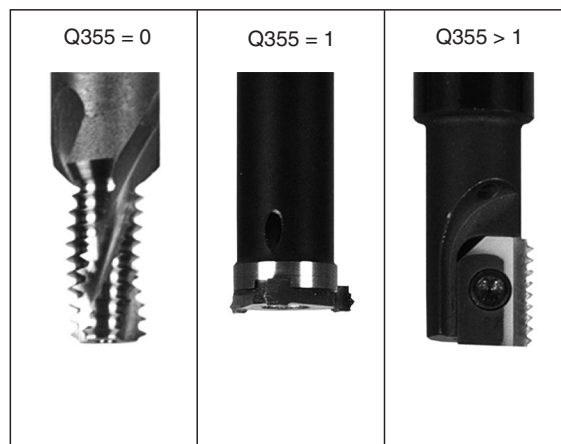
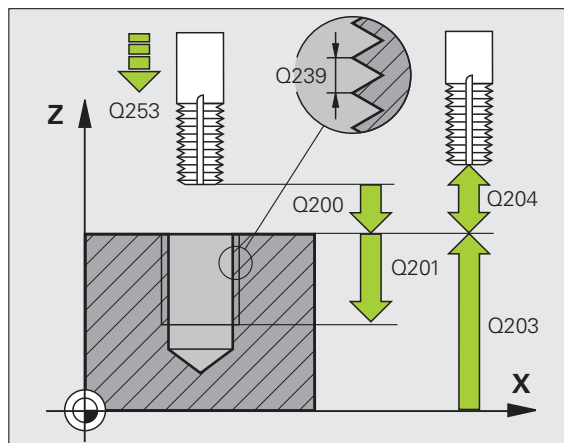
Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktuget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

Cykelparametrar



- ▶ **Nominell diameter** Q335: Gängans bör-diameter.
Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Gängstigning** Q239: Gängans stigning. Förtecknet anger höger- eller vänstergänga:
+ = Högergänga
- = Vänstergänga
Inmatningsområde -99.9999 till 99.9999
- ▶ **Gängdjup** Q201 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och gängans botten.
Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Gängor per steg** Q355: Antal gängor som verktyget skall förskjutas med:
0 = en 360° skruvlinje till gängdjupet
1 = kontinuerlig skruvlinje längs hela gängans längd
>1 = flera helixbanor med fram- och fränkörning, däremellan förskjuter TNC:n verktyget med Q355 gånger stigningen. Inmatningsområde 0 till 99999
- ▶ **Matning förpositionering** Q253: Verktygets förflyttningshastighet vid nedmatning i arbetsstycket respektive lyftning upp ur arbetsstycket i mm/min.
Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Fräsmetod** Q351: Typ av fräsbearbetning vid M3
+1 = Medfräsning
-1 = Motfräsning
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta.
Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske.
Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min.
Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**



Exempel: NC-block

25	CYCL DEF 262	GAENGFRÆSNING
Q335=10	;NOMINELL DIAMETER	
Q239=+1.5	;STIGNING	
Q201=-20	;GAENGDJUP	
Q355=0	;GAENGOR PER STEG	
Q253=750	;MATNING FOERPOS.	
Q351=+1	;FRAESMETOD	
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q203=+30	;KOORD. OEVERYTA	
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.	
Q207=500	;MATNING FRAESNING	



4.7 FÖRSÄNK-GÄNGFRÄSNING (Cykel 263, DIN/ISO: G263)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.

Försänkning

- 2 Verktyget förflyttas med Matning förpositionering till Försänkingsdjupet minus säkerhetsavståndet och därifrån med Matning försänkning till Försänkingsdjupet.
- 3 Om ett Säkerhetsavstånd sida har angivits, positionerar TNC:n verktyget på samma sätt med Matning förpositionering till Försänkingsdjupet.
- 4 Beroende på platsförhållandet förflyttar därefter TNC:n verktyget från mitten och tangentiellt ut mot kärndiametern eller via en förpositionering i sidled och utför sedan en cirkelrörelse.

Försänkning framsida

- 5 Verktyget förflyttas med Matning förpositionering till Försänkingsdjup framsida.
- 6 TNC:n positionerar verktyget okompenserat ut från mitten via en halvcirkel till Offset framsida och utför en cirkelrörelse med Matning försänkning.
- 7 Därefter förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till hålets centrum på en halvcirkel.

Gängfräsning

- 8 TNC:n förflyttar verktyget med programmerad Matning förpositionering till gängans startnivå, vilken framgår av förtecknet i gängans Stigning och Fräsmetoden.
- 9 Efter detta förflyttas verktyget tangentiellt med en helix-rörelse till Gängans nominella diameter och fräser gängan med en 360°-skruvlinjerörelse.
- 10 Därefter förflyttas verktyget tangentiellt från konturen tillbaka till startpunkten i bearbetningsplanet.
- 11 Vid cykelns slut förflyttar TNC:n verktyget till säkerhetsavståndet med snabbtransport eller – om så har angivits – till det andra säkerhetsavståndet.

Beakta vid programmeringen!



Att beakta före programmering

Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Förtecknet i cykelparameter Gängdjup, Försänkning djup resp. Djup framsida bestämmer arbetsriktningen. Arbetsriktningen bestäms enligt nedanstående ordningsföljd:

1. Gängdjup
2. Försänkning djup
3. Djup framsida

Om man anger 0 i en av djup-parametrarna kommer TNC:n inte att utföra detta arbetssteg.

Om man vill försänka med verktygets framsida så definierar man 0 i parameter Försänkingsdjup.

Programmera gängans djup minst en tredjedel av gängans stigning mindre än försänkingsdjupet.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

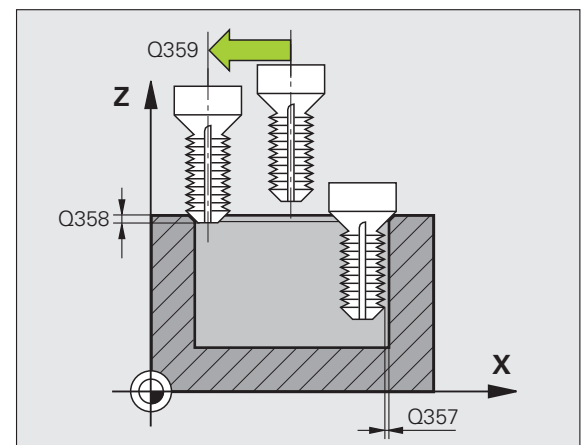
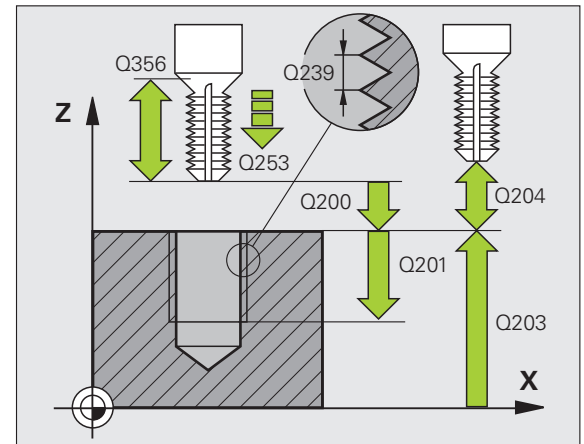
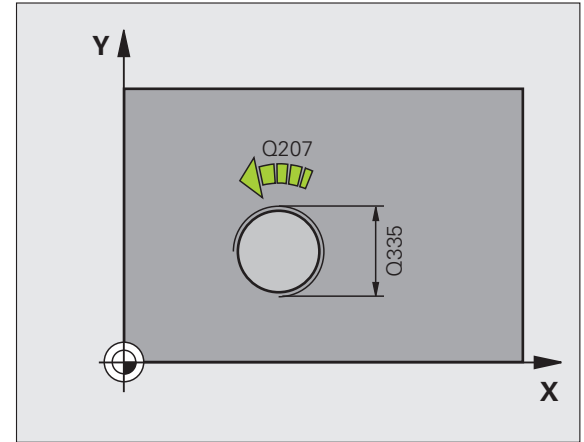
Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!



Cykelparametrar



- ▶ **Nominell diameter** Q335: Gängans bör-diameter.
Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Gängstigning** Q239: Gängans stigning. Förtecknet anger höger- eller vänstergänga:
+ = Hörgänga
- = Vänstergänga
Inmatningsområde -99.9999 till 99.9999
- ▶ **Gängdjup** Q201 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och gängans botten.
Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Försänkning djup** Q356 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och verktygsspetsen.
Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Matning förpositionering** Q253: Verktygets förflyttningshastighet vid nedmatning i arbetsstycket respektive lyftning upp ur arbetsstycket i mm/min.
Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Fräsmetod** Q351: Typ av fräsbearbetning vid M3
+1 = Medfräsning
-1 = Motfräsning
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta.
Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd sida** Q357 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsskåret och hålets vägg.
Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Djup framsida** Q358 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och verktygsspetsen vid försänkingsförlopp med verktygets framsida.
Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Försänkning offset framsida** Q359 (inkrementalt): Avstånd som TNC:n förskjuter verktygets centrum från hålets mitt. Inmatningsområde 0 till 99999.9999



- **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Matning försänkning** Q254: Verktygets förflyttningshastighet vid försänkning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO, FU**
- **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO**

Exempel: NC-block

25	CYCL DEF 263	FOERSAENK-GAEGFRAES
Q335=10	;NOMINELL DIAMETER	
Q239=+1.5	;STIGNING	
Q201=-16	;GAENGDJUP	
Q356=-20	;FOERSAENKNING DJUP	
Q253=750	;MATNING FOERPOS.	
Q351=+1	;FRAESMETOD	
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q357=0.2	;SAEK.AVSTAAND SIDA	
Q358=+0	;DJUP FRAMSIDA	
Q359=+0	;OFFSET FRAMSIDA	
Q203=+30	;KOORD. OEVERYTA	
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.	
Q254=150	;MATNING FOERSAENKNING	
Q207=500	;MATNING FRAESNING	



4.8 BORR-GÄNGFRÄSNING (Cykel 264, DIN/ISO: G264)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.

Borrning

- 2 Verktyget borrar ner till det första Skärdjupet med den angivna Nedmatningshastigheten.
- 3 Om spånbrytning har angivits förflyttar TNC:n verktyget tillbaka med det angivna värdet för tillbakagång. Om man arbetar utan spånbrytning förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till Säkerhetsavståndet med snabbtransport och därefter åter med **FMAX** till det angivna Säkerhetsavståndet för urspänning över det första skärdjupet.
- 4 Därefter borrar verktyget ner till nästa Skärdjup med matning.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (2-4) tills det angivna borrdjupet uppnås.

Försänkning framsida

- 6 Verktyget förflyttas med Matning förpositionering till Försänkingsdjup framsida.
- 7 TNC:n positionerar verktyget okompenserat ut från mitten via en halvcirkel till Offset framsida och utför en cirkelrörelse med Matning försänkning.
- 8 Därefter förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till hålets centrum på en halvcirkel.

Gängfräsning

- 9 TNC:n förflyttar verktyget med programmerad Matning förpositionering till gängans startnivå, vilken framgår av förtecknet i gängans Stigning och Fräsmetoden.
- 10 Efter detta förflyttas verktyget tangentiellt med en helix-rörelse till Gängans nominella diameter och fräser gängan med en 360°-skruvlinjerörelse.
- 11 Därefter förflyttas verktyget tangentiellt från konturen tillbaka till startpunkten i bearbetningsplanet.
- 12 Vid cykelns slut förflyttar TNC:n verktyget till säkerhetsavståndet med snabbtransport eller – om så har angivits – till det andra säkerhetsavståndet.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Förtecknet i cykelparameter Gängdjup, Försänkning djup resp. Djup framsida bestämmer arbetsriktningen.

Arbetsriktningen bestäms enligt nedanstående ordningsföljd:

1. Gängdjup
2. Borrdjup
3. Djup framsida

Om man anger 0 i en av djup-parametrarna kommer TNC:n inte att utföra detta arbetssteg.

Programmera gängans djup minst en tredjedel av gängans stigning mindre än borrdjupet.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

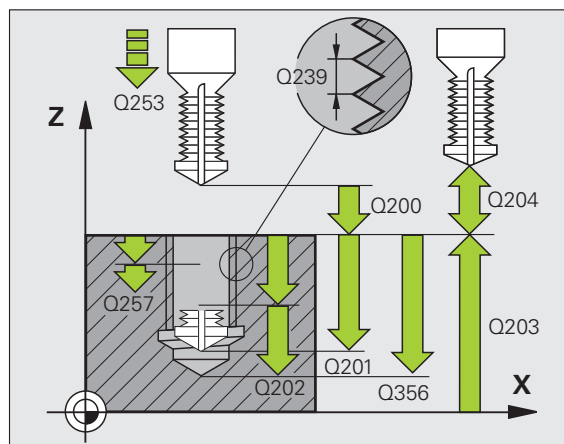
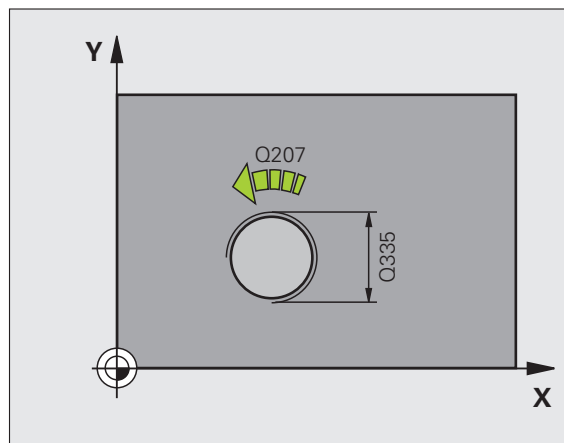
Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!



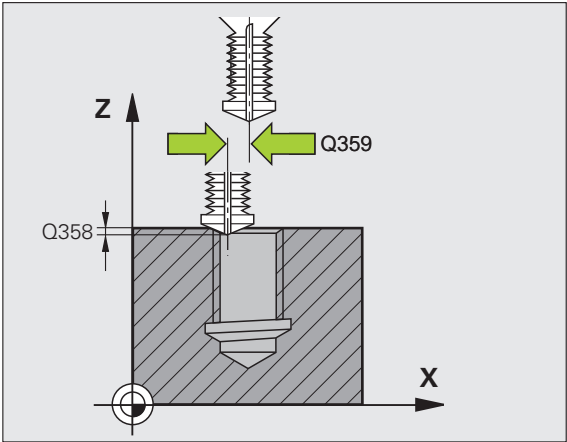
Cykelparametrar



- ▶ **Nominell diameter** Q335: Gängans bör-diameter. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Gängstigning** Q239: Gängans stigning. Förtecknet anger höger- eller vänstergänga:
 + = Hörgänga
 - = Vänstergänga
 Inmatningsområde -99.9999 till 99.9999
- ▶ **Gängdjup** Q201 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och gängans botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Borrdjup** Q356 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och hålets botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Matning förpositionering** Q253: Verktygets förflyttningshastighet vid nedmatning i arbetsstycket respektive lyftning upp ur arbetsstycket i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Fräsmetod** Q351: Typ av fräsbearbetning vid M3
 +1 = Medfräsning
 -1 = Motfräsning
- ▶ **Skärdjup** Q202 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget skall stegas nedåt. Djup behöver inte vara en jämn multipel av Skärdjup. Inmatningsområde 0 till 99999,9999. TNC:n förflyttar verktyget i en sekvens direkt till Djup om:
 - Skärdjup och Djup är lika
 - Skärdjup är större än Djup
- ▶ **Säkerhetsavst. uppe vid urspånning** Q258 (inkrementalt): Säkerhetsavstånd för positionering med snabbtransport när TNC:n förflyttar verktyget tillbaka till det aktuella skärdjupet efter en lyftning upp ur hålet. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Matningssträcka till spånbrytning** Q257 (inkrementalt): Skärdjup efter vilket TNC:n skall utföra en spånbrytning. Ingen spånbrytning om 0 anges. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Tillbakagång för spånbrytning** Q256 (inkrementalt): Värde med vilket TNC:n lyfter verktyget vid spånbrytning. Inmatningsområde 0.1000 till 99999.9999



- **Djup framsida** Q358 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och verktygsspetsen vid försänkingsförlopp med verktygets framsida. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Försänkning offset framsida** Q359 (inkrementalt): Avstånd som TNC:n förskjuter verktygets centrum från hålets mitt. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid borrar i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO, FU**
- **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO**



Exempel: NC-block

25 CYCL DEF 264 BORR-GAENGFRAESNING	
Q335=10	;NOMINELL DIAMETER
Q239=+1.5	;STIGNING
Q201=-16	;GAENGDJUP
Q356=-20	;HAALDJUP
Q253=750	;MATNING FOERPOS.
Q351=+1	;FRAESMETOD
Q202=5	;SKAERDJUP
Q258=0.2	;SAEKAVST UPPE URSPAN
Q257=5	;BORR DJUP SPAANBRYT
Q256=0.2	;AVST VID SPAANBRYT
Q358=+0	;DJUP FRAMSIDA
Q359=+0	;OFFSET FRAMSIDA
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q203=+30	;KOORD. OEVERYTA
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.
Q206=150	;MATNING DJUP
Q207=500	;MATNING FRAESNING



4.9 HELIX-BORRGÄNGFRÄSNING (Cykel 265, DIN/ISO: G265)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.

Försänkning framsida

- 2 Vid försänkning före gängningen förflyttas verktyget till Försänkingsdjup framsida med Matning försänkning. Vid försänkning efter gängningen förflyttar TNC:n verktyget till Försänkning djup med Matning förpositionering.
- 3 TNC:n positionerar verktyget okompenserat ut från mitten via en halvcirkel till Offset framsida och utför en cirkelrörelse med Matning försänkning.
- 4 Därefter förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till hålets centrum på en halvcirkel.

Gängfräsning

- 5 TNC:n förflyttar verktyget med programmerad Matning förpositionering till gängans startnivå.
- 6 Därefter förflyttas verktyget tangentiellt med en helix-rörelse till Gängans nominella diameter.
- 7 TNC:n förflyttar verktyget nedåt på en kontinuerlig skruvlinje tills gängdjupet uppnås.
- 8 Därefter förflyttas verktyget tangentiellt från konturen tillbaka till startpunkten i bearbetningsplanet.
- 9 Vid cykelns slut förflyttar TNC:n verktyget till säkerhetsavståndet med snabbtransport eller – om så har angivits – till det andra säkerhetsavståndet.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (hållets mitt) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Förtecknet i cykelparameter Gängdjup och Djup framsida bestämmer arbetsriktningen. Arbetsriktningen bestäms enligt nedanstående ordningsföljd:

1. Gängdjup
2. Djup framsida

Om man anger 0 i en av djup-parametrarna kommer TNC:n inte att utföra detta arbetssteg.

Om du ändrar gängdjupet, ändrar TNC:n automatiskt startpunkten för helix-förflyttningen.

Fräsmetoden (mot-/medfräsning) bestäms av gängen (höger-/vänstergänga) och verktygets rotationsriktning eftersom endast arbetsriktning från arbetsstyckets yta och in i detaljen är möjlig.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

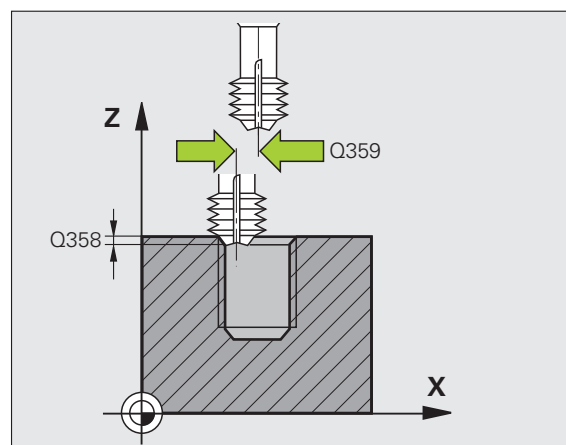
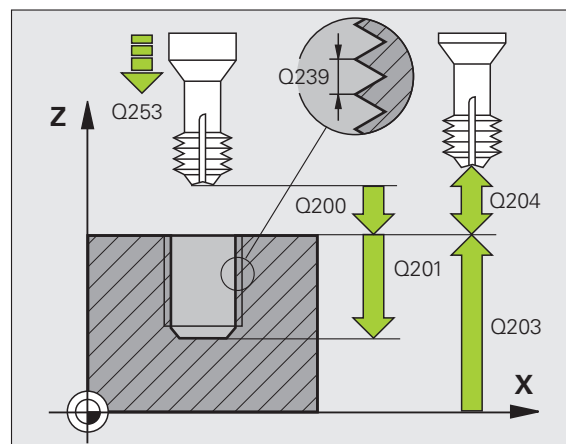
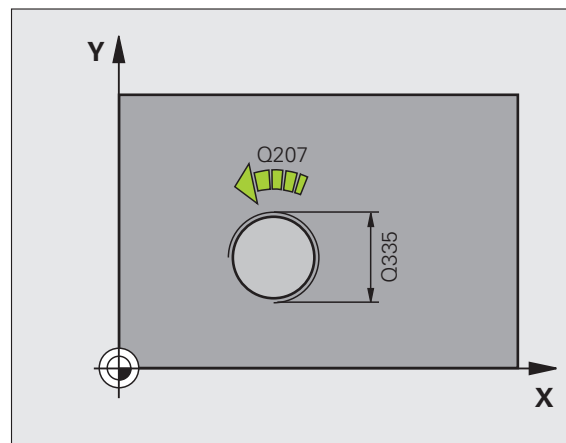
Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!



Cykelparametrar



- ▶ **Nominell diameter** Q335: Gängans bör-diameter.
Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Gängstigning** Q239: Gängans stigning. Förtecknet anger höger- eller vänstergänga:
+ = Högergänga
- = Vänstergänga
Inmatningsområde -99.9999 till 99.9999
- ▶ **Gängdjup** Q201 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och gängans botten.
Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Matning förpositionering** Q253: Verktygets förflyttningshastighet vid nedmatning i arbetsstycket respektive lyftning upp ur arbetsstycket i mm/min.
Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Djup framsida** Q358 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och verktygsspetsen vid försänkingsförlopp med verktygets framsida.
Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Försänkning offset framsida** Q359 (inkrementalt): Avstånd som TNC:n förskjuter verktygets centrum från hålets mitt. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Försänkning** Q360: Utförande av fasen
0 = före gängningen
1 = efter gängningen
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta.
Inmatningsområde 0 till 99999.9999



- **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Matning försänkning** Q254: Verktygets förflyttningshastighet vid försänkning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO, FU**
- **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**

Exempel: NC-block

25	CYCL DEF 265	HELIX-BORRGAENGFRAE.
Q335=10		;NOMINELL DIAMETER
Q239=+1.5		;STIGNING
Q201=-16		;GAENGDJUP
Q253=750		;MATNING FOERPOS.
Q358=+0		;DJUP FRAMSIDA
Q359=+0		;OFFSET FRAMSIDA
Q360=0		;FOERSAENKNING
Q200=2		;SAEKERHETSAVSTAAND
Q203=+30		;KOORD. OEVERYTA
Q204=50		;2. SAEKERHETSAVST.
Q254=150		;MATNING FOERSAENKNING
Q207=500		;MATNING FRAESNING



4.10 UTVÄNDIG GÄNGFRÄSNING (Cykel 267, DIN/ISO: G267)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget i spindelaxeln till Säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta med snabbtransport **FMAX**.

Försänkning framsida

- 2 TNC:n förflyttar verktyget i bearbetningsplanets huvudaxel från tappens centrum till startpunkten för försänkningen som skall utföras med verktygets framsida. Startpunktens läge erhålles från gängans radie, verktygsradien och stigningen.
- 3 Verktyget förflyttas med Matning förpositionering till Försänkingsdjup framsida.
- 4 TNC:n positionerar verktyget okompenserat ut från mitten via en halvcirkel till Offset framsida och utför en cirkelrörelse med Matning försänkning.
- 5 Därefter förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till startpunkten på en halvcirkel.

Gängfräsning

- 6 TNC:n positionerar verktyget till startpunkten om inte försänkning på framsidan utfördes först. Startpunkt gängfräsning = startpunkt försänkning framsida.
- 7 Verktyget förflyttas med programmerad Matning förpositionering till startnivån, vilken framgår av förtecknet i gängans Stigning, Fräsmetoden och Antal gängor per steg.
- 8 Därefter förflyttas verktyget tangentiellt med en helix-rörelse till Gängans nominella diameter.
- 9 Beroende på parameter Antal gängor per steg fräser verktyget gängan i en kontinuerlig skruvlinjerörelse eller i flera förskjutna skruvlinjerörelser.
- 10 Därefter förflyttas verktyget tangentiellt från konturen tillbaka till startpunkten i bearbetningsplanet.
- 11 Vid cykelns slut förflyttar TNC:n verktyget till säkerhetsavståndet med snabbtransport eller – om så har angivits – till det andra säkerhetsavståndet.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket till startpunkten (tappens centrum) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

Den nödvändiga förskjutningen för försänkning framsida måste fastställas i förväg. Man måste ange värdet från tappens centrum till verktygets centrum (okompenserat värde).

Förtecknet i cykelparameter Gängdjup resp. Djup framsida bestämmer arbetsriktningen. Arbetsriktningen bestäms enligt nedanstående ordningsföljd:

1. Gängdjup
2. Djup framsida

Om man anger 0 i en av djup-parametrarna kommer TNC:n inte att utföra detta arbetssteg.

Cykelparametern Gängdjups förtecken bestämmer arbetsriktningen.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

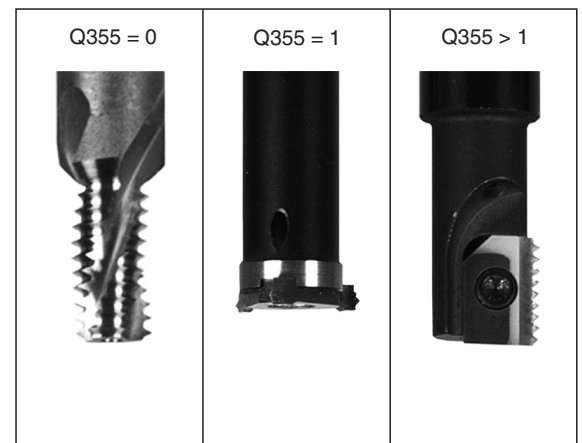
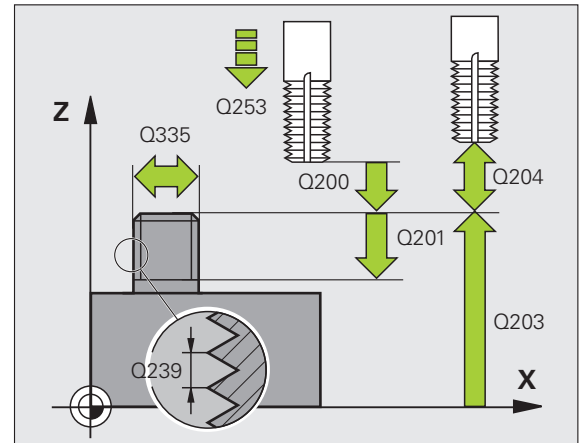
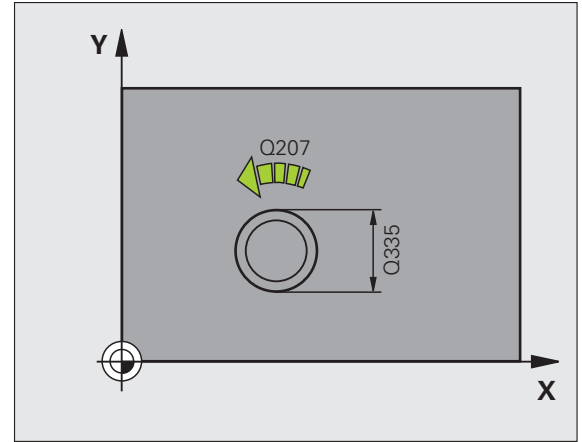
Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktuget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!



Cykelparametrar



- ▶ **Nominell diameter** Q335: Gängans bör-diameter. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Gängstigning** Q239: Gängans stigning. Förtecknet anger höger- eller vänstergänga:
 - + = Hörgänga
 - = Vänstergänga
 Inmatningsområde -99.9999 till 99.9999
- ▶ **Gängdjup** Q201 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och gängans botten
- ▶ **Gångor per steg** Q355: Antal gångor som verktyget skall förskjutas med:
 - 0 = en skruvlinje ner till gängdjupet
 - 1 = kontinuerlig skruvlinje längs hela gängans längd
 - >1 = flera helixbanor med fram- och frånkörning, däremellan förskjuter TNC:n verktyget med Q355 gångar stigningen. Inmatningsområde 0 till 99999
- ▶ **Matning förpositionering** Q253: Verktygets förflyttningshastighet vid nedmatning i arbetsstycket respektive lyftning upp ur arbetsstycket i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Fräsmetod** Q351: Typ av fräsbearbetning vid M3
 - +1 = Medfräsning
 - 1 = Motfräsning



- **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Djup framsida** Q358 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och verktygsspetsen vid försäkningsförlopp med verktygets framsida. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Försänkning offset framsida** Q359 (inkrementalt): Avstånd som TNC:n förskjuter verktygets centrum från tappens mitt. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Matning försänkning** Q254: Verktygets förflyttningshastighet vid försänkning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO**, **FU**
- **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**

Exempel: NC-block

25 CYCL DEF 267 UTVÄNDIG GAENGFRAES	
Q335=10	;NOMINELL DIAMETER
Q239=+1.5	;STIGNING
Q201=-20	;GAENGDJUP
Q355=0	;GAENGOR PER STEG
Q253=750	;MATNING FOERPOS.
Q351=+1	;FRAESMETOD
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q358=+0	;DJUP FRAMSIDA
Q359=+0	;OFFSET FRAMSIDA
Q203=+30	;KOORD. OEVERYTA
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.
Q254=150	;MATNING FOERSAENKNING
Q207=500	;MATNING FRAESNING



4.11 Programmierungsexempel

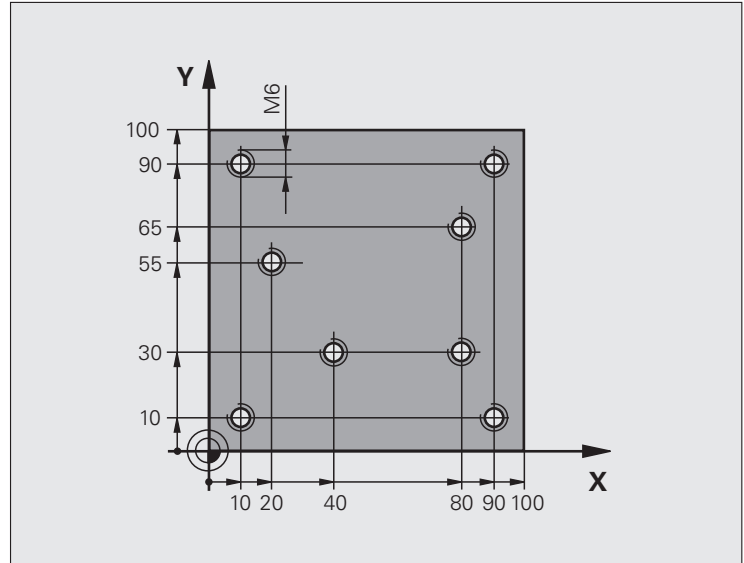
Exempel: Gängning

Hålens koordinater finns lagrade i punkttabellen TAB1.PNT och anropas av TNC:n med **CYCL CALL PAT**.

Verktögsradierna har valts så att alla arbetssteg kan presenteras i testgrafiken.

Programförlopp

- Centrering
- Borrning
- Gängning med tapp



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råämnesdefinition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Verktögsanrop centrerborr
4 L Z+10 R0 F5000	Förflytta verktyget till säker höjd (F programmeras med värde), TNC:n positionerar till säker höjd efter varje cykel
5 SEL PATERN "TAB1"	Definition av punkttabell
6 CYCL DEF 200 BORRNING	Cykeldefinition centrumborring
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q201=-2 ;DJUP	
Q206=150 ;MATNING DJUP	
Q202=2 ;SKAERDJUP	
Q210=0 ;VAENTETID UPPE	
Q203=+0 ;Koord. OEVERYTA	0 måste anges, verksam från punkttabellen
Q204=0 ;2. SAEKERHETSAVST.	0 måste anges, verksam från punkttabellen
Q211=0.2 ;VAENTETID NERE	



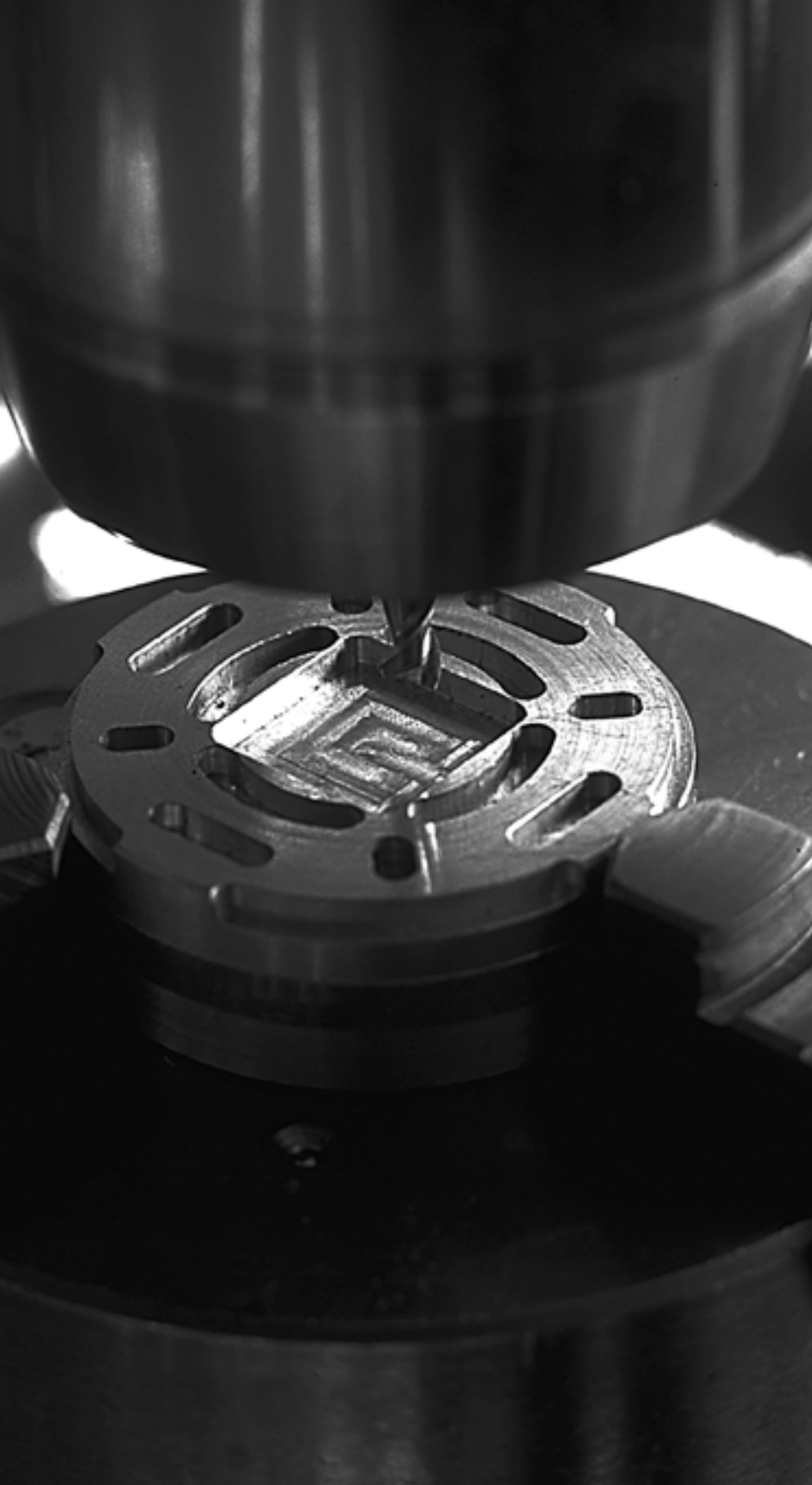
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	Cykelanrop i kombination med punkttabell TAB1.PNT,
	Matning mellan punkterna: 5000 mm/min
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Frikörning av verktyget, verktygsväxling
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Verktygsanrop borr
13 L Z+10 R0 F5000	Förflytta verktyget till säker höjd (F programmeras med värde)
14 CYCL DEF 200 BORRNING	Cykeldefinition borrar
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q201=-25 ;DJUP	
Q206=150 ;MATNING DJUP	
Q202=5 ;SKAERDJUP	
Q210=0 ;VAENTETID UPPE	
Q203=+0 ;Koord. OEVERYTA	0 måste anges, verksam från punkttabellen
Q204=0 ;2. SAEKERHETSAVST.	0 måste anges, verksam från punkttabellen
Q211=0.2 ;VAENTETID NERE	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3	Cykelanrop i kombination med punkttabell TAB1.PNT
16 L Z+100 R0 FMAX M6	Frikörning av verktyget, verktygsväxling
17 TOOL CALL 3 Z S200	Verktygsanrop gängtapp
18 L Z+50 R0 FMAX	Förflytta verktyget till säker höjd
19 CYCL DEF 206 GAENGNING NY	Cykeldefinition gängning
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q201=-25 ;GAENGDJUP	
Q206=150 ;MATNING DJUP	
Q211=0 ;VAENTETID NERE	
Q203=+0 ;Koord. OEVERYTA	0 måste anges, verksam från punkttabellen
Q204=0 ;2. SAEKERHETSAVST.	0 måste anges, verksam från punkttabellen
20 CYCL CALL PAT F5000 M3	Cykelanrop i kombination med punkttabell TAB1.PNT
21 L Z+100 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
22 END PGM 1 MM	



Punkttabell TAB1.PNT

TAB1. PNTMM
NRXYZ
0+10+10+0
1+40+30+0
2+90+10+0
3+80+30+0
4+80+65+0
5+90+90+0
6+10+90+0
7+20+55+0
[END]





5

Bearbetningscykler:
Fickfräsning /
Tappfräsning /
Spårfräsning



5.1 Grunder

Översikt

TNC:n erbjuder totalt 6 cykler för bearbetning av fickor, tappar och spår:

Cykel	Softkey	Sida
251 REKTANGULÄR FICKA Grov-/finbearbetningscykel med val av bearbetningsomfång och helix-formad nedmatning		Sida 129
252 CIRKELURFRÄSNING Grov-/finbearbetningscykel med val av bearbetningsomfång och helix-formad nedmatning		Sida 134
253 SPÅRFRÄSNING Grov-/finbearbetningscykel med val av bearbetningsomfång och pendlande nedmatning		Sida 138
254 CIRKULÄRT SPÅR Grov-/finbearbetningscykel med val av bearbetningsomfång och pendlande nedmatning		Sida 143
256 REKTANGULÄR TAPP Grov-/finbearbetningscykel med ansättning i sidled om flera varv behövs		Sida 148
257 CIRKULÄR TAPP Grov-/finbearbetningscykel med ansättning i sidled om flera varv behövs		Sida 152



5.2 REKTANGULÄR FICKA (Cykel 251, DIN/ISO: G251)

Cykelförlopp

Med cykel 251 Rektangulär ficka kan man bearbeta en rektangulär ficka fullständigt. Beroende av cykelparametrarna står följande bearbetningsalternativ till förfogande:

- Komplettbearbetning: Grovbearbetning, finbearbetning djup, finbearbetning sida
- Endast grovbearbetning
- Endast finbearbetning botten och finbearbetning sida
- Endast finbearbetning botten
- Endast finbearbetning sida

Grovbearbetning

- 1 Verktuget matas ned i arbetsstycket vid fickans mitt och förflyttas ner till det första Skärdjupet. Man bestämmer nedmatningsstrategin via parameter Q366
- 2 TNC:n vidgar fickan inifrån och ut med hänsyn tagen till överlappningsfaktorn (parameter Q370) och tilläggsmått för finskär (parameter Q368 och Q369).
- 3 Vid urfräsningens slut förflyttar TNC:n verktuget tangentiellt bort från fickans vägg, förflyttar till säkerhetsavståndet över det aktuella skärdjupet och därifrån med snabbtransport tillbaka till fickans mitt.
- 4 Detta förlopp upprepas tills det programmerade djupet för fickan uppnås.

Finbearbetning

- 5 När tillägg för finskär har definierats finbearbetar TNC:n först fickans väggar, om så har angivits med flera ansättningar. Förflyttningen till fickans vägg sker då tangentiellt
- 6 Därefter finbearbetar TNC:n fickans botten inifrån och ut. Förflyttningen till fickans botten sker då tangentiellt



Beakta vid programmeringen



Vid inaktiv verktygstabell måste du alltid mata ner vinkelrätt (Q366=0), eftersom inte någon nedmatningsvinkel kan definieras.

Förpositionera verktyget till startpositionen i bearbningsplanet med radiekompensering **R0**. Beakta parameter Q367 (fickans läge).

TNC:n förpositionerar automatiskt verktyget i verktygsaxeln. Beakta parameter Q204 (andra säkerhetsavståndet).

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

TNC:n positionerar verktyget tillbaka till startpositionen vid cykelns slut.

TNC:n positionerar verktyget med snabbtransport tillbaka till fickans mitt vid urfåsningens slut. Verktyget befinner sig då på säkerhetsavståndet över det aktuella skärdjupet. Ange säkerhetsavståndet så att verktyget inte kan fastna i avverkade spånor vid förflyttningen.

Vid nedmatning med en Helix kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande om den internt beräknade helix-diametern är mindre än den dubbla verktygs-diametern. När du använder verktyg med ett skär över centrum kan du stänga av denna övervakning via maskinparameter **suppressPlungeErr**.

**Varning kollisionrisk!**

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

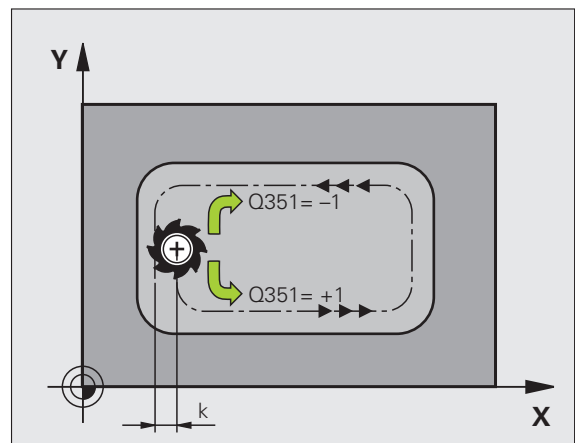
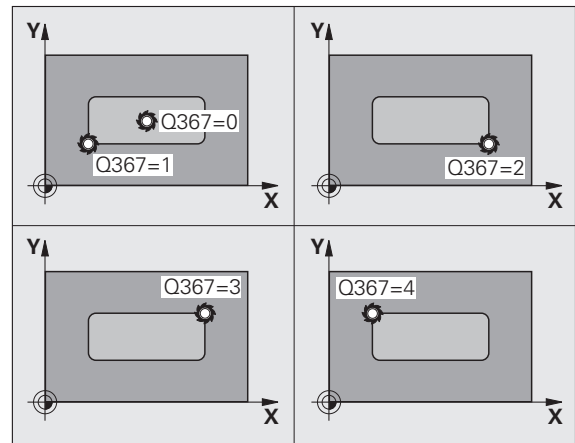
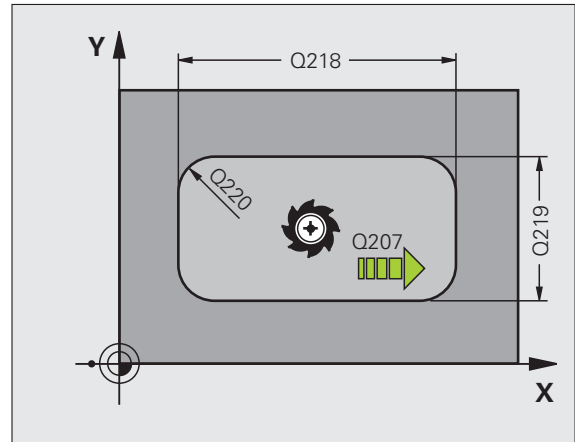
Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

När man anropar cykeln med bearbningsomfång 2 (endast finbearbetning), positionerar TNC:n verktyget till det första skärdjupet i fickans mitt med snabbtransport!

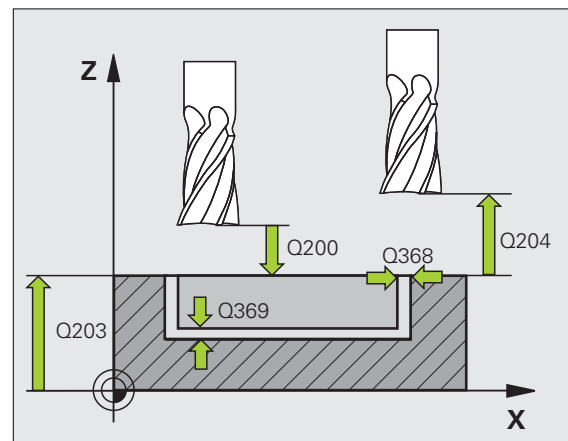
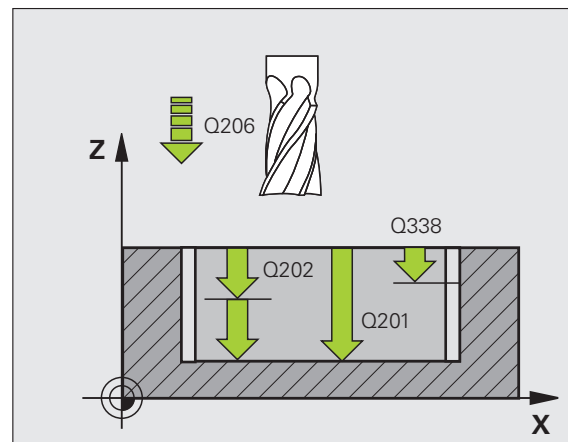
Cykelparametrar



- **Bearbetningsomfång (0/1/2)** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning
 Finbearbetning sida och finbearbetning botten utförs bara om respektive tilläggsmått för finbearbetning (Q368, Q369) har definierats
- **1. sidans längd** Q218 (inkrementalt): Fickans längd, parallellt med bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **2. sidans längd** Q219 (inkrementalt): Fickans längd, parallellt med bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- **Hörnradie** Q220: Radie för fickans hörn. Om 0 anges sätter TNC:n hörnradien lika med verktygsradien. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Tillägg för finskär sida** Q368 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i bearbetningsplanet. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- **Vridläge** Q224 (absolut): Vinkel som hela fickan vrids med. Vridningscentrum ligger i den position som verktyget befinner sig i vid cykelanropet. Inmatningsområde -360.0000 till 360.0000
- **Fickans läge** Q367: Fickans läge i förhållande till verktygets position vid cykelanropet:
0: Verktygsposition = fickans centrum
1: Verktygsposition = vänstra nedre hörnet
2: Verktygsposition = högra nedre hörnet
3: Verktygsposition = högra övre hörnet
4: Verktygsposition = vänstra övre hörnet
- **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Fräsmetod** Q351: Typ av fräsbearbetning vid M3:
+1 = Medfräsning
-1 = Motfräsning



- ▶ **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – fickans botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Skärdjup** Q202 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt; Ange ett värde som är större än 0. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- ▶ **Tillägg för finskär djup** Q369 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i botten. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid förflyttning till fräsdjupet i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Skärdjup finbearbetning** Q338 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt i spindelaxeln vid finbearbetning. Q338=0: Finbearbetning i en ansättning. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- ▶ **Koordinat arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Absolut koordinat för arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999,9999



- **Banöverlapp Faktor** Q370: Q370 x Verktysradien ger ansättningen i sida k. Inmatningsområde 0,1 till 1,9999
- **Nedmatningsstrategi** Q366: Typ av nedmatningsstrategi:
- 0 = lodrät nedmatning. Oberoende av den nedmatningsvinkel **ANGLE** som har definierats i verktygstabellen matar TNC:n ner vinkelrätt
 - 1 = helixformad nedmatning. I verktygstabellen måste nedmatningsvinkeln **ANGLE** för det aktiva verktyget vara definierad till värdet som inte är 0. Annars kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.
 - 2 = pendlande nedmatning. I verktygstabellen måste nedmatningsvinkeln **ANGLE** för det aktiva verktyget vara definierad till värdet som inte är 0. Annars kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande. Pendlingslängden beror på nedmatningsvinkeln, som minimivärde använder sig TNC:n av den dubbla verktygsdiametern
- **Matning finskär** Q385: Verktygets förflyttningshastighet vid finbearbetning av sida och botten i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**

Exempel: NC-block

8	CYCL	DEF	251	REKTANGULAER	FICKA
Q215=0				BEARBETNINGSSAETT	
Q218=80				1. SIDANS LAENG	
Q219=60				2. SIDANS LAENG	
Q220=5				HOERNRADIE	
Q368=0.2				TILLAEGG SIDA	
Q224=+0				VRIDLAEGE	
Q367=0				FICKANS LAEGE	
Q207=500				MATNING FRAESNING	
Q351=+1				FRAESMETOD	
Q201=-20				DJUP	
Q202=5				SKAERDJUP	
Q369=0.1				TILLAEGG DJUP	
Q206=150				MATNING DJUP	
Q338=5				SKAERDJUP FINBEARB.	
Q200=2				SAEKERHETSAVSTAAND	
Q203=+0				KOORD. OEVERYTA	
Q204=50				2. SAEKERHETSAVST.	
Q370=1				BANOEVERLAPP	
Q366=1				NEDMATNING	
Q385=500				MATNING FINSKAER	
9	L	X+50	Y+50	R0	FMAX M3 M99



5.3 CIRKULÄR FICKA (Cykel 252, DIN/ISO: G252)

Cykelförlopp

Med cykel 252 Cirkulär ficka kan man bearbeta en cirkulär ficka fullständigt. Beroende av cykelparametrarna står följande bearbetningsalternativ till förfogande:

- Komplettbearbetning: Grovbearbetning, finbearbetning djup, finbearbetning sida
- Endast grovbearbetning
- Endast finbearbetning botten och finbearbetning sida
- Endast finbearbetning botten
- Endast finbearbetning sida

Grovbearbetning

- 1 Verktyget matas ned i arbetsstycket vid fickans mitt och förflyttas ner till det första Skärdjupet. Man bestämmer nedmatningsstrategin via parameter Q366
- 2 TNC:n vidgar fickan inifrån och ut med hänsyn tagen till överlappningsfaktorn (parameter Q370) och tilläggsmått för finskär (parameter Q368 och Q369).
- 3 Vid urfräsningens slut förflyttar TNC:n verktyget tangentiellt bort från fickans vägg, förflyttar till säkerhetsavståndet över det aktuella skärdjupet och därifrån med snabbtransport tillbaka till fickans mitt.
- 4 Detta förlopp upprepas tills det programmerade djupet för fickan uppnås.

Finbearbetning

- 5 När tillägg för finskär har definierats finbearbetar TNC:n först fickans väggar, om så har angivits med flera ansättningar. Förflyttningen till fickans vägg sker då tangentiellt
- 6 Därefter finbearbetar TNC:n fickans botten inifrån och ut. Förflyttningen till fickans botten sker då tangentiellt

Beakta vid programmeringen!



Vid inaktiv verktygstabell måste du alltid mata ner vinkelrätt (Q366=0), eftersom inte någon nedmatningsvinkel kan definieras.

Förpositionera verktyget till startpositionen (cirkelns centrum) i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**.

TNC:n förpositionerar automatiskt verktyget i verktygsaxeln. Beakta parameter Q204 (andra säkerhetsavståndet).

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

TNC:n positionerar verktyget tillbaka till startpositionen vid cykelns slut.

TNC:n positionerar verktyget med snabbtransport tillbaka till fickans mitt vid urfåsningens slut. Verktyget befinner sig då på säkerhetsavståndet över det aktuella skärdjupet. Ange säkerhetsavståndet så att verktyget inte kan fastna i avverkade spånor vid förflyttningen.

Vid nedmatning med en Helix kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande om den internt beräknade helix-diametern är mindre än den dubbla verktygsdiametern. När du använder verktyg med ett skär över centrum kan du stänga av denna övervakning via maskinparameter **suppressPlungeErr**.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

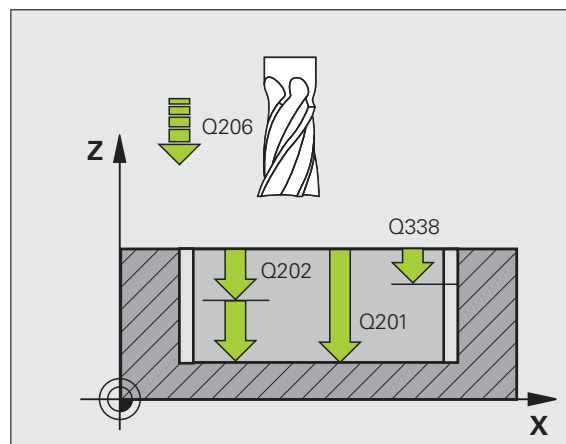
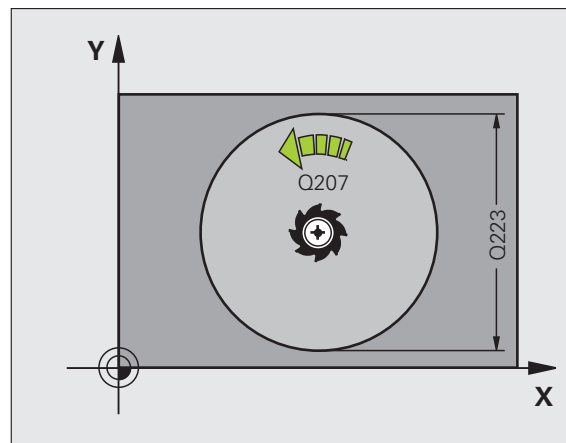
När man anropar cykeln med bearbetningsomfång 2 (endast finbearbetning), positionerar TNC:n verktyget till det första skärdjupet i fickans mitt med snabbtransport!



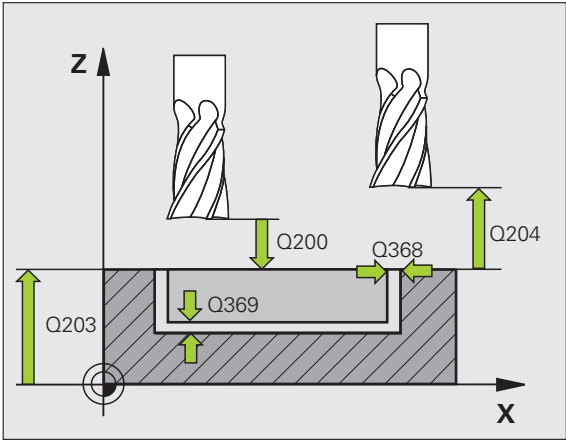
Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång (0/1/2)** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning
Finbearbetning sida och finbearbetning botten utförs bara om respektive tilläggsmått för finbearbetning (Q368, Q369) har definierats
- ▶ **Cirkeldiameter** Q223: Diameter för den färdigbearbetade fickan. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- ▶ **Tillägg för finskär sida** Q368 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i bearbetningsplanet. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- ▶ **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Fräsmetod** Q351: Typ av fräsbearbetning vid M3:
+1 = Medfräsning
-1 = Motfräsning
- ▶ **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – fickans botten. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- ▶ **Skärdjup** Q202 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt; Ange ett värde som är större än 0. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- ▶ **Tillägg för finskär djup** Q369 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i botten. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid förflyttning till fräsdjupet i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Skärdjup finbearbetning** Q338 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt i spindelaxeln vid finbearbetning. Q338=0: Finbearbetning i en ansättning. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999



- **Säkerhetsavstånd Q200** (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- **Koordinat arbetsstyckets yta Q203** (absolut): Absolut koordinat för arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd Q204** (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- **Banöverlapp Faktor Q370**: $Q370 \times \text{Verktygsradien}$ ger ansättningen i sida k. Inmatningsområde 0,1 till 1,9999
- **Nedmatningsstrategi Q366**: Typ av nedmatningsstrategi:
 - 0 = lodrät nedmatning. I verktygstabellen måste nedmatningsvinkeln **ANGLE** för det aktiva verktyget vara definierad till 0 eller 90. Annars kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.
 - 1 = helixformad nedmatning. I verktygstabellen måste nedmatningsvinkeln **ANGLE** för det aktiva verktyget vara definierad till värdet som inte är 0. Annars kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.
- **Matning finskär Q385**: Verktygets förflyttningshastighet vid finbearbetning av sida och botten i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**



Exempel: NC-block

8 CYCL DEF 252 CIRKELURFRAESN	
Q215=0	;BEARBETNINGSSAETT
Q223=60	;CIRKELDIAMETER
Q368=0.2	;TILLAEGB SIDA
Q207=500	;MATNING FRAESNING
Q351=+1	;FRAESMETOD
Q201=-20	;DJUP
Q202=5	;SKAERDJUP
Q369=0.1	;TILLAEGB DJUP
Q206=150	;MATNING DJUP
Q338=5	;SKAERDJUP FINBEARB.
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q203=+0	;KOORD. OEVERYTA
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.
Q370=1	;BANOEVERLAPP
Q366=1	;NEDMATNING
Q385=500	;MATNING FINSKAER
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	



5.4 SPÅRFRÄSNING (Cykel 253, DIN/ISO: G253)

Cykelförlopp

Med cykel 253 kan man bearbeta ett spår fullständigt. Beroende av cykelparametrarna står följande bearbetningsalternativ till förfogande:

- Komplettbearbetning: Grovbearbetning, finbearbetning djup, finbearbetning sida
- Endast grovbearbetning
- Endast finbearbetning botten och finbearbetning sida
- Endast finbearbetning botten
- Endast finbearbetning sida

Grovbearbetning

- 1 Verktyget pendlar utifrån den vänstra spårcirkelns mittpunkt med den i verktygstabellen definierade nedmatningsvinkeln till det första skärdjupet. Man bestämmer nedmatningsstrategin via parameter Q366
- 2 TNC utvidgar spåret inifrån och ut med hänsyn tagen till tilläggsmått för finskär (parameter Q368 och Q369)
- 3 Detta förlopp upprepas tills spårets programmerade djup uppnås.

Finbearbetning

- 4 När tillägg för finskär har definierats finbearbetar TNC:n först spårets väggar, om så har angivits med flera ansättningar. Förflyttningen till spårets vägg sker då tangentiellt i den högra spårcirkeln
- 5 Därefter finbearbetar TNC:n spårets botten inifrån och ut. Förflyttningen till spårets botten sker då tangentiellt

Beakta vid programmeringen!



Vid inaktiv verktygstabell måste du alltid mata ner vinkelrätt (Q366=0), eftersom inte någon nedmatningsvinkel kan definieras.

Förpositionera verktyget till startpositionen i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**. Beakta parameter Q367 (spårets läge).

TNC:n förpositionerar automatiskt verktyget i verktygsaxeln. Beakta parameter Q204 (andra säkerhetsavståndet).

Vid cykelns slut positionerar TNC:n verktyget tillbaka i bearbetningsplanet till startpunkten (spårets mitt).
Undantag: Om man definierar ett spårläge som inte är 0, positionerar TNC:n verktyget bara i verktygsaxeln till det andra säkerhetsavståndet. Programmera alltid en absolut förflyttning efter cykelanropet i dessa fall.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

Om spårets bredd är större än dubbla verktygsdiametern kommer TNC:n att vidga spåret inifrån och ut. Du kan alltså även fräsa valfria spår med små verktyg.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

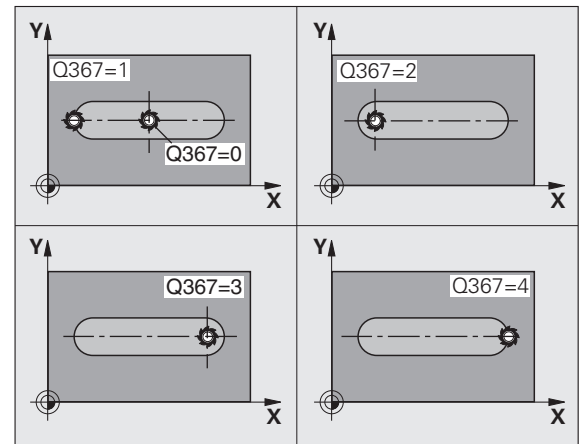
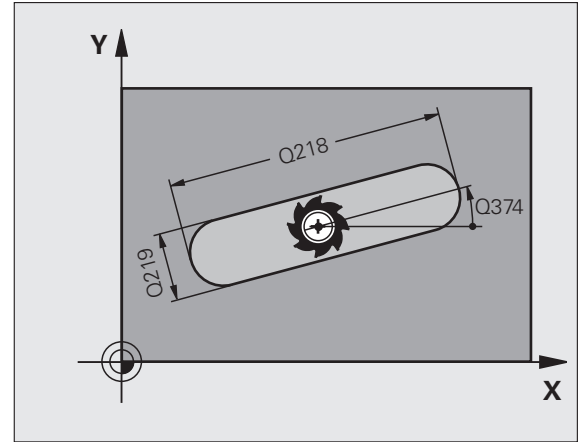
När man anropar cykeln med bearbetningsomfång 2 (endast finbearbetning), positionerar TNC:n verktyget till det första skärdjupet med snabbtransport!



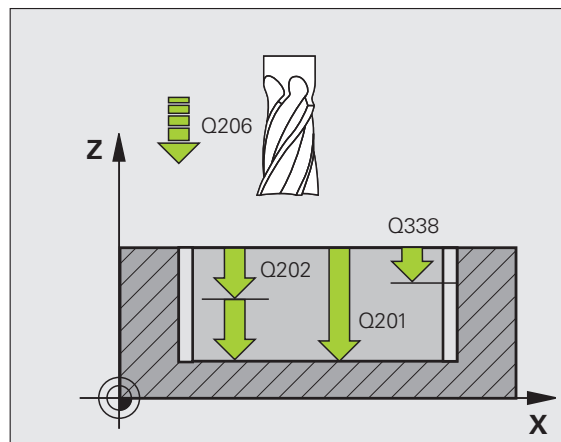
Cykelparametrar



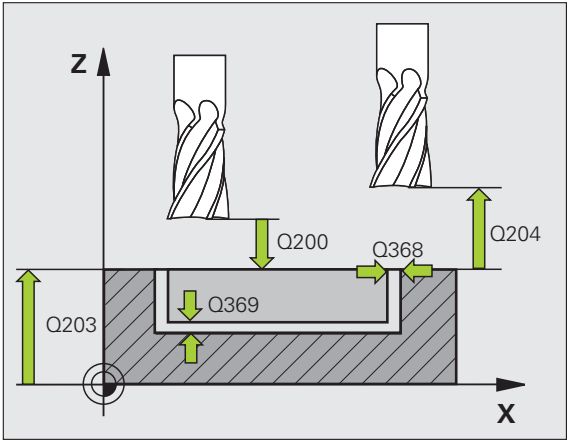
- **Bearbetningsomfång (0/1/2)** Q215: Bestämmer bearbetningsområdet:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning
 Finbearbetning sida och finbearbetning botten utförs bara om respektive tilläggsmått för finbearbetning (Q368, Q369) har definierats
- **Spårlängd** Q218 (värde parallellt med bearbetningsplanets huvudaxel): Ange spårets längre sida. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Spårbredd** Q219 (värde parallellt med bearbetningsplanets komplementaxel): Ange spårets bredd; om spårets bredd är densamma som verktygets diameter kommer TNC:n bara att utföra grovbearbetningen (fräsning långhål). Maximal spårbredd vid grovbearbetning: Dubbla verktygsdiametern. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Tillägg för finskär sida** Q368 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i bearbetningsplanet.
- **Vridläge** Q374 (absolut): Vinkel som hela spåret vrids med. Vridningscentrum ligger i den position som verktyget befinner sig i vid cykelanropet. Inmatningsområde -360,000 till 360,000
- **Spårets läge (0/1/2/3/4)** Q367: Spårets läge i förhållande till verktygets position vid cykelanropet:
0: Verktygsposition = spårets centrum
1: Verktygsposition = spårets vänstra ände
2: Verktygsposition = centrum på den vänstra spårcirkeln
3: Verktygsposition = centrum på den högra spårcirkeln
4: Verktygsposition = spårets högra ände
- **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Fräsmetod** Q351: Typ av fräsbearbetning vid M3:
+1 = Medfräsning
-1 = Motfräsning



- **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – spårets botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Skärdjup** Q202 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt; Ange ett värde som är större än 0. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Tillägg för finskär djup** Q369 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i botten. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid förflyttning till fräsdjupet i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- **Skärdjup finbearbetning** Q338 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt i spindelaxeln vid finbearbetning. Q338=0: Finbearbetning i en ansättning. Inmatningsområde 0 till 99999,9999



- **Säkerhetsavstånd Q200** (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Koordinat arbetsstyckets yta Q203** (absolut): Absolut koordinat för arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd Q204** (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Nedmatningsstrategi Q366**: Typ av nedmatningsstrategi:
 - 0 = lodrät nedmatning. I verktygstabellen måste nedmatningsvinkeln **ANGLE** för det aktiva verktyget vara definierad till 0 eller 90. Annars kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.
 - 1, 2 = pendlande nedmatning. I verktygstabellen måste nedmatningsvinkeln **ANGLE** för det aktiva verktyget vara definierad till värdet som inte är 0. Annars kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.
- **Matning finskär Q385**: Verktygets förflyttningshastighet vid finbearbetning av sida och botten i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**



Exempel: NC-block

8 CYCL DEF 253 SPAARFRAESNING	
Q215=0	;BEARBETNINGSSAETT
Q218=80	;SPAARLAEGE
Q219=12	;SPAARBREDD
Q368=0.2	;TILLAEGG SIDA
Q374=+0	;VRIDLAEGE
Q367=0	;SPAARLAEGE
Q207=500	;MATNING FRAESNING
Q351=+1	;FRAESMETOD
Q201=-20	;DJUP
Q202=5	;SKAERDJUP
Q369=0.1	;TILLAEGG DJUP
Q206=150	;MATNING DJUP
Q338=5	;SKAERDJUP FINBEARB.
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q203=+0	;KOORD. OEVERYTA
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.
Q366=1	;NEDMATNING
Q385=500	;MATNING FINSKAER
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	



5.5 CIRKULÄRT SPÅR (Cykel 254, DIN/ISO: G254)

Cykelförlopp

Med cykel 254 kan man bearbeta ett cirkulärt spår fullständigt. Beroende av cykelparametrarna står följande bearbetningsalternativ till förfogande:

- Komplettbearbetning: Grovbearbetning, finbearbetning djup, finbearbetning sida
- Endast grovbearbetning
- Endast finbearbetning botten och finbearbetning sida
- Endast finbearbetning botten
- Endast finbearbetning sida

Grovbearbetning

- 1 Verktuget pendlar i spårets centrum med den i verktygstabellen definierade nedmatningsvinkeln till det första skärdjupet. Man bestämmer nedmatningsstrategin via parameter Q366
- 2 TNC utvidgar spåret inifrån och ut med hänsyn tagen till tilläggsmått för finskär (parameter Q368 och Q369)
- 3 Detta förlopp upprepas tills spårets programmerade djup uppnås.

Finbearbetning

- 4 När tillägg för finskär har definierats finbearbetar TNC:n först spårets väggar, om så har angivits med flera ansättningar. Förflyttningen till spårets vägg sker då tangentiellt
- 5 Därefter finbearbetar TNC:n spårets botten inifrån och ut. Förflyttningen till spårets botten sker då tangentiellt



Beakta vid programmeringen!

Vid inaktiv verktygstabell måste du alltid mata ner vinkelrätt (Q366=0), eftersom inte någon nedmatningsvinkel kan definieras.

Förpositionera verktyget i bearbetningsplanet med radiekompensering **R0**. Definiera parameter Q367 (**Referens för spåräge**) i enlighet med detta.

TNC:n förpositionerar automatiskt verktyget i verktygsaxeln. Beakta parameter Q204 (andra säkerhetsavståndet).

Vid cykelns slut positionerar TNC:n verktyget tillbaka i bearbetningsplanet till startpunkten (cirkelsegmentets mitt). Undantag: Om man definierar ett spåräge som inte är 0, positionerar TNC:n verktyget bara i verktygsaxeln till det andra säkerhetsavståndet. Programmera alltid en absolut förflyttning efter cykelanropet i dessa fall.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

Om spårets bredd är större än dubbla verktygsdiametern kommer TNC:n att vidga spåret inifrån och ut. Du kan alltså även fräsa valfria spår med små verktyg.

Om du använder cykel 254 Cirkulärt spår i kombination med cykel 221 är spåräge 0 inte tillåtet.

**Varning kollisionsrisk!**

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

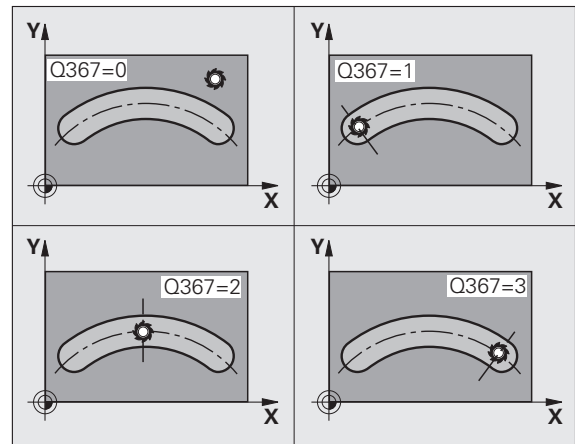
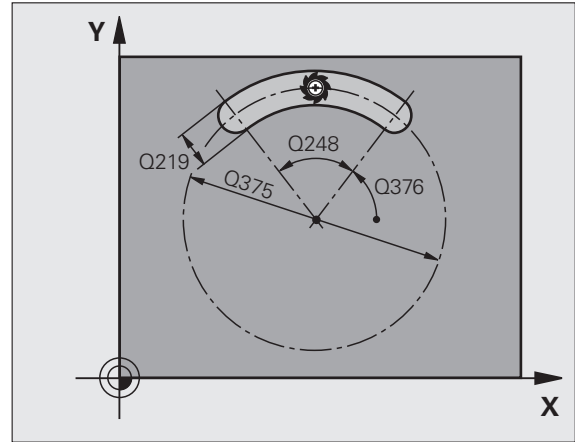
Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

När man anropar cykeln med bearbetningsomfång 2 (endast finbearbetning), positionerar TNC:n verktyget till det första skärdjupet med snabbtransport!

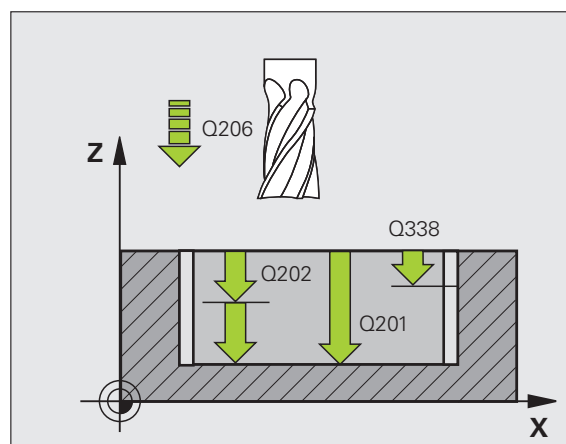
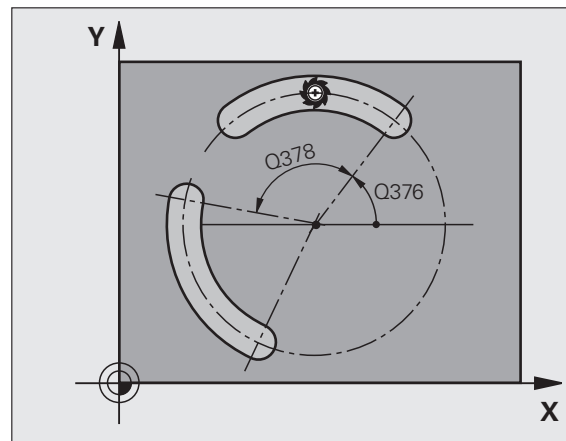
Cykelparametrar



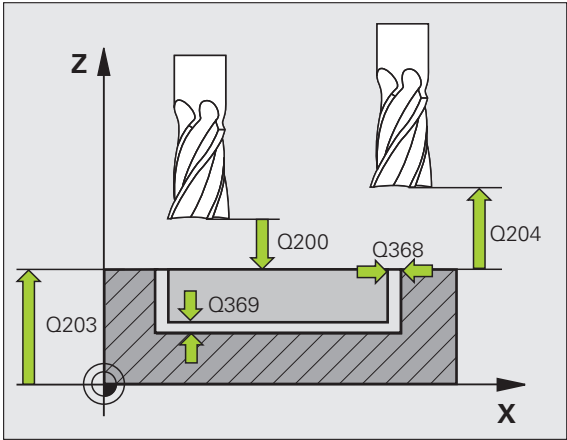
- **Bearbetningsomfång (0/1/2) Q215:** Bestämmer bearbetningsomfånget:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning
 Finbearbetning sida och finbearbetning botten utförs bara om respektive tilläggsmått för finbearbetning (Q368, Q369) har definierats
- **Spårbredd Q219** (värde parallellt med bearbetningsplanets komplementaxel): Ange spårets bredd; om spårets bredd är densamma som verktygets diameter kommer TNC:n bara att utföra grovbearbetningen (fräsning långhål). Maximal spårbredd vid grovbearbetning: Dubbla verktygsdiameteren. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Tillägg för finskär sida Q368** (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i bearbetningsplanet. Inmatningsområde 0 bis 99999.9999
- **Cirkelsegment diameter Q375:** Ange cirkelsegmentets diameter. Inmatningsområde 0 bis 99999.9999
- **Referens för spårets läge (0/1/2/3/4) Q367:** Spårets läge i förhållande till verktygets position vid cykelanropet:
0: Ingen hänsyn tas till verktygets position. Spårets läge ges av angivet centrum för cirkelsegmentet och startvinkeln
1: Verktygsposition = centrum på den vänstra spårcirkeln. Startvinkel Q376 utgår från denna position. Ingen hänsyn tas till angivet centrum för cirkelsegmentet
2: Verktygscentrum = mittaxelns centrum. Startvinkel Q376 utgår från denna position. Ingen hänsyn tas till angivet centrum för cirkelsegmentet
3: Verktygsposition = centrum på den högra spårcirkeln. Startvinkel Q376 utgår från denna position. Ingen hänsyn tas till angivet centrum för cirkelsegmentet
- **Centrum 1:a axel Q216** (absolut): Cirkelsegmentets mittpunkt i bearbetningsplanets huvudaxel. **Endast verksam om Q367 = 0.** Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- **Centrum 2:a axel Q217** (absolut): Cirkelsegmentets mittpunkt i bearbetningsplanets komplementaxel. **Endast verksam om Q367 = 0.** Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- **Startvinkel Q376** (absolut): Ange polär vinkel för startpunkten. Inmatningsområde -360.000 till 360.000



- ▶ **Spårets öppningsvinkel** Q248 (inkrementalt): Ange spårets öppningsvinkel. Inmatningsområde 0 till 360.000
- ▶ **Vinkelsteg** Q378 (inkrementalt): Vinkel som hela spåret vrids med. Vridningscentrum ligger i cirkelsegmentets centrum. Inmatningsområde -360.000 till 360.000
- ▶ **Antal bearbetningar** Q377: Antal bearbetningar på cirkelsegmentet. Inmatningsområde 1 till 99999
- ▶ **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Fräsmetod** Q351: Typ av fräsbearbetning vid M3:
+1 = Medfräsning
-1 = Motfräsning
- ▶ **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – spårets botten. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- ▶ **Skärdjup** Q202 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt; Ange ett värde som är större än 0. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Tillägg för finskär djup** Q369 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i botten. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid förflyttning till fräsdjupet i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Skärdjup finbearbetning** Q338 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt i spindelaxeln vid finbearbetning. Q338=0: Finbearbetning i en ansättning. Inmatningsområde 0 till 99999.9999



- **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 bis 99999,9999
- **Koordinat arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Absolut koordinat för arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Nedmatningsstrategi** Q366: Typ av nedmatningsstrategi:
 - 0 = lodrät nedmatning. I verktygstabellen måste nedmatningsvinkeln **ANGLE** för det aktiva verktyget vara definierad till 0 eller 90. Annars kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.
 - 1, 2 = pendlande nedmatning. I verktygstabellen måste nedmatningsvinkeln **ANGLE** för det aktiva verktyget vara definierad till värdet som inte är 0. Annars kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.
- **Matning finskär** Q385: Verktygets förflyttningshastighet vid finbearbetning av sida och botten i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**



Exempel: NC-block

8 CYCL DEF 254 CIRKEL SPAAR	
Q215=0	;BEARBETNINGSSAETT
Q219=12	;SPAARBREDD
Q368=0.2	;TILLAEgg SIDA
Q375=80	;CIRK.SEG.-DIAMETER
Q367=0	;REFERENS SPAARLAEGE
Q216=+50	;CENTRUM 1. AXEL
Q217=+50	;CENTRUM 2. AXEL
Q376=+45	;STARTVINKEL
Q248=90	;OEPPNINGSVINKEL
Q378=0	;VINKELSTEG
Q377=1	;ANTAL BEARBETNINGAR
Q207=500	;MATNING FRAESNING
Q351=+1	;FRAESMETOD
Q201=-20	;DJUP
Q202=5	;SKAERDJUP
Q369=0.1	;TILLAEgg DJUP
Q206=150	;MATNING DJUP
Q338=5	;SKAERDJUP FINBEARB.
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q203=+0	;KOORD. OEVERYTA
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.
Q366=1	;NEDMATNING
Q385=500	;MATNING FINSKAER
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

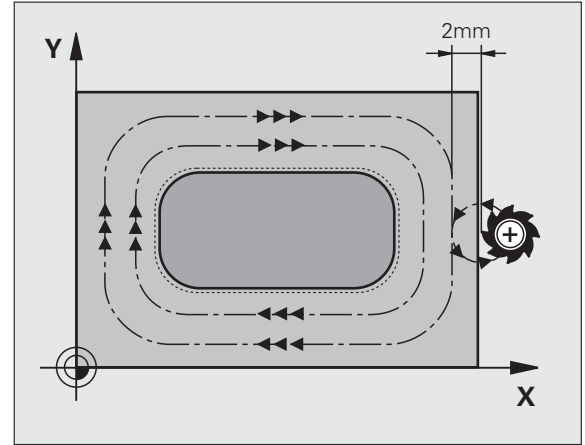


5.6 REKTANGULÄR TAPP (Cykel 256, DIN/ISO: G256)

Cykelförlopp

Med cykel 256 Rektangulär tapp kan man bearbeta en rektangulär tapp. Om råämnetsdimensionen är större än den maximalt möjliga ansättningen i sidled, utför TNC:n flera ansättningar i sidled tills slutmålet har uppnåtts.

- 1 Verktyget förflyttas från cykelns startposition (tappens centrum) i positiv X-riktning till startpositionen för bearbetningen av tappen. Startpositionen ligger 2 mm höger om tappens råämne
- 2 Om verktyget befinner sig på det andra Säkerhetsavståndet, förflyttar TNC:n verktyget till Säkerhetsavståndet med snabbtransport **FMAX** och därifrån med Nedmatningshastigheten till det första Skärdjupet.
- 3 Därefter förflyttas verktyget på en halvcirkel tangentiellt till tappens kontur och följer denna ett varv.
- 4 Om det slutgiltiga måttet inte kan nås under ett varv, ansätter TNC:n verktyget med det aktuella skärdjup i sidled och fräser sedan ett nytt varv. TNC:n tar hänsyn till råämnets dimension, den slutliga dimensionen och den tillåtna ansättningen i sidled. Detta förlopp upprepas tills det programmerade färdiga måttet uppnås.
- 5 Därefter förflyttas verktyget på en halvcirkel tangentiellt bort från konturen tillbaka till tappbearbetningens startpunkt.
- 6 Därefter förflyttar TNC:n verktyget till nästa skärdjup och bearbetar tappens på detta djup
- 7 Detta förlopp upprepas tills tappens programmerade djup uppnås.



Beakta vid programmeringen!



Förpositionera verktyget till startpositionen i bearbetningsplanet med radiekompensering **RO**. Beakta parameter Q367 (tappens läge).

TNC:n förpositionerar automatiskt verktyget i verktygsaxeln. Beakta parameter Q204 (andra säkerhetsavståndet).

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

Vid slutet positionerar TNC:n verktyget till säkerhetsavståndet – om så har angivits – till det andra säkerhetsavståndet.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

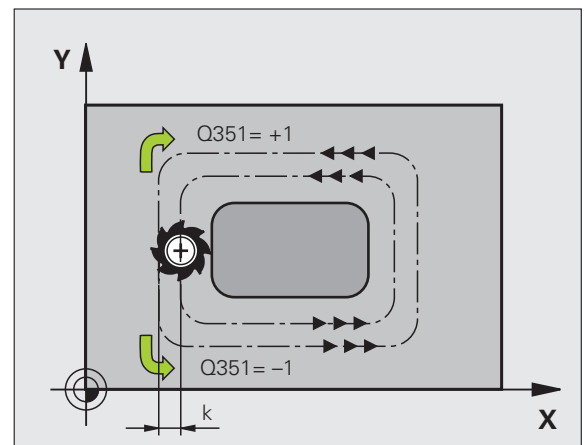
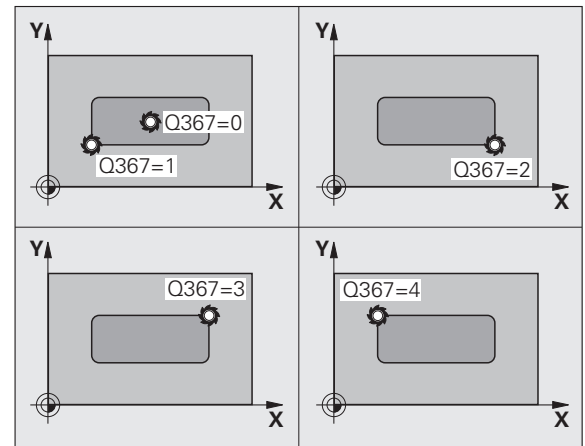
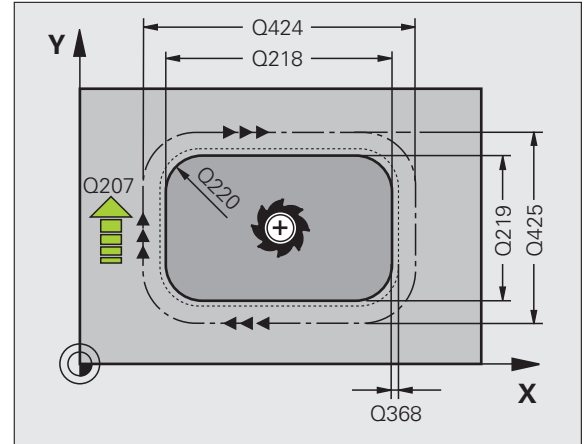
Tillse att det finns tillräckligt stort utrymme för framkörningsrörelsen till höger om tappen. Minimum: Verktygets diameter + 2 mm.



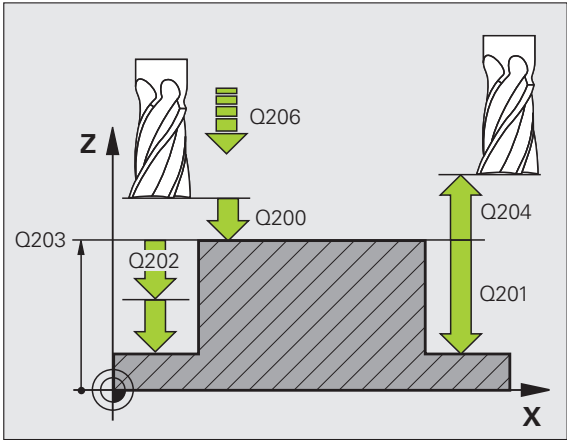
Cykelparametrar



- ▶ **1. sidans längd** Q218: Tappens längd, parallellt med bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Råämnesmått sidlängd 1** Q424: Längd på tappens råämne, parallellt med bearbetningsplanets huvudaxel. Ange **Råämnesmått sidlängd 1** större än **1. Sidans längd**. TNC:n utför flera ansättningar i sidled om differensen mellan råämnesmått 1 och färdigmått 1 är större än den tillåtna ansättningen i sidled (verktygsradien gånger banöverlappningen **Q370**). TNC:n beräknar alltid en konstant ansättning i sidled. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **2. sidans längd** Q219: Tappens längd, parallellt med bearbetningsplanets komplementaxel. Ange **Råämnesmått sidlängd 2** större än **2. Sidans längd**. TNC:n utför flera ansättningar i sidled om differensen mellan råämnesmått 2 och färdigmått 2 är större än den tillåtna ansättningen i sidled (verktygsradien gånger banöverlappningen **Q370**). TNC:n beräknar alltid en konstant ansättning i sidled. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Råämnesmått sidlängd 2** Q425: Längd på tappens råämne, parallellt med bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Hörnradie** Q220: Radie för tappens hörn. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Tillägg för finskär sida** Q368 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i bearbetningsplanet som TNC:n skall låta vara kvar vid bearbetningen. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Vridläge** Q224 (absolut): Vinkel som hela tappen vrids med. Vridningscentrum ligger i den position som verktyget befinner sig i vid cykelanropet. Inmatningsområde -360,000 till 360,000
- ▶ **Tappens läge** Q367: Tappens läge i förhållande till verktygets position vid cykelanropet:
 - 0:** Verktygsposition = tappens centrum
 - 1:** Verktygsposition = vänstra nedre hörnet
 - 2:** Verktygsposition = högra nedre hörnet
 - 3:** Verktygsposition = högra övre hörnet
 - 4:** Verktygsposition = vänstra övre hörnet



- **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Fräsmetod** Q351: Typ av fräsbearbetning vid M3:
+1 = Medfräsning
-1 = Motfräsning
- **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – tappens botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Skärdjup** Q202 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt; Ange ett värde som är större än 0. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid förflyttning till fräsdjupet i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Koordinat arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Absolut koordinat för arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Banöverlapp Faktor** Q370: Q370 x Verktygsradien ger ansättningen i sida k. Inmatningsområde 0,1 till 1,9999



Exempel: NC-block

8 CYCL DEF 256 REKTANGULAER TAPP		
Q218=60	;1. SIDANS LAENGD	
Q424=74	;AEMNESMAATT 1	
Q219=40	;2. SIDANS LAENGD	
Q425=60	;AEMNESMAATT 2	
Q220=5	;HOERNRADIE	
Q368=0.2	;TILLAEGG SIDA	
Q224=+0	;VRIDLAEGE	
Q367=0	;TAPPLAEGE	
Q207=500	;MATNING FRAESNING	
Q351=+1	;FRAESMETOD	
Q201=-20	;DJUP	
Q202=5	;SKAERDJUP	
Q206=150	;MATNING DJUP	
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q203=+0	;KOORD. OEVERYTA	
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.	
Q370=1	;BANOEVERLAPP	
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99		

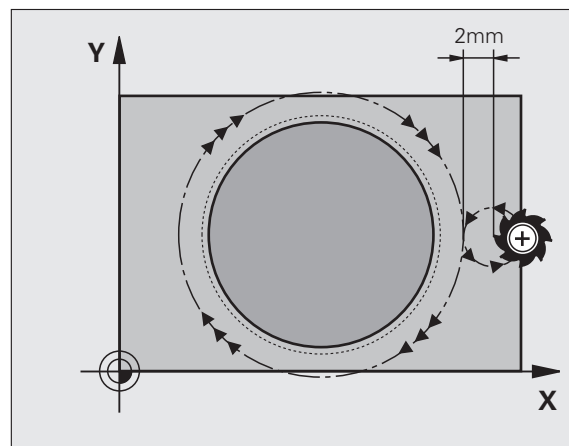


5.7 CIRKULÄR TAPP (Cykel 257, DIN/ISO: G257)

Cykelförlopp

Med cykel 257 Cirkulär tapp kan man bearbeta en cirkulär tapp. Om råämnesdiametern är större än den maximalt möjliga ansättningen i sidled, utför TNC:n flera ansättningar i sidled tills färdigdiametern har uppnåtts.

- 1 Verktyget förflyttas från cykelns startposition (tappens centrum) i positiv X-riktning till startpositionen för bearbetningen av tappen. Startpositionen ligger 2 mm höger om tappens råämne
- 2 Om verktyget befinner sig på det andra Säkerhetsavståndet, förflyttar TNC:n verktyget till Säkerhetsavståndet med snabbtransport FMAX och därifrån med Nedmatningshastigheten till det första Skärdjupet.
- 3 Därefter förflyttas verktyget på en halvcirkel tangentiellt till tappens kontur och följer denna ett varv.
- 4 Om den slutgiltiga färdigdiametern inte kan nås under ett varv, ansätter TNC:n verktyget med det aktuella skärdjup i sidled och fräser sedan ett nytt varv. TNC:n tar hänsyn till råämnesdiametern, den färdiga diametern och den tillåtna ansättningen i sidled. Detta förlopp upprepas tills den programmerade färdiga diametern uppnås.
- 5 Därefter förflyttas verktyget på en halvcirkel tangentiellt bort från konturen tillbaka till tappbearbetningens startpunkt.
- 6 Därefter förflyttar TNC:n verktyget till nästa skärdjup och bearbetar tappens på detta djup
- 7 Detta förlopp upprepas tills tappens programmerade djup uppnås.



Beakta vid programmeringen!



Förpositionera verktyget till startpositionen i bearbetningsplanet (tappens mitt) med radiekompensering **R0**.

TNC:n förpositionerar automatiskt verktyget i verktygsaxeln. Beakta parameter Q204 (andra säkerhetsavståndet).

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

TNC:n positionerar verktyget tillbaka till startpositionen vid cykelns slut.

Vid slutet positionerar TNC:n verktyget till säkerhetsavståndet – om så har angivits – till det andra säkerhetsavståndet.



Varning kollisionsrisk!

Med maskinparameter **displayDepthErr** väljer man om TNC:n skall presentera ett felmeddelande (on) vid inmatning av ett positivt djup eller inte (off).

Beakta att TNC:n vänder på beräkningen av förpositionen vid **positivt angivet Djup**. Verktyget förflyttas alltså med snabbtransport i verktygsaxeln till säkerhetsavståndet **under** arbetsstyckets yta!

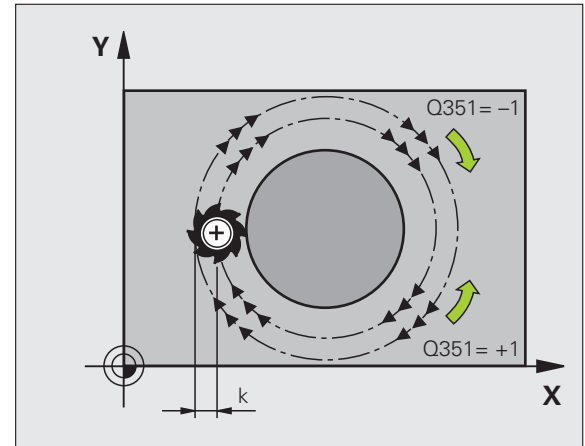
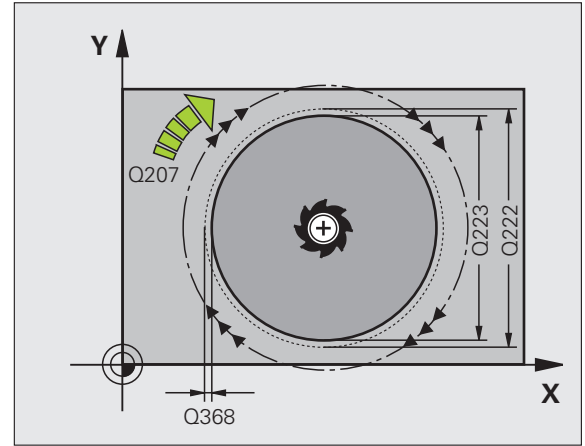
Tillse att det finns tillräckligt stort utrymme för framkörningsrörelsen till höger om tappen. Minimum: Verktygets diameter + 2 mm.



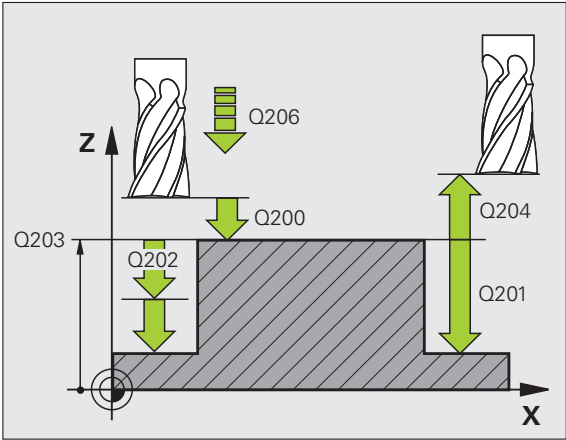
Cykelparametrar



- ▶ **Färdig diameter Q223:** Diameter för den färdigbearbetade tappen. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Rååmets diameter Q222:** Rååmets diameter. Ange större rååmnesdiameter än färdig diameter. TNC:n utför flera ansättningar i sidled om differensen mellan rååmnesdiameter och färdig diameter är större än den tillåtna ansättningen i sidled (verktygsradien gånger banöverlappningen **Q370**). TNC:n beräknar alltid en konstant ansättning i sidled. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Tillägg för finskär sida Q368** (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i bearbetningsplanet. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Matning fräsning Q207:** Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Fräsmetod Q351:** Typ av fräsbearbetning vid M3:
 - +1** = Medfräsning
 - 1** = Motfräsning



- **Djup** Q201 (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – tappens botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Skärdjup** Q202 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt; Ange ett värde som är större än 0. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid förflyttning till fräsdjupet i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,999 alternativt **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Koordinat arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Absolut koordinat för arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Banöverlapp Faktor** Q370: Q370 x Verktygsradien ger ansättningen i sida k. Inmatningsområde 0,1 till 1,9999



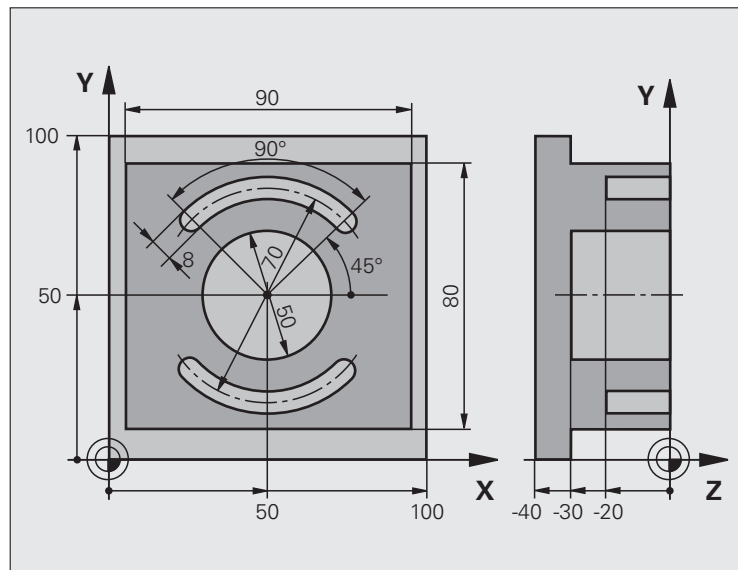
Exempel: NC-block

8 CYCL DEF 257 CIRKULAER TAPP	
Q223=60	;FAERDIG DIAMETER
Q222=60	;RAAMNE DIAMETER
Q368=0.2	;TILLAEGG SIDA
Q207=500	;MATNING FRAESNING
Q351=+1	;FRAESMETOD
Q201=-20	;DJUP
Q202=5	;SKAERDJUP
Q206=150	;MATNING DJUP
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q203=+0	;KOORD. OEVERYTA
Q204=50	;2. SAEKERHETSAVST.
Q370=1	;BANOEVERLAPP
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	



5.8 Programmeringsexempel

Exempel: Fräsning av fickor, öar och spår



0 BEGINN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Råämnesdefinition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Verktögsanrop grov/fin
4 L Z+250 R0 FMAX	Frikörning av verktyget

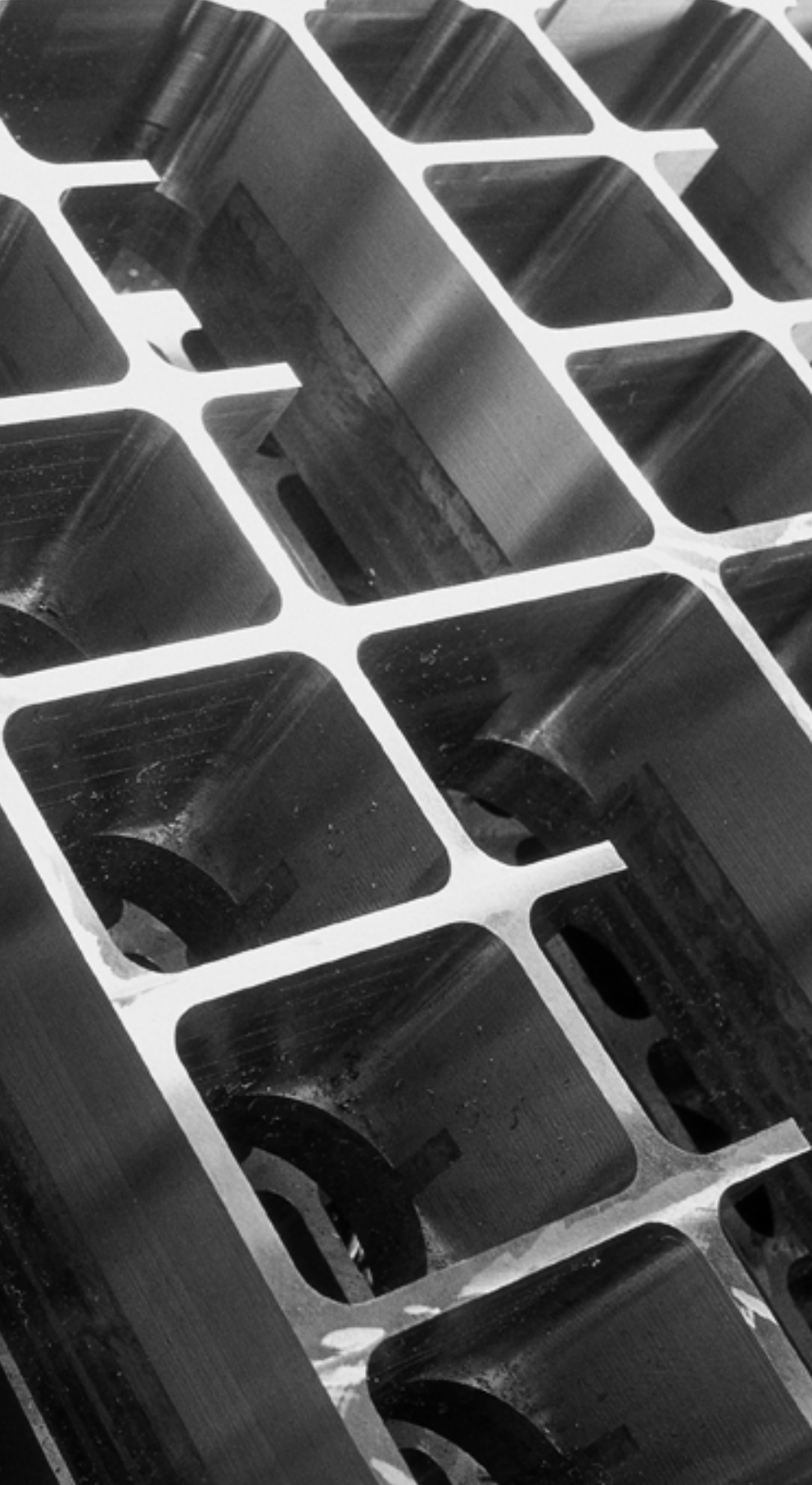
5 CYCL DEF 256 REKTANGULAER TAPP	Cykeldefinition utvändig bearbetning
Q218=90 ;1. SIDANS LAENGD	
Q424=100 ;AEMNESMAATT 1	
Q219=80 ;2. SIDANS LAENGD	
Q425=100 ;AEMNESMAATT 2	
Q220=0 ;HOERNRADIE	
Q368=0 ;TILLAEGG SIDA	
Q224=0 ;VRIDNINGSVINKEL	
Q367=0 ;TAPPLAEGE	
Q207=250 ;MATNING FRAESNING	
Q351=+1 ;FRAESMETOD	
Q201=-30 ;DJUP	
Q202=5 ;SKAERDJUP	
Q206=250 ;MATNING DJUP	
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q203=+0 ;KOORD. OEVERYTA	
Q204=20 ;2. SAEKERHETSAVST.	
Q370=1 ;BANOEVERLAPP	
6 L X+50 Y+50 R0 M3 M99	Cykelanrop utvändig bearbetning
7 CYCL DEF 252 CIRKELURFRAESN	Cykeldefinition cirkelurfräsning
Q215=0 ;BEARBETNINGSSAETT	
Q223=50 ;CIRKELDIAMETER	
Q368=0.2 ;TILLAEGG SIDA	
Q207=500 ;MATNING FRAESNING	
Q351=+1 ;FRAESMETOD	
Q201=-30 ;DJUP	
Q202=5 ;SKAERDJUP	
Q369=0.1 ;TILLAEGG DJUP	
Q206=150 ;MATNING DJUP	
Q338=5 ;SKAERDJUP FINBEARB.	
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q203=+0 ;KOORD. OEVERYTA	
Q204=50 ;2. SAEKERHETSAVST.	
Q370=1 ;BANOEVERLAPP	
Q366=1 ;NEDMATNING	
Q385=750 ;MATNING FINSKAER	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	Cykelanrop cirkelurfräsning
9 L Z+250 R0 FMAX M6	Verktygsväxling



5.8 Programmeringsexempel

10	T00L CALL 2 Z S5000	Verktygspanrop spårfräs
11	CYCL DEF 254 CIRKEL SPAAR	Cykeldefinition spår
	Q215=0 ;BEARBETNINGSSAETT	
	Q219=8 ;SPAARBREDD	
	Q368=0.2 ;TILLAEGG SIDA	
	Q375=70 ;CIRK.SEG.-DIAMETER	
	Q367=0 ;REFERENS SPAARLAEGE	Ingen förpositionering behövs i X/Y
	Q216=+50 ;CENTRUM 1. AXEL	
	Q217=+50 ;CENTRUM 2. AXEL	
	Q376=+45 ;STARTVINKEL	
	Q248=90 ;OEPPNINGSVINKEL	
	Q378=180 ;VINKELSTEG	Startpunkt spår 2
	Q377=2 ;ANTAL BEARBETNINGAR	
	Q207=500 ;MATNING FRAESNING	
	Q351=+1 ;FRAESMETOD	
	Q201=-20 ;DJUP	
	Q202=5 ;SKAERDJUP	
	Q369=0.1 ;TILLAEGG DJUP	
	Q206=150 ;MATNING DJUP	
	Q338=5 ;SKAERDJUP FINBEARB.	
	Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
	Q203=+0 ;KOORD. OEVERYTA	
	Q204=50 ;2. SAEKERHETSAVST.	
	Q366=1 ;NEDMATNING	
12	CYCL CALL FMAX M3	Cykelpanrop spår
13	L Z+250 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
14	END PGM C210 MM	





6

**Bearbetningscykler:
Mönsterdefinitioner**



6.1 Grunder

Översikt

TNC:n erbjuder två cykler med vilka man kan färdigställa punktmönster direkt:

Cykel	Softkey	Sida
220 PUNKTMÖNSTER PÅ CIRKEL		Sida 161
221 PUNKTMÖNSTER PÅ LINJER		Sida 164

Följande bearbetningscykler kan kombineras med cykel 220 och cykel 221:



När man vill bearbeta oregelbundna punktmönster använder man sig av punkttabeller med **CYCL CALL PAT** (se "Punkttabeller" på sida 54).

Med funktionen **PATTERN DEF** står flera regelbundna punktmönster till förfogande (se "Mönsterdefinition PATTERN DEF" på sida 46).

Cykel 200	BORRNING
Cykel 201	BROTSCHNING
Cykel 202	URSVARVNING
Cykel 203	UNIVERSAL-BORRNING
Cykel 204	BAKPLANING
Cykel 205	UNIVERSAL-DJUPBORRNING
Cykel 206	GÄNGNING NY med flytande gängtappshållare
Cykel 207	SYNKRONISERAD GÄNGNING NY utan flytande gängtappshållare
Cykel 208	BORRFRÄSNING
Cykel 209	GÄNGNING SPÅNBRYTNING
Cykel 240	CENTRERING
Cykel 251	REKTANGULÄR FICKA
Cykel 252	CIRKULÄR FICKA
Cykel 253	SPÅRFRÄSNING
Cykel 254	CIRKULÄRT SPÅR (endast kombinerbar med cykel 221)
Cykel 256	REKTANGULAER OE
Cykel 257	CIRKULAER OE
Cykel 262	GÄNGFRÄSNING
Cykel 263	FÖRSÄNK-GÄNGFRÄSNING
Cykel 264	BORR-GÄNGFRÄSNING
Cykel 265	HELIX-BORRGÄNGFRÄSNING
Cykel 267	UTVÄNDIG GÄNGFRÄSNING



6.2 PUNKTMÖNSTER PÅ CIRKEL (Cykel 220, DIN/ISO: G220)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget från den aktuella positionen till startpunkten för den första bearbetningen med snabbtransport.

Ordningsföljd:

- 2. Säkerhetsavståndet (spindelaxel), förflyttning till
 - Förflyttning till startpunkten i bearbetningsplanet
 - Förflyttning till säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta (spindelaxel)
- 2 Från denna position utför TNC:n den senast definierade bearbetningscykeln.
 - 3 Därefter positionerar TNC:n verktyget, med rätlinjeförflyttning eller med en cirkulär förflyttning, till startpunkten för nästa bearbetning; Verktyget befinner sig då på Säkerhetsavståndet (eller det andra Säkerhetsavståndet).
 - 4 Detta förlopp (1 till 3) upprepas tills alla bearbetningarna har utförts.

Beakta vid programmeringen!



Cykel 220 är DEF-aktiv, detta betyder att cykel 220 automatiskt anropar den sist definierade bearbetningscykeln.

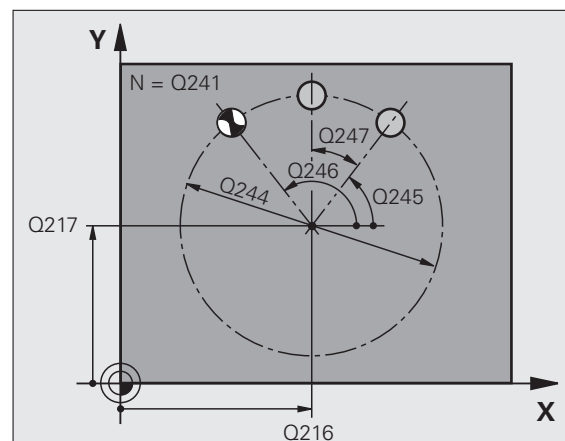
Om man kombinerar en av bearbetningscyklerna 200 till 209 och 251 till 267 med cykel 220 så hämtas Säkerhetsavståndet, Arbetsstyckets yta och det andra Säkerhetsavståndet från cykel 220.



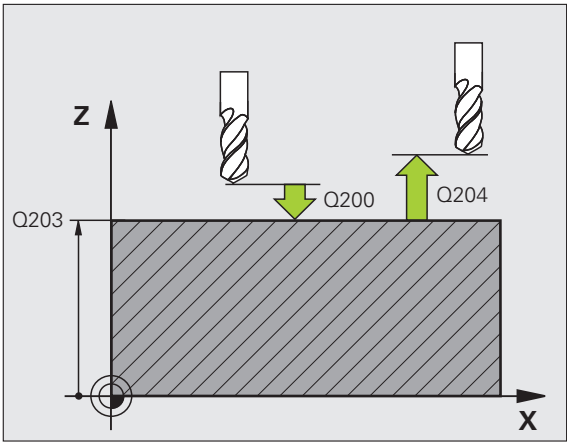
Cykelparametrar



- ▶ **Centrum 1. axel** Q216 (absolut): Cirkelsegmentets mittpunkt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Centrum 2. axel** Q217 (absolut): Cirkelsegmentets mittpunkt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Cirkelsegment diameter** Q244: Cirkelsegmentets diameter. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Startvinkel** Q245 (absolut): Vinkel mellan bearbetningsplanets huvudaxel och startpunkten för den första bearbetningen på cirkelsegmentet. Inmatningsområde -360,000 till 360,000
- ▶ **Slutvinkel** Q246 (absolut): Vinkel mellan bearbetningsplanets huvudaxel och startpunkten för den sista bearbetningen på cirkelsegmentet (gäller inte vid fullcirkel); ange en Slutvinkel som skiljer sig från Startvinkel; om man anger en Slutvinkel som är större än Startvinkel så utförs bearbetningen moturs, annars medurs. Inmatningsområde -360,000 till 360,000
- ▶ **Vinkelsteg** Q247 (inkrementalt): Vinkel mellan två bearbetningar på cirkelsegmentet; om Vinkelsteg är lika med noll så beräkna TNC:n själv Vinkelsteget ur Startvinkel, Slutvinkel och Antal bearbetningar; om ett Vinkelsteg anges så tar TNC:n inte hänsyn till Slutvinkel; förtecknet för Vinkelsteg bestämmer bearbetningsriktningen (- = Medurs).
- ▶ **Antal bearbetningar** Q241: Antal bearbetningar på cirkelsegmentet. Inmatningsområde 1 till 99999



- **Säkerhetsavstånd Q200** (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Koord. arbetsstyckets yta Q203** (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Säkerhetsavstånd Q204** (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Förflyttning till säkerhetshöjd Q301**: Definition av hur verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
 - 0**: Förflyttning till säkerhetsavståndet mellan bearbetningarna
 - 1**: Förflyttning till det andra säkerhetsavståndet mellan bearbetningarna
- **Förflyttningstyp? Rätlinje=0/Cirkel=1**
Q365: Bestämmer med vilken konturfunktion verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
 - 0**: Förflyttning på en rätlinje mellan bearbetningarna
 - 1**: Cirkulär förflyttning på cirkelsegmentets diameter mellan bearbetningarna



Exempel: NC-block

53	CYCL DEF 220 MOENSTER CIRKEL
Q216	=+50 ;CENTRUM 1. AXEL
Q217	=+50 ;CENTRUM 2. AXEL
Q244	=80 ;CIRK.SEG.-DIAMETER
Q245	=+0 ;STARTVINKEL
Q246	=+360 ;SLUTVINKEL
Q247	=+0 ;VINKELSTEG
Q241	=8 ;ANTAL BEARBETNINGAR
Q200	=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
Q203	=+30 ;Koord. OEVERYTA
Q204	=50 ;2. SAEKERHETSAVST.
Q301	=1 ;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q365	=0 ;FOERFLYTTNINGSTYP



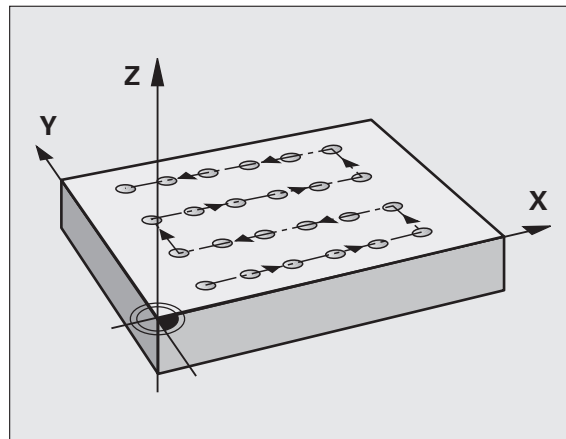
6.3 PUNKTMÖNSTER PÅ LINJER (Cykel 221, DIN/ISO: G221)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar automatiskt verktyget från den aktuella positionen till startpunkten för den första bearbetningen.

Ordningsföljd:

- 2. Säkerhetsavståndet (spindelaxel), förflyttning till
 - Förflyttning till startpunkten i bearbetningsplanet
 - Förflyttning till säkerhetsavståndet över arbetsstyckets yta (spindelaxel)
- 2 Från denna position utför TNC:n den senast definierade bearbetningscykeln.
 - 3 Därefter positionerar TNC:n verktyget i huvudaxelns positiva riktning till startpunkten för nästa bearbetning; verktyget befinner sig då på Säkerhetsavståndet (eller på det andra Säkerhetsavståndet).
 - 4 Detta förlopp (1 till 3) upprepas tills alla bearbetningarna på den första raden har utförts; verktyget befinner sig vid den sista punkten i den första raden.
 - 5 Därefter förflyttar TNC:n verktyget till den andra radens sista punkt och utför där bearbetningen.
 - 6 Därifrån positionerar TNC:n verktyget i huvudaxelns negativa riktning till startpunkten för nästa bearbetning.
 - 7 Detta förlopp (6) upprepas tills alla bearbetningarna på den andra raden har utförts.
 - 8 Efter detta förflyttar TNC:n verktyget till startpunkten på nästa rad.
 - 9 Med den beskrivna pendlande rörelsen kommer alla andra rader att utföras.



Beakta vid programmeringen!



Cykel 221 är DEF-aktiv, detta betyder att cykel 221 automatiskt anropar den sist definierade bearbetningscykeln.

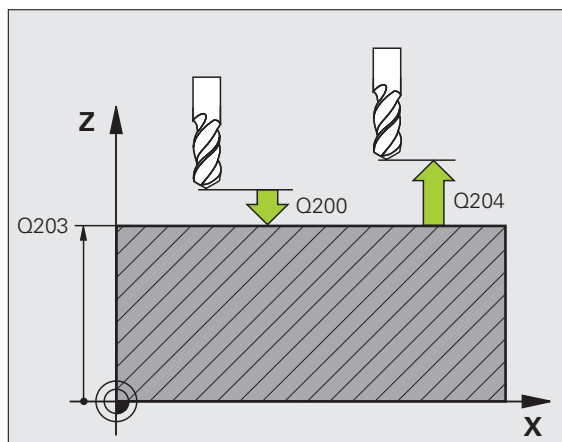
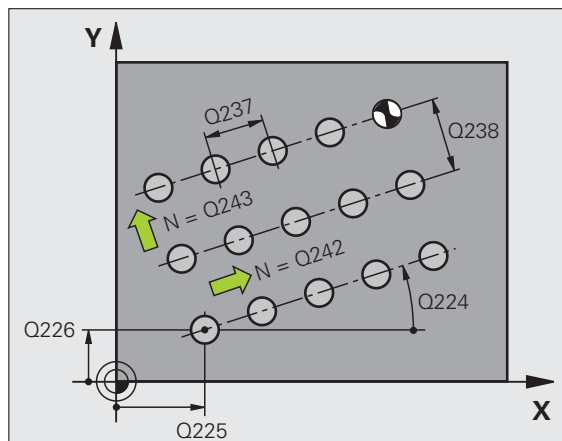
Om man kombinerar en av bearbetningscyklerna 200 till 209 och 251 till 267 med cykel 221 så hämtas Säkerhetsavståndet, Arbetsstyckets yta, det andra Säkerhetsavståndet och vridningsläget från cykel 221.

Om du använder cykel 254 Cirkulärt spår i kombination med cykel 221 är spårläge 0 inte tillåtet.

Cykelparametrar



- **Startpunkt 1. axel** Q225 (absolut): Koordinat för startpunkten i bearbetningsplanets huvudaxel
- **Startpunkt 2. axel** Q226 (absolut): Koordinat för startpunkten i bearbetningsplanets komplementaxel
- **Avstånd 1. axel** Q237 (inkrementalt): Avstånd mellan de enskilda punkterna inom raden
- **Avstånd 2. axel** Q238 (inkrementalt): Avstånd mellan de enskilda raderna
- **Antal kolumner** Q242: Antal bearbetningar per rad
- **Antal rader** Q243: Antal rader
- **Vridläge** Q224 (absolut): Vinkel som hela hålbilden skall vridas med; vridningscentrum ligger i startpunkten
- **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta
- **Koord. arbetsstyckets yta** Q203 (absolut): Koordinat arbetsstyckets yta
- **2. Säkerhetsavstånd** Q204 (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske
- **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
 - 0:** Förflyttning till säkerhetsavståndet mellan bearbetningarna
 - 1:** Förflyttning till det andra säkerhetsavståndet mellan bearbetningarna



Exempel: NC-block

54 CYCL DEF 221 MOENSTER LINJER

Q225=+15 ;STARTPUNKT 1. AXEL

Q226=+15 ;STARTPUNKT 2. AXEL

Q237=+10 ;AVSTAAND 1. AXEL

Q238=+8 ;AVSTAAND 2. AXEL

Q242=6 ;ANTAL KOLUMNER

Q243=4 ;ANTAL RADER

Q224=+15 ;VRIDNINGSVINKEL

Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND

Q203=+30 ;KOORD. OEVERYTA

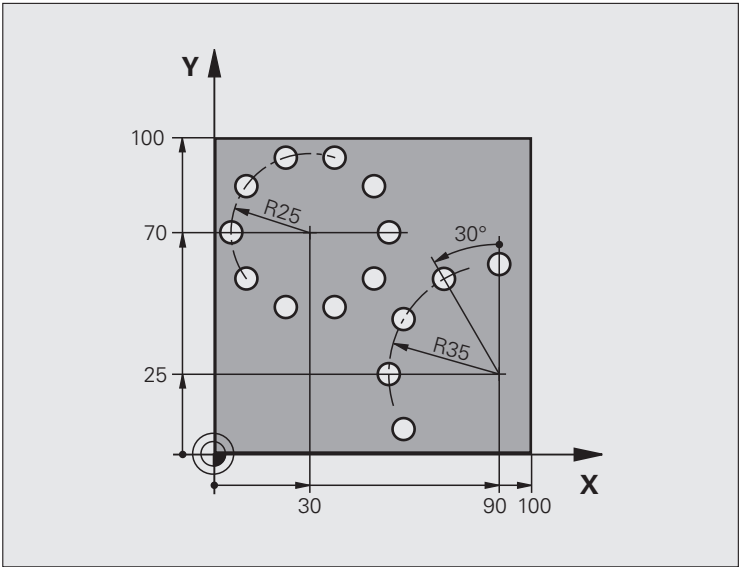
Q204=50 ;2. SAEKERHETSAVST.

Q301=1 ;FLYTТА TILL S. HOEJD



6.4 Programmeringsexempel

Exempel: Hålcirkel



0 BEGIN PGM BOHRB MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Råämnesdefinition
2 BLK FORM 0.2 Y+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Verktygsanrop
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Frikörning av verktyget
5 CYCL DEF 200 BORRNING	Cykeldefinition borrar
Q200=2 ;SAKERHETSAVSTAAND	
Q201=-15 ;DJUP	
Q206=250 ;MATNING DJUP	
Q202=4 ;SKAERDJUP	
Q210=0 ;VAENTETID	
Q203=+0 ;KOORD. OEVERYTA	
Q204=0 ;2. SAEKERHETSAVST.	
Q211=0.25 ;VAENTETID NERE	

6 CYCL DEF 220 MOENSTER CIRKEL	Cykeldefinition hålcirkel 1, CYCL 200 anropas automatiskt,
Q216=+30 ;CENTRUM 1. AXEL	Q200, Q203 och Q204 hämtas från cykel 220
Q217=+70 ;CENTRUM 2. AXEL	
Q244=50 ;CIRK.SEG.-DIAMETER	
Q245=+0 ;STARTVINKEL	
Q246=+360 ;SLUTVINKEL	
Q247=+0 ;VINKELSTEG	
Q241=10 ;ANTAL BEARBETNINGAR	
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q203=+0 ;Koord. OEVERYTA	
Q204=100 ;2. SAEKERHETSAVST.	
Q301=1 ;FLYTТА TILL S. HOEJD	
Q365=0 ;FOERFLYTTNINGSTYP	
7 CYCL DEF 220 MOENSTER CIRKEL	Cykeldefinition hålcirkel 2, CYCL 200 anropas automatiskt,
Q216=+90 ;CENTRUM 1. AXEL	Q200, Q203 och Q204 hämtas från cykel 220
Q217=+25 ;CENTRUM 2. AXEL	
Q244=70 ;CIRK.SEG.-DIAMETER	
Q245=+90 ;STARTVINKEL	
Q246=+360 ;SLUTVINKEL	
Q247=30 ;VINKELSTEG	
Q241=5 ;ANTAL BEARBETNINGAR	
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q203=+0 ;Koord. OEVERYTA	
Q204=100 ;2. SAEKERHETSAVST.	
Q301=1 ;FLYTТА TILL S. HOEJD	
Q365=0 ;FOERFLYTTNINGSTYP	
8 L Z+250 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
9 END PGM BOHRB MM	







7

**Bearbetningscykler:
Konturficka**



7.1 SL-cykler

Grunder

Med SL-cyklerna kan man sammansätta komplexa konturer som består av upp till 12 delkonturer (fickor eller öar). De individuella delkonturerna definierar man i form av underprogram. Från listan med delkonturer (underprogramnummer), som man anger i cykel 14 KONTUR, beräknar TNC:n den sammansatta konturen.



Minnesutrymmet för cykeln är begränsat. Du kan programmera maximalt 16384 konturelement i en cykel.

SL-cykler utför internt omfattande och komplexa beräkningar samt de därav resulterande bearbetningarna. Utför alltid ett grafiskt programtest före exekveringen för säkerhets skull! Därigenom kan du på ett enkelt sätt konstatera om den av TNC:n beräknade bearbetningen förlöper på ett korrekt sätt.

Underprogrammets egenskaper

- Koordinatomräkningar är tillåtna. Om de programmeras inom delkonturerna, är de även verksamma i efterföljande underprogram, men behöver inte återställas efter cykelanropet.
- TNC:n identifierar en ficka om man programmerar förflyttning på insidan av konturen, t.ex. om konturen beskrivs medurs med radiekompensering RR.
- TNC:n identifierar en ö om man programmerar förflyttning på utsidan av konturen, t.ex. om konturen beskrivs medurs med radiekompensering RL.
- Underprogrammen får inte innehålla några koordinater i spindelaxeln.
- Programmera alltid båda axlarna i underprogrammets första block.
- Om du använder Q-parametrar så utför de olika beräkningarna och tilldelningarna inom respektive konturunderprogram

Exempel: Schema: Arbeta med SL-cykler

0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 KONTUR ...
13 CYCL DEF 20 KONTURDATA ...
...
16 CYCL DEF 21 FOERBORRNING ...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 GROVSKAER ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 FINSKAER DJUP ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 FINSKAER SIDA ...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM



Bearbetningscyklernas egenskaper

- TNC:n positionerar automatiskt verktyget till Säkerhetsavstånd före varje cykel.
- Varje djupnivå fräses utan lyftning av verktyget eftersom fräsningen sker runt öar.
- Radien på "Innerhörn" kan programmeras – verktyget stannar inte, fräsmärken undviks (gäller för den yttersta verktygsbanan vid urfräsning och finskär sida).
- Vid finskär sida förflyttar TNC:n verktyget till konturen på en tangentiellt anslutande cirkelbåge.
- Även vid finskär botten förflyttar TNC:n verktyget till arbetsstycket på en tangentiellt anslutande cirkelbåge (t.ex: spindelaxel Z: cirkelbåge i planet Z/X).
- TNC:n bearbetar konturen genomgående med medfräsning alternativt med motfräsning.

Måttuppgifterna för bearbetningen såsom fräsdjup, tilläggsmått och säkerhetsavstånd anges centralt i cykel 20 som KONTURDATA.



Översikt

Cykel	Softkey	Sida
14 KONTUR (obligatorisk)		Sida 173
20 KONTURDATA (krävs alltid)		Sida 178
21 FÖRBORRNING (valbar)		Sida 180
22 GROVSKÄR (obligatorisk)		Sida 182
23 FINSKÄR DJUP (valbar)		Sida 185
24 FINSKÄR SIDA (valbar)		Sida 187

Ytterligare cykler:

Cykel	Softkey	Sida
25 KONTURLINJE		Sida 189



7.2 KONTUR (Cykel 14, DIN/ISO: G37)

Beakta vid programmeringen!

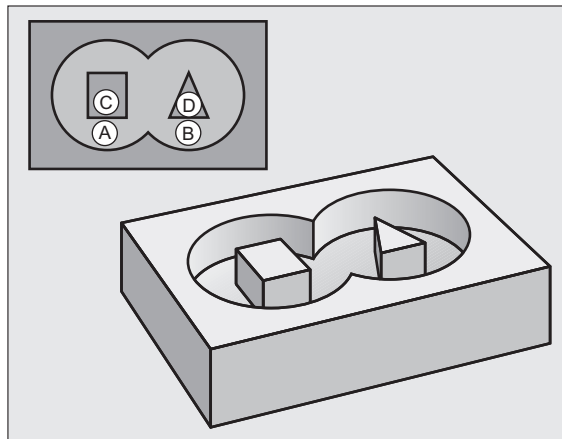
I cykel 14 KONTUR listar man underprogrammen som skall överlagras för att skapa den slutgiltiga sammansatta konturen.



Att beakta före programmering

Cykel 14 är DEF-aktiv, detta innebär att den aktiveras direkt efter sin definition i programmet.

I cykel 14 kan man lista maximalt 12 underprogram (delkonturer).



Cykelparametrar

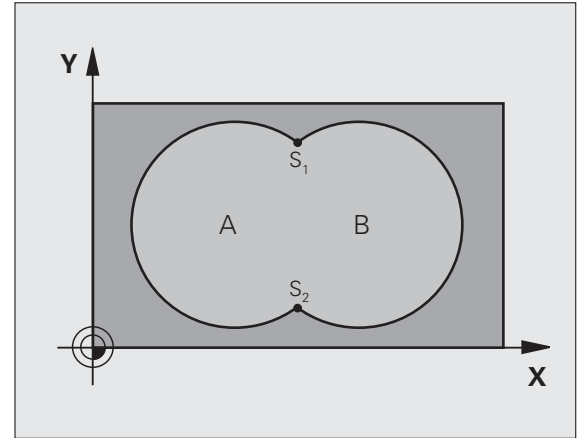
14
LBL 1...N

- **Labelnummer för kontur:** Ange alla labelnummer för de olika underprogrammen som skall överlagras för att skapa en kontur. Bekräfta varje nummer med knappen ENT och avsluta sedan inmatningen med knappen END. Inmatning av upp till 12 underprogramnummer 1 till 254

7.3 Överlagrade konturer

Grunder

Man kan överlagra fickor och öar för att skapa en ny kontur. Därigenom kan en fickas yta ökas med en överlagrad ficka eller minskas med en överlagrad ö.



Exempel: NC-block

```
12 CYCL DEF 14.0 KONTUR
```

```
13 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL 1/2/3/4
```

Underprogram: Överlappande fickor



De efterföljande programexemplen är konturunderprogram som anropas i ett huvudprogram från cykel 14 KONTUR.

Fickan A och B överlappar varandra.

TNC:n beräknar skärningspunkterna S_1 och S_2 , du behöver inte programmera dem.

Fickorna har programmerats som fullcirklar.

Underprogram 1: Ficka A

```
51 LBL 1
```

```
52 L X+10 Y+50 RR
```

```
53 CC X+35 Y+50
```

```
54 C X+10 Y+50 DR-
```

```
55 LBL 0
```

Underprogram 2: Ficka B

```
56 LBL 2
```

```
57 L X+90 Y+50 RR
```

```
58 CC X+65 Y+50
```

```
59 C X+90 Y+50 DR-
```

```
60 LBL 0
```



"Summa"-yta

Båda delytorna A och B inklusive den gemensamt överlappade ytan skall bearbetas:

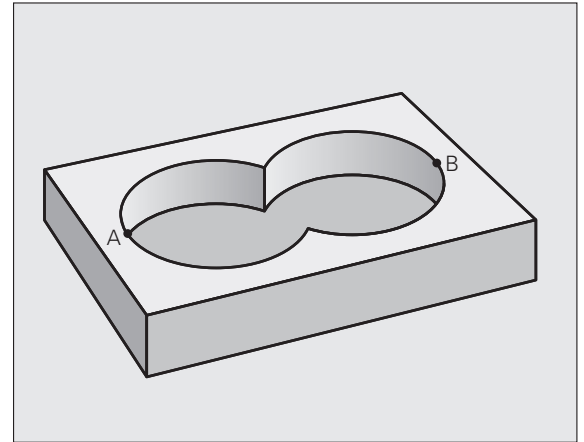
- Ytorna A och B måste vara fickor.
- Den första fickan (i cykel 14) måste börja utanför den andra.

Yta A:

51	LBL	1
52	L	X+10 Y+50 RR
53	CC	X+35 Y+50
54	C	X+10 Y+50 DR-
55	LBL	0

Yta B:

56	LBL	2
57	L	X+90 Y+50 RR
58	CC	X+65 Y+50
59	C	X+90 Y+50 DR-
60	LBL	0



"Differens"-yta

Ytan A skall bearbetas förutom den av B överlappade delen:

- Ytan A måste vara en ficka och B måste vara en ö.
- A måste börja utanför B.
- B måste börja innanför A

Yta A:

51 LBL 1

52 L X+10 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+10 Y+50 DR-

55 LBL 0

Yta B:

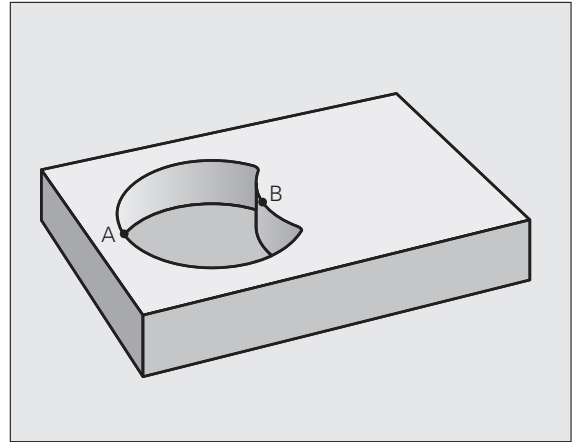
56 LBL 2

57 L X+40 Y+50 RL

58 CC X+65 Y+50

59 C X+40 Y+50 DR-

60 LBL 0



"Snitt"-yta

Den av A och B överlappade ytan skall bearbetas. (Ytor som bara täcks av en ficka skall lämnas obearbetade.)

- A och B måste vara fickor.
- A måste börja inuti B.

Yta A:

51 LBL 1

52 L X+60 Y+50 RR

53 CC X+35 Y+50

54 C X+60 Y+50 DR-

55 LBL 0

Yta B:

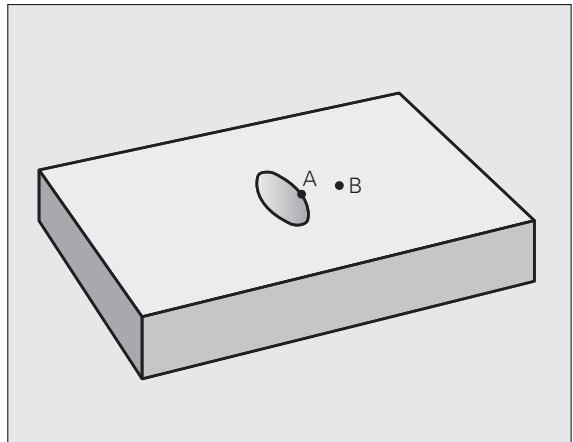
56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RR

58 CC X+65 Y+50

59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0



7.4 KONTURDATA (Cykel 20, DIN/ISO: G120)

Beakta vid programmeringen!

I cykel 20 anger man bearbetningsinformation för underprogrammen som innehåller delkonturerna.



Cykel 20 är DEF-aktiv, detta innebär att cykel 20 aktiveras direkt efter sin definition i bearbetningsprogrammet.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n respektive cykel på djup 0.

Den i cykel 20 angivna bearbetningsinformationen gäller för cykel 21 till 24.

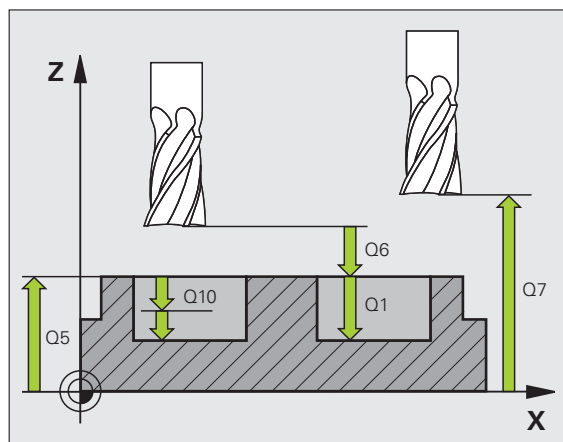
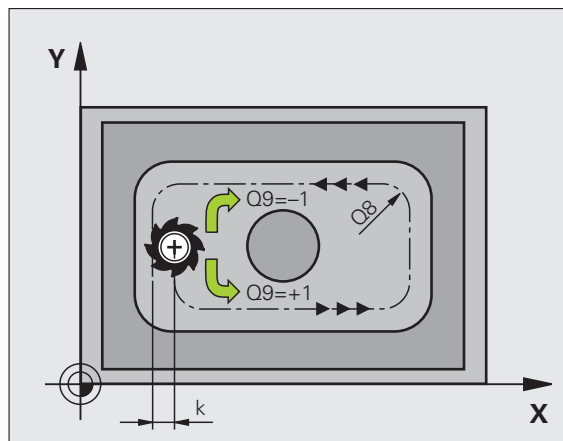
Om man använder SL-cykler i Q-parameterprogram, får inte parameter Q1 till Q20 användas som programparametrar.

Cykelparametrar

20
KONTUR-
DATA

- ▶ **Fräsdjup Q1** (inkrementalt): Avstånd arbetsstyckets yta – fickans botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Banöverlapp** Faktor Q2: $Q2 \times \text{Verktygsradien}$ ger ansättningen i sida k. Inmatningsområde -0,0001 till 1,9999
- ▶ **Tillägg för finskär sida** Q3 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i bearbetsningsplanet. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Tillägg för finskär djup** Q4 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Koordinat arbetsstyckets yta** Q5 (absolut): Absolut koordinat för arbetsstyckets yta. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q6 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q7 (absolut): Absolut höjd, på vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke inte kan ske (för mellanpositioneringar och återgång vid cykelslut). Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Radie innerhörn** Q8: Rundningsradie för inner-"hörn"; Det angivna värdet avser verktygscentrumets bana och används för att skapa mjukare rörelser mellan konturelementen. **Q8 är inte en radie som TNC:n infogar mellan de programmerade elementen som ett extra separat konturelement!** Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Rotationsriktning ?** Q9: Bearbetsningsriktning för fickor
 - Q9 = -1 motfräsning för fickor och öar
 - Q9 = +1 medfräsning för fickor och öar

Vid ett programstopp kan bearbetsningsparametrarna kontrolleras och, om så önskas, skrivs över.



Exempel: NC-block

57 CYCL DEF 20 KONTURDATA	
Q1=-20	;FRAESDJUP
Q2=1	;BANOVERLAPP
Q3=+0.2	;TILLAEGG SIDA
Q4=+0.1	;TILLAEGG DJUP
Q5=+30	;KOORD. OEVERYTA
Q6=2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q7=+80	;SAEKERHETSHOEJD
Q8=0.5	;RUNDNINGSRADIE
Q9=+1	;ROTATIONSRIKTNING

7.5 FÖRBORRNING (Cykel 21, DIN/ISO: G121)

Cykelförlopp

- 1 Verktyget borrar från den aktuella positionen till det första Skärdjupet med den angivna Matningen **F**.
- 2 Därefter lyfter TNC:n verktyget till startpositionen med snabbtransport **FMAX** och återför det sedan tillbaka till det första Skärdjupet minus stoppavståndet **t**.
- 3 Styrsystemet beräknar själv stoppavståndet:
 - Borrdjup upp till 30 mm: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - Borrdjup över 30 mm: $t = \text{borrdjup}/50$
 - maximalt stoppavstånd: 7 mm
- 4 Därefter borrar verktyget ner till nästa Skärdjup med den angivna Matningen **F**.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills det angivna Borrdjupet uppnås.
- 6 Vid hålets botten stannar TNC:n verktyget under Väntetiden för spånbrytning, för att slutligen lyfta verktyget till startpositionen med **FMAX**.

Användningsområde

Cykel 21 FÖRBORRNING tar hänsyn till Tilläggsmått finskär sida och Tilläggsmått finskär djup samt urfräsningsverktygets radie då nedmatningspunkten beräknas. Nedmatningspunkten är samtidigt startpunkt för urfräsningen.

Beakta vid programmeringen!



Att beakta före programmering

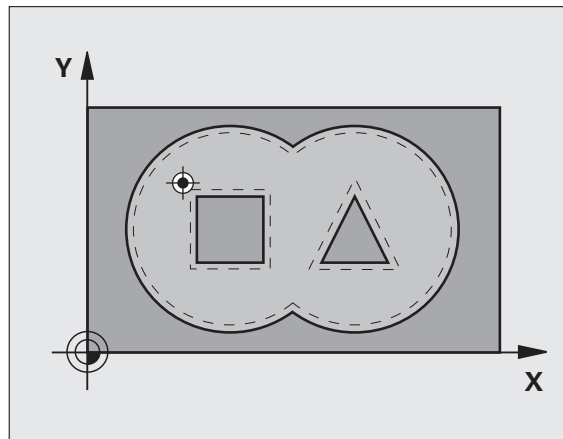
TNC:n tar inte hänsyn till ett eventuellt deltavärde **DR** som har programmerats i **TOOL CALL**-blocket vid beräkningen av instickspunkten.

Vid avsmalnande ställen kan TNC:n i vissa lägen inte förborra med ett verktyg som är större än grovbearbetningsverktyget.

Cykelparametrar



- **Skärdjup** Q10 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt (förtecken vid negativ arbetsriktning "-"). Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Nedmatningshastighet** Q11: Borrmatning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Grovskär verktygsnummer/namn** Q13 resp. QS13: Numret eller namnet på verktyget som skall användas vid grovbearbetningen. Inmatningsområde 0 till 32767,9 vid sifferinmatning, maximalt 16 tecken vid namninmatning



Exempel: NC-block

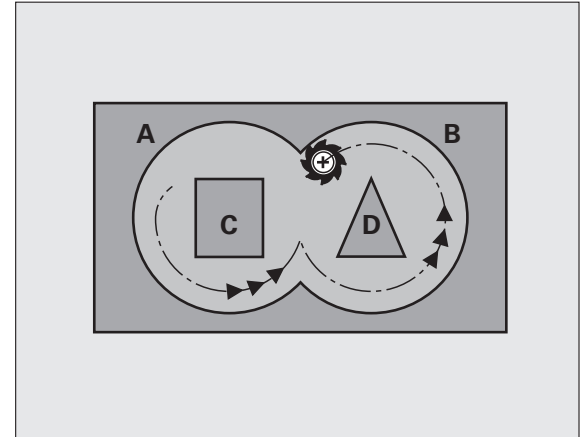
```
58 CYCL DEF 21 FOERBORRNING
    Q10=+5    ;SKAERDJUP
    Q11=100   ;MATNING DJUP
    Q13=1     ;GROVSKAERSVERKTYG
```



7.6 GROVSKÄR (Cykel 22, DIN/ISO: G122)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n förflyttar verktyget till en position ovanför nedmatningspunkten; hänsyn tas till Tilläggsmått finskär sida.
- 2 På det första Skärdjupet fräser verktyget, med Fräsmatning Q12, konturen inifrån och ut.
- 3 Först frifräses öarnas konturer (här: C/D) för att därefter utvidga fickan utåt mot fickornas konturer (här: A/B).
- 4 I nästa steg förflyttar TNC:n verktyget till nästa skärdjup och upprepar urfräsningsförloppet tills det programmerade djupet har uppnåtts.
- 5 Slutligen förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till säkerhetshöjden.



Beakta vid programmeringen!



I förekommande fall skall en borrar fräs med ett skär över centrum användas (DIN 844), alt. förbörning via cykel 21.

Man bestämmer nedmatningsbeteendet i cykel 22 via parameter Q19 samt i verktygstabellen med kolumnerna **ANGLE** och **LCUTS**:

- Om Q19=0 är definierat så matar TNC:n ner vinkelrätt, även om en nedmatningsvinkel (**ANGLE**) har definierats för det aktiva verktyget
- Om du definierar **ANGLE**=90°, matar TNC:n ner vinkelrätt. Pendlingsmatning Q19 används då som nedmatningshastighet
- Om pendlingsmatning Q19 har definierats i cykel 22 och **ANGLE** har definierats mellan 0.1 och 89.999 i verktygstabellen, matar TNC:n ner helixformat med angiven **ANGLE**
- Om pendlingsmatning har definierats i cykel 22 och ingen **ANGLE** finns angiven i verktygstabellen, kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande
- Om geometriförhållandena är sådana att helixformad nedmatning inte är möjlig (spårgeometri) så försöker TNC:n att mata ned pendlande. Pendlingslängden beräknas då utifrån **LCUTS** och **ANGLE** (pendlingslängd = **LCUTS** / tan **ANGLE**)

Vid konturfickor med spetsiga innerhörn kan restmaterial bli kvar efter urfräsningen om en överlappningsfaktor större än 1 används. Kontrollera särskilt den innersta banan och justera i förekommande fall överlappningsfaktorn något. Därigenom kan en annan snittuppdelning uppnås vilket oftast leder till önskat resultat.

Vid urfräsningen tar TNC:n inte hänsyn till ett definierat förslitningsvärde **DR** för förbearbetningsverktyget.



Varning kollisionsrisk!

Efter exekveringen av en SL-cykel måste du programmera den första förflyttningsrörelsen i bearbetningsplanet med båda koordinaterna angivna, t.ex. **L X+80 Y+0 RO FMAX**.



Cykelparametrar



- **Skärdjup** Q10 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Nedmatningshastighet** Q11: Nedmatningshastighet i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- **Matning urfräsning** Q12: Fräsmatning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- **Förbearbetningsverktyg nummer** Q18 resp. QS18: Nummer eller namn på verktyget som TNC:n redan har använt för förurfräsning. Växling till namninmatning: Tryck på softkey VERKTYGSNAMN.
Speciell anmärkning: TNC:n infogar citationstecken automatiskt när du lämnar inmatningsfältet. Om ingen tidigare urfräsning har utförts anges "0"; om man anger ett nummer eller namn här, utför TNC:n endast urfräsning vid de delar som inte kunde bearbetas med förbearbetningsverktyget. Om det inte går att förflytta verktyget i sidled till det område som skall efterbearbetas kommer TNC:n att utföra pendlande nedmatning; på grund av detta måste man ange skärlängden **LCUTS** och nedmatningsvinkeln **ANGLE** för verktyget i verktygstabellen TOOL.T. Om detta inte har definierats kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande. Inmatningsområde 0 till 32767,9 vid sifferinmatning, maximalt 16 tecken vid namninmatning
- **Matning pendling** Q19: Pendlingshastighet i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- **Matning tillbaka** Q208: Verktygets förflyttningshastighet vid lyftning efter bearbetningen i mm/min. Om man anger Q208=0 så utför TNC:n förflyttningen tillbaka med matning Q12. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FMAX, FAUTO**

Exempel: NC-block

59	CYCL	DEF	22	GROVSKAER
	Q10=	+5		;SKAERDJUP
	Q11=	100		;MATNING DJUP
	Q12=	750		;MATNING FRAESNING
	Q18=	1		;FOERBEARBETNINGSVERTYVG
	Q19=	150		;MATNING PENDLING
	Q208=	99999		;MATNING TILLBAKA



7.7 FINSKÄR DJUP (Cykel 23, DIN/ISO: G123)

Cykelförlopp

TNC:n förflyttar verktyget mjukt (vertikal tangentiell cirkelbåge) ner till ytan som skall bearbetas. Vid trånga utrymmen förflyttar TNC:n verktyget vinkelrätt till botten. Därefter fräses det vid grovbearbetningen kvarlämnade finskärsmåttet bort.

Beakta vid programmeringen!



TNC:n beräknar själv startpunkten för finbearbetningen. Startpunkten påverkas av utrymmesförhållandena i fickan.

Framkörningsradien för att positioner fram till slutdjupet är fast definierad internt och oberoende av verktygets nedmatningsvinkel.



Varning kollisionsrisk!

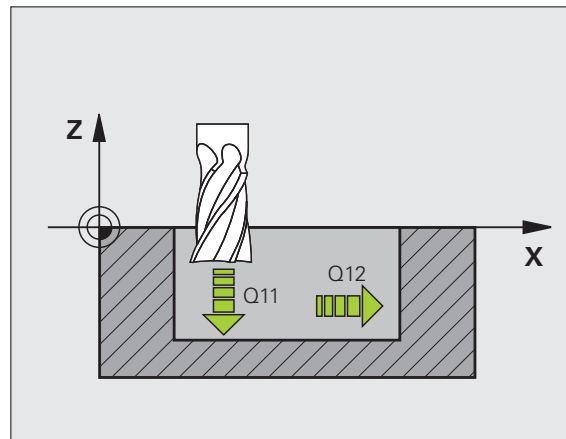
Efter exekveringen av en SL-cykel måste du programmera den första förflyttningsrörelsen i bearbetningsplanet med båda koordinaterna angivna, t.ex. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.



Cykelparametrar



- ▶ **Nedmatningshastighet** Q11: Verktygets förflyttningshastighet vid nedmatning. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Matning fräsning** Q12: Fräsmatning. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Matning tillbaka** Q208: Verktygets förflyttningshastighet vid lyftning efter bearbetningen i mm/min. Om man anger Q208=0 så utför TNC:n förflyttningen tillbaka med matning Q12. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**



Exempel: NC-block

```
60 CYCL DEF 23 FINSKAER DJUP
```

```
Q11=100 ;MATNING DJUP
```

```
Q12=350 ;MATNING FRAESNING
```

```
Q208=99999;MATNING TILLBAKA
```

7.8 FINSKÄR SIDA (Cykel 24, DIN/ISO: G124)

Cykelförlopp

TNC:n förflyttar verktyget på en tangentiellt anslutande cirkelbåge fram till delkonturerna. Varje delkontur finbearbetas separat.

Beakta vid programmeringen!



Summan av Tillägg för finskär sida (Q14) och finbearbetningsverktygets radie måste vara mindre än summan av Tillägg för finskär sida (Q3, cykel 20) och grovbearbetningsverktygets radie.

Om cykel 24 används utan att urfräsning med cykel 22 har utförts först, gäller ändå ovanstående beräkning; i formeln skall då värdet "0" användas för radien på grovbearbetningsverktyget.

Du kan även använda cykel 24 för konturfräsning. Då behöver du

- definiera konturen som skall fräsas som en ö (utan att begränsas av en ficka) och
- ange tillägg för finskär (Q3) i cykel 20 större än summan av tillägg för finskär Q14 + radien för det använda verktyget

TNC:n beräknar själv startpunkten för finbearbetningen. Startpunkten beror på fickans utrymmesförhållande och det i cykel 20 programmerade tilläggsnittet.

TNC:n beräknar startpunkten även i förhållande till ordningsföljden vid körningen. När du väljer finbearbetningscykeln med knappen GOTO och sedan startar programmet kan startpunkten ligga på en annan position än när programmet exekverades i den definierade ordningsföljden.



Varning kollisionsrisk!

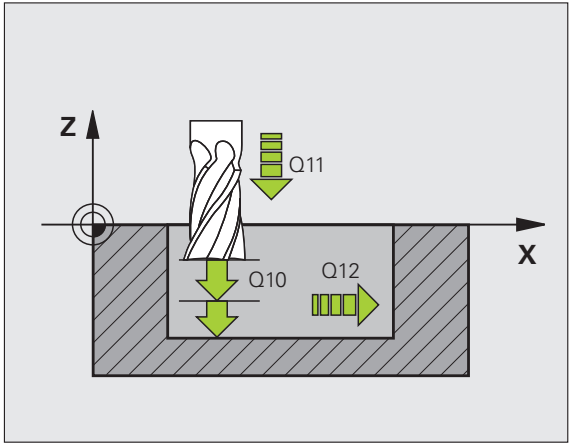
Efter exekveringen av en SL-cykel måste du programmera den första förflyttningsrörelsen i bearbetningsplanet med båda koordinaterna angivna, t.ex. **L X+80 Y+0 R0 FMAX.**



Cykelparametrar



- ▶ **Rotationsriktning ? Medurs = -1 Q9:**
Bearbetningsriktning:
+1:Rotation moturs
-1:Rotation medurs
- ▶ **Skärdjup Q10 (inkrementalt):** Mått med vilket verktyget stegas nedåt. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nedmatningshastighet Q11:** Matning nedåt. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Matning fräsning Q12:** Fräsmatning. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tillägg för finskär sida Q14 (inkrementalt):** Inmatningsmöjlighet för arbetsmån vid upprepade finskär; den sista arbetsmånen kommer att fräsas bort om man anger Q14 = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



Exempel: NC-block

61 CYCL DEF 24 FINSKAER SIDA	
Q9=+1	;ROTATIONSRIKTNING
Q10=+5	;SKAERDJUP
Q11=100	;MATNING DJUP
Q12=350	;MATNING FRAESNING
Q14=+0	;TILLAEGG SIDA



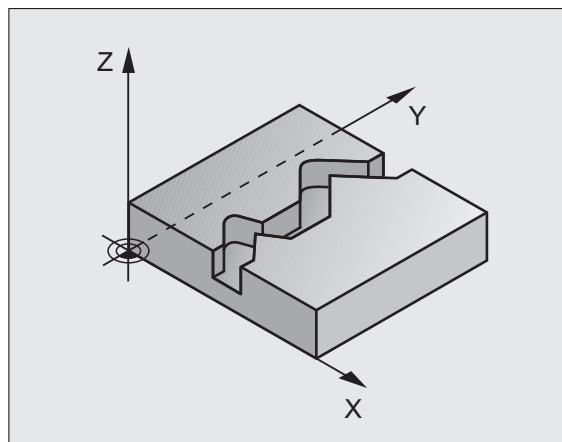
7.9 KONTURTÅG (Cykel 25, DIN/ISO: G125)

Cykelförlopp

Med denna cykel kan öppna och slutna konturer bearbetas i kombination med cykel 14 KONTUR.

Cykeln 25 KONTURLINJE erbjuder betydande fördelar gentemot vanliga positioneringsblock vid bearbetning av en kontur:

- TNC:n övervakar bearbetningen för att undvika underskärning och konturskador. Kontrollera konturen med testgrafiken innan programkörning.
- Om verktygsradien är för stor så måste eventuellt konturens innerhörn efterbearbetas.
- Bearbetningen kan genomgående utföras med medfräsning eller motfräsning. Fräsmetoden bibehålles även om konturen speglas.
- Vid flera ansättningar kan TNC:n förflytta verktyget fram och tillbaka längs med konturen: därigenom reduceras bearbetningstiden.
- Man kan ange en arbetsmån vilket möjliggör flera arbetssteg för grov- respektive finbearbetning.



Beakta vid programmeringen!



Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

TNC:n tar bara hänsyn till den första Labeln i cykel 14 KONTUR.

Minnesutrymmet för en SL-cykel är begränsat. Du kan programmera maximalt 16384 konturelement i en SL-cykel.

Cykel 20 **KONTURDATA** behövs inte.

Tilläggfunktionerna **M109** och **M110** påverkar inte vid bearbetning av en kontur med cykel 25.



Varning kollisionsrisk!

För att undvika kollisioner:

- Programmera inte några inkrementala mått direkt efter cykel 25, eftersom inkrementala mått utgår ifrån verktygets position efter cykelns slut.
- Kör till en definierad (absolut) position i alla huvudaxlar eftersom verktygets position vid cykelns slut inte är samma position som vid cykelns start.

Cykelparametrar



- ▶ **Fräsdjup** Q1 (inkrementalt): Avstånd mellan arbetsstyckets yta och konturens botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Tillägg för finskär sida** Q3 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i bearbetningsplanet. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Koord. arbetsstyckets yta** Q5 (absolut): Absolut koordinat för arbetsstyckets yta i förhållande till arbetsstyckets nollpunkt. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q7 (absolut): Absolut höjd, på vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke inte kan ske; verktygets återgångsposition vid cykelns slut. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Skärdjup** Q10 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q11: Matningshastighet vid förflyttningar i spindelaxeln. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Matning fräsning** Q12: Matningshastighet vid förflyttningar i bearbetningsplanet. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fräsmetod? Motfräsning = -1** Q15:
Medfräsning: Inmatning = +1
Motfräsning: Inmatning = -1
Växling mellan med- och motfräsning vid flera ansättningar: Inmatning = 0

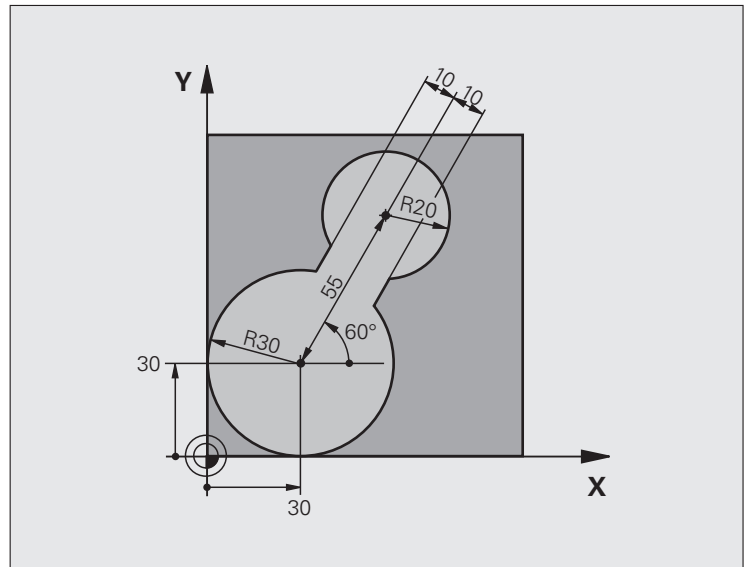
Exempel: NC-block

62	CYCL	DEF	25	KONTURLINJE
	Q1=-20			;FRAESDJUP
	Q3=+0			;TILLAEGG SIDA
	Q5=+0			;Koord. OEVERYTA
	Q7=+50			;SAEKERHETSHOEJD
	Q10=+5			;SKAERDJUP
	Q11=100			;MATNING DJUP
	Q12=350			;MATNING FRAESNING
	Q15=-1			;FRAESMETOD



7.10 Programmierungsexempel

Exempel: Urfräsning och efterfräsning av ficka



```
0 BEGIN PGM C20 MM
```

1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-10 Z-40

2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0

Råämnesdefinition

3 T00L CALL 1 Z S2500

Verktögsanrop förbearbetning, diameter 30

4 L Z+250 R0 FMAX

Frikörning av verktyget

5 CYCL DEF 14.0 KONTUR

Definiera underprogram för kontur

6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL 1

7 CYCL DEF 20 KONTURDATA

Definiera allmänna bearbetningsparametrar

Q1=-20 ; FRAESDJUP

```
Q2=1      ;BANOEVERLAPP
```

Q3=+0 ;TILLAEGG SIDA

Q4=+0 ;TILLAEGG DJUP

Q5=+0 ;K00RD. 0EVERYTA

Q6=2 ; SAEKERHETSAVSTAAND

Q7=+100 ;SAEKERHETSHOEJD

```
Q8=0.1      ;RUNDNINGSRADIE
```

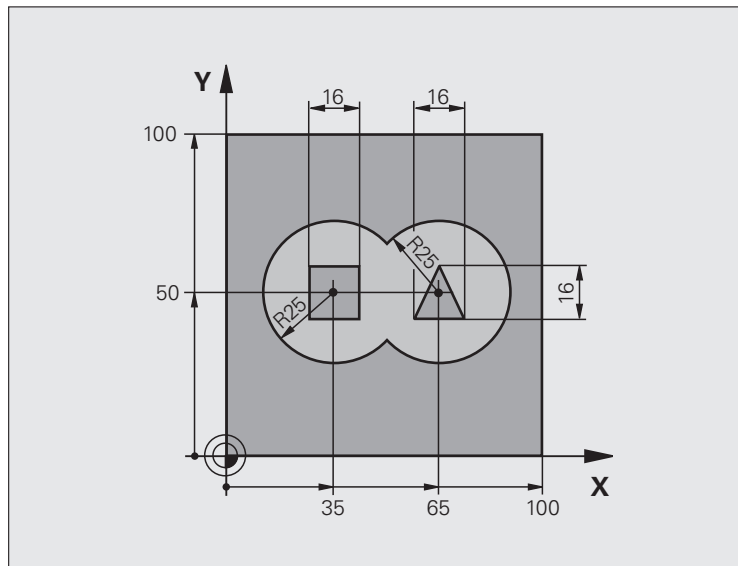
Q9=-1 ;ROTATIONSRIKTNING

7.10 Programmeringsexempel

8 CYCL DEF 22 GROVSKAER	Cykeldefinition förbearbetning
Q10=5 ;SKAERDJUP	
Q11=100 ;MATNING DJUP	
Q12=350 ;MATNING FRAESNING	
Q18=0 ;FOERBEARBETNINGSVERKTYG	
Q19=150 ;MATNING PENDLING	
Q208=30000;MATNING TILLBAKA	
9 CYCL CALL M3	Cykelanrop förbearbetning
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Verktygsväxling
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Verktygsanrop efterbearbetning, diameter 15
12 CYCL DEF 22 GROVSKAER	Cykeldefinition efterbearbetning
Q10=5 ;SKAERDJUP	
Q11=100 ;MATNING DJUP	
Q12=350 ;MATNING FRAESNING	
Q18=1 ;FOERBEARBETNINGSVERKTYG	
Q19=150 ;MATNING PENDLING	
Q208=30000;MATNING TILLBAKA	
13 CYCL CALL M3	Cykelanrop efterbearbetning
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
15 LBL 1	Underprogram för kontur
16 L X+0 Y+30 RR	
17 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
19 FSELECT 3	
20 FPOL X+30 Y+30	
21 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
22 FSELECT 2	
23 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
24 FSELECT 3	
25 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
26 FSELECT 2	
27 LBL 0	
28 END PGM C20 MM	



Exempel: Förborra, grovbearbeta och finbearbeta överlagrade konturer



0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Råämnesdefinition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Verktýgsanrop borr, diameter 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Frikörning av verktyget
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Lista underprogram för kontur
6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 KONTURDATA	Definiera allmänna bearbetningsparametrar
Q1=-20 ;FRAESDJUP	
Q2=1 ;BANOEVERLAPP	
Q3=+0.5 ;TILLAEGG SIDA	
Q4=+0.5 ;TILLAEGG DJUP	
Q5=+0 ;Koord. OEVERYTA	
Q6=2 ;SAKERHETSAVSTAAND	
Q7=+100 ;SAKERHETSHOEJD	
Q8=0.1 ;RUNDNINGSRADIE	
Q9=-1 ;ROTATIONSRIKTNING	

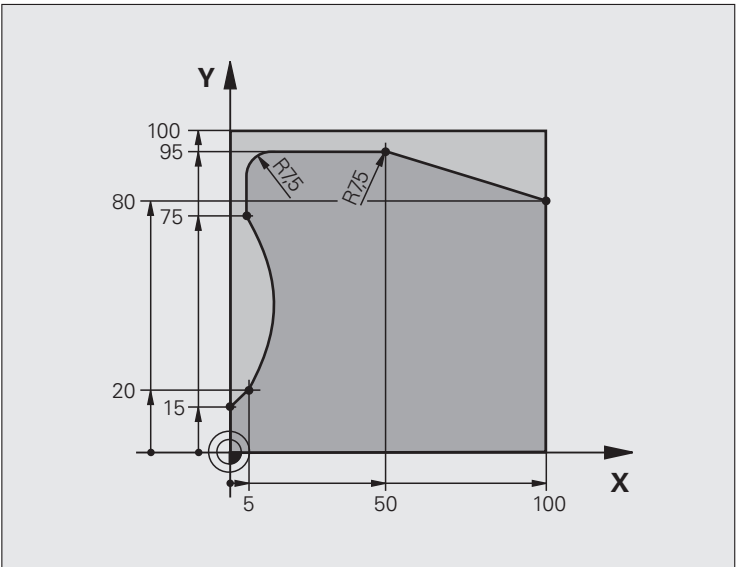


8 CYCL DEF 21 FOERBORRNING	Cykeldefinition förborring
Q10=5 ;SKAERDJUP	
Q11=250 ;MATNING DJUP	
Q13=2 ;GROVSKAERSVERKTYG	
9 CYCL CALL M3	Cykelanrop förborring
10 L +250 R0 FMAX M6	Verktygsväxling
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Verktygsanrop grov/fin, diameter 12
12 CYCL DEF 22 GROVSKAER	Cykeldefinition urfräsning
Q10=5 ;SKAERDJUP	
Q11=100 ;MATNING DJUP	
Q12=350 ;MATNING FRAESNING	
Q18=0 ;FOERBEARBETNINGSVERKTYG	
Q19=150 ;MATNING PENDLING	
Q208=30000;MATNING TILLBAKA	
13 CYCL CALL M3	Cykelanrop urfräsning
14 CYCL DEF 23 FINSKAER DJUP	Cykeldefinition finskär djup
Q11=100 ;MATNING DJUP	
Q12=200 ;MATNING FRAESNING	
Q208=30000;MATNING TILLBAKA	
15 CYCL CALL	Cykelanrop finskär djup
16 CYCL DEF 24 FINSKAER SIDA	Cykeldefinition finskär sida
Q9=+1 ;ROTATIONSRIKTNING	
Q10=5 ;SKAERDJUP	
Q11=100 ;MATNING DJUP	
Q12=400 ;MATNING FRAESNING	
Q14=+0 ;TILLAEGG SIDA	
17 CYCL CALL	Cykelanrop finskär sida
18 L Z+250 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut

19 LBL 1	Underprogram för kontur 1: vänster ficka
20 CC X+35 Y+50	
21 L X+10 Y+50 RR	
22 C X+10 DR-	
23 LBL 0	
24 LBL 2	Underprogram för kontur 2: höger ficka
25 CC X+65 Y+50	
26 L X+90 Y+50 RR	
27 C X+90 DR-	
28 LBL 0	
29 LBL 3	Underprogram för kontur 3: vänster fyrkantig ö
30 L X+27 Y+50 RL	
31 L Y+58	
32 L X+43	
33 L Y+42	
34 L X+27	
35 LBL 0	
36 LBL 4	Underprogram för kontur 4: höger trekantig ö
39 L X+65 Y+42 RL	
37 L X+57	
38 L X+65 Y+58	
39 L X+73 Y+42	
40 LBL 0	
41 END PGM C21 MM	



Exempel: Konturlinje



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Råämnesdefinition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Verktögsanrop, diameter 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Frikörning av verktyget
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Definiera underprogram för kontur
6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL 1	
7 CYCL DEF 25 KONTURLINJE	Definiera bearbetningsparametrar
Q1=-20 ;FRAESDJUP	
Q3=+0 ;TILLAEGG SIDA	
Q5=+0 ;KOORD. OEVERYTA	
Q7=+250 ;SAKERHETSHOEJD	
Q10=5 ;SKAERDJUP	
Q11=100 ;MATNING DJUP	
Q12=200 ;MATNING FRAESNING	
Q15=+1 ;FRAESMETOD	
8 CYCL CALL M3	Cykelanrop
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
10 LBL 1	Underprogram för kontur
11 L X+0 Y+15 RL	
12 L X+5 Y+20	





8

**Bearbetningscykler:
Cylindermantel**



8.1 Grunder

Översikt Cylindermantelcykler

Cykel	Softkey	Sida
27 CYLINDERMANTEL		Sida 199
28 CYLINDERMANTEL spårfräsning		Sida 202
29 CYLINDERMANTEL kamfräsning		Sida 205



8.2 CYLINDERMANTEL (Cykel 27, DIN/ISO: G127, software-option 1)

Cykelförlopp

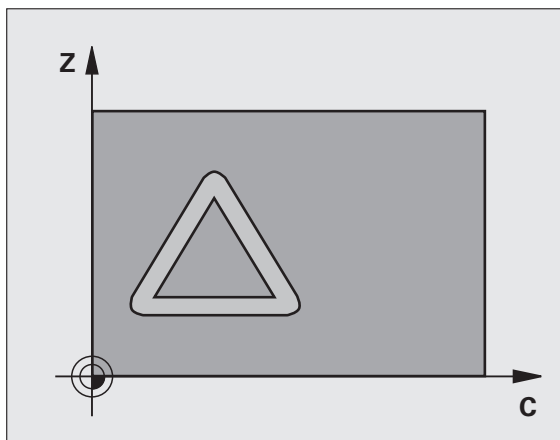
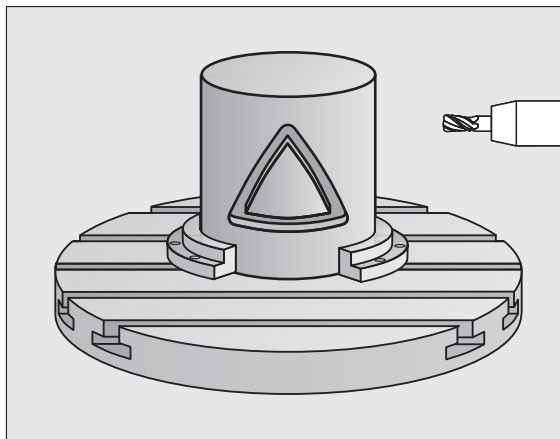
Med denna cykel kan en normalt definierad kontur projiceras på en cylindermantel. Använd cykel 28 om du vill fräsa styrspår på cylindern.

Konturen beskrivs man i ett underprogram som anges i cykel 14 (KONTUR).

I underprogrammet beskriver du alltid konturen med koordinaterna X och Y, oberoende av vilka rotationsaxlar din maskin är försedd med. Konturbeskrivningen är därmed oberoende av din maskins konfiguration. Som konturfunktioner står **L**, **CHF**, **CR**, **RND** och **CT** till förfogande.

Måttuppgifterna för vinkelaxeln (X-koordinaterna) kan anges antingen i grader eller i mm (tum) (väljes i Q17 vid cykeldefinitionen).

- 1 TNC:n förflyttar verktyget till en position ovanför nedmatningspunkten; hänsyn tas till Tilläggsnittfinskrif sida.
- 2 På det första Skärdjupet fräsar verktyget, med Fräsmatning Q12, längs den programmerade konturen.
- 3 Vid konturens slut förflyttar TNC:n verktyget till säkerhetsavståndet och tillbaka till nedmatningspunkten.
- 4 Steg 1 till 3 upprepas tills det programmerade fräsdjupet Q1 uppnås.
- 5 Därefter förflyttas verktyget till säkerhetsavståndet.



Beakta vid programmeringen!

Maskinen och TNC:n vara förberedd av maskintillverkaren för cylindermantelinterpoleringen. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok.



Programmera alltid båda cylindermantel-koordinaterna i konturunderprogrammets första NC-block.

Minnesutrymmet för en SL-cykel är begränsat. Du kan programmera maximalt 16384 konturelement i en SL-cykel.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

Använd en borrarande fräs med ett skär över centrum (DIN 844).

Cylindern måste spännas upp i rundbordets centrum. Ställ in utgångspunkten i rundbordets centrum.

Spindelaxeln måste peka vinkelrätt mot rundbordsaxeln vid cykelanropet, i förekommande fall krävs en växling av kinematiken. Om så inte är fallet kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.

Denna cykel kan man även utföra vid 3D-vridet bearbetningsplan.

Säkerhetsavståndet måste vara större än verktygsradien.

Bearbetningstiden kan öka om konturen består av många icke tangentiella konturelement.

Cykelparametrar



- ▶ **Fräsdjup** Q1 (inkrementalt): Avstånd mellan cylindermantel och konturens botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Tillägg för finskär sida** Q3 (inkrementalt): Arbetsmån för finskär i det utrullade mantelplanet; tilläggs måttet verkar i radiekompenseringens riktning. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q6 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygets spets och cylindermantelns yta. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Skärdjup** Q10 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q11: Matningshastighet vid förflyttningar i spindelaxeln. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Matning fräsning** Q12: Matningshastighet vid förflyttningar i bearbetningsplanet. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Cylinderradie** Q16: Cylinderns radie, på vilken konturen skall bearbetas. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Måttenhet? Grad=0 MM/INCH=1** Q17: Rotationsaxelns koordinater i underprogrammet programmeras i grader eller mm (tum).

Exempel: NC-block

63 CYCL DEF 27 CYLINDERMANTEL	
Q1=-8	;FRAESDJUP
Q3=+0	;TILLAEgg SIDA
Q6=+0	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q10=+3	;SKAERDJUP
Q11=100	;MATNING DJUP
Q12=350	;MATNING FRAESNING
Q16=25	;RADIE
Q17=0	;MAATTYP



8.3 CYLINDERMANTEL spårfräsning (Cykel 28, DIN/ISO: G128, software-option 1)

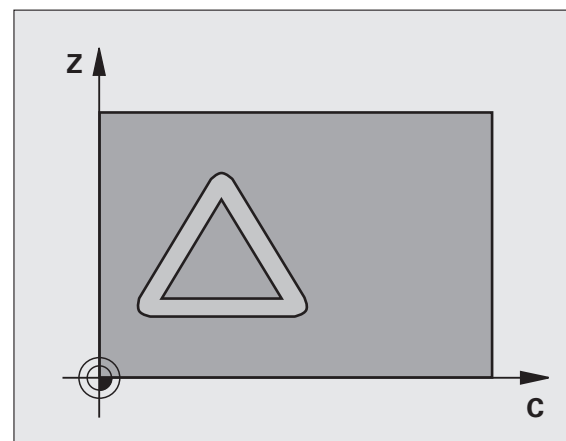
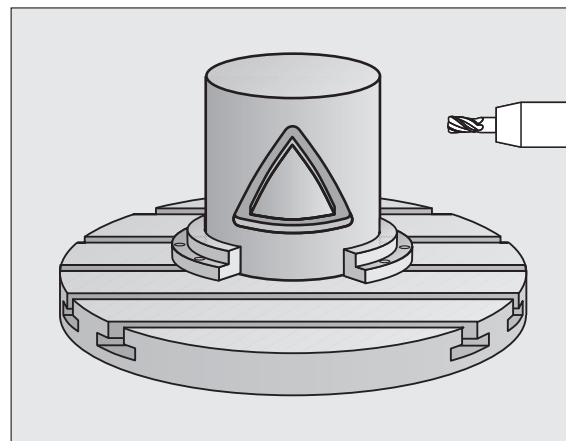
Cykelförlopp

Med denna cykel kan ett normalt definierat spår projiceras på en cylinders mantel. I motsats till 27 ansätter TNC:n verktyget vid denna cykel på ett sådant sätt att väggarna, vid aktiv radiekompensering, är så gott som parallella i förhållande till varandra. Helt parallella väggar erhåller du om du använder ett verktyg som är exakt så stort som spårets bredd.

Ju mindre verktyget är i förhållande till spårets bredd, desto större blir avvikelser som uppstår vid cirkelbågar och sneda linjer. För att minimera dessa rörelsebetingade avvikelser, kan du via parameter Q21 definiera en tolerans, med vilken TNC:n approximerar spåret som skall tillverkas med ett spår som tillverkas med ett verktygs vars diameter motsvarar spårets diameter.

Programmera konturens centrumpunktsbana med uppgift om verktygsradiekompenseringen. Via radiekompenseringen bestämmer man om TNC:n skall tillverka spåret via med- eller motfräsning.

- 1 TNC:n positionerar verktyget till en position över nedmatningspunkten.
- 2 På det första skärdjupet fräser verktyget, med Fräsmatning Q12, längs spårets vägg; därvid tas hänsyn till Tilläggsnitt finskär sida.
- 3 Vid konturens slut förskjuter TNC:n verktyget till den motsatta spårväggen och förflyttar tillbaka till nedmatningspunkten.
- 4 Steg 2 och 3 upprepas tills det programmerade fräsdjupet Q1 uppnås.
- 5 Om du har definierat en tolerans Q21 så utför TNC:n efterbearbetningen för att åstadkomma så parallella spårväggar som möjligt.
- 6 Slutligen förflyttas verktyget tillbaka till säkerhetshöjden i verktygsaxeln eller till den position som programmerades senast före cykeln.



Beakta vid programmeringen!



Maskinen och TNC:n vara förberedd av maskintillverkaren för cylindermantelinterpoleringen. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok.



Programmera alltid båda cylindermantel-koordinaterna i konturunderprogrammets första NC-block.

Minnesutrymmet för en SL-cykel är begränsat. Du kan programmera maximalt 16384 konturelement i en SL-cykel.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

Använd en borrarande fräs med ett skär över centrum (DIN 844).

Cylindern måste spännas upp i rundbordets centrum. Ställ in utgångspunkten i rundbordets centrum.

Spindelaxeln måste peka vinkelrätt mot rundbordsaxeln vid cykelanropet, i förekommande fall krävs en växling av kinematiken. Om så inte är fallet kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.

Denna cykel kan man även utföra vid 3D-vridet bearbetningsplan.

Säkerhetsavståndet måste vara större än verktygsradien.

Bearbetningstiden kan öka om konturen består av många icke tangentiella konturelement.



Cykelparametrar



- ▶ **Fräsdjup** Q1 (inkrementalt): Avstånd mellan cylindermantel och konturens botten.
Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Tillägg för finskär sida** Q3 (inkrementalt): Arbetsmån för finbearbetning av spårets väggar. Tillägget för finskär minskar spårets bredd med det dubbla angivna värdet. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q6 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygets spets och cylindermanteln yta.
Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Skärdjup** Q10 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q11: Matningshastighet vid förflyttningar i spindelaxeln. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Matning fräsning** Q12: Matningshastighet vid förflyttningar i bearbetningsplanet.
Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Cylinderradie** Q16: Cylinderns radie, på vilken konturen skall bearbetas. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Måttenhet? Grad=0 MM/INCH=1** Q17: Rotationsaxelns koordinater i underprogrammet programmeras i grader eller mm (tum).
- ▶ **Spårbredd** Q20: Bredd för spåret som skall tillverkas.
Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Tolerans?** Q21: Om du använder ett verktyg som är mindre än den programmerade spårbredden Q20, uppstår rörelsebetingade avvikelser på spårets vägg vid cirklar och sneda linjer. När du har definierat tolerans Q21, så approximerar TNC:n spåret i ett efterföljande fräsförlopp på ett sådant sätt som om spåret skulle ha frästs med ett verktyg som är exakt lika stort som spårets bredd. Med Q21 definierar du den tillåtna avvikelsen från detta idealiska spår. Antalet efterbearbetningssteg beror på cylinderradien, det använda verktyget och spårets djup. Ju mindre tolerans som har definierats desto exaktare blir spåret, men istället tar efterbearbetningen också längre tid.
Rekommendation: Använd tolerans 0.02 mm.
Funktion inaktiv: Ange 0 (grundinställning).
Inmatningsområde 0 till 9.9999

Exempel: NC-block

63 CYCL DEF 28 CYLINDERMANTEL		
Q1=-8	;FRAESDJUP	
Q3=+0	;TILLAEGG SIDA	
Q6=+0	;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q10=+3	;SKAERDJUP	
Q11=100	;MATNING DJUP	
Q12=350	;MATNING FRAESNING	
Q16=25	;RADIE	
Q17=0	;MAATTYP	
Q20=12	;SPAARBREDD	
Q21=0	;TOLERANS	



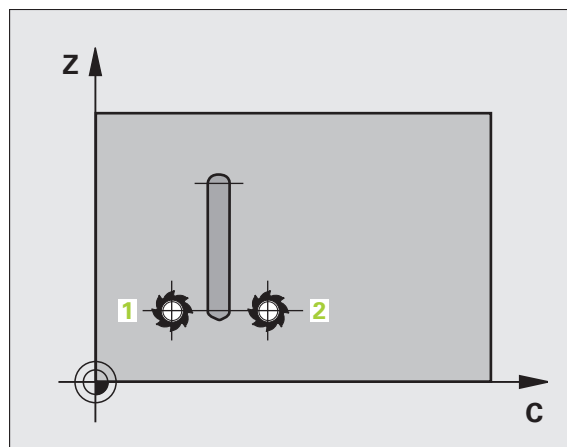
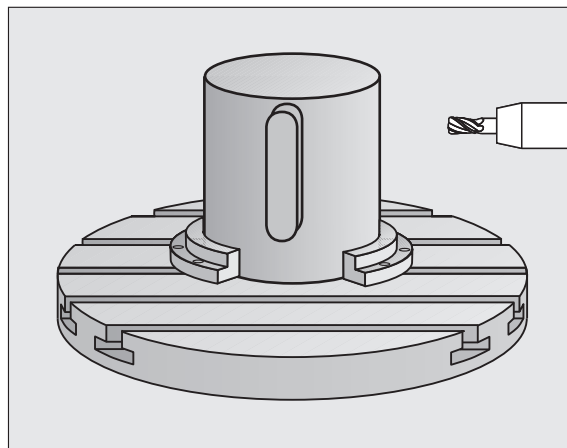
8.4 CYLINDERMANTEL kamfräsning (Cykel 29, DIN/ISO: G129, software-option 1)

Cykelförlopp

Med denna cykel kan ett normalt definierat kam projiceras på en cylinders mantel. TNC:n ansätter verktyget vid denna cykel på ett sådant sätt att väggarna, vid aktiv radiekompensering, alltid är parallella i förhållande till varandra. Programmera kammens centrumpunktsbana med uppgift om verktygsradiekompenseringen. Via radiekompenseringen bestämmer du om TNC:n skall tillverka kammen via med- eller motfräsning.

Vid kammens slut lägger TNC:n alltid till en halvcirkel, vars radie motsvarar halva kammens bredd.

- 1 TNC:n positionerar verktyget till en position över bearbetningens startpunkt. TNC:n beräknar startpunkten utifrån kammens bredd och verktygets diameter. Den ligger förskjuten motsvarande halva kammens bredd och verktygets diameter bredvid den punkt som har definierats först i konturunderprogrammet. Radiekompenseringen avgör om starten sker till vänster (**1**, RL=medfräsning) eller till höger om kammen (**2**, RR=motfräsning)
- 2 Efter det att TNC:n har positionerat till det första skärdjupet, förflyttas verktyget på en cirkelbåge med fräsmatning Q12 tangentiellt till kammens vägg. I förekommande fall tas även hänsyn till tilläggsnittet för finskär.
- 3 På det första skärdjupet fräser verktyget med fräsmatning Q12 längs med kammens vägg, ända tills hela kammen har framställts.
- 4 Därefter förflyttas verktyget tangentiellt från kammens vägg tillbaka till startpunkten för bearbetningen.
- 5 Steg 2 till 4 upprepas tills det programmerade fräsdjupet Q1 uppnås.
- 6 Slutligen förflyttas verktyget tillbaka till säkerhetshöjden i verktygsaxeln eller till den position som programmerades senast före cykeln.



Beakta vid programmeringen!



Maskinen och TNC:n vara förberedd av maskintillverkaren för cylindermantelinterpoleringen. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok.



Programmera alltid båda cylindermantel-koordinaterna i konturunderprogrammets första NC-block.

Minnesutrymmet för en SL-cykel är begränsat. Du kan programmera maximalt 16384 konturelement i en SL-cykel.

Cykelparametern Djups förtecken bestämmer arbetsriktningen. Om man programmerar Djup = 0 så utför TNC:n inte cykeln.

Använd en borrarande fräs med ett skär över centrum (DIN 844).

Cylindern måste spännas upp i rundbordets centrum. Ställ in utgångspunkten i rundbordets centrum.

Spindelaxeln måste peka vinkelrätt mot rundbordsaxeln vid cykelanropet, i förekommande fall krävs en växling av kinematiken. Om så inte är fallet kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.

Denna cykel kan man även utföra vid 3D-vridet bearbetningsplan.

Säkerhetsavståndet måste vara större än verktygsradien.

Bearbetningstiden kan öka om konturen består av många icke tangentiella konturelement.

Cykelparametrar



- ▶ **Fräsdjup** Q1 (inkrementalt): Avstånd mellan cylindermantel och konturens botten. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Tillägg för finskär sida** Q3 (inkrementalt): Arbetsmån för finbearbetning av kammens väggar. Tillägget för finskär ökar kammens bredd med det dubbla angivna värdet. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q6 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygets spets och cylindermanteln yta. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Skärdjup** Q10 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget stegas nedåt. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q11: Matningshastighet vid förflyttningar i spindelaxeln. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Matning fräsning** Q12: Matningshastighet vid förflyttningar i bearbetningsplanet. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Cylinderradie** Q16: Cylinderns radie, på vilken konturen skall bearbetas. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Måttenhet? Grad=0 MM/INCH=1** Q17: Rotationsaxelns koordinater i underprogrammet programmeras i grader eller mm (tum).
- ▶ **Kambredd** Q20: Bredd för kammen som skall tillverkas. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999

Exempel: NC-block

63	CYCL DEF 29	CYLINDERMANTEL KAM
Q1=-8	;FRAESDJUP	
Q3=+0	;TILLAEGB SIDA	
Q6=+0	;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q10=+3	;SKAERDJUP	
Q11=100	;MATNING DJUP	
Q12=350	;MATNING FRAESNING	
Q16=25	;RADIE	
Q17=0	;MAATTYP	
Q20=12	;KAMBREDD	

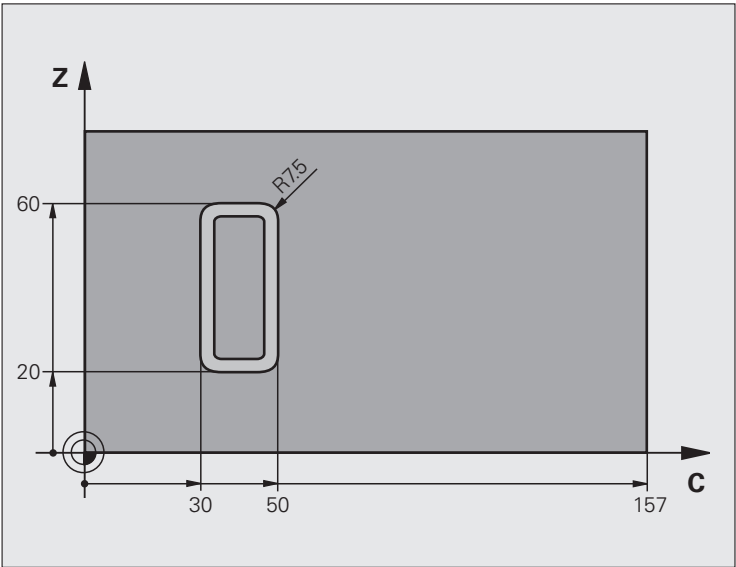


8.5 Programmeringsexempel

Exempel: Cylindermantel med cykel 27

Anmärkning:

- Maskiner med B-huvud och C-bord
- Cylindern är uppspänd i rundbordets centrum.
- Utgångspunkten ligger på undersidan, i rundbordets centrum.



0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Verktögsanrop, diameter 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Frikörning av verktyget
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Förpositionera verktyget till rundbordets centrum
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Tiltning
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Definiera underprogram för kontur
6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL 1	
7 CYCL DEF 27 CYLINDERMANTEL	Definiera bearbetningsparametrar
Q1=-7 ;FRAESDJUP	
Q3=+0 ;TILLAEGG SIDA	
Q6=2 ;SAKERHETSAVSTAAND	
Q10=4 ;SKAERDJUP	
Q11=100 ;MATNING DJUP	
Q12=250 ;MATNING FRAESNING	
Q16=25 ;RADIE	
Q17=1 ;MAATTYP	

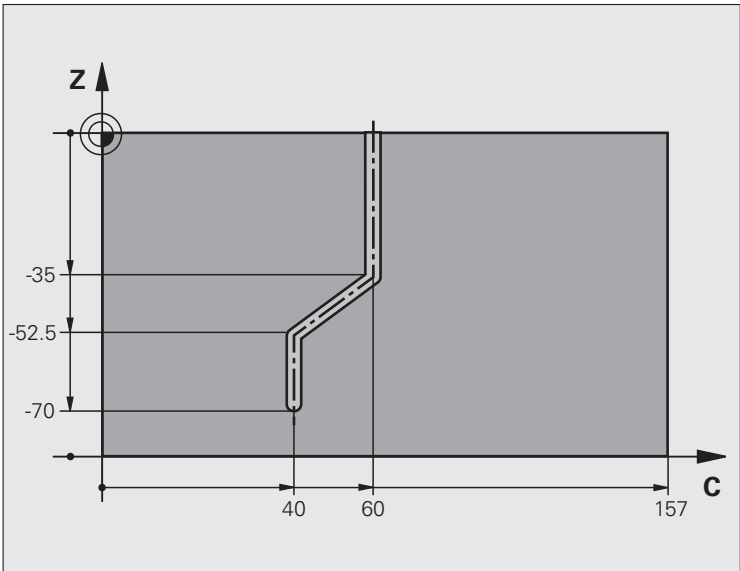
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Förpositionering rundbord, spindelstart, cykelanrop
9 L Z+250 R0 FMAX	Frikörning av verktyget
10 PLANE RESET TURN FMAX	Vridning tillbaka, upphäv PLANE-funktion
11 M2	Programslut
12 LBL 1	Underprogram för kontur
13 L X+40 Y+20 RL	Måttuppgifter för rotationsaxel i mm (Q17=1)
14 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+50	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	



Exempel: Cylindermantel med cykel 28

Anmärkning:

- Cylindern är uppspänd i rundbordets centrum.
- Maskiner med B-huvud och C-bord
- Utgångspunkten ligger i rundbordets centrum.
- Beskrivning av centrpunktens bana i konturunderprogrammet



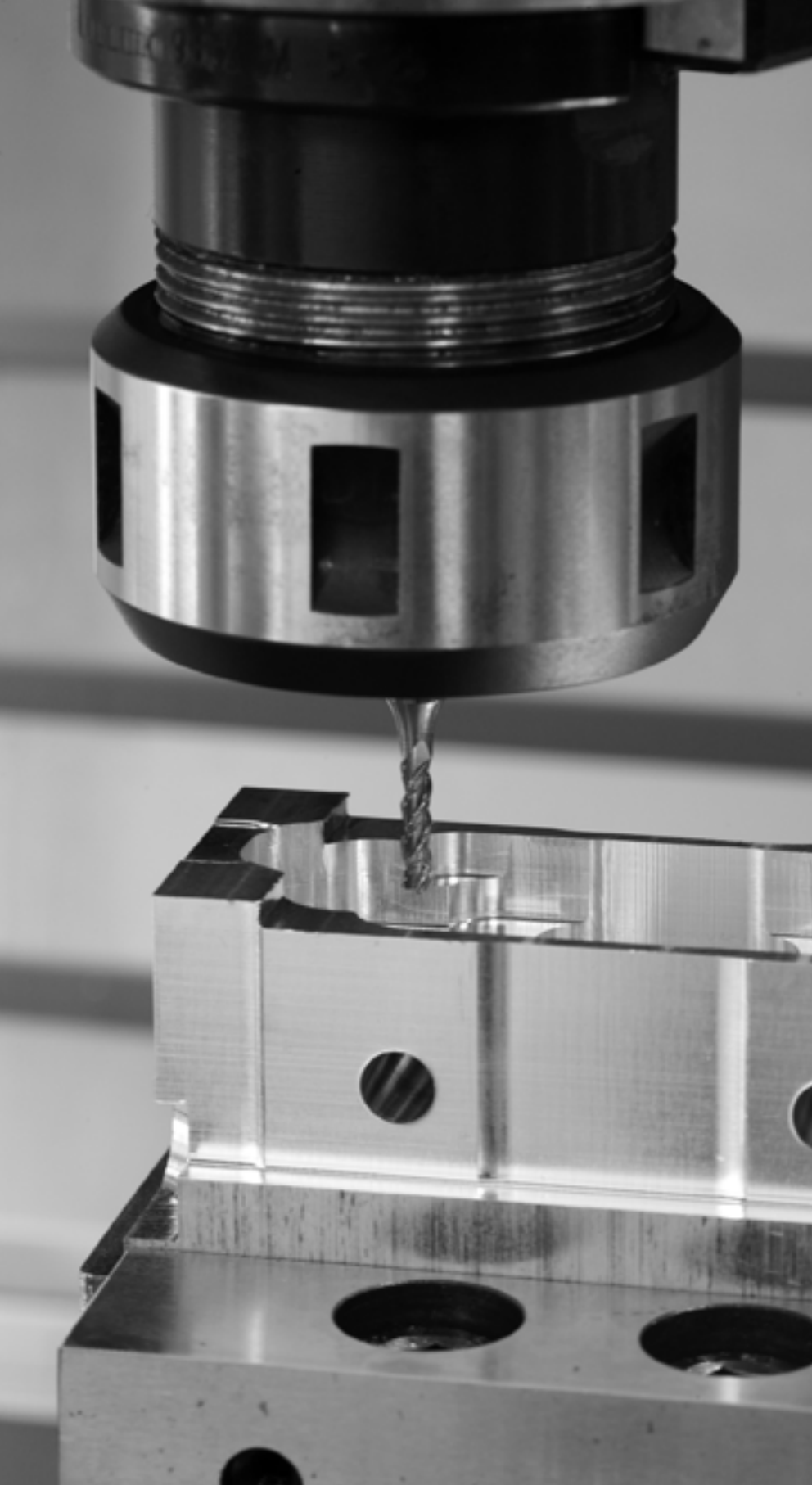
0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Verktögsanrop, verktygsaxel Z, diameter 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Frikörning av verktyget
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Positionera verktyget till rundbordets centrum
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Tiltning
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Definiera underprogram för kontur
6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL 1	
7 CYCL DEF 28 CYLINDERMANTEL	Definiera bearbetningsparametrar
Q1=-7 ;FRAESDJUP	
Q3=+0 ;TILLAEGG SIDA	
Q6=2 ;SAKERHETSAVSTAAND	
Q10=-4 ;SKAERDJUP	
Q11=100 ;MATNING DJUP	
Q12=250 ;MATNING FRAESNING	
Q16=25 ;RADIE	
Q17=1 ;MAATTYP	
Q20=10 ;SPAARBREDD	
Q21=0.02 ;TOLERANS	Efterbearbetning aktiv



8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Förpositionering rundbord, spindelstart, cykelanrop
9 L Z+250 R0 FMAX	Frikörning av verktyget
10 PLANE RESET TURN FMAX	Vridning tillbaka, upphäv PLANE-funktion
11 M2	Programslut
12 LBL 1	Konturunderprogram, beskrivning av centrumpunktens bana
13 L X+60 X+0 RL	Måttuppgifter för rotationsaxel i mm (Q17=1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L Y-70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	







9

**Bearbetningscykler:
Konturficka med
konturformel**



9.1 SL-cykler med komplex konturformel

Grunder

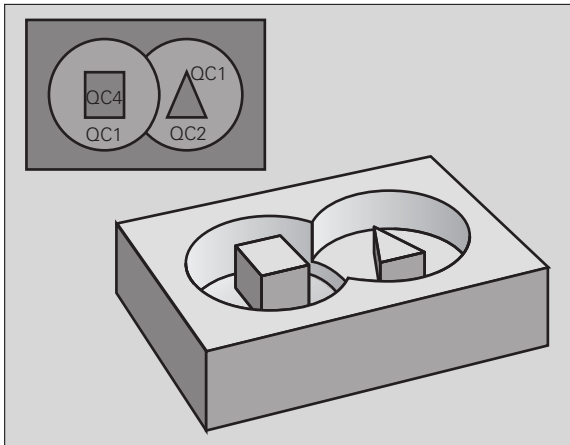
Med SL-cyklerna och den komplexa konturformeln kan man sätta samman komplexa konturer av delkonturer (fickor och öar). De individuella delkonturerna (geometridata) anger man i form av separata program. Därigenom kan alla delkonturer återanvändas godtyckligt. TNC:n beräknar den sammansatta konturen utifrån de utvalda delkonturerna, vilka man kopplar ihop via en konturformel.



Minnet för en SL-cykel (alla konturbeskrivningsprogram) är begränsat till maximalt **128 konturer**. Antalet möjliga konturelement beror på konturtypen (invändig/utvändig kontur) samt antalet konturbeskrivningar och motsvarar maximal **16384** konturelement.

SL-cykler med konturformel förutsätter en strukturerad programuppbyggnad och erbjuder möjlighet att placera återkommande konturer i individuella program. Via konturformeln kopplar man ihop delkonturerna till en samlad kontur och bestämmer om det handlar om en ficka eller en ö.

Funktionen SL-cykler med konturformel är uppdelad i flera områden av TNC:ns operatörsinterface och tjänar som grund för vidareutveckling.



Exempel: Schema: Arbeta med SL-cykler och komplex konturformel

```
0 BEGIN PGM KONTUR MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 CYCL DEF 20 KONTURDATA ...
8 CYCL DEF 22 GROVSKAER ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 FINSKAER DJUP ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 FINSKAER SIDA ...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 RO FMAX M2
64 END PGM KONTUR MM
```



Delkonturernas egenskaper

- TNC:n tolkar principiellt alla konturer som fickor. Man skall inte programmera någon radiekompensering
- TNC:n ignorerar matning F och tilläggsfunktioner M
- Koordinatomräkningar är tillåtna. Om de programmeras inom delkonturerna, är de även verksamma i efterföljande underprogram, men behöver inte återställas efter cykelanropet.
- Underprogrammen får även innehålla koordinater i spindelaxeln, dessa ignoreras dock.
- I underprogrammets första koordinatblock fastlägger man bearbetningsplanet.
- Vid behov kan du programmera delkonturer med olika djup

Bearbetningscyklernas egenskaper

- TNC:n positionerar automatiskt verktyget till Säkerhetsavstånd före varje cykel.
- Varje djupnivå fräses utan lyftning av verktyget eftersom fräsningen sker runt öar.
- Radien på "Innerhörn" kan programmeras – verktyget stannar inte, fräsmärken undviks (gäller för den yttersta verktygsbanan vid urfräsning och finskär sida).
- Vid finskär sida förflyttar TNC:n verktyget till konturen på en tangentiellt anslutande cirkelbåge.
- Även vid finskär botten förflyttar TNC:n verktyget till arbetsstycket på en tangentiellt anslutande cirkelbåge (t.ex: spindelaxel Z: cirkelbåge i planet Z/X).
- TNC:n bearbetar konturen genomgående med medfräsning alternativt med motfräsning.

Måttuppgifterna för bearbetningen såsom fräsdjup, tilläggsmått och säkerhetsavstånd anges centralt i cykel 20 som KONTURDATA.

Exempel: Schema: Beräkning av delkonturer med konturformel

```

0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "KREIS1"
2 DECLARE CONTOUR QC2 = "KREISXY" DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 = "DREIECK" DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 = "QUADRAT" DEPTH5
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
6 END PGM MODEL MM

0 BEGIN PGM KREIS1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM KREIS1 MM

0 BEGIN PGM KREIS31XY MM
...

```



Välj program med konturdefinitioner

Med funktionen **SEL CONTOUR** väljer man ett program med konturdefinitioner som TNC:n hämtar konturbeskrivningarna från:



- ▶ Växla in softkeyrad med specialfunktioner



- ▶ Välj meny funktioner för kontur- och punktbehandling



- ▶ Tryck på softkey SEL CONTOUR
- ▶ Ange det fullständiga programnamnet för programmet med konturdefinitionerna, bekräfta med knappen END



Programmera **SEL CONTOUR**-blocket före SL-cyklerna. Cykel **14 KONTUR** behövs inte längre vid användning av **SEL CONTOUR**.

Definiera konturbeskrivningar

Med funktionen **DECLARE CONTOUR** anger man i ett program sökvägen till andra program som TNC:n skall hämta konturbeskrivningarna från. Därutöver kan man välja separata djup för de olika konturbeskrivningarna (FCL 2-funktion):



- ▶ Växla in softkeyrad med specialfunktioner



- ▶ Välj meny funktioner för kontur- och punktbehandling



- ▶ Tryck på softkey DECLARE CONTOUR
- ▶ Ange numret p konturbeskrivningen **QC**, bekräfta med knappen ENT
- ▶ Ange det fullständiga programnamnet för programmet med konturbeskrivningen, bekräfta med knappen END, eller när så önskas
- ▶ Definiera ett separat djup för den valda konturen



Med de angivna konturbeteckningarna **QC** kan man kombinera olika konturer med varandra i konturformeln.

Om du använder konturer med separata djup, måste du tilldela alla delkonturerna ett djup (tilldela i förekommande fall djupet 0).

Ange komplex konturformel

Via softkeys kan man koppla ihop olika konturer i en matematisk formel:

- SPEC
FCT

KONTUR/~
PUNKT
BEARB.

KONTUR-
FORMEL

► Växla in softkeyrad med specialfunktioner

► Välj meny funktioner för kontur- och punktbearbetning

► Tryck på softkey KONTURFORMEL: TNC:n visar följande softkeys:

Matematisk funktion	Softkey
Avskuren med t.ex. $QC10 = QC1 \ \& \ QC5$	
Förenad med t.ex. $QC25 = QC7 \ \ QC18$	
Förenad med, men utan snitt t.ex. $QC12 = QC5 \wedge QC25$	
utan t.ex. $QC25 = QC1 \setminus QC2$	
Vänster parentes t.ex. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$	
Höger parentes t.ex. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$	
Definiera enstaka kontur t.ex. $QC12 = QC1$	



Överlagrade konturer

TNC:n betraktar principiellt en programmerad kontur som en ficka. Med funktionerna i konturformeln har man möjlighet att omvandla en kontur till en ö.

Man kan överlagra fickor och öar för att skapa en ny kontur. Därigenom kan en fickas yta ökas med en överlagrad ficka eller minskas med en överlagrad ö.

Underprogram: Överlappande fickor

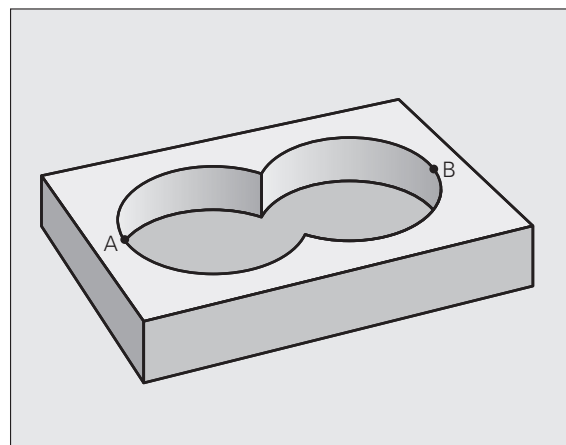


Följande programexempel är konturbeskrivningsprogram, vilka definieras i ett konturdefinitionsprogram. Konturdefinitionsprogrammet kallas i sin tur upp via funktionen **SEL CONTOUR** i det egentliga huvudprogrammet.

Fickan A och B överlappar varandra.

TNC:n beräknar skärningspunkterna S1 och S2, man behöver inte programmera dessa själv.

Fickorna har programmerats som fullcirklar.



Konturbeskrivningsprogram 1: Ficka A

```

0 BEGIN PGM TASCHE_A MM
1 L X+10 Y+50 R0
2 CC X+35 Y+50
3 C X+10 Y+50 DR-
4 END PGM TASCHE_A MM

```

Konturbeskrivningsprogram 2: Ficka B

```

0 BEGIN PGM TASCHE_B MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM TASCHE_B MM

```

"Summa"-yta

Båda delytorna A och B inklusive den gemensamt överlappade ytan skall bearbetas:

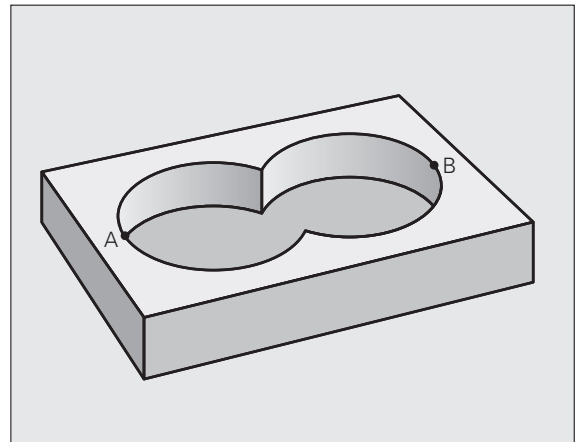
- Ytorna A och B måste vara programmerade i separata program utan radiekompensering.
- I konturformeln beräknas ytorna A och B med funktionen "förenad med".

Konturdefinitionsprogram:

```

50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "TASCHE_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "TASCHE_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...

```



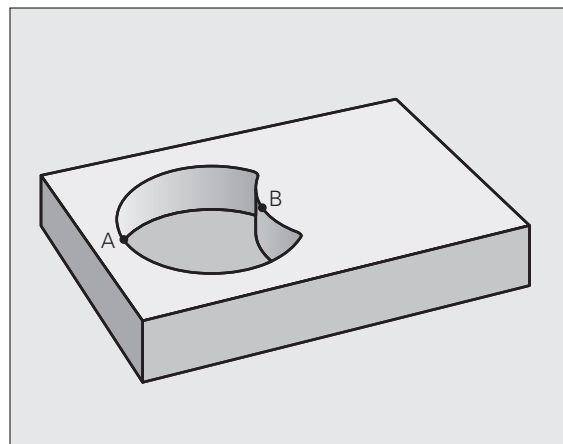
"Differens"-yta

Ytan A skall bearbetas förutom den av B överlappade delen:

- Ytorna A och B måste vara programmerade i separata program utan radiekompensering.
- I konturformeln subtraheras yta B från yta A med funktionen **utan**.

Konturdefinitionsprogram:

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "TASCHE_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "TASCHE_B.H"
54 QC10 = QC1 \ QC2
55 ...
56 ...
```

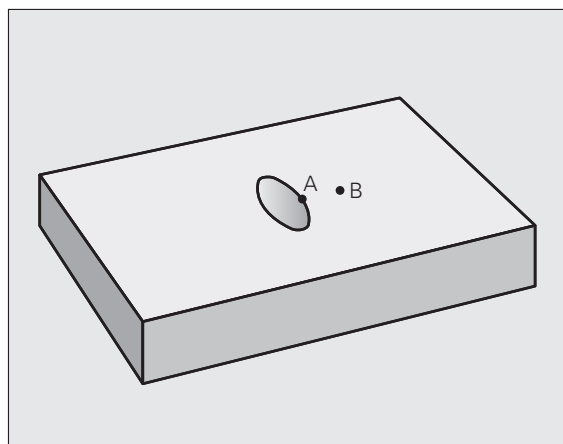
**"Snitt"-yta**

Den av A och B överlappade ytan skall bearbetas. (Ytor som bara täcks av en ficka skall lämnas obearbetade.)

- Ytorna A och B måste vara programmerade i separata program utan radiekompensering.
- I konturformeln beräknas ytorna A och B med funktionen "avskuren med".

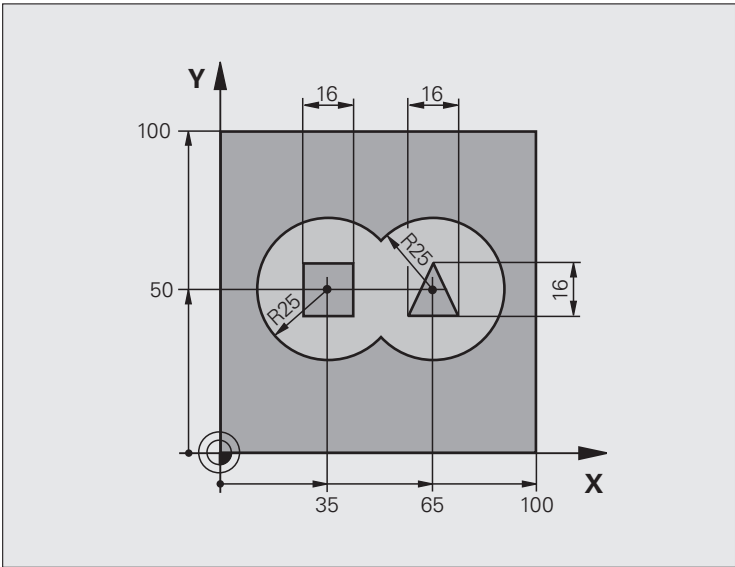
Konturdefinitionsprogram:

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "TASCHE_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "TASCHE_B.H"
54 QC10 = QC1 & QC2
55 ...
56 ...
```

**Bearbetning av kontur med SL-cykler**

Bearbetningen av den definierade samlade konturen sker med SL-cyklerna 20 - 24 (se "Översikt" på sida 172).

Exempel: Grov- och finbearbetning av överlagrade konturer med konturformel



0 BEGIN PGM KONTUR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Råämnesdefinition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	Verktygsdefinition grovbearbetningsfräs
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Verktygsdefinition finbearbetningsfräs
5 TOOL CALL 1 Z S2500	Verktygsanrop grovbearbetningsfräs
6 L Z+250 R0 FMAX	Frikörning av verktyget
7 SEL CONTOUR "MODEL"	Fastläggande av konturdefinitionsprogram
8 CYCL DEF 20 KONTURDATA	Definiera allmänna bearbetningsparametrar
Q1=-20 ;FRAESDJUP	
Q2=1 ;BANOEVERLAPP	
Q3=+0.5 ;TILLAEGG SIDA	
Q4=+0.5 ;TILLAEGG DJUP	
Q5=+0 ;KOORD. OEVERYTA	
Q6=2 ;SAKERHETSAVSTAAND	
Q7=+100 ;SAKERHETSHOEJD	
Q8=0.1 ;RUNDNINGSRADIE	
Q9=-1 ;ROTATIONSRIKTNING	



9 CYCL DEF 22 GROVSKAER	Cykeldefinition urfräsning
Q10=5 ;SKAERDJUP	
Q11=100 ;MATNING DJUP	
Q12=350 ;MATNING FRAESNING	
Q18=0 ;FOERBEARBETNINGSVERKTYG	
Q19=150 ;MATNING PENDLING	
Q401=100 ;MATNINGSAKTOR	
Q404=0 ;EFTERBEARBETNINGSSTRATEGI	
10 CYCL CALL M3	Cykelanrop urfräsning
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Verktögsanrop finbearbetningsfräs
12 CYCL DEF 23 FINSKAER DJUP	Cykeldefinition finskär djup
Q11=100 ;MATNING DJUP	
Q12=200 ;MATNING FRAESNING	
13 CYCL CALL M3	Cykelanrop finskär djup
14 CYCL DEF 24 FINSKAER SIDA	Cykeldefinition finskär sida
Q9=+1 ;ROTATIONSRIKTNING	
Q10=5 ;SKAERDJUP	
Q11=100 ;MATNING DJUP	
Q12=400 ;MATNING FRAESNING	
Q14=+0 ;TILLAEGG SIDA	
15 CYCL CALL M3	Cykelanrop finskär sida
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
17 END PGM KONTUR MM	

Konturdefinitionsprogram med konturformel:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Konturdefinitionsprogram
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "KREIS1"	Definition av konturbeteckningen för programmet "KREIS1"
2 FN 0: Q1 =+35	Tilldelning av värde för använd parameter i PGM "KREIS31XY"
3 FN 0: Q2 = +50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "KREIS31XY"	Definition av konturbeteckningen för programmet "KREIS31XY"
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "DREIECK"	Definition av konturbeteckningen för programmet "DREIECK"
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "QUADRAT"	Definition av konturbeteckningen för programmet "QUADRAT"
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Konturformel
9 END PGM MODEL MM	



Konturbeskrivningsprogram:

0 BEGIN PGM KREIS1 MM	Konturbeskrivningsprogram: Cirkel höger
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM KREIS1 MM	
0 BEGIN PGM KREIS31XY MM	Konturbeskrivningsprogram: Cirkel vänster
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM KREIS31XY MM	
0 BEGIN PGM DREIECK MM	Konturbeskrivningsprogram: Triangel höger
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 DREIECK MM	
0 BEGIN PGM QUADRAT MM	Konturbeskrivningsprogram: Kvadrat vänster
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 QUADRAT MM	



9.2 SL-cykler med enkel konturformel

Grunder

Med SL-cyklerna och den enkla konturformeln kan man sätta samman konturer av upp till 9 delkonturer (fickor och öar) på ett enkelt sätt. De individuella delkonturerna (geometridata) anger man i form av separata program. Därigenom kan alla delkonturer återanvändas godtyckligt. TNC:n beräknar den slutliga sammansatta konturen med hjälp av de valda delkonturer.



Minnet för en SL-cykel (alla konturbeskrivningsprogram) är begränsat till maximalt **128 konturer**. Antalet möjliga konturelement beror på konturtypen (invändig/utvändig kontur) samt antalet konturbeskrivningar och motsvarar maximal **16384** konturelement.

Delkonturernas egenskaper

- Man skall inte programmera någon radiekompensering.
- TNC:n ignorerar matning F och tilläggsfunktioner M.
- Koordinatomräkningar är tillåtna. Om de programmeras inom delkonturerna, är de även verksamma i efterföljande underprogram, men behöver inte återställas efter cykelanropet.
- Underprogrammen får även innehålla koordinater i spindelaxeln, dessa ignoreras dock.
- I underprogrammets första koordinatblock fastlägger man bearbetningsplanet.

Bearbetningscyklernas egenskaper

- TNC:n positionerar automatiskt verktyget till Säkerhetsavstånd före varje cykel.
- Varje djupnivå fräses utan lyftning av verktyget eftersom fräsningen sker runt öar.
- Radien på "Innerhorn" kan programmeras – verktyget stannar inte, fräsmärken undviks (gäller för den yttersta verktygsbanan vid urfräsning och finskär sida).
- Vid finskär sida förflyttar TNC:n verktyget till konturen på en tangentiellt anslutande cirkelbåge.
- Även vid finskär botten förflyttar TNC:n verktyget till arbetsstycket på en tangentiellt anslutande cirkelbåge (t.ex: spindelaxel Z: cirkelbåge i planet Z/X).
- TNC:n bearbetar konturen genomgående med medfräsning alternativt med motfräsning.

Måttuppgifterna för bearbetningen såsom fräsdjup, tilläggsmått och säkerhetsavstånd anges centralt i cykel 20 som KONTURDATA.

Exempel: Schema: Arbeta med SL-cykler och komplex konturformel

```
0 BEGIN PGM CONTDEF MM
```

```
...
```

```
5 CONTOUR DEF
```

```
P1= "POCK1.H"
```

```
I2 = "ISLE2.H" DEPTH5
```

```
I3 "ISLE3.H" DEPTH7.5
```

```
6 CYCL DEF 20 KONTURDATA ...
```

```
8 CYCL DEF 22 GROVSKAER ...
```

```
9 CYCL CALL
```

```
...
```

```
12 CYCL DEF 23 FINSKAER DJUP ...
```

```
13 CYCL CALL
```

```
...
```

```
16 CYCL DEF 24 FINSKAER SIDA ...
```

```
17 CYCL CALL
```

```
63 L Z+250 R0 FMAX M2
```

```
64 END PGM CONTDEF MM
```

Ange enkel konturformel

Via softkeys kan man koppla ihop olika konturer i en matematisk formel:



- Växla in softkeyrad med specialfunktioner



- Välj meny funktioner för kontur- och punktbearbetning



- Tryck på softkey CONTOUR DEF: TNC:n startar inmatningen av konturformeln

- Ange namnet på den första delkonturen. Den första delkonturen måste alltid vada den djupaste fickan, bekräfta med knappen ENT



- Via softkey bestämmer man om respektive delkontur är en ficka eller en ö, bekräfta med knappen ENT
- Ange namnet på den andra delkonturen, bekräfta med knappen ENT
- Ange vid behov djupet för den andra delkonturen, bekräfta med knappen ENT
- Fortsätt dialogen på tidigare beskrivet sätt tills alla delkonturer har angivits.



- Börja alltid listan med delkonturer med den djupaste fickan!
- Om konturen har definierats som ö, tolkar TNC:n det angivna djupet som öns höjd. Det angivna värdet utan förtecken utgår då från arbetsstyckets yta!
- Om djupet har angivits till 0, är det i cykel 20 definierade djupet verksamt för fickor, öar sticker då upp till arbetsstyckets yta!

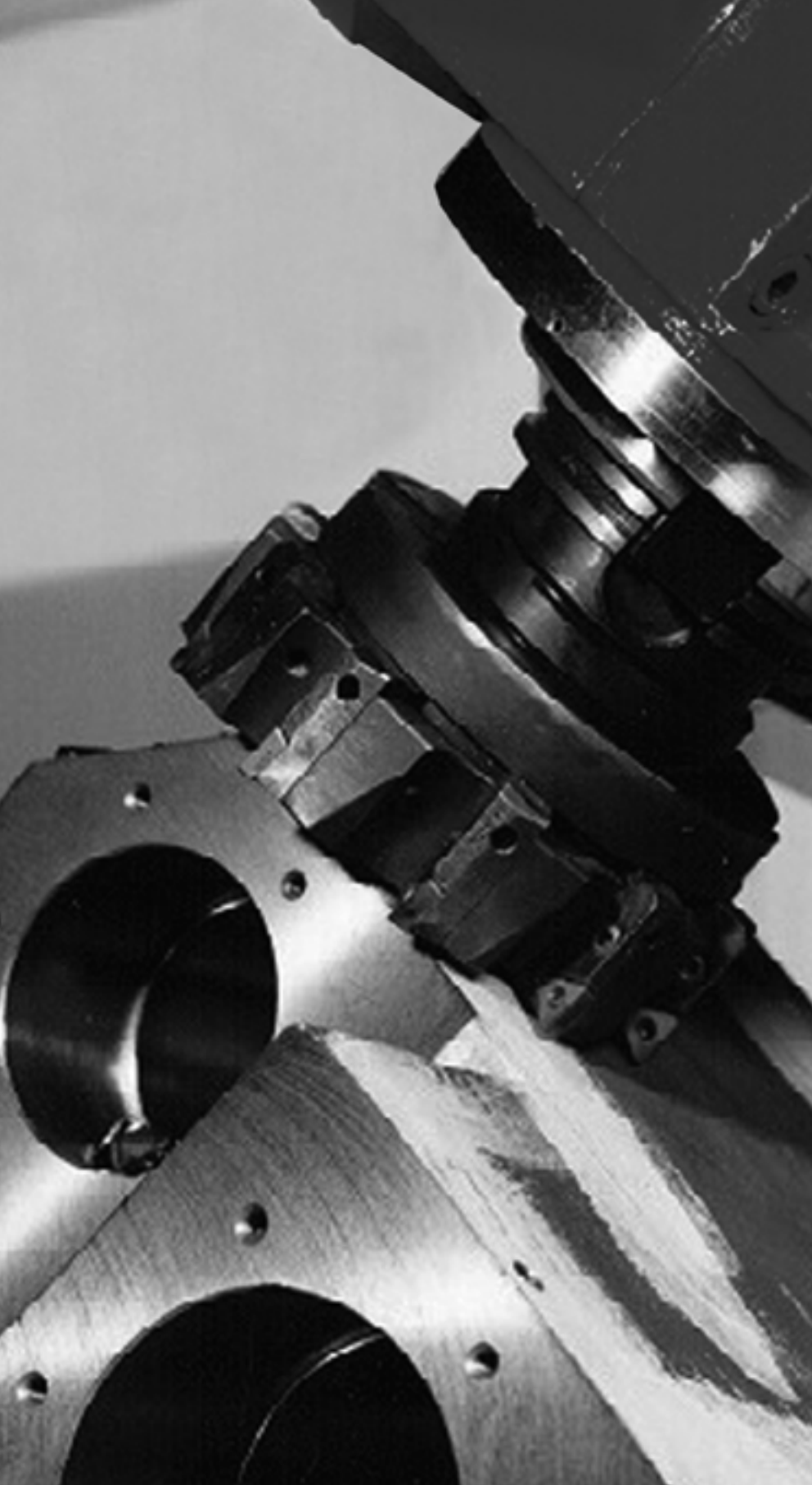
Bearbetning av kontur med SL-cykler



- Bearbetningen av den definierade samlade konturen sker med SL-cyklerna 20 - 24 (se "Översikt" på sida 172).







10

**Bearbetningscykler:
Planing**



10.1 Grunder

Översikt

TNC:n erbjuder tre cykler med vilka ytor med följande egenskaper kan bearbetas:

- Plana rektangulära ytor
- Ytor placerade i snett plan
- Godtyckligt tippade
- Vridna

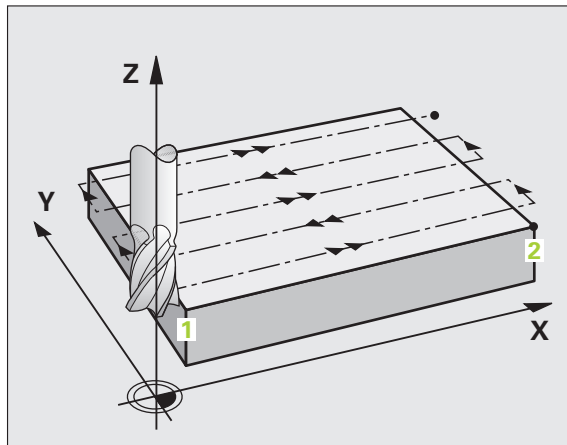
Cykel	Softkey	Sida
230 PLANING För plana rektangulära ytor		Sida 229
231 LINJALYTA För icke rektangulära, tippade eller vridna ytor		Sida 231
232 PLANFRÄSNING För plana rektangulära ytor, med uppgift om arbetsmån och flera skärdjup		Sida 235



10.2 PLANING (Cykel 230, DIN/ISO: G230)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget med snabbtransport **FMAX** från den aktuella positionen i bearbetningsplanet till startpunkten **1**; TNC:n förskjuter då verktyget med verktygsradien åt vänster och uppåt.
- 2 Därefter förflyttas verktyget med **FMAX** i spindelaxeln till Säkerhetsavstånd och förflyttas därifrån med Nedmatningshastighet till den programmerade startpositionen i spindelaxeln.
- 3 Därefter förflyttas verktyget med den programmerade Matning fräsning till slutpunkten **2**; slutpunkten beräknas av TNC:n med hjälp av den programmerade startpunkten, den programmerade längden och verktygsradien.
- 4 TNC:n förskjuter verktyget med Matning sidled till nästa rads startpunkt; TNC:n beräknar förskjutningen med hjälp av den programmerade bredden och antalet fräsbanor.
- 5 Därefter förflyttas verktyget tillbaka i 1:a axelns negativa riktning.
- 6 Uppdelningen upprepas tills hela den angivna ytan har bearbetats fullständigt.
- 7 Slutligen förflyttar TNC:n verktyget tillbaka till Säkerhetsavstånd med **FMAX**.



Beakta vid programmeringen!



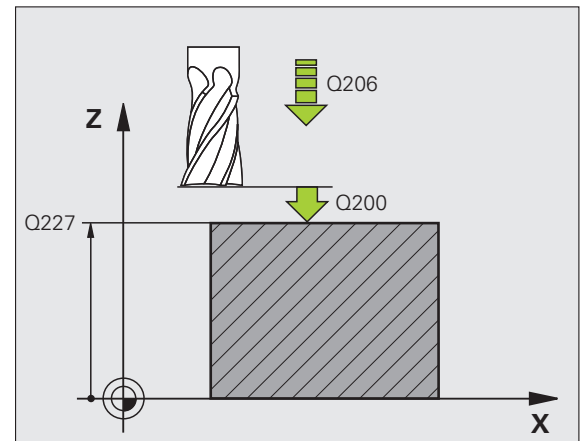
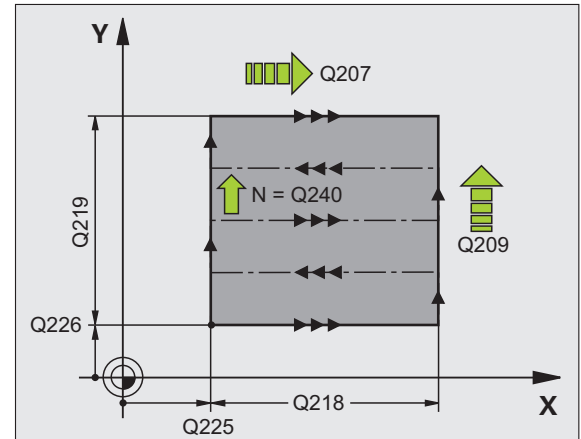
TNC:n positionerar verktyget från den aktuella positionen först i bearbetningsplanet och därefter i spindelaxeln till startpunkten.

Verktyget skall förpositioneras så att kollision med arbetsstycke och spännanordningar inte kan ske.

Cykelparametrar



- **Startpunkt 1. axel** Q225 (absolut): Min-punkt-kordinat i bearbetningsplanets huvudaxel för ytan som skall planas. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Startpunkt 2. axel** Q226 (absolut): Min-punkt-kordinat i bearbetningsplanets komplementaxel för ytan som skall planas. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Startpunkt 3. axel** Q227 (absolut): Höjd i spindelaxeln vid vilken planingen skall ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1. Sidans längd** Q218 (inkrementalt): Längd i bearbetningsplanets huvudaxel för ytan som skall planas, utgående från Startpunkt 1:a axel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **2. Sidans längd** Q219 (inkrementalt): Längd i bearbetningsplanets komplementaxel för ytan som skall planas, utgående från Startpunkt 2:a axel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Antal skär** Q240: Antal rader, på bredden, som TNC:n skall förflytta verktyget på. Inmatningsområde 0 till 99999
- **Nedmatningshastighet** Q206: Verktygets förflyttningshastighet vid förflyttning från säkerhetsavstånd till fräsdjup i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Matning tvär** Q209: Verktygets förflyttningshastighet vid förflyttning till nästa rad i mm/min; om förflyttningen i sidled sker i materialet anges ett mindre Q209 än Q207; om förflyttningen sker utanför materialet kan Q209 vara större än Q207. Inmatningsområde 0 till 99999,9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Säkerhetsavstånd** Q200 (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och fräsdjupet för positionering vid cykelns början och cykelns slut. Inmatningsområde 0 till 99999,9999



Exempel: NC-block

71 CYCL DEF 230 PLANING

Q225=+10 ;STARTPUNKT 1. AXEL

Q226=+12 ;STARTPUNKT 2. AXEL

Q227=+2.5 ;STARTPUNKT 3. AXEL

Q218=150 ;1. SIDANS LAENGD

Q219=75 ;2. SIDANS LAENGD

Q240=25 ;ANTAL SKAER

Q206=150 ;MATNING DJUP

Q207=500 ;MATNING FRAESNING

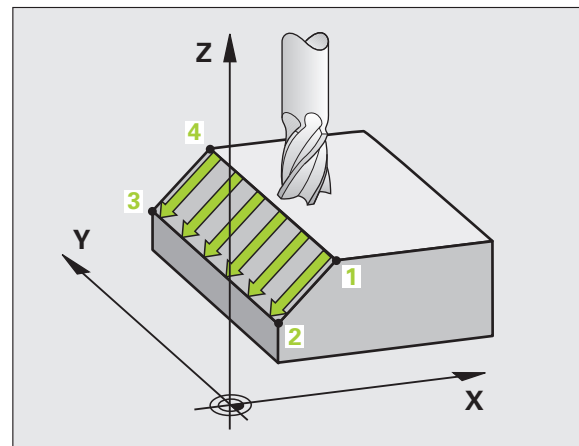
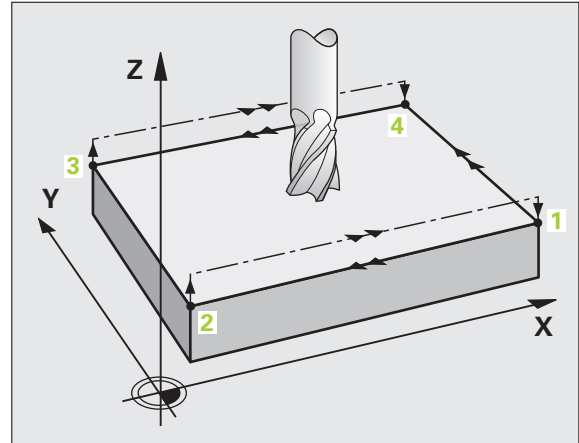
Q209=200 ;MATNING TVAER

Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND

10.3 LINJALYTA (Cykel 231, DIN/ISO: G231)

Cykelförlopp

- 1 TNC:n positionerar verktyget från den aktuella positionen med en 3D-rätlinjerörelse till startpunkten **1**.
- 2 Därefter förflyttar TNC:n verktyget med den programmerade Matning fräsning till slutpunkten **2**.
- 3 Därifrån förflyttar TNC:n verktyget, med snabbtransport **FMAX**, motsvarande verktygsdiametern i positiv spindelaxelriktning och sedan åter tillbaka till startpunkten **1**.
- 4 Vid startpunkten **1** förflyttar TNC:n verktyget åter till det sist utförda Z-värdet.
- 5 Sedan förskjuter TNC:n verktyget i alla tre axlarna från punkt **1**, i riktning mot punkt **4**, till nästa rad.
- 6 Därefter förflyttar TNC:n verktyget till slutpunkten på denna rad. Slutpunkten beräknas av TNC:n med hjälp av punkt **2** och en förskjutning i riktning mot punkt **3**.
- 7 Uppdelningen upprepas tills hela den angivna ytan har bearbetats fullständigt.
- 8 Slutligen positionerar TNC:n verktyget till en position motsvarande verktygsdiametern över den högsta angivna punkten i spindelaxeln.



Fräsbanor

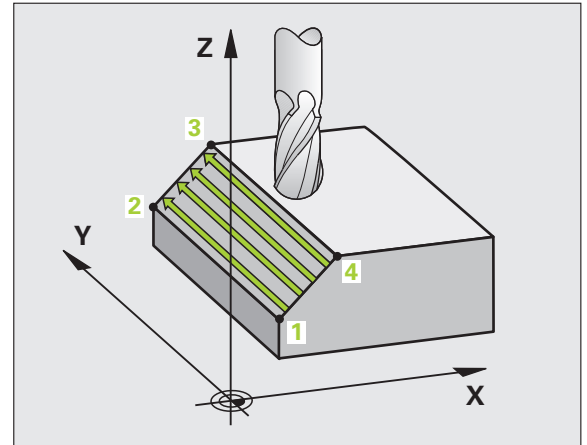
Startpunkten och därmed även fräsriktningen är fritt valbar eftersom TNC:n lägger den första fräsbanan från punkt **1** mot punkt **2** och hela ytan från punkt **1** / **2** mot punkt **3** / **4**. Man kan placera punkt **1** i det hörn på ytan som man önskar.

Ytfinheten vid användandet av ett cylindriskt verktyg kan optimeras enligt följande:

- Genom dykande verktygsbanor (koordinat i spindelaxeln punkt **1** större än koordinat i spindelaxeln punkt **2**) vid ytor med liten lutning.
- Genom klättrande verktygsbanor (koordinat i spindelaxeln punkt **1** mindre än koordinat i spindelaxeln punkt **2**) vid ytor med stor lutning.
- Vid vridna ytor, huvudrörelseriktning (från punkt **1** mot punkt **2**) i den riktning där den största lutningen ligger.

Ytfinheten vid användandet av en radiefräs kan optimeras enligt följande:

- Vid vridna ytor, huvudrörelseriktning (från punkt **1** mot punkt **2**) vinkelrätt mot den riktning där den största lutningen ligger.

**Beakta vid programmeringen!**

TNC:n positionerar verktyget från den aktuella positionen med en 3D-rätlinjerörelse till startpunkten **1**. Verktyget skall frpositioneras så att kollision med arbetsstycke och spännanordningar inte kan ske.

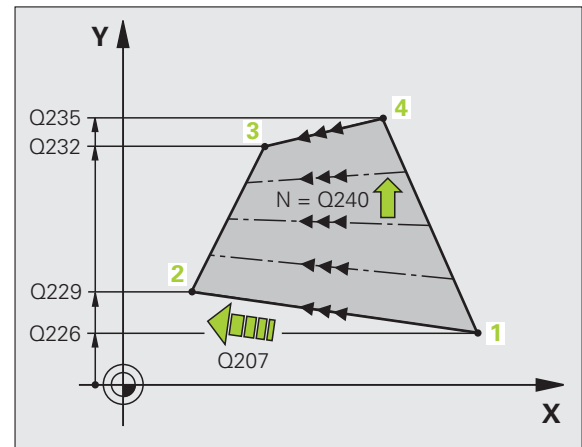
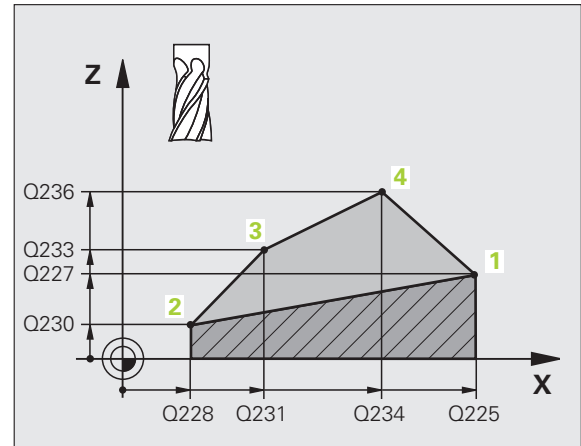
TNC:n förflyttar verktyget mellan de angivna positionerna med radiekompensering **R0**.

I förekommande fall skall en borrarande fräs med ett skär över centrum användas (DIN 844).

Cykelparametrar



- **Startpunkt 1. axel Q225 (absolut):** Koordinat i bearbetningsplanets huvudaxel för startpunkten på ytan som skall delas upp. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Startpunkt 2. axel Q226 (absolut):** Koordinat i bearbetningsplanets komplementaxel för startpunkten på ytan som skall delas upp. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Startpunkt 3. axel Q227 (absolut):** Koordinat i spindelaxeln för startpunkten på ytan som skall delas upp. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Punkt 1. axel Q228 (absolut):** Koordinat i bearbetningsplanets huvudaxel för slutpunkten på ytan som skall delas upp. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Punkt 2. axel Q229 (absolut):** Koordinat i bearbetningsplanets komplementaxel för slutpunkten på ytan som skall delas upp. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. Punkt 3. axel Q230 (absolut):** Koordinat i spindelaxeln för slutpunkten på ytan som skall delas upp. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **3. Punkt 1. axel Q231 (absolut):** Koordinat för punkt 3 i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **3. Punkt 2. axel Q232 (absolut):** Koordinat för punkt 3 i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **3. Punkt 3. axel Q233 (absolut):** Koordinat för punkt 3 i spindelaxeln. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- **4. Punkt 1. axel** Q234 (absolut): Koordinat för punkt **4** i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **4. Punkt 2. axel** Q235 (absolut): Koordinat för punkt **4** i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **4. Punkt 3. axel** Q236 (absolut): Koordinat för punkt **4** i spindelaxeln. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Antal skär** Q240: Antal fräsbanor som TNC:n skall förflytta verktyget på mellan punkt **1** och **4**, resp. mellan punkt **2** och **3**. Inmatningsområde 0 till 99999
- **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. TNC:n utför den första fräsbanan med halva det programmerade värdet. Inmatningsområde 0 till 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**

Exempel: NC-block

72	CYCL DEF 231	LINJALYTA
Q225	=+0	;STARTPUNKT 1. AXEL
Q226	=+5	;STARTPUNKT 2. AXEL
Q227	=-2	;STARTPUNKT 3. AXEL
Q228	=+100	;2. PUNKT 1. AXEL
Q229	=+15	;2. PUNKT 2. AXEL
Q230	=+5	;2. PUNKT 3. AXEL
Q231	=+15	;3. PUNKT 1. AXEL
Q232	=+125	;3. PUNKT 2. AXEL
Q233	=+25	;3. PUNKT 3. AXEL
Q234	=+15	;4. PUNKT 1. AXEL
Q235	=+125	;4. PUNKT 2. AXEL
Q236	=+25	;4. PUNKT 3. AXEL
Q240	=40	;ANTAL SKAER
Q207	=500	;MATNING FRAESNING



10.4 PLANFRÄSNING (Cykel 232, DIN/ISO: G232)

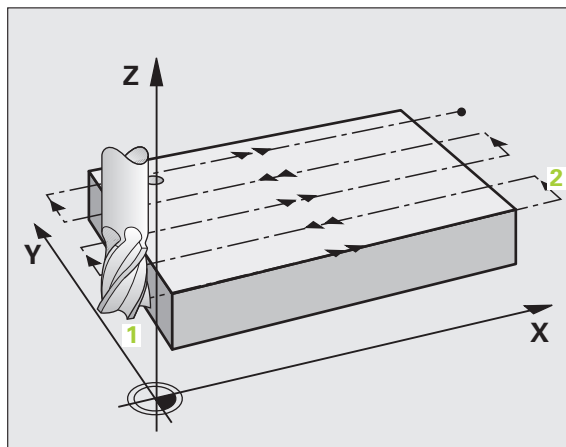
Cykelförlopp

Med cykel 232 kan du planfräsa en yta med flera ansättningar och med hänsyn tagen till arbetsmån för finskär. Därtill står tre olika bearbetningsstrategier till förfogande:

- **Strategi Q389=0:** Meanderformad bearbetning, ansättning i sidled utanför ytan som skall bearbetas
 - **Strategi Q389=1:** Meanderformad bearbetning, ansättning i sidled innanför ytan som skall bearbetas
 - **Strategi Q389=2:** Radvis bearbetning, retur och ansättning i sidled med positioneringsmatning
- 1 TNC:n positionerar verktyget med snabbtransport **FMAX** från den aktuella positionen med positioneringslogik till startpunkten **1**: Om den aktuella positionen i spindelaxeln är större än det andra säkerhetsavståndet, förflyttar TNC:n först verktyget i bearbetningsplanet och sedan i spindelaxeln, annars först till det andra säkerhetsavståndet och sedan i bearbetningsplanet. Startpunkten i bearbetningsplanet ligger förskjuten med verktygsradien och säkerhetsavståndet i sidled bredvid arbetsstycket
 - 2 Därefter förflyttas verktyget med positioneringsmatning i spindelaxeln till det av TNC:n beräknade första skärdjupet.

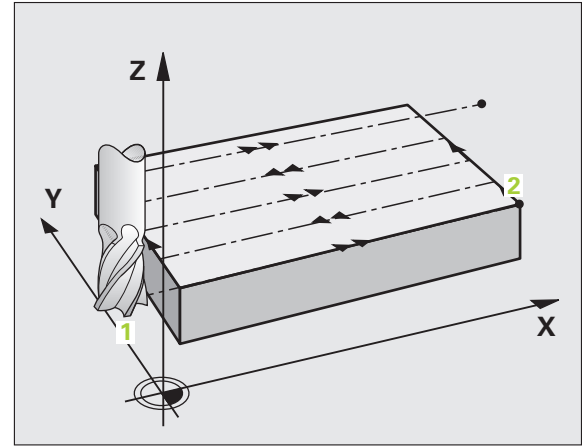
Strategi Q389=0

- 3 Därefter förflyttar TNC:n verktyget med den programmerade Matning fräsning till slutpunkten **2**. Slutpunkten ligger **utanför** ytan, TNC:n beräknar den utifrån den programmerade startpunkten, den programmerade längden, det programmerade säkerhetsavståndet i sidled och verktygsradien
- 4 TNC:n förskjuter verktyget i sidled med Matning förpositionering till nästa rads startpunkt; TNC:n beräknar förskjutningen med hjälp av den programmerade bredden, verktygsradien och den maximala banöverlappningsfaktorn.
- 5 Därefter förflyttas verktyget tillbaka i riktning mot startpunkten **1**.
- 6 Förloppet upprepas tills hela den angivna ytan har bearbetats fullständigt. Vid den sista banans slut sker ansättning till nästa bearbetningsdjup
- 7 För att undvika tomkörning bearbetas ytan sedan i motsatt ordningsföljd.
- 8 Förloppet upprepas tills alla skärdjup har utförts. Vid det sista skärdjupet fräses bara angiven arbetsmån för finskär bort med matnings finskär
- 9 Slutligen förflyttar TNC:n verktyget tillbaka med **FMAX** till det andra säkerhetsavståndet.



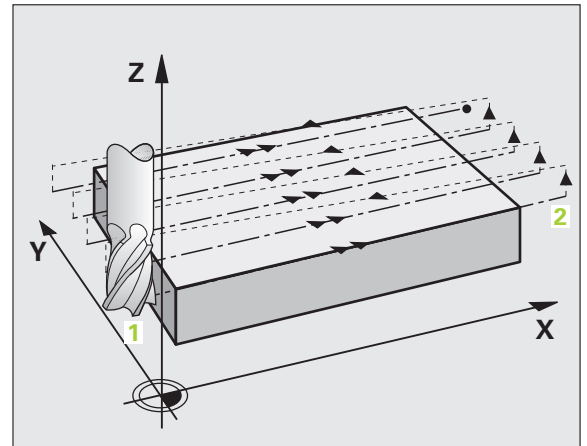
Strategi Q389=1

- 3 Därefter förflyttar TNC:n verktyget med den programmerade Matning fräsning till slutpunkten **2**. Slutpunkten ligger **inne på** ytan, TNC:n beräknar den utifrån den programmerade startpunkten, den programmerade längden och verktygsradien
- 4 TNC:n förskjuter verktyget i sidled med Matning förpositionering till nästa rads startpunkt; TNC:n beräknar förskjutningen med hjälp av den programmerade bredden, verktygsradien och den maximala banöverlappningsfaktorn.
- 5 Därefter förflyttas verktyget tillbaka i riktning mot startpunkten **1**. Förskjutningen till nästa rad sker åter inne på arbetsstycket
- 6 Förloppet upprepas tills hela den angivna ytan har bearbetats fullständigt. Vid den sista banans slut sker ansättning till nästa bearbetningsdjup
- 7 För att undvika tomkörning bearbetas ytan sedan i motsatt ordningsföljd.
- 8 Förloppet upprepas tills alla skärdjup har utförts. Vid det sista skärdjupet fräses bara angiven arbetsmån för finskär bort med matnings finskär
- 9 Slutligen förflyttar TNC:n verktyget tillbaka med **FMAX** till det andra säkerhetsavståndet.



Strategi Q389=2

- 3 Därefter förflyttar TNC:n verktyget med den programmerade Matning fräsning till slutpunkten **2**. Slutpunkten ligger **utanför** ytan, TNC:n beräknar den utifrån den programmerade startpunkten, den programmerade längden, det programmerade säkerhetsavståndet i sidled och verktygsradien
- 4 TNC:n förflyttar verktyget i spindelaxeln till säkerhetsavståndet över det aktuella skärdjupet och förflyttar det med matning förpositionering direkt tillbaka till startpunkten för nästa rad. TNC:n beräknar förskjutningen utifrån den programmerade bredden, verktygsradien och den maximala banöverlappningsfaktorn
- 5 Därefter förflyttas verktyget åter till det aktuella skärdjupet och sedan åter i riktning mot slutpunkten **2**.
- 6 Förloppet upprepas tills hela den angivna ytan har bearbetats fullständigt. Vid den sista banans slut sker ansättning till nästa bearbetningsdjup
- 7 För att undvika tomkörning bearbetas ytan sedan i motsatt ordningsföljd.
- 8 Förloppet upprepas tills alla skärdjup har utförts. Vid det sista skärdjupet fräses bara angiven arbetsmån för finskär bort med matnings finskär
- 9 Slutligen förflyttar TNC:n verktyget tillbaka med **FMAX** till det andra säkerhetsavståndet.



Beakta vid programmeringen!



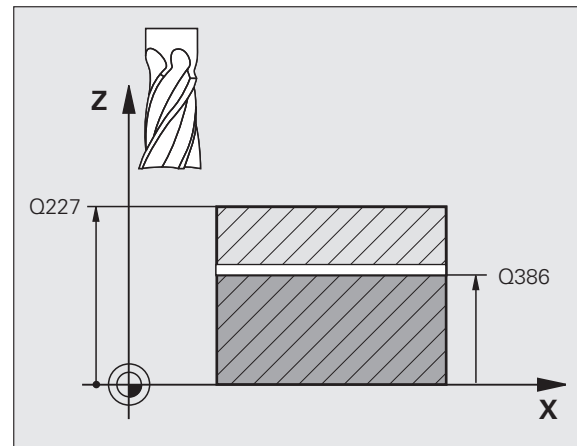
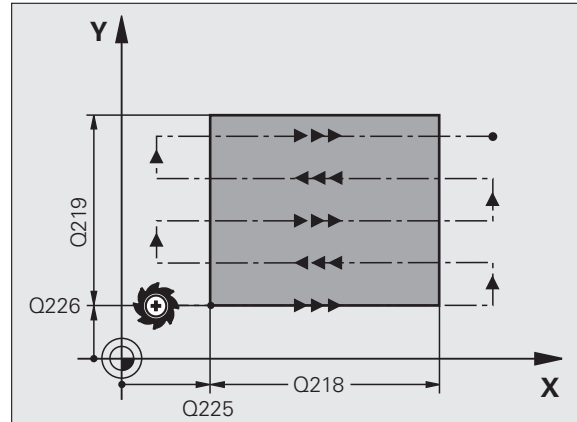
Ange det andra säkerhetsavstånd Q204 på ett sådant sätt att kollision med arbetsstycket eller spännanordningar inte kan ske.

Om startpunkt 3:e axel Q227 och slutpunkt 3:e axel Q386 anges lika, kommer TNC:n inte att utföra cykeln (Djup = 0 programmerat).

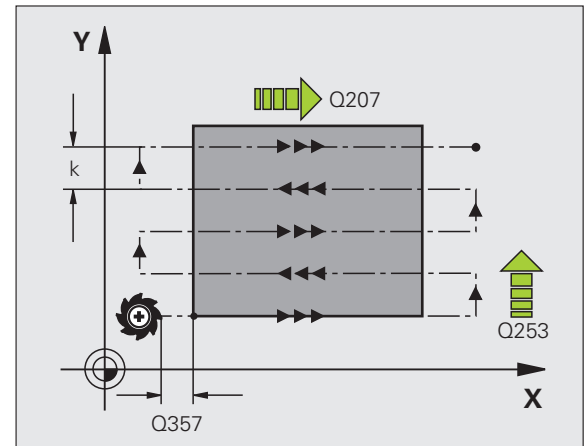
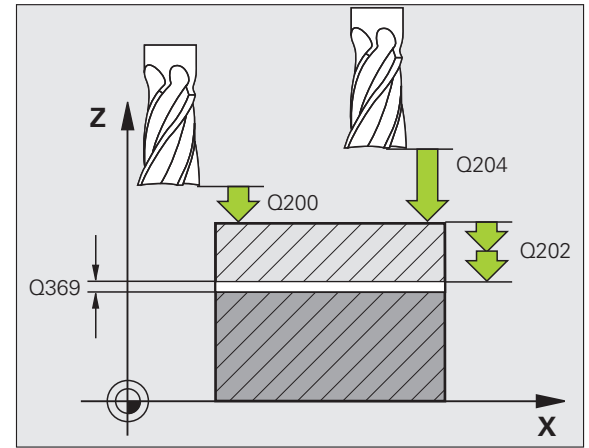
Cykelparametrar



- **Bearbetningsstrategi (0/1/2)** Q389: Bestämmer hur TNC:n skall bearbeta ytan:
 - 0:** Meanderformad bearbetning, ansättning i sidled med positioneringsmatning utanför ytan som skall bearbetas
 - 1:** Meanderformad bearbetning, ansättning i sidled med fräsmatning inne på ytan som skall bearbetas
 - 2:** Radvis bearbetning, retur och ansättning i sidled med positioneringsmatning
- **Startpunkt 1. axel** Q225 (absolut): Koordinat i bearbetningsplanets huvudaxel för startpunkten på ytan som skall bearbetas. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Startpunkt 2. axel** Q226 (absolut): Koordinat i bearbetningsplanets komplementaxel för startpunkten på ytan som skall delas upp. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Startpunkt 3. axel** Q227 (absolut): Koordinat för arbetsstyckets yta, utifrån vilken de olika skärdjupen skall beräknas. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Slutpunkt 3. axel** Q386 (absolut): Koordinat i spindelaxeln som ytan skall planfräsas till. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1. sidans längd** Q218 (inkrementalt): Längd på ytan som skall bearbetas i bearbetningsplanets huvudaxel. Via förtecknet kan du bestämma den första fräsbans riktning i förhållande till **Startpunkt 1. axel**. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2. sidans längd** Q219 (inkrementalt): Längd på ytan som skall bearbetas i bearbetningsplanets komplementaxel. Via förtecknet kan du bestämma den första tvärförskjutningens riktning i förhållande till **Startpunkt 2. axel**. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- ▶ **Maximalt skärdjup** Q202 (inkrementalt): Mått med vilket verktyget **maximalt** skall stegas nedåt. TNC:n beräknar det faktiska skärdjupet utifrån differensen mellan slutpunkten och startpunkten i verktygsaxeln – med hänsyn tagen till arbetsmån för finskär – så att bearbetningarna hela tiden sker med samma skärdjup. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Finbearbetsmån djup** Q369 (inkrementalt): Värde som den sista ansättningen skall utföras med. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Maximal banöverlappningsfaktor** Q370: **Maximal** ansättning i sidled k. TNC:n beräknar den faktiska ansättningen utifrån den andra sidans längd (Q219) och verktygsradien, så att bearbetningen hela tiden sker med konstant ansättning i sidled. Om du har skrivit in en radie R2 i verktygstabellen (t.ex. skärplattans radie för en planfräs), reducerar TNC:n ansättningen i sidled i motsvarande grad. Inmatningsområde 0.1 till 1.9999
- ▶ **Matning fräsning** Q207: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Matning finskär** Q385: Verktygets förflyttningshastighet vid fräsning av det sista skärdjupet i mm/min. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Matning förpositionering** Q253: Verktygets förflyttningshastighet vid förflyttning till startpositionen och vid förflyttning till nästa rad i mm/min; om du förflyttar i sidled inne i materialet (Q389=1), utför TNC:n sidoansättningen med fräsmatning Q207. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**



- **Säkerhetsavstånd Q200** (inkrementalt): Avstånd mellan verktygsspetsen och startpositionen i verktygsaxeln. Om du fräser med bearbetningsstrategi Q389=2, utför TNC:n förflyttningen till nästa rads startpunkt på säkerhetsavståndet över det aktuella skärdjupet. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Säkerhetsavstånd sida Q357** (inkrementalt): Verktygets avstånd i sidled från arbetsstycket vid förflyttning till det första skärdjupet och avstånd som sidoansättningen sker på vid bearbetningsstrategi Q389=0 och Q389=2. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **2. Säkerhetsavstånd Q204** (inkrementalt): Koordinat i spindelaxeln, vid vilken kollision mellan verktyg och arbetsstycke (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999

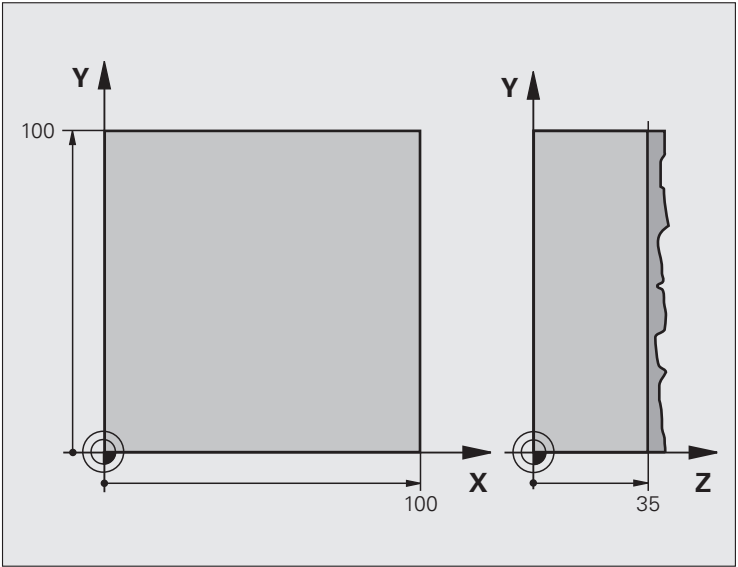
Exempel: NC-block

71	CYCL DEF 232	PLANFRAESNING
Q389=2	;STRATEGI	
Q225=+10	;STARTPUNKT 1. AXEL	
Q226=+12	;STARTPUNKT 2. AXEL	
Q227=+2.5	;STARTPUNKT 3. AXEL	
Q386=-3	;SLUTPUNKT 3. AXEL	
Q218=150	;1. SIDANS LAENGD	
Q219=75	;2. SIDANS LAENGD	
Q202=2	;MAX. SKAERDJUP	
Q369=0.5	;TILLAEGG DJUP	
Q370=1	;MAX. OEVERLAPPNING	
Q207=500	;MATNING FRAESNING	
Q385=800	;MATNING FINSKAER	
Q253=2000	;MATNING FOERPOS.	
Q200=2	;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q357=2	;SAEK.AVSTAAND SIDA	
Q204=2	;2. SAEKERHETSAVST.	



10.5 Programmeringsexempel

Exempel: Planing



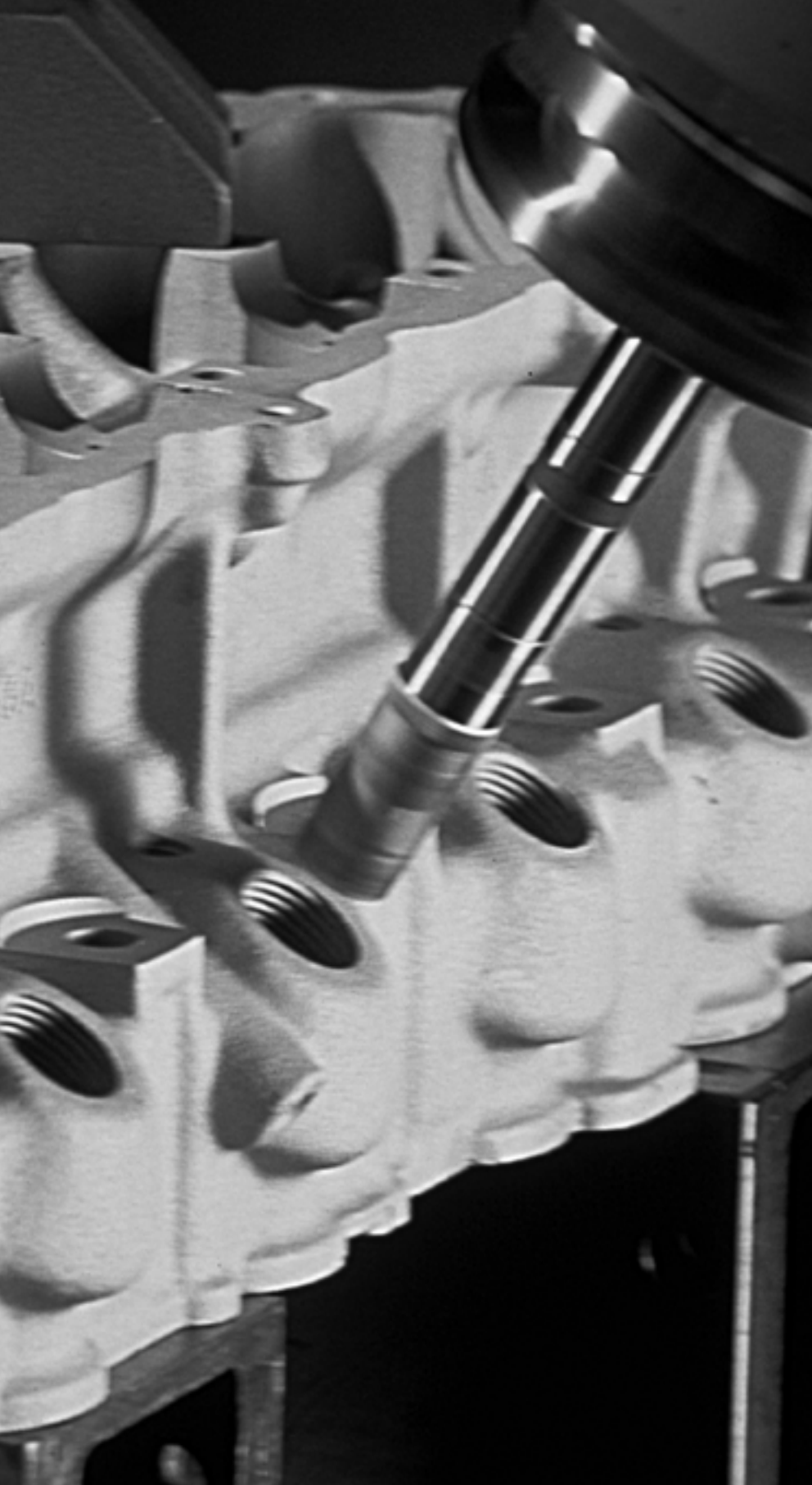
0 BEGIN PGM C230 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z+0	Råämnesdefinition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+40	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Verktygсанrop
4 L Z+250 R0 FMAX	Frikörning av verktyget
5 CYCL DEF 230 PLANING	Cykeldefinition planing
Q225=+0 ;STARTPUNKT 1. AXEL	
Q226=+0 ;STARTPUNKT 2. AXEL	
Q227=+35 ;STARTPUNKT 3. AXEL	
Q218=100 ;1. SIDANS LAENGD	
Q219=100 ;2. SIDANS LAENGD	
Q240=25 ;ANTAL SKAER	
Q206=250 ;MATNING DJUP	
Q207=400 ;MATNING FRAESNING	
Q209=150 ;MATNING TVAER	
Q200=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	



6 L X+-25 Y+0 R0 FMAX M3	Förpositionering i närheten av startpunkten
7 CYCL CALL	Cykelanrop
8 L Z+250 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
9 END PGM C230 MM	







11

**Cykler:
Koordinatomräkningar**



11.1 Grunder

Översikt

När en kontur har programmerats kan TNC:n förändra dess position på arbetsstycket, dess storlek och läge med hjälp av koordinatomräkningar. TNC:n erbjuder följande cykler för omräkning av koordinater:

Cykel	Softkey	Sida
7 NOLLPUNKT Konturer förskjuts direkt i programmet eller från nollpunktstabeller		Sida 245
247 UTGÅNGSPUNKT INSTÄLLNING Inställning av utgångspunkt under programexekveringen		Sida 251
8 SPEGLING Konturer speglas		Sida 252
10 VRIDNING Konturer vrids i bearbetningsplanet		Sida 254
11 SKALFAKTOR Konturer förminskas eller förstoras		Sida 256
26 AXELSPECIFIK SKALFAKTOR Konturer förminskas eller förstoras med axelspecifika skalfaktorer		Sida 258
19 BEARBETNINGSPLAN Bearbetningar utförs i tippat koordinatsystem för maskiner med vridbara spindelhuvuden och/eller rundbord		Sida 260

Koordinatomräkningarnas varaktighet

Aktivering: En koordinatomräkning aktiveras vid dess definition – den behöver och skall inte anropas. Den är verksam tills den återställs eller definieras på nytt.

Återställning av koordinatomräkningar:

- Definiera cykeln på nytt med dess grundvärde, t.ex. SKALFAKTOR 1.0
- Utför tilläggsfunktionerna M2, M30 eller blocket END PGM (avhängigt maskinparameter **c**lear**M**ode)
- Välj ett nytt program



11.2 NOLLPUNKT-förskjutning (Cykel 7, DIN/ISO: G54)

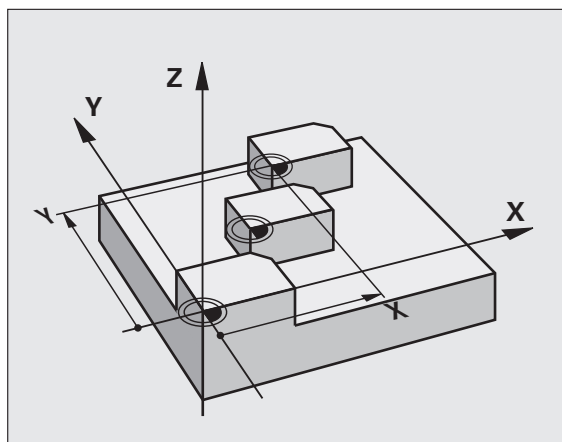
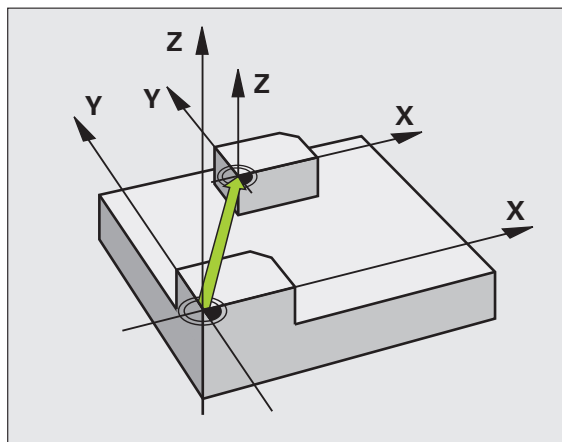
Verkan

Med hjälp av NOLLPUNKTSFÖRSKJUTNING kan man upprepa bearbetningssekvenser på godtyckliga ställen på arbetsstycket.

Efter en cykeldefinition NOLLPUNKTSFÖRSKJUTNING hänförs alla koordinatuppgifter till den nya nollpunkten. Varje axels förskjutning presenteras av TNC:n i den utökade statuspresentationen. Det är även tillåtet att ange rotationsaxlar.

Återställning

- Programmera en förskjutning till koordinaterna X=0; Y=0 etc. i en ny cykeldefinition.
- Från nollpunktstabellen kan en förskjutning till koordinaterna X=0; Y=0 etc. anropas



Cykelparametrar



- **Förskjutning:** Den ny nollpunktens koordinater anges; absoluta värden anges i förhållande till arbetsstyckets utgångspunkt, arbetsstyckets utgångspunkt har definierats genom inställning av origos läge; inkrementala värden anges i förhållande till den sist aktiverade nollpunkten – denna kan i sin tur ha varit förskjuten. Inmatningsområde upp till 6 NC-axlar, varje axel med -99999,9999 till 99999,9999

Exempel: NC-block

```
13 CYCL DEF 7.0 NOLLPUNKT
```

```
14 CYCL DEF 7.1 X+60
```

```
16 CYCL DEF 7.3 Z-5
```

```
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
```

11.3 NOLLPUNKTS-förskjutning med nollpunktstabeller (Cykel 7, DIN/ISO: G53)

Verkan

Nollpunktstabeller använder man exempelvis vid

- Ofta förekommande bearbetningssekvenser på olika positioner på arbetsstycket eller
- Ofta förekommande förskjutning till samma nollpunkter

I ett och samma program kan nollpunktsförskjutningen programmeras både direkt i cykeldefinitionen och anropas från en nollpunktstabell.

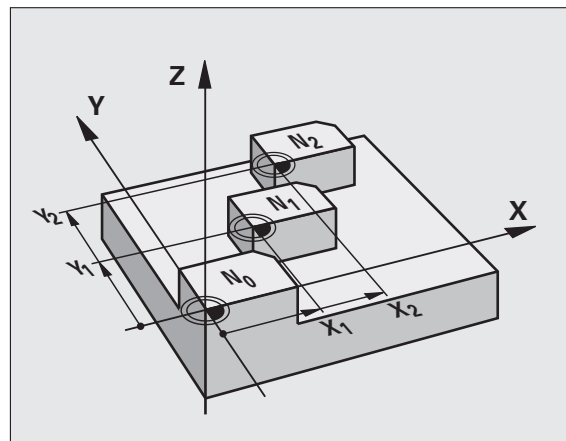
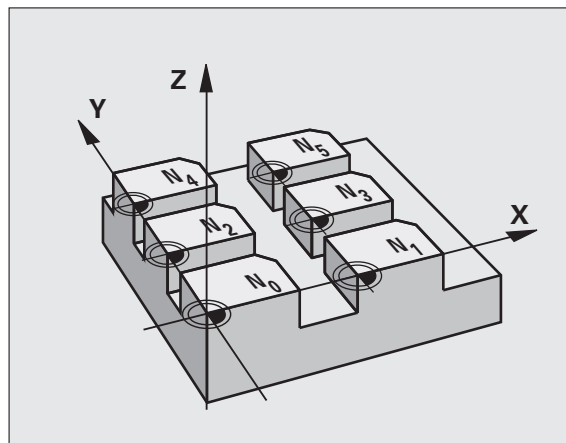
Återställning

- Från nollpunktstabellen kan en förskjutning till koordinaterna $X=0$; $Y=0$ etc. anropas
- En förskjutning till koordinaterna $X=0$; $Y=0$ etc. anges direkt i cykeldefinitionen.

Statuspresentation

I den utökade statuspresentationen visas följande data från nollpunktstabellen:

- Namn och sökväg till den aktiva nollpunktstabellen
- Aktivt nollpunktsnummer
- Kommentar från kolumnen DOC för det aktiva nollpunktsnumret



Beakta vid programmeringen!



Varning kollisionsrisk!

Nollpunkter från nollpunktstabellen utgår **alltid och uteslutande** från den aktuella utgångspunkten (Preset).



Om man nyttjar nollpunktsförskjutningar med nollpunktstabeller så använder man funktionen **SEL TABLE** för att aktivera den önskade nollpunktstabellen från NC-programmet.

Om man arbetar utan **SEL TABLE** så måste man själv aktivera den önskade nollpunktstabellen före programtestet eller programexekveringen (gäller även för programmeringsgrafiken):

- Välj önskad tabell för programtest i driftart **Programtest** via filhanteringen: Tabellen får status S
- Välj önskad tabell för programkörning i någon av driftarterna för programkörning via filhanteringen: Tabellen får status M

Koordinatvärdena från nollpunktstabellen är uteslutande absoluta.

Nya rader kan bara infogas i tabellens slut.

Om du vill skapa nollpunktstabeller måste filnamnen börja med en bokstav.



Cykelparametrar



- **Förskjutning:** Antingen anges nollpunktens nummer eller en Q-parameter; Om man anger en Q-parameter så aktiverar TNC:n det nollpunktsnummer som står i Q-parametern. Inmatningsområde 0 till 9999

Exempel: NC-block

```
77 CYCL DEF 7.0 NOLLPUNKT
78 CYCL DEF 7.1 #5
```

Välja nollpunktstabelle i NC-programmet

Med funktionen **SEL TABLE** väljer man den nollpunktstabelle som TNC:n skall hämta nollpunkten ifrån:



- Välj funktionen för programanrop: Tryck på knappen PGM CALL
- Tryck på softkey NOLLPUNKSTABELL
- Ange nollpunktstabellens namn och sökväg eller välj fil med softkey VÄLJ, bekräfta med knappen END



Programmera **SEL TABLE**-blocket före cykel 7
Nollpunktsförskjutning.

En med **SEL TABLE** vald nollpunktstabelle förblir aktiv ända tills man väljer en annan nollpunktstabelle med **SEL TABLE** eller via PGM MGT.



Nollpunktstabellen editerar man i driftart Programinmatning/Editering



Efter det att du har ändrat ett värde i en nollpunktstabell, måste du spara ändringen med knappen ENT. Annars kommer i förekommande fall ändringen inte att beaktas vid exekvering av ett program.

Nollpunktstabellen väljer man i driftart **Programinmatning/Editering**.

PGM
MGT

- ▶ Kalla upp filhanteringen: Tryck på knappen PGM MGT
- ▶ Visa nollpunktstabeller: Tryck på softkeys VÄLJ TYP och VISA .D
- ▶ Välj önskad tabell eller ange ett nytt filnamn
- ▶ Editera fil. Softkeyraden visar då följande funktioner:

Funktion	Softkey
Gå till tabellens början	BÖRJAN
Gå till tabellens slut	SLUT
Bläddra en sida uppåt	SIDA
Bläddra en sida nedåt	SIDA
Infoga rad (endast möjligt i tabellens slut)	INFOGA RAD
Radera rad	RADERA RAD
Sök	SÖK
Flytta markören till radens början	RAD- BÖRJAN
Flytta markören till radens slut	RAD- SLUT
Kopiera aktuellt värde	KOPIERA FALT
Infoga kopierat värde	INFOGA FALT
Infoga ett definierbart antal rader (nollpunkter) vid tabellens slut	LAGG TILL N RADER VID SLUT



Konfigurera nollpunktstabel

Om du inte vill definiera någon nollpunkt för en av de aktiva axlarna, trycker du på knappen DEL. TNC:n raderar då siffervärdet från det aktuella inmatningsfältet.



Man kan ändra tabellernas egenskaper. Ange kodnummer 555343 i MOD-menyn för att göra detta. TNC:n visar då softket EDITERA FORMAT när en tabell är selekterad. När du trycker på denna softkey, öppnar TNC:n ett överlappande fönster där den egenskaperna för den selekterade tabellens kolumner visas. Ändringarna är bara verksamma för den öppnade tabellen.

MANUELL DRIFT

EDITERA TABELL

08:33

TNC: lnc_prog\PGM\zeroshift.d

Programmering EDITERA TABELL

D	X	Y	Z	A	B	C	U
0	100.321	50.002	0	0.0	0.0	0.0	0
1	200.524	50.007	0	0.0	0.0	0.0	0
2	300.681	49.998	0	0.0	0.0	0.0	0
3	400.994	50.001	0	0.0	0.0	0.0	0
4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
10	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
11	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
12	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
13	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
14	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
15	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
16	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
17	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
18	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
19	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
20	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
21	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
22	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
23	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
24	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
25	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
26	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0

XmmTNC: lnc_prog\PGM\zeroshift.d

BÖRJAN

SLUT

STOA

STOA

RAD-BÖRJAN

RAD-SLUT

SÖK

SLUT

Lämna nollpunktstabel

Visa en annan filtyp i filhanteringen och välj önskad fil.



Efter det att du har ändrat ett värde i en nollpunktstabel, måste du spara ändringen med knappen ENT. Annars tar TNC:n i förekommande fall inte hänsyn till ändringen vid exekvering av ett program.

Statuspresentation

I den utökade statuspresentationen visar TNC:n den aktiva nollpunktsförskjutningens värden.



11.4 UTGÅNGSPUNKT INSTÄLLNING (Cykel 247, DIN/ISO: G247)

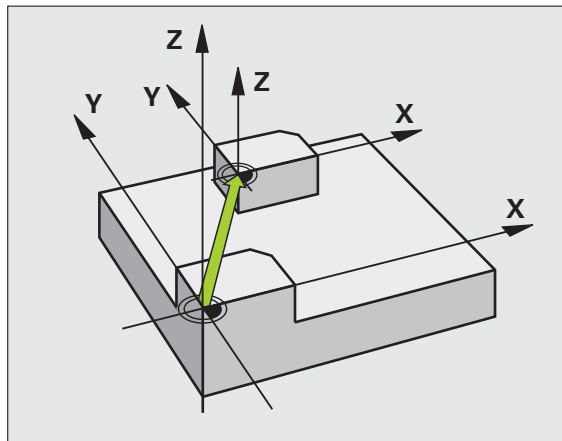
Verkan

Med cykel INSTÄLLNING UTGÅNGSPUNKT kan man aktivera en preset som ny utgångspunkt, vilken är definierade i preset-tabellen.

Efter en cykeldefinition INSTÄLLNING UTGÅNGSPUNKT utgår alla koordinatuppgifter och nollpunktsförskjutningar (absoluta och inkrementala) från den nya Preseten.

Statuspresentation

I statuspresentationen visar TNC:n det aktiva preset-numret efter utgångspunkt-symbolen.



Beakta före programmeringen!



Vid aktivering av en utgångspunkt från Preset-tabellen, återställer TNC:n en eventuell aktiv nollpunktsförskjutning, spegling, vridning, skalfaktor och axelspecifik skalfaktor.

Om du aktiverar Preset nummer 0 (rad 0) så aktiverar du den utgångspunkt som du senast ställde in i någon av de manuella driftarterna.

Cykel 247 är inte verksam i driftart PGM-test.

Cykelparametrar



- **Nummer för utgångspunkt?:** Ange numret på utgångspunkten som skall aktiveras från preset-tabellen. Inmatningsområde 0 till 65535

Exempel: NC-block

```
13 CYCL DEF 247 UTGAANGSPKT INSTAELLNING
```

```
Q339=4 ;UTGAANGSPUNKT-NUMMER
```

Statuspresentation

I den utökade statuspresentationen (STATUS POS.-VISN.) visar TNC:n det aktiva preset-numret efter dialogen **Utgångspkt..**



11.5 SPEGLING (Cykel 8, DIN/ISO: G28)

Verkan

TNC:n kan utföra en bearbetnings spegelbild i bearbetningsplanet.

Speglingsen aktiveras direkt efter dess definition i programmet. Den är även verksam i driftart Manuell Positionering. TNC:n visar de speglade axlarna i den utökade statuspresentationen.

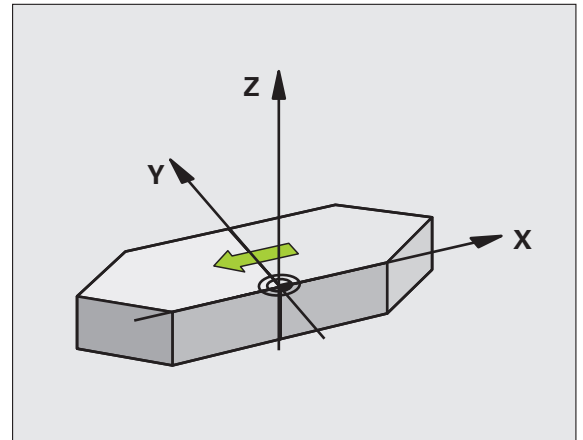
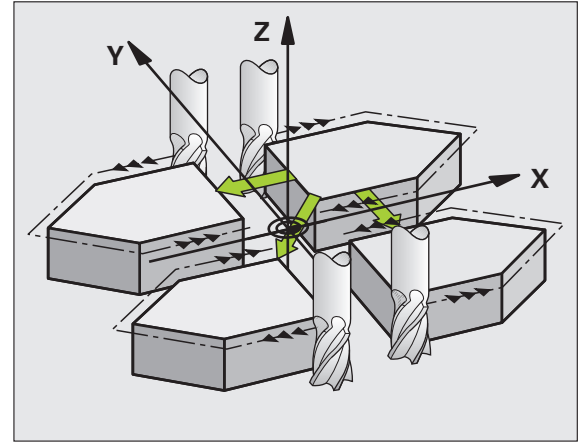
- Om endast en axel speglas kommer verktygets bearbetningsriktning att ändras. Detta gäller inte för SL-cykler.
- Om två axlar speglas bibehålls bearbetningsriktningen.

Resultatet av speglingsen påverkas av nollpunktens position:

- Nollpunkten ligger på konturen som skall speglas: Detaljen speglas direkt vid nollpunkten;
- Nollpunkten ligger utanför konturen som skall speglas: detaljen förskjuts även till en annan position;

Återställning

Programmera cykel SPEGLING på nytt och besvara dialogfrågan med NO ENT.



Beakta vid programmeringen!



Om man endast speglar en axel kommer verktygets bearbetningsriktning att ändra sig i fräscyklerna med 200-nummer. Undantag: Cykel 208, vid vilken den i cykeln definierade omloppsriktningen bibehålls.

Cykelparametrar



- **Speglad axel?:** Ange axlarna som skall speglas; man kan spegla alla axlar – inkl. rotationsaxlar – med undantag för spindelaxeln och den därtill hörande komplementaxeln. Det är tillåtet att ange maximalt tre axlar. Inmatningsområde upp till 3 NC-axlar **X, Y, Z, U, V, W, A, B, C**

Exempel: NC-block

```
79 CYCL DEF 8.0 SPEGLING
```

```
80 CYCL DEF 8.1 X Y Z
```



11.6 VRIDNING (Cykel 10, DIN/ISO: G73)

Verkan

I ett program kan TNC:n vrida koordinatsystemet runt den aktuella nollpunkten i bearbetningsplanet.

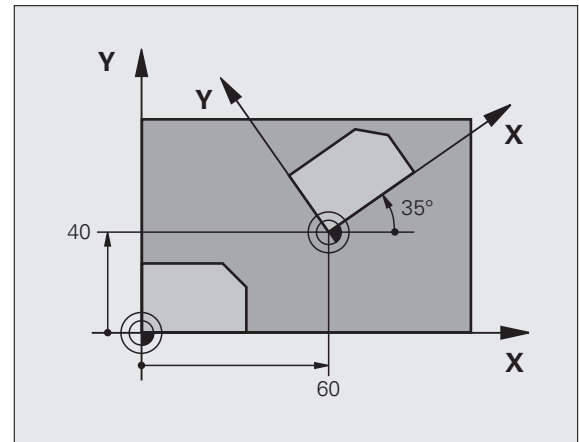
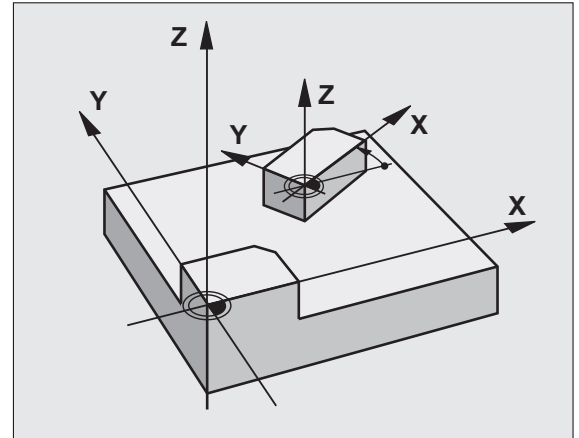
Vridningen aktiveras direkt efter dess definition i programmet. Den är även verksam i driftart Manuell Positionering. TNC:n presenterar den aktiva vridningsvinkeln i den utökade statuspresentationen.

Referensaxel för vridningsvinkel:

- X/Y-plan X-axel
- Y/Z-plan Y-axel
- Z/X-plan Z-axel

Återställning

Programmera cykel VRIDNING på nytt med vridningsvinkel 0°.



Beakta vid programmeringen!



TNC:n upphäver en aktiverad radiekompensering genom definitionen av cykel 10. Programmera i förekommande fall radiekompenseringen på nytt.

Efter det att man har definierat cykel 10 måste bearbetningsplanets båda axlar förflyttas för att aktivera vridningen.

Cykelparametrar



- **Vridning:** Ange vridningsvinkel i grader (°).
Inmatningsområde -360,000° till +360,000° (absolut
eller inkrementalt)

Exempel: NC-block

```
12 CALL LBL 1
13 CYCL DEF 7.0 NOLLPUNKT
14 CYCL DEF 7.1 X+60
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
16 CYCL DEF 10.0 VRIDNING
17 CYCL DEF 10.1 ROT+35
18 CALL LBL 1
```



11.7 SKALFAKTOR (Cykel 11, DIN/ISO: G72)

Verkan

I ett program kan TNC:n förstora eller förminska konturer. På detta sätt kan man exempelvis ta hänsyn till krymp- eller arbetsmån.

Skalfaktorn aktiveras direkt efter dess definition i programmet. Den är även verksam i driftart Manuell Positionering. TNC:n visar den aktiva skalfaktorn i den utökade statuspresentationen.

Skalfaktorn verkar

- på alla tre koordinataxlarna samtidigt
- i cyklers måttuppgifter

Förutsättning

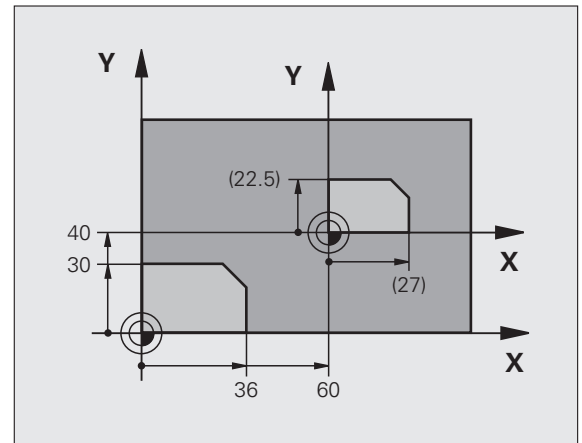
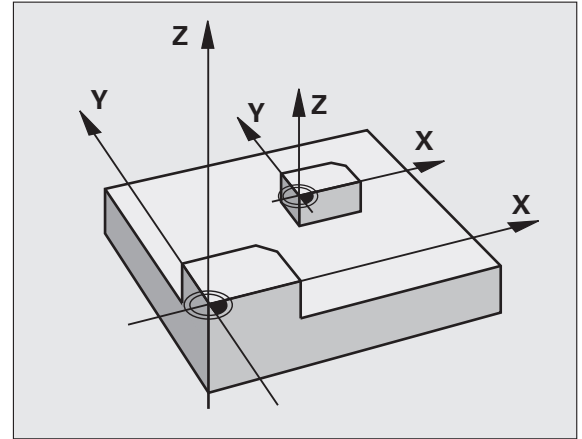
Innan en förstoring alternativt en förminskning bör nollpunkten förskjutas till en kant eller ett hörn på konturen.

Förstoring: SCL större än 1 till 99,999 999

Förminskning: SCL mindre än 1 till 0,000 001

Återställning

Programmera cykel SKALFAKTOR på nytt med faktor 1.



Cykelparametrar



- **Faktor?:** Ange faktor SCL (eng.: scaling); TNC:n multiplicerar koordinater och radier med SCL (som beskrivits i "Verkan"). Inmatningsområde 0.000000 till 99.999999

Exempel: NC-block

```
11 CALL LBL 1
12 CYCL DEF 7.0 NOLLPUNKT
13 CYCL DEF 7.1 X+60
14 CYCL DEF 7.2 Y+40
15 CYCL DEF 11.0 SKALFAKTOR
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1
```



11.8 SKALFAKTOR AXELSP. (cykel 26)

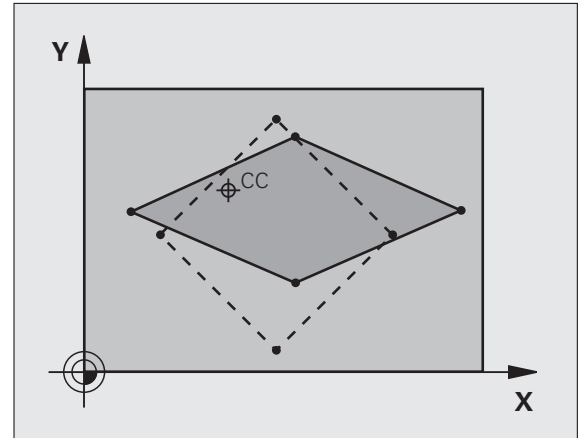
Verkan

Med cykel 26 kan du ta hänsyn till krymp- och övermått-faktorer axelspecifikt.

Skalfaktorn aktiveras direkt efter dess definition i programmet. Den är även verksam i driftart Manuell Positionering. TNC:n visar den aktiva skalfaktorn i den utökade statuspresentationen.

Återställning

Programmera cykel SKALFAKTOR på nytt med faktor 1 för respektive axel.



Beakta vid programmeringen!



Koordinataxlar med positioner för cirkelbågar får inte förstöras eller förminskas med olika faktorer.

Man kan ange en egen axelspecifik skalfaktor för varje koordinataxel.

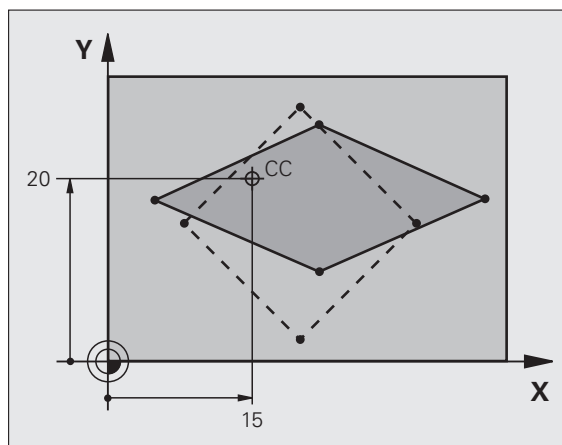
Dessutom kan koordinaterna för skalfaktorernas centrum programmeras.

Konturen dras ut från eller trycks ihop mot det programmerade centrumet, alltså inte nödvändigtvis – som i cykel 11 SKALFAKTOR – från den aktuella nollpunkten.

Cykelparametrar



- **Axel och faktor:** Välj koordinataxel(axlar) via softkey och ange faktor(er) för den axelspecifika förstoringen eller förminskningen. Inmatningsområde 0.000000 till 99.999999
- **Medelpunktskoordinater:** Centrum för den axelspecifika förstoringen eller förminskningen. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



Exempel: NC-block

```
25 CALL LBL 1
```

```
26 CYCL DEF 26.0 SKALFAKTOR AXELSP.
```

```
27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15 CCY+20
```

```
28 CALL LBL 1
```



11.9 BEARBETNINGSPLAN (Cykel 19, DIN/ISO: G80, software-option 1)

Verkan

I cykel 19 definierar man bearbetningsplanets läge – motsvarar verktygsaxelns läge i förhållande till det maskinfasta koordinatsystemet – genom att ange vridningsvinklar. Man kan definiera bearbetningsplanets läge på två olika sätt:

- Ange rotationsaxlarnas läge direkt
- Beskriva bearbetningsplanets läge med hjälp av upp till tre vridningar (rymdvinkel) av det **maskinfasta** koordinatsystemet. Rymdvinkeln som skall anges får man genom att placera ett snitt vinkelrätt genom det tippade bearbetningsplanet och sedan betrakta snittet från den axel som vridningen skall ske runt. Redan med två rymdvinklar kan alla godtyckliga verktygslägen definieras entydigt i rummen.



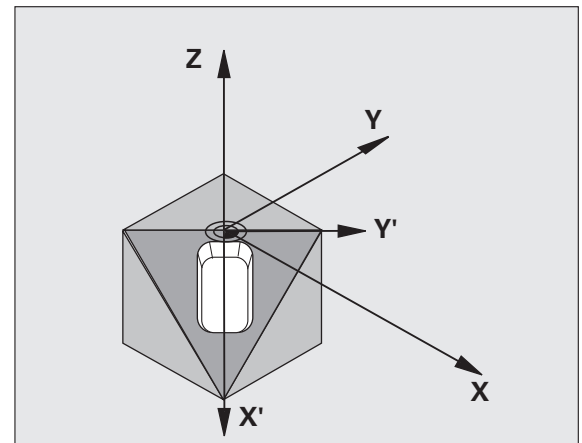
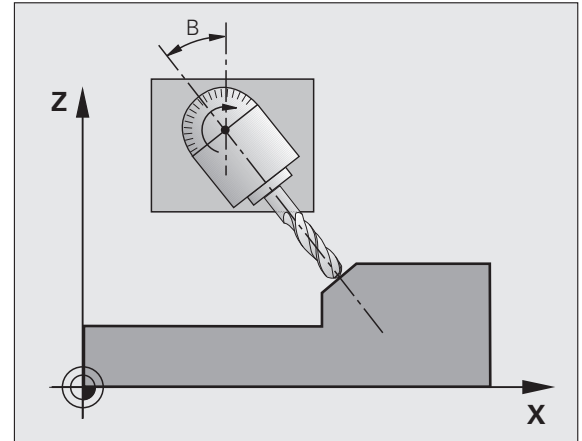
Beakta att det tippade koordinatsystemets läge och därigenom även förflyttningsrörelser i det tippade systemet påverkas av hur man beskriver det tippade planet.

Om man programmerar bearbetningsplanets läge via rymdvinkel beräknar TNC:n automatiskt de därför erforderliga vinkelinställningarna för rotationsaxlarna och lägger in dessa i parametrarna Q120 (A-axel) till Q122 (C-axel). Om det finns två möjliga lösningar väljer TNC:n – utgående från rotationsaxlarnas nollägen – den kortaste vägen.

Vridningarnas ordningsföljd vid beräkning av planets läge är fast: Först vrider TNC:n A-axeln, därefter B-axeln och slutligen C-axeln.

Cykel 19 aktiveras direkt efter dess definition i programmet. Så fort man förflyttar en axel i det vridna koordinatsystemet kommer kompenseringen för denna axel att aktiveras. Man måste alltså förflytta alla axlarna om kompenseringen för alla axlarna skall aktiveras.

Om man har ställt in funktionen **Vridning programkörning** i driftart Manuell drift på **Aktiv** så kommer vinkelvärdet som har angivits i denna meny att skrivas över med vinkelvärdet från cykel 19 BEARBETNINGSPLAN.



Beakta vid programmeringen!



Funktionerna för 3D-vridning av bearbetningsplanet måste anpassas i maskinen och TNC:n av maskintillverkaren. För det specifika spindelhuvudet (tippningsbordet) bestämmer maskintillverkaren om TNC:n skall tolka vinklarna som programmeras i cykeln som rotationsaxlarnas koordinater eller som matematisk vinkel för ett snett plan. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok.



Eftersom icke programmerade rotationsaxelvärden av princip tolkas som oförändrade värden, bör du alltid definiera alla tre rymdvinklarna, även om en eller flera vinklar är lika med 0.

3D-vridningen av bearbetningsplanet sker alltid runt den aktiva nollpunkten.

Om du använder Cykel 19 vid aktiv M120, kommer TNC:n att upphäva radiekompenseringen och därmed även funktionen M120 automatiskt.

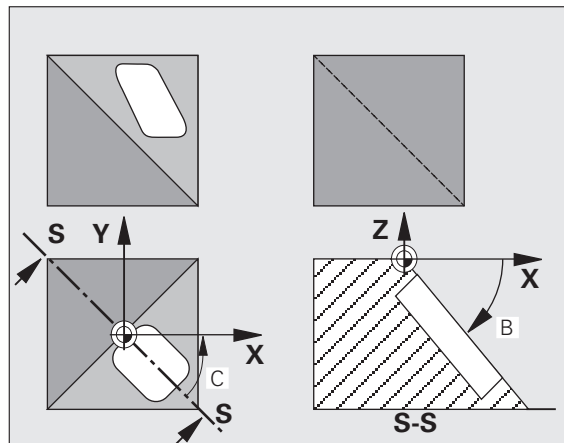
Cykelparametrar



- **Vridningsaxel och vinkel?**: Ange rotationsaxel med tillhörande vridningsvinkel; rotationsaxlarna A, B och C programmeras via softkeys. Inmatningsområde -360.000 till 360.000

Om TNC:n positionerar rotationsaxlarna automatiskt så kan man även ange följande parametrar

- **Matning? F=**: Vridningsaxlarnas förflyttningshastighet vid automatisk positionering. Inmatningsområde 0 till 99999.999
- **Säkerhetsavstånd ?** (inkrementalt): TNC:n positionerar spindelhuvudet så att positionen som är en förlängning av verktyget med säkerhetsavståndet, inte ändrar sig relativt arbetsstycket. Inmatningsområde 0 till 99999.9999



Återställning

För att återställa vridningsvinkeln definierar man cykeln BEARBETNINGSPLAN på nytt och anger 0° för alla vridningsaxlarna. Därefter definierar man återigen cykel BEARBETNINGSPLAN och besvarar dialogfrågan med knappen NO ENT. På detta sätt återställs funktion (först vridning tillbaka till noll och sedan avstängning).



Positionera rotationsaxlar



Maskintillverkaren bestämmer om cykel 19 även positionerar rotationsaxlarna automatiskt eller om man själv måste förpositionera rotationsaxlarna i programmet. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok.

Positionera rotationsaxlar manuellt

Om cykel 19 inte positionerar vridningsaxlarna automatiskt, måste du själv programmera positioneringen av vridningsaxlarna i ett separat L-block efter cykeldefinitionen.

När du arbetar med axelvinklar kan du definiera axelvärdena direkt i L-blocket. När du arbetar med rymdvinkel, använder du dig av de Q-parametrar som har beräknats av cykel 19 **Q120** (A-axelvärde), **Q121** (B-axelvärde) och **Q122** (C-axelvärde).

Exempel NC-block:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 BEARBETNINGSPLAN	Definiera rymdvinkel för kompenseringsberäkning
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Positionera rotationsaxlar till de värden som cykel 19 har beräknat
15 L Z+80 R0 FMAX	Aktivera kompenserig för spindelaxel
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Aktivera kompenserig för bearbetningsplanet



Använd principiellt alltid de rotationsaxelpositioner som har lagrats i Q-parameter Q120 till Q122!

Undvik funktioner såsom M94 (vinkelreducering), för att inte erhålla några differenser mellan rotationsaxlarnas är- och börpositioner vid multipla anrop.



Positionera rotationsaxlar automatiskt

Om cykel 19 positionerar rotationsaxlarna automatiskt gäller:

- TNC:n kan bara positionera styrda axlar automatiskt.
- I cykeldefinitionen måste man förutom vridningsvinkel även ange ett säkerhetsavstånd och en matning med vilken rotationsaxlarna positioneras.
- Endast förinställda verktyg kan användas (hela verktygslängden måste ha definierats).
- Under vridningsförloppet förblir verktygsspetsens position i princip oförändrad i förhållande till arbetsstycket.
- TNC:n utför vridningssekvensen med den sist programmerade matningen. Den maximala matningshastigheten som kan uppnås beror på spindelhuvudets (tippningsbordets) komplexitet.

Exempel NC-block:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 BEARBETNINGSPLAN	Definiera vinkel för kompenseringsberäkning
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	Definiera dessutom matning och avstånd
14 L Z+80 R0 FMAX	Aktivera kompensering för spindelaxel
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Aktivera kompensering för bearbetningsplanet



Positionspresentation i vridet system

De presenterade positionerna (**BÖR** och **ÄR**) samt nollpunktspresentationen i den utökade statuspresentationen hänförs, efter aktivering av cykel 19, till det vridna koordinatsystemet. Positionerna som presenteras direkt efter cykeldefinitionen kommer alltså inte att överensstämja med positionerna som presenterades precis innan cykel 19.

Övervakning av bearbetningsområdet

I vridet koordinatsystem övervakar TNC:n ändlägena bara för axlar som förflyttas. I förekommande fall kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.

Positionering i vridet system

Med tilläggfunktionen M130 kan man, även vid vridet system, utföra förflyttning till positioner som utgår från det icke vridna koordinatsystemet.

Även positioneringar med rätlinjeblock som refererar till maskinens koordinatsystem (block med M91 eller M92) kan utföras vid vridet bearbetningsplan. Begränsningar:

- Positioneringen sker utan längdkompensering
- Positioneringen sker utan kompensering för maskingeometrin
- Verktygsradiekompensering är inte tillåten

Kombination med andra cykler för koordinatomräkning

Vid kombination av flera cykler för koordinatomräkning, måste man beakta att tippningen av bearbetningsplanet alltid sker runt den aktiva nollpunkten. Man kan utföra en nollpunktsförskjutning innan aktiveringen av cykel 19: då förskjuts det "maskinfasta koordinatsystemet".

Om man förskjuter nollpunkten efter att cykel 19 har aktiverats så förskjuts det "vridna koordinatsystemet".

Viktigt: Då cyklerna skall återställas skall de upphävas i omvänd ordningsföljd i förhållande till hur de aktiverades:

1. aktivera nollpunktsförskjutning.
2. Aktivering tippning av bearbetningsplanet
3. Aktivering vridning
- ...
- Bearbetning
- ...
1. Återställning vridning
2. Återställning tippning av bearbetningsplanet
3. Återställning nollpunktsförskjutning



Arbeta med cykel 19 BEARBETNINGSPLAN, steg för steg

1 Skapa programmet

- ▶ Definiera verktyget (om inte TOOL.T är aktiv), ange hela verktygslängden.
- ▶ Anropa verktyget
- ▶ Frikörning av spindelaxeln så att verktyget inte kolliderar med arbetsstycket (spännanordningar) vid vridningen.
- ▶ I förekommande fall, positionera vridningsaxel(ar) med ett L-block till respektive vinkelvärde (avhängigt en maskinparameter).
- ▶ Aktivera nollpunktsförskjutning om det behövs.
- ▶ Definiera cykel 19 BEARBETNINGSPLAN; ange rotationsaxlarnas vinkelvärden.
- ▶ Förflytta alla huvudaxlar (X, Y, Z) för att aktivera kompenseringen.
- ▶ Programmera bearbetningen som om den skulle utföras i ett icke vridet plan.
- ▶ I förekommande fall, definiera cykel 19 BEARBETNINGSPLAN med en annan vinkel om bearbetningen skall fortsätta i en annan axelriktning. I detta fall är det inte nödvändigt att återställa cykel 19, man kan definiera det nya vinkelläget direkt.
- ▶ Återställ vinkel i cykel 19 BEARBETNINGSPLAN; ange 0° för alla rotationsaxlar
- ▶ Deaktivera funktionen BEARBETNINGSPLAN; definiera återigen cykel 19, besvara dialogfrågan med NO ENT
- ▶ I förekommande fall, återställ nollpunktsförskjutningen
- ▶ I förekommande fall, positionera rotationsaxlarna till 0°-positionen

2 Spänn upp arbetsstycket

3 Ställ in utgångspunkten

- Manuellt genom tangering
- Styrts med ett HEIDENHAIN 3D-avkännarsystem (se bruksanvisning Avkännarcyklar, kapitel 2)
- Automatiskt med ett HEIDENHAIN 3D-avkännarsystem (se Bruksanvisning Avkännarcyklar, kapitel 3)

4 Starta bearbetningsprogrammet i driftart Program blockföljd

5 Driftart Manuell drift

Funktionen vridning av bearbetningsplan väljs till INAKTIV med softkey 3D-ROT. Ange vinkelvärdet 0° i menyn för alla vridningsaxlarna.

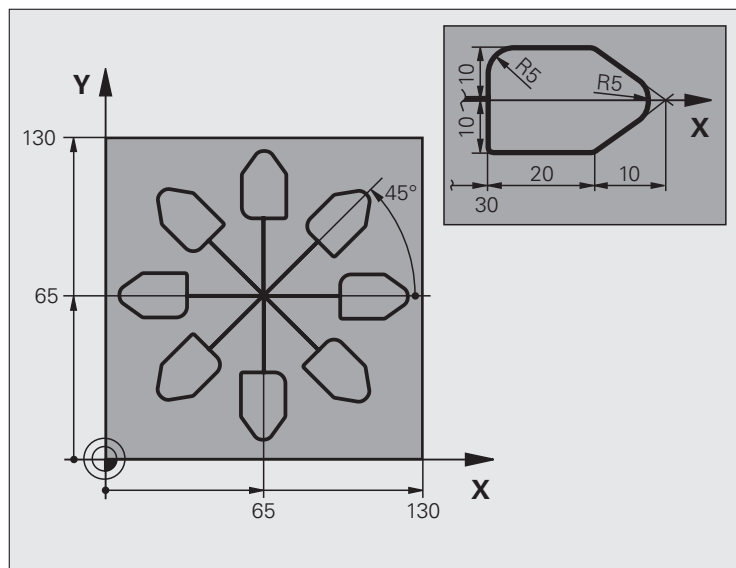


11.10 Programmeringsexempel

Exempel: Cykler för koordinatomräkning

Programförlopp

- Koordinatomräkning i huvudprogram
- Bearbetning i underprogram



0 BEGIN PGM KOUMR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råämnesdefinition
2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Verktygсанrop
4 L Z+250 R0 FMAX	Frikörning av verktyget
5 CYCL DEF 7.0 NOLLPUNKT	Nollpunktsförskjutning till centrum
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Anropa fräsbearbetning
9 LBL 10	Sätt märke för programdelsupprepning
10 CYCL DEF 10.0 VRIDNING	Vridning med 45° inkrementalt
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Anropa fräsbearbetning
13 CALL LBL 10 REP 6/6	Återhopp till LBL 10; totalt sex gånger
14 CYCL DEF 10.0 VRIDNING	Återställ vridning
15 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
16 CYCL DEF 7.0 NOLLPUNKT	återställ nollpunktsförskjutning.
17 CYCL DEF 7.1 X+0	

18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
20 LBL 1	Underprogram 1
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Definition av fräsbearbetningen
22 L Z+2 R0 FMAX M3	
23 L Z-5 R0 F200	
24 L X+30 RL	
25 L IY+10	
26 RND R5	
27 L IX+20	
28 L IX+10 IY-10	
29 RND R5	
30 L IX-10 IY-10	
31 L IX-20	
32 L IY+10	
33 L X+0 Y+0 R0 F5000	
34 L Z+20 R0 FMAX	
35 LBL 0	
36 END PGM KOUMR MM	







12

**Cykler:
Specialfunktioner**



12.1 Grunder

Översikt

TNC:n erbjuder fyra cykler avsedda för följande specialapplikationer:

Cykel	Softkey	Sida
9 VÄNTETID		Sida 271
12 PROGRAMANROP		Sida 272
13 SPINDELORIENTERING		Sida 274
32 TOLERANS		Sida 275

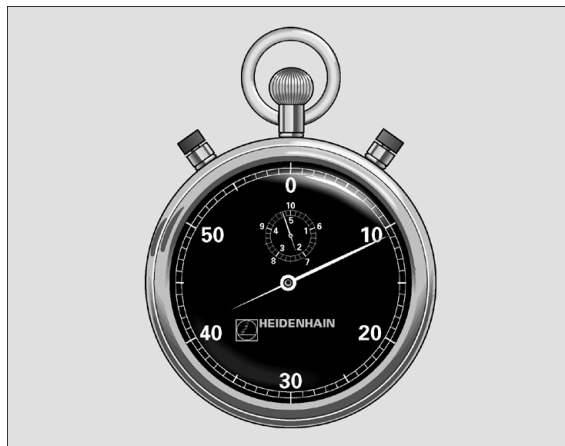


12.2 VÄNTETID (Cykel 9, DIN/ISO: G04)

Funktion

Programexekveringen stoppas under VÄNTETIDENS längd. En väntetid kan exempelvis användas för spånbrytning.

Cykeln aktiveras direkt efter dess definition i programmet. Modala tillstånd (varaktiga) såsom exempelvis spindelrotation påverkas inte av väntetiden.



Exempel: NC-block

```
89 CYCL DEF 9.0 VAENTETID
```

```
90 CYCL DEF 9.1 V.TID 1.5
```

Cykelparametrar

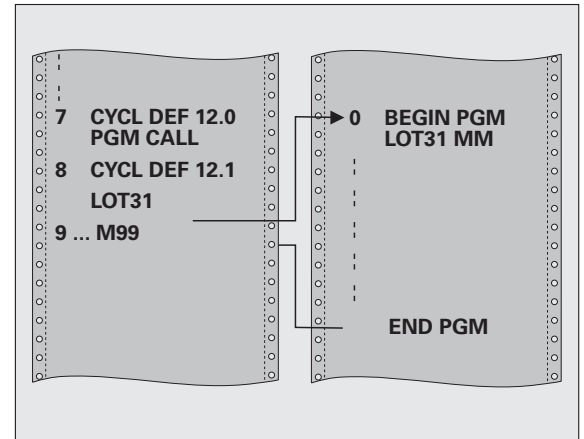


- **Väntetid i sekunder:** Ange väntetid i sekunder. Inmatningsområde 0 till 3 600 s (1 timme) i 0,001 s-steg

12.3 PROGRAMANROP (Cykel 12, DIN/ISO: G39)

Cykelfunktion

Man kan likställa godtyckliga bearbetningsprogram, såsom exempelvis speciella borrhcykler eller geometrimoduler, med bearbetningscykler. Man anropar dessa program på ungefär samma sätt som cyklerna.



Beakta vid programmeringen!



Det anropade programmet måste finnas på TNC:ns hårddisk.

Om man bara anger programnamnet, måste det i cykeln angivna programmet finnas i samma katalog som det anropande programmet.

Om det i cykeln angivna programmet inte finns i samma katalog som det anropande programmet, måste man ange hela sökvägen, t.ex. **TNC:\KLAR35\FK1\50.H**.

Om man vill ange ett DIN/ISO-program i cykeln så skall filtypen .I skrivas in efter programnamnet.

Vid ett programanrop med cykel 12 verkar Q-parametrar principiellt globalt. Beakta att ändringar av Q-parametrar i det anropade programmet därför i förekommande fall även påverkar det anropande programmet.

Cykelparametrar



- **Programnamn:** Ange namnet på programmet som skall anropas och i förekommande fall även sökvägen, eller
- Aktivera File-Select-dialogen och välj programmet som skall anropas via softkey URVAL

Programmet anropas sedan med

- CYCL CALL (separat block) eller
- M99 (blockvis) eller
- M89 (utförs efter varje positioneringsblock)

Exempel: Deklarera program 50 som cykel och anropa med M99

```
55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL
```

```
56 CYCL DEF 12.1 PGM TNC:\KLAR35\FK1\50.H
```

```
57 L X+20 Y+50 FMAX M99
```



12.4 SPINDELORIENTERING (Cykel 13, DIN/ISO: G36)

Cykelfunktion



Maskinen och TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren.

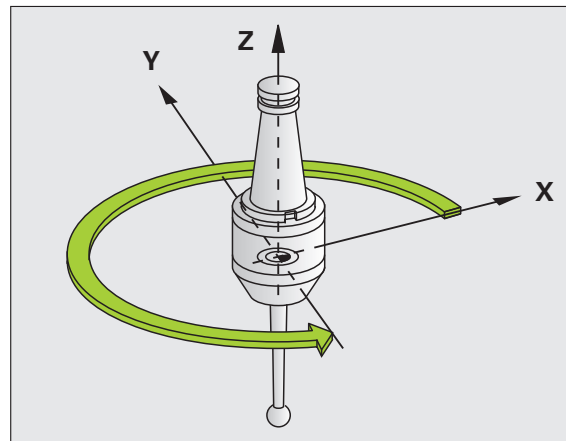
TNC:n kan styra en verktygsmaskins huvudspindel och positionera den till bestämda vinklar.

Spindelorienteringen behövs exempelvis

- vid verktygsväxlarsystem med fast växlarpå position för verktyget
- för att rikta in sändar- och mottagarfönstret i 3D-avkännarsystem med infraröd överföring

TNC:n positionerar spindeln till den i cykeln definierade vinkeln genom att M19 eller M20 programmeras (maskinberoende).

Om man programmerar M19 alt. M20 utan att först ha definierat cykel 13 så positionerar TNC:n huvudspindeln till ett vinkelvärde som har definierats av maskintillverkaren (se maskinhandboken).



Exempel: NC-block

93 CYCL DEF 13.0 ORIENTERING

94 CYCL DEF 13.1 VINKEL 180

Beakta vid programmeringen!



I bearbetningscyklerna 202, 204 och 209 används cykel 13 internt. I sitt NC-program behöver man ta hänsyn till att man i förekommande fall måste programmera cykel 13 på nytt efter de ovan nämnda bearbetningscyklerna.

Cykelparametrar



- **Orienteringsvinkel:** Ange vinkel i förhållande till bearbetningsplanets vinkelreferensaxel.
Inmatningsområde: 0,0000° till 360,0000°

12.5 TOLERANS (Cykel 32, DIN/ISO: G62)

Cykelfunktion



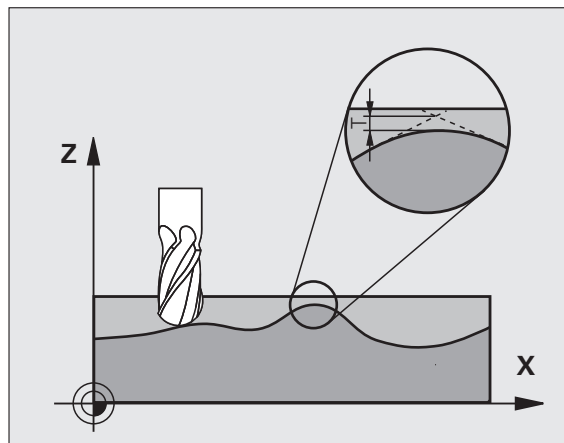
Maskinen och TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren.

Via uppgifterna i cykel 32 kan du påverka resultatet vid HSC-bearbetning beträffande noggrannhet, ytjämnhet och hastighet under förutsättning att TNC:n har anpassats till de maskinspecifika egenskaperna.

TNC glättar automatiskt konturen mellan godtyckliga (okompenserade eller kompenserade) konturelement. Därigenom förflyttas verktyget kontinuerligt på arbetsstyckets yta och skonar därmed maskinens mekanik. Dessutom verkar den i cykeln definierade toleransen även vid förflyttningsbanor på cirkelbågar.

Om det behövs reducerar TNC:n automatiskt den programmerade matningen så att programmet alltid utförs "ryckfritt" med högsta möjliga matningshastighet. **Även när TNC:n förflyttar med icke reducerad hastighet bibehålls alltid den av dig definierade toleransen.** Ju större tolerans du definierar, desto snabbare kan TNC:n förflytta.

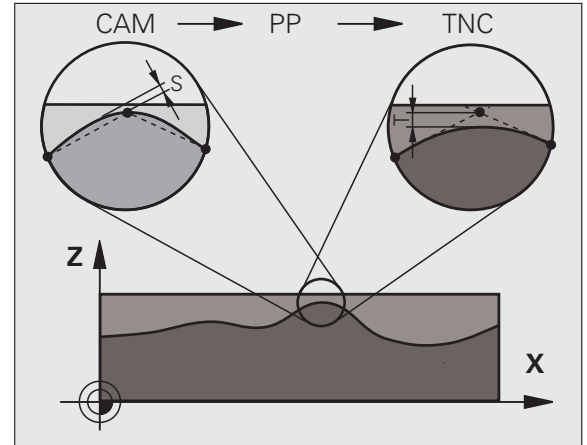
Genom glättningen av konturen uppstår en avvikelse. Denna konturavvikelses storlek (**Toleransvärde**) har bestämts av Er maskintillverkare i en maskinparameter. Med cykel **32** kan du förändra det förinställda toleransvärdet samt välja olika filterinställningar (under förutsättning att din maskintillverkare använder dessa inställningsmöjligheter).



Påverkan av geometridefinitionen i CAM-systemet

Den viktigaste påverkningsfaktorn vid extern NC-programgenerering är det kordafel **S** som kan definieras i CAM-systemet. Via kordafelet definieras det maximala punktavståndet för det NC-programmet som skapas via postprocessorn (PP). Om kordafelet är lika med eller mindre än det i cykel 32 valda Toleransvärdet **T** kan TNC:n glätta konturpunkterna om den programmerade matningen inte begränsas via speciella maskininställningar.

En optimal glättning erhåller du om du väljer ett toleransvärde i Cykel 32 som ligger mellan 1,1 och 2 gånger CAM-kordafelet.



Beakta vid programmeringen!



Vid mycket små toleransvärden kan maskinen inte längre bearbeta konturen ryckfritt. Ryckningarna ligger inte i avsaknad av beräkningskapacitet i TNC:n utan i det faktum att TNC:n utför konturövergångarna så exakt att matningshastigheten i förekommande fall måste reduceras av denna anledning.

Cykel 32 är DEF-aktiv, detta innebär att den aktiveras direkt efter sin definition i programmet.

TNC:n återställer cykel 32 när du

- definierar cykel 32 på nytt och besvarar dialogfrågan efter **Toleransvärde** med NO ENT
- Selektar ett nytt program via knappen PGM MGT

Efter att cykel 32 har återställts aktiverar TNC:n åter den via maskinparameter förinställda toleransen.

Det angivna toleransvärdet T tolkas av TNC:n i mm-program som måttenheten mm och i tum-program som måttenheten tum.

Om man läser in ett program med cykel 32 som endast innehåller **Toleransvärde** T som cykelparameter, lägger TNC:n i förekommande fall till värdet 0 i de båda andra parametrarna.

Vid ökad toleransinmatning minskar som regel cirkeldiametern vid cirkulära förflyttningar. Om HSC-filtret är aktivt i din maskin (kontrollera i förekommande fall med din maskintillverkare), kan cirkeln även bli större.

När cykel 32 är aktiv, visar TNC:n de i cykel 32 definierade parametrarna i fliken **CYC** som finns i den utökade statuspresentationen.



Cykelparametrar



- ▶ **Toleransvärde T:** Tillåten konturavvikelse i mm (alt. i tum vid tum-program). Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **HSC-MODE, Grovbearbetning=0, Finbearbetning=1:** Aktivera filter:
 - Inmatningsvärde 0:
Fräsning med högre konturnoggrannhet. TNC:n använder internt definierade filterinställningar för finbearbetning
 - Inmatningsvärde 1:
Fräsning med högre matningshastighet. TNC:n använder internt definierade filterinställningar för grovbearbetning
- ▶ **Tolerans för rotationsaxlar TA:** Tillåten positionsavvikelse för rotationsaxlar i grader vid aktiv M128 (FUNCTION TCPM). TNC:n reducerar alltid banhastigheten så att den långsammaste axeln inte överskrider sin maximala hastighet vid fleraxliga rörelser. Som regel är rotationsaxlar väsentligt långsammare jämfört med linjärxlar. Genom inmatning av en stor tolerans (t.ex. 10°), kan man förkorta bearbetningstiden markant vid fleraxliga bearbetningsprogram. Detta eftersom TNC:n inte alltid behöver förflytta rotationsaxlarna till de angivna börpositionerna. Konturen blir inte förstörd på grund av inmatningen av rotationsaxel-toleransen. Det förändrar endast rotationsaxlarnas placering i förhållande till arbetsstyckets yta. Inmatningsområde 0 till 179.9999

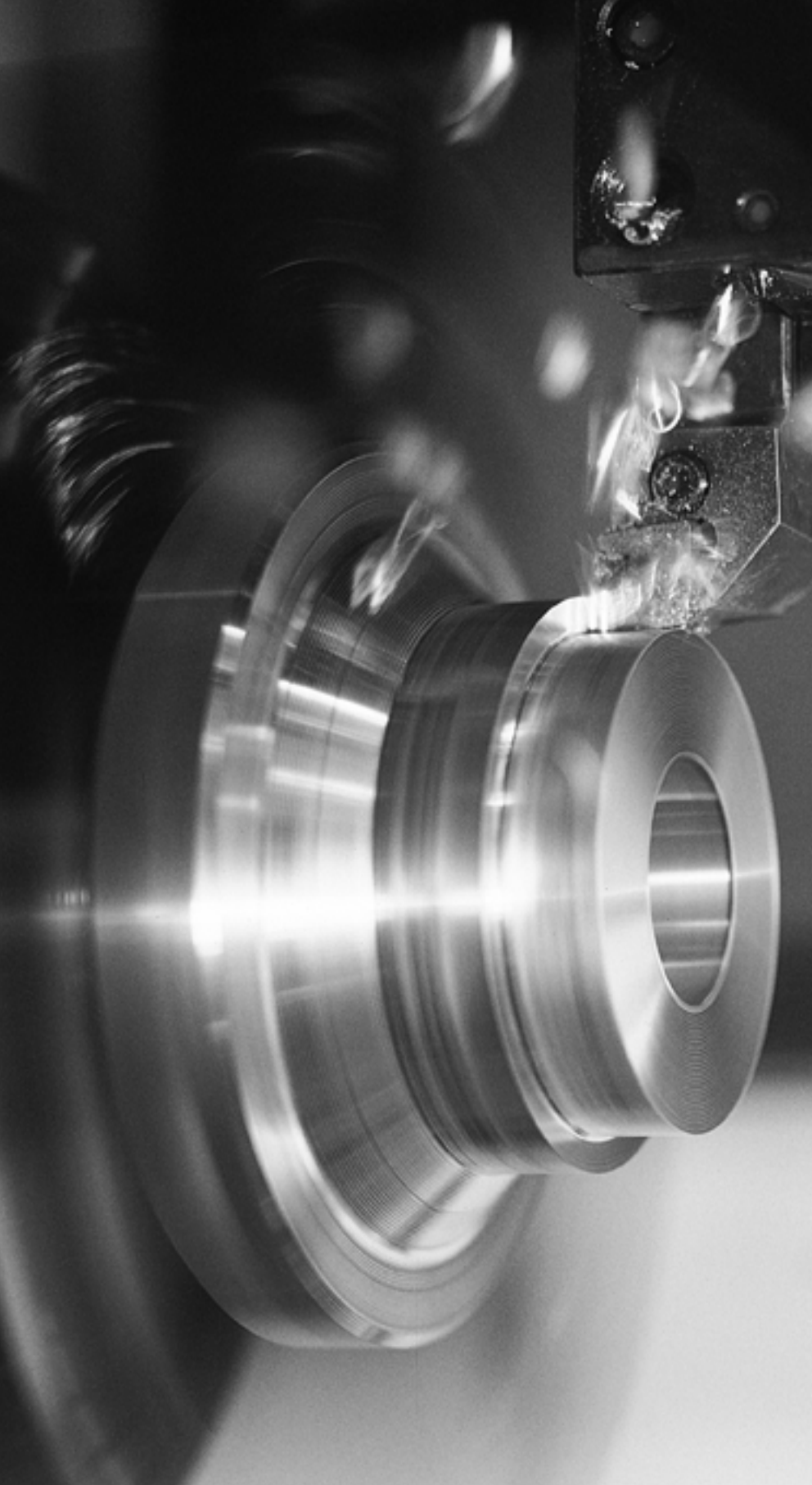
Exempel: NC-block

```
95 CYCL DEF 32.0 TOLERANS
```

```
96 CYCL DEF 32.1 T0.05
```

```
97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5
```





13

Cykler: Svarvning



13.1 Svarvcykler (Software-option 50)

Översikt

Definiera svarvcykler:



- ▶ Softkeyraden presenterar de olika cykelgrupperna
- ▶ Välj menyn för cykelgrupp **SVARVNING**
- ▶ Välj cykelgrupp, t.ex. Cykler för svarvning längs
- ▶ Välj cykel t.ex. SVARVNING AVSATS LÄNGS

TNC:n erbjuder följande cykler avsedda för svarvning

Cykelgrupp	Cykel	Softkey	Sida
Specialcykler			
	ANPASSA SVARVSYSTEM (cykel 800)		Sida 283
	ÅTERSTÄLL SVARVSYSTEM (cykel 801)		Sida 285
Cykler för svarvning längs			Sida 286
	SVARVA AVSATS LÄNGS (cykel 811)		Sida 287
	SVARVA AVSATS LÄNGS UTVIDGAD (cykel 812)		Sida 290
	SVARVA NEDGÅNG LÄNGS (cykel 813)		Sida 294
	SVARVA NEDGÅNG LÄNGS UTVIDGAD (cykel 814)		Sida 298
	SVARVA KONTUR LÄNGS (cykel 810)		Sida 302
	SVARVA KONTURPARALLELLT (cykel 815)		Sida 306
Cykler för svarvning plan			Sida 286
	SVARVA AVSATS PLAN (cykel 821)		Sida 310



Cykelgrupp	Cykel	Softkey	Sida
	SVARVA AVSATS PLAN UTVIDGAD (cykel 822)		Sida 313
	SVARVA NEDGÅNG PLAN (cykel 823)		Sida 317
	SVARVA NEDGÅNG PLAN UTVIDGAD (cykel 824)		Sida 321
	SVARVA KONTUR PLAN (cykel 820)		Sida 325
	SVARVA KONTURPARALLELLT (cykel 815)		Sida 306
Cykler för att sticka			
	INSTICK RADIELLT (cykel 861)		Sida 329
	INSTICK RADIELLT UTVIDGAD (cykel 862)		Sida 332
	INSTICK KONTUR RADIELLT (cykel 860)		Sida 336
	INSTICK AXIELLT (cykel 871)		Sida 340
	INSTICK AXIELLT UTVIDGAD (cykel 872)		Sida 343
	INSTICK KONTUR AXIELLT (cykel 870)		Sida 347
Cykler för gängsvärning			
	GÄNGA LÄNGS (cykel 831)		Sida 351
	GÄNGA UTVIDGAD (cykel 832)		Sida 355
	GÄNGA KONTURPARALLELL (cykel 830)		Sida 359



Arbeta med svarvcykler



Du kan bara använda svarvcykler i bearbetningsmode
Svarvning **FUNCTION MODE TURN**.

I svarvcyklerna tar TNC:n hänsyn till verktygets skärgeometri (**T0**, **RS**, **P-ANGLE**, **T-ANGLE**) så att inga skador på definierade konturelement uppstår. TNC:n visar en varning om fullständig bearbetning av konturen inte är möjlig med det aktiva verktyget.

Du kan använda svarvcyklerna både för utvändig och invändig bearbetning. Bereoende på vilken cykel det är, detekterar TNC:n bearbetningsläget (utvändig/invändig bearbetning) med ledning av startpositionen eller verktygspositionen vid cykelanropet. I vissa cykler kan du även ange bearbetningsläget direkt i cykeln. Kontrollera verktygsplaceringen och rotationsriktningen efter en växling av bearbetningsläget.

När du programmerar **M136** före en cykel, tolkar TNC:n matningsvärden i cykeln som mm/varv, utan **M136** som mm/min.

När du utför svarvcykler vid tiltad bearbetning (**M144**), förändras verktygets vinkel i förhållande till konturen. TNC:n tar automatiskt hänsyn till denna förändring och övervakar därmed också bearbetningen i tiltat läge så att konturskador inte uppstår.

Vissa cykler bearbetar konturer som du har beskrivit i ett underprogram. Dessa konturer programmerar du med klartext-konturfunktioner eller med FK-funktioner. Före cykelanropet måste du programmera cykeln **14 KONTUR** för att definiera underprogrammets nummer.

Svarvcykel 81x - 87x måste du anropa med **CYCL CALL** eller **M99**. Före ett cykelanrop programmerar man alltid:

- Bearbetningsmode Svarvning **FUNCTION MODE TURN**
- Verktygsanrop **TOOL CALL**
- Svarvspindelns rotationsriktning t.ex. **M303**
- Val av varvtal/skärhastighet **FUNCTION TURNDATA SPIN**
- När matning per varv mm/varv skall användas, **M136**
- Verktygspositionering till lämplig startpunkt t.ex. **L X+130 Y+0 R0 FMAX**
- Anpassning av koordinatsystemet och uppriktning av verktyget
CYCL DEF 800 ANPASSA SVARVSYSTEM

13.2 ANPASSA SVARVSYSTEM (cykel 800)

Användningsområde



I förekommande fall tillhandahåller din maskintillverkare egna funktioner för att rikta upp verktyget. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Innan du utför svarvningen måste du:

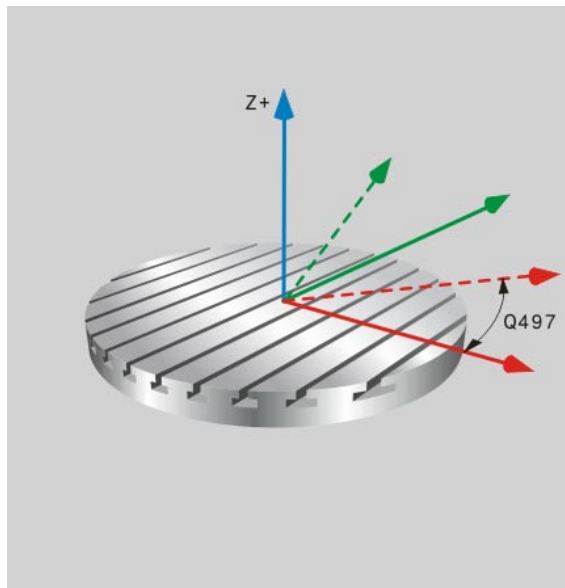
- bringa verktyget i korrekt position
- orientera verktygsskåret

För att bringa verktyget i lämplig position, programmerar du ett förflyttningsblock t.ex. **L Y+0 RO FMAX** till svarvspindelns rotationscentrum.

För att orientera verktygsskåret använder du cykel 800 ANPASSA SVARVSYSTEM. Cykel 800 riktar upp arbetsstyckets koordinatsystem till precessionsvinkeln **Q497** och orienterar verktygsskåret för detta. TNC:n orienterar verktygsskåret för utvändig bearbetning mot rundbordets centrum, för invändig bearbetning i motsatt riktning.

Med precessionsvinkeln **Q497** definierar du i vilken position runt arbetstyckets periferi som bearbetningen skall utföras. Detta kan behövas när du av utrymmesskäl behöver placera verktyget i en viss riktning för att kunna utföra bearbetningen. Du kan också vrida bearbetningspositionen för att bättre kunna övervaka bearbetningsprocessen. Om du utför en tiltad svarvning, orienterar du verktygsskåret och koordinatsystemet med precessionsvinkeln till lämplig position (se Bruksanvisningen, kapitel Svarvning).

Du kan använda svarvcyklerna i TNC:n för invändig och utvändig bearbetning. Med cykel 800 kan du spegla verktygskoordinatsystemet (**VAEND VERKTYG Q498**). På detta sätt kan du använda verktyg både för invändig och utvändig bearbetning. TNC:n vrider spindeln 180° och speglar verktygsorienteringen **T0**.



Verkan

Med cykel 800 ANPASSA SVARVSYSTEM riktar TNC:n upp arbetsstyckets koordinatsystem och orienterar verktyget i enlighet med detta. Cykeln är verksam från dess definition och är aktiv till nästa verktygsanrop.



Verktyget måste vara infäst i rätt läge och korrekt uppmätt.

Du kan bara använda cykel 800 när ett svarvstål är selekterat.

Kontrollera verktygets orientering före bearbetningen.



Cykel 800 ANPASSA SVARVSYSTEM är maskinberoende. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Cykelparametrar



- ▶ **PRECESSIONSVINKEL** Q497: Vinkel som TNC:n skall rikta verktyget till. Inmatningsområde 0 till 359.9999
- ▶ **VAEND VERKTYG** Q498: Spegla verktyg för invändig / utvändig bearbetning. Inmatningsområde 0 och 1

13.3 ÅTERSTÄLL SVARVSYSTEM (cykel 801)

Användningsområde



Cykel 801 ÅTERSTÄLL SVARVSYSTEM är maskinberoende. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok!

Med cykel 801 ÅTERSTÄLL SVARVSYSTEM kan du upphäva de inställningar som du har genomfört med cykel 800 ANPASSA SVARVSYSTEM.

Verkan

Cykel 801 återställer alla inställningar som du har programmerat med cykel 800. Dessa är:

- Precessionsvinkel Q497
- Vänd verktyg Q498



Via cykel 801 återställs enbart inställningarna från cykel 800. Verktyget orienteras inte automatiskt tillbaka till utgångspositionen. Om verktyget har orienterats via cykel 800, står verktyget kvar i samma läge även efter återställningen.

Cykelparametrar



- Cykel 801 innehåller inte några cykelparametrar. Avsluta cykelinmatningen med knappen END



13.4 Allmänt om svarvcykler

Förpositioneringen av verktyget påverkar cykelns arbetsområde och därigenom också bearbetningstiden. Vid grovbearbetning motsvarar cykelns startpunkt den aktuella verktygspositionen vid cykelanropet. TNC:n tar vid beräkningen av området som skall bearbetas hänsyn till startpunkten och den i cykeln definierade slutpunkten alternativt den i cykeln definierade konturen. Om startpunkten ligger inom det område som skall bearbetas, positionerar TNC:n verktyget i vissa cykler först till säkerhetsavståndet.

Bearbetningsriktningen är vid cykel 81x längs rotationsaxeln och vid cykel 82x tvärs rotationsaxeln. I cykel 815 sker förflyttningsbanorna konturparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. Information om detta erhåller TNC:n från verktygets position eller definitionen i cykeln (se även "Arbeta med svarvcykler" på sida 282).

Vid cykler som bearbetar en definierad kontur (Cykel 810, 820 och 815), bestämmer konturens programmeringsriktning bearbetningsriktningen.

I cykler för svarvning kan du välja mellan bearbetningsstrategi grovbearbetning, finbearbetning och komplettbearbetning.

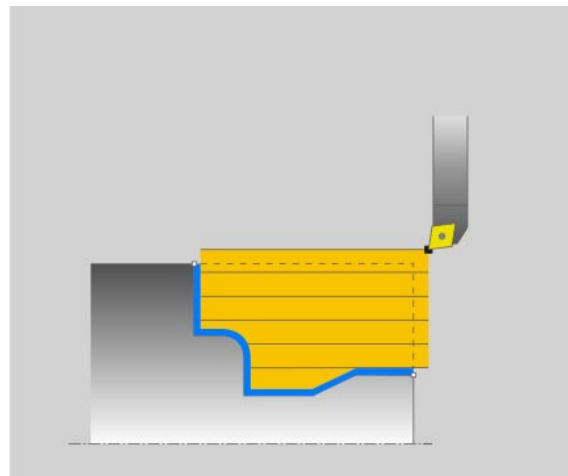


Varning, fara för verktyg och arbetsstycke!

Vid finbearbetning positionerar svarvcyklerna automatiskt verktyget till startpunkten. Framkörningsstrategin påverkas av verktygets position vid cykelanropet. Härvid är det avgörande om verktyget befinner sig innanför eller utanför en gränskontur vid cykelanropet. Gränskonturen är den programmerade konturen förstordad med säkerhetsavståndet.

Om verktyget befinner sig innanför gränskonturen kommer cykeln att positionera verktyget med den definierade matningen direkt till startpositionen. Därmed kan skador på konturen uppstå. Förpositionera verktyget på ett sådant sätt att startpunkten kan nås utan skador på konturen.

Befinner sig verktyget utanför gränskonturen, utförs en positionering till gränskonturen med snabbtransport och sedan innanför gränskonturen med den programmerade matningen.



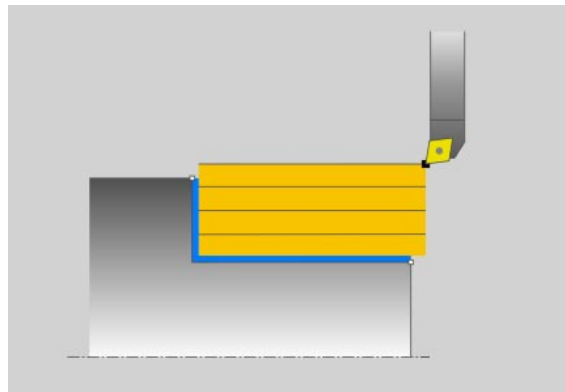
13.5 SVARVA AVSATS LÄNGS (cykel 811)

Användningsområde

Med denna cykel kan du längdsvarva rätvinkliga avsatser.

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdeleningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När verktyget befinner sig utanför konturen som skall bearbetas vid cykelanropet. utför cykeln en utvändig bearbetning. Befinner sig verktyget innanför konturen som skall bearbetas. utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

Cykeln bearbetar området från verktygets position fram till den i cykeln definierade slutpunkten.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse med snabbtransport. Ansättningsvärdet beräknar TNC:n med ledning av **Q463 MAX. SKAERDJUP**.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i längsriktningen med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med ansättningsvärdet och den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills den färdiga konturen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

- 1 TNC:n förflyttar verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet **Q460**. Förflyttningen sker med snabbtransport.
- 2 TNC:n utför den axelparallella ansättningsrörelsen med snabbtransport.
- 3 TNC:n finbearbetar den färdiga detaljens kontur med den definierade matningen **Q505**.
- 4 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med den definierade matningen.
- 5 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

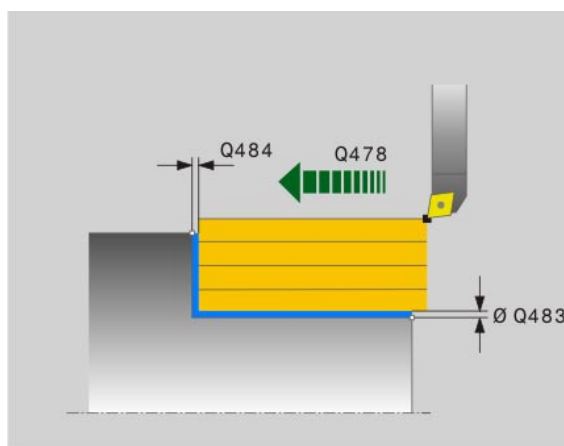
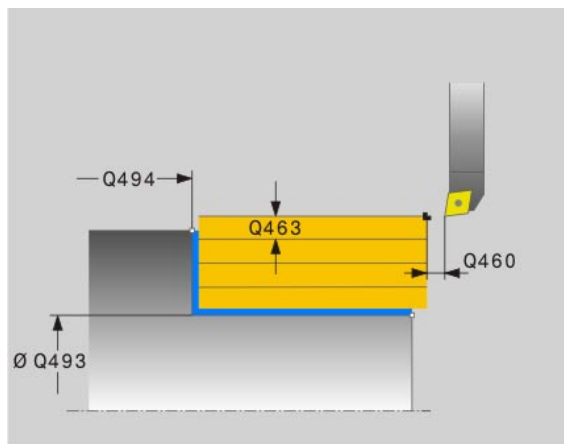
Verktogspositionen vid cykelanropet bestämmer det bearbetade områdets storlek (cykelstartpunkt).

Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).

Cykelparametrar



- **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- **Säkerhetsavstånd** Q460 (inkrementalt): Avstånd för retrorörelser och förpositionering.
- **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- **Maximalt skärdjup** Q463: Maximal ansättning (radiemått) i radiell riktning. Ansättningen fördelas jämnt för att undvika restskår.
- **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.



13.5 SVARVA AVSATS LÄNGS (cykel 811)

Exempel: NC-block

11	CYCL DEF 811 SVARVA AVSATS LAENG
	Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
	Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q493=+50 ;KONTURSLUT DIAMETER
	Q494=-55 ;KONTURSLUT Z
	Q463=+3 ;MAX. SKAERDJUP
	Q478=+0.3 ;MATNING GROVBEBARBETNING
	Q483=+0.4 ;ARBETSMAAN DIAMETER
	Q484=+0.2 ;ARBETSMAAN Z
	Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL



13.6 SVARVA AVSATS LÄNGS UTVIDGAD (cykel 812)

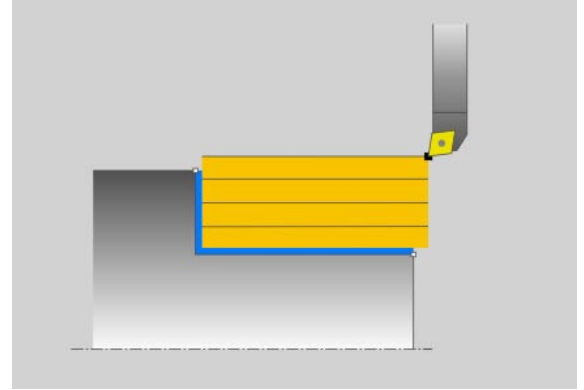
Användningsområde

Med denna cykel kan du längssvarva avsatser. Utvidgat funktionsomfång:

- Vid konturens början och konturens slut kan du infoga en fas eller rundning
- I cykeln kan du definiera vinkel för den plana utan och för mantelytan
- Du kan infoga en radie i konturhörnet

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdelningen vid grovbearbetningen sker axelparallelt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är större än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är mindre än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunkten ligger innanför området som skall bearbetas, positionerar TNC:n verktyget i X-koordinaten och därefter i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet och startar cykeln därifrån.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse med snabbtransport. Ansättningsvärdet beräknar TNC:n med ledning av **Q463 MAX. SKAERDJUP**.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i längsriktningen med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med ansättningsvärdet och den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills den färdiga konturen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

Om startpunkten ligger innanför det område som skall bearbetas, positionerar TNC:n först verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet.

- 1 TNC:n utför den axelparallella ansättningsrörelsen med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar den färdiga detaljens kontur (konturens startpunkt till konturens slutpunkt) med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!

Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till en säker position med radiekompensering **R0**.

Verktogspositionen vid cykelanropet (cykelns startpunkt) påverkar vilket område som skall bearbetas.

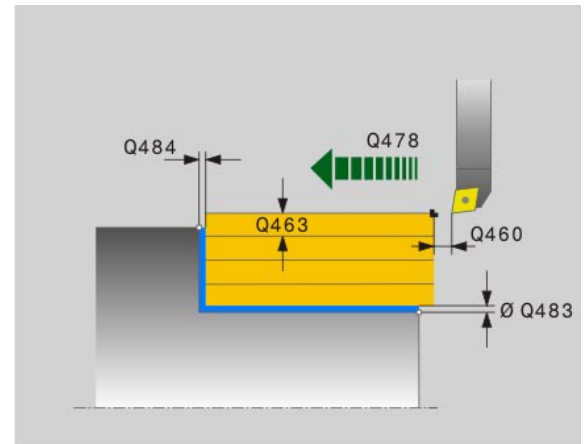
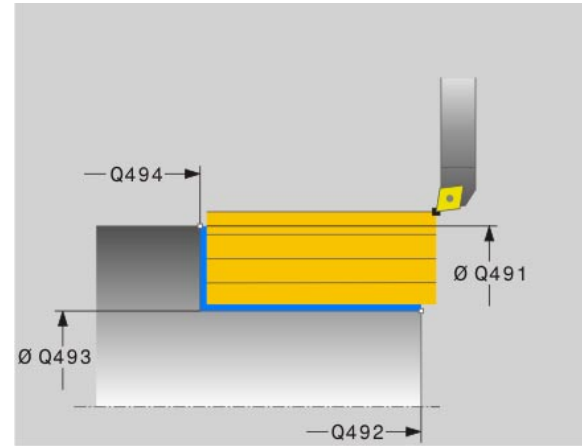
Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).



Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsområdet:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460 (inkrementalt): Avstånd för retrorörelser och förpositionering.
- ▶ **Konturstart diameter** Q491: Konturstartpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: Konturstartpunktens Z-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- ▶ **Vinkel mantelyta** Q495: Vinkel mellan mantelytan och rotationsaxeln
- ▶ **Typ av startelement** Q501: Bestämmer typ av element vid konturens början (mantelytan):
0: Inget extra element
1: Element är en fas
2: Element är en radie
- ▶ **Storlek startelement** Q502: Startelementets storlek (faslängd)
- ▶ **Radie konturhörn** Q500: Radie för konturens innerhörn. När ingen radie har angivits blir resultatet skärplattans radie.



- **Vinkel planyta** Q496: Vinkel mellan den plana ytan och rotationsaxeln
- **Typ av slutelement** Q503: Bestämmer typ av element vid konturens slut (planytan):
0: Inget extra element
1: Element är en fas
2: Element är en radie
- **Storlek slutelement** Q504: Slutelementets storlek (faslängd)
- **Maximalt skärdjup** Q463: Maximal ansättning (radiemått) i radiell riktning. Ansättningen fördelas jämnt för att undvika restskär.
- **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.

Exempel: NC-block

11	CYCL DEF 812 SVARVA AVSATS LAENGS UTV.
Q215=+0	;BEARBETNINGSSAETT
Q460=+2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=+0	;KONTURSTART Z
Q493=+50	;KONTURSLUT DIAMETER
Q494=-55	;KONTURSLUT Z
Q495=+5	;VINKEL MANTELYTA
Q501=+1	;TYP STARTELEMENT
Q502=+0.5	;STORLEK STARTELEMENT
Q500=+1.5	;RADIE KONTURHOERN
Q496=+0	;VINKEL PLANYTA
Q503=+1	;TYP SLUTELEMENT
Q504=+0.5	;STORLEK SLUTELEMENT
Q463=+3	;MAX. SKAERDJUP
Q478=+0.3	;MATNING GROVBEBARBTNING
Q483=+0.4	;ARBETSMAAN DIAMETER
Q484=+0.2	;ARBETSMAAN Z
Q505=+0.2	;MATNING FINBEARB.
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL



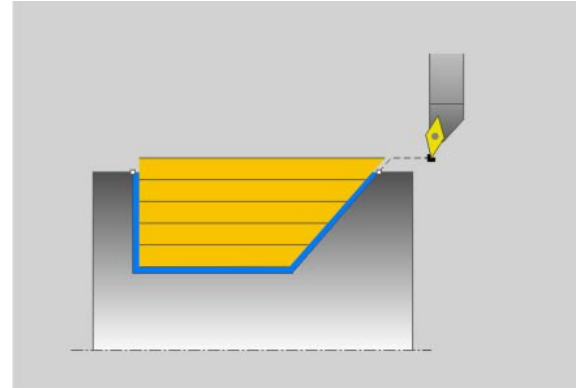
13.7 SVARVA NEDGÅNG LÄNGS (cykel 813)

Användningsområde

Med denna cykel kan du längssvarva avsatser med nedåtgående element (fallande element).

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdelningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är större än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är mindre än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunktens Z-koordinat är mindre än **Q492 KONTURSTART Z**, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet och startar cykeln där.

Inom den fallande konturen utför TNC:n ansättningen med matning **Q478**. Returrörelserna sker då alltid till säkerhetsavståndet.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse med snabbtransport. TNC:n beräknar ansättningsvärdet med ledning av **Q463 MAX. SKAERDJUP**.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i längsriktningen med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med ansättningsvärdet och den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills den färdiga konturen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

- 1 TNC:n utför ansättningsrörelsen med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar den färdiga detaljens kontur (konturens startpunkt till konturens slutpunkt) med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till en säker position med radiekompensering **R0**.

Verktygspositionen vid cykelanropet (cykelns startpunkt) påverkar vilket område som skall bearbetas.

TNC:n tar hänsyn till skärets geometri så att konturelementen inte skadas. Om en fullständig bearbetning inte är möjlig med det aktiva verktyget, kommer TNC:n att presentera en varning.

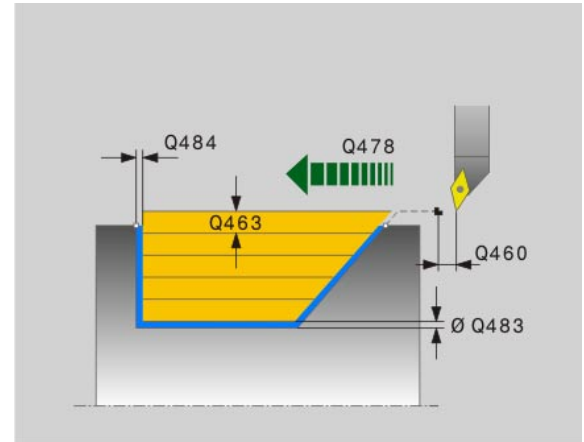
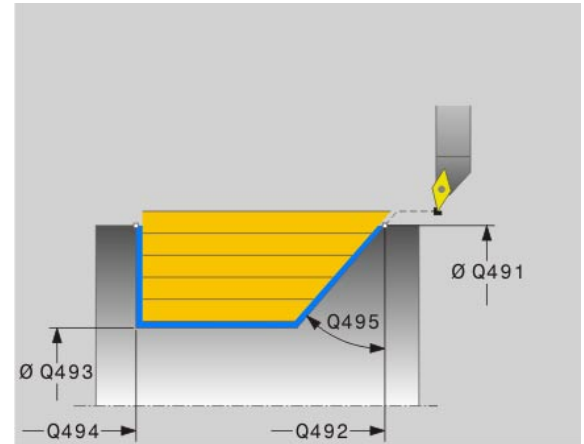
Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).



Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsområdet:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460 (inkrementalt): Avstånd för retrorörelser och förpositionering.
- ▶ **Konturstart diameter** Q491: X-koordinat för den fallande konturens startpunkt (diametermått)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: Z-koordinat för den fallande konturens startpunkt
- ▶ **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- ▶ **Vinkel flank** Q495: Den fallande flankens vinkel. Utgångsvinkeln är vinkelrätt mot rotationsaxeln.
- ▶ **Maximalt skärdjup** Q463: Maximal ansättning (radiemått) i radiell riktning. Ansättningen fördelas jämnt för att undvika restsär.



- **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.

Exempel: NC-block

11	CYCL DEF 813	SVARVA NEDGAANG LAENG
	Q215=+0	;BEARBETNINGSSAETT
	Q460=+2	;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
	Q492=-10	;KONTURSTART Z
	Q493=+50	;KONTURSLUT DIAMETER
	Q494=-55	;KONTURSLUT Z
	Q495=+70	;VINKEL FLANK
	Q463=+3	;MAX. SKAERDJUP
	Q478=+0.3	;MATNING GROVBEBARBETNING
	Q483=+0.4	;ARBETSMAAN DIAMETER
	Q484=+0.2	;ARBETSMAAN Z
	Q505=+0.2	;MATNING FINBEARB.
12	L X+75 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	



13.8 SVARVA NEDGÅNG LÄNGS UTVIDGAD (cykel 814)

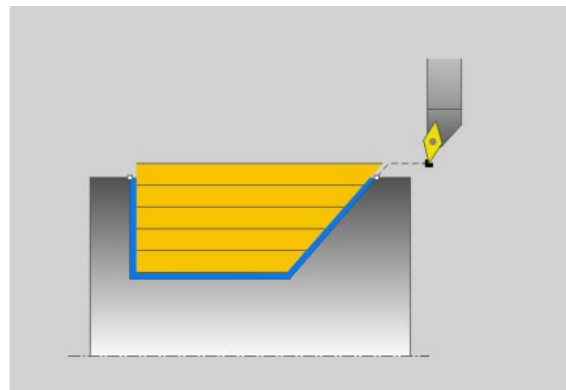
Användningsområde

Med denna cykel kan du längssvarva avsatser med nedåtgående element (fallande element). Utvidgat funktionsomfång:

- Vid konturens början och konturens slut kan du infoga en fas eller rundning
- I cykeln kan du definiera vinkel för den plana utan och en radie för konturhörn

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdelningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är större än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är mindre än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunktens Z-koordinat är mindre än **Q492 KONTURSTART Z**, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet och startar cykeln där.

Inom den fallande konturen utför TNC:n ansättningen med matning **Q478**. Returrörelserna sker då alltid till säkerhetsavståndet.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse med snabbtransport. TNC:n beräknar ansättningsvärdet med ledning av **Q463 MAX. SKAERDJUP**.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i längsriktningen med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med ansättningsvärdet och den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills den färdiga konturen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

- 1 TNC:n utför ansättningsrörelsen med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar den färdiga detaljens kontur (konturens startpunkt till konturens slutpunkt) med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till en säker position med radiekompensering **R0**.

Verktygspositionen vid cykelanropet (cykelns startpunkt) påverkar vilket område som skall bearbetas.

TNC:n tar hänsyn till skärets geometri så att konturelementen inte skadas. Om en fullständig bearbetning inte är möjlig med det aktiva verktyget, kommer TNC:n att presentera en varning.

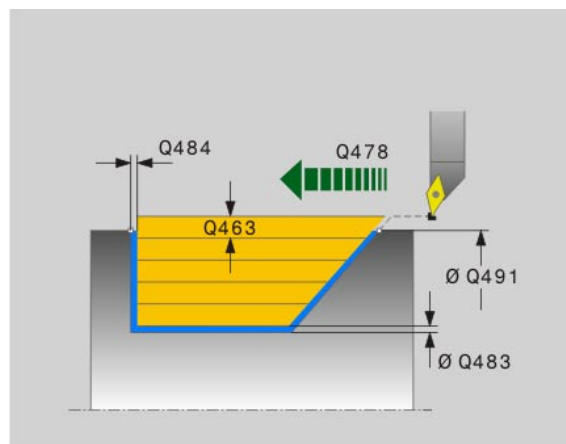
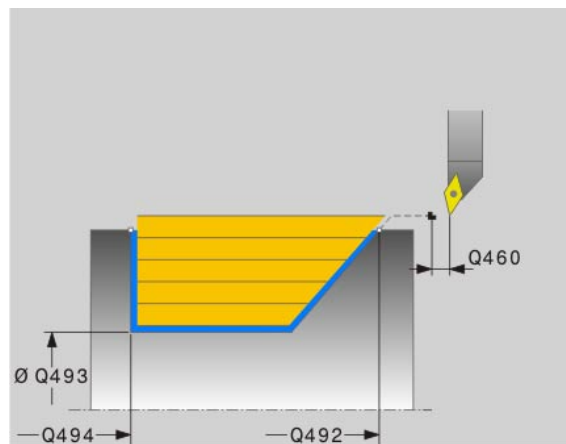
Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).



Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsområdet:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmått
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460 (inkrementalt): Avstånd för retrorörelser och förpositionering.
- ▶ **Konturstart diameter** Q491: X-koordinat för den fallande konturens startpunkt (diametermått)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: Z-koordinat för den fallande konturens startpunkt
- ▶ **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- ▶ **Vinkel flank** Q495: Den fallande flankens vinkel. Utgångsvinkeln är vinkelrätt mot rotationsaxeln.
- ▶ **Typ av startelement** Q501: Bestämmer typ av element vid konturens början (mantelytan):
0: Inget extra element
1: Element är en fas
2: Element är en radie
- ▶ **Storlek startelement** Q502: Startelementets storlek (faslängd)
- ▶ **Radie konturhorn** Q500: Radie för konturens innerhorn. När ingen radie har angivits blir resultatet skärplattans radie.
- ▶ **Vinkel planyta** Q496: Vinkel mellan den plana ytan och rotationsaxeln
- ▶ **Typ av slutelement** Q503: Bestämmer typ av element vid konturens slut (planytan):
0: Inget extra element
1: Element är en fas
2: Element är en radie
- ▶ **Storlek slutelement** Q504: Slutelementets storlek (faslängd)



- **Maximalt skärdjup** Q463: Maximal ansättning (radiemått) i radiell riktning. Ansättningen fördelas jämnt för att undvika restsår.
- **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.

Exempel: NC-block

11	CYCL DEF 814	SVARVA NEDGAANG LAENG UTV.
	Q215=+0	;BEARBETNINGSSAETT
	Q460=+2	;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
	Q492=-10	;KONTURSTART Z
	Q493=+50	;KONTURSLUT DIAMETER
	Q494=-55	;KONTURSLUT Z
	Q495=+70	;VINKEL FLANK
	Q501=+1	;TYP STARTELEMENT
	Q502=+0.5	;STORLEK STARTELEMENT
	Q500=+1.5	;RADIE KONTURHOERN
	Q496=+0	;VINKEL PLANYTA
	Q503=+1	;TYP SLUTELEMENT
	Q504=+0.5	;STORLEK SLUTELEMENT
	Q463=+3	;MAX. SKAERDJUP
	Q478=+0.3	;MATNING GROVBEBARBETNING
	Q483=+0.4	;ARBETSMAAN DIAMETER
	Q484=+0.2	;ARBETSMAAN Z
	Q505=+0.2	;MATNING FINBEARB.
12	L X+75 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	



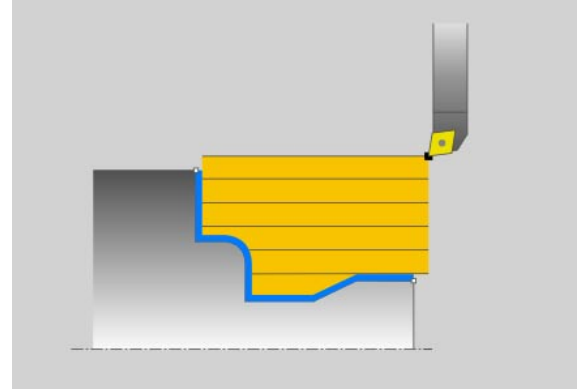
13.9 SVARVA KONTUR LÄNGS (cykel 810)

Användningsområde

Med denna cykel kan du längssvarva arbetstycken med valfria svarvkonturer. Konturbeskrivningen sker i ett underprogram.

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdelningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När konturens startpunkt är större än konturens slutpunkt, utför cykeln en utvändig bearbetning. När konturens startpunkt är mindre än konturens slutpunkt, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunktens Z-koordinat är mindre än konturens startpunkt, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet och startar cykeln där.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse med snabbtransport. TNC:n beräknar ansättningsvärdet med ledning av **Q463 MAX. SKAERDJUP**.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i längsriktningen. Det längsgående snittet utförs axelparallellt med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med ansättningsvärdet och den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills den färdiga konturen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

Om startpunktens Z-koordinat är mindre än konturens startpunkt, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet och startar cykeln där.

- 1 TNC:n utför ansättningsrörelsen med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar den färdiga detaljens kontur (konturens startpunkt till konturens slutpunkt) med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Skärbegränsningen avgränsar det konturområde som skall bearbetas. Fram- och frånkörningsrörelser kan passera förbi skärbegränsningen.

Verktygspositionen före cykelanropet påverkar utförandet av skärbegränsningen. TNC 640 avverkar materialet på den sida av skärbegränsningen som verktyget befinner sig på före cykelanropet.



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till en säker position med radiekompensering **R0**.

Verktygspositionen vid cykelanropet (cykelns startpunkt) påverkar vilket område som skall bearbetas.

TNC:n tar hänsyn till skärets geometri så att konturelementen inte skadas. Om en fullständig bearbetning inte är möjlig med det aktiva verktyget, kommer TNC:n att presentera en varning.

Före cykelanropet måste du programmera cykeln **14 KONTUR** för att definiera underprogrammets nummer.

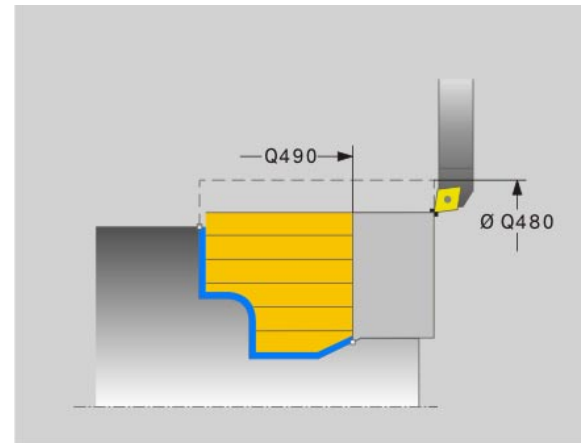
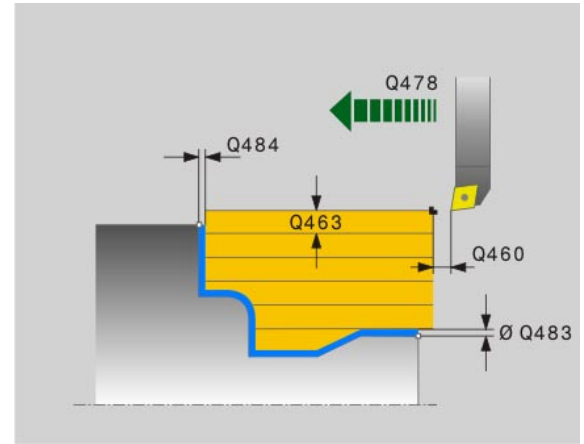
Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).



Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsområdet:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460 (inkrementalt): Avstånd för retrorrörelser och förpositionering.
- ▶ **Vänd kontur** Q499: Bestäm konturens bearbetningsriktning:
0: Konturen utförs i den programmerade riktningen
1: Konturen utförs i motsatt riktning i förhållande till hur den har programmerats
- ▶ **Maximalt skärdjup** Q463: Maximal ansättning (radiemått) i radiell riktning. Ansättningen fördelas jämnt för att undvika restskar.
- ▶ **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- ▶ **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- ▶ **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning



- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Nedmatning** Q487: Tillåt bearbetning av fallande element:
0: Bearbeta inte fallande element
1: Bearbeta fallande element
- **Nedmatningshastighet** Q488: Matningshastighet vid bearbetning av fallande element
- **Skärbegränsning** Q479: Aktivera skärbegränsning:
0: Ingen skärbegränsning aktiv
1: Skärbegränsning (**Q480/Q482**)
- **Gränsvärde diameter** Q480: X-värde för begränsning av konturen (diametermått)
- **Gränsvärde Z** Q482: Z-värde för begränsning av konturen

Exempel: NC-block

9	CYCL DEF 14.0 KONTUR
10	CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11	CYCL DEF 810 SVARVA KONTUR LAENG
	Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
	Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q499=+0 ;VAEND KONTUR
	Q463=+3 ;MAX. SKAERDJUP
	Q478=+0.3 ;MATNING GROVBEARBETNING
	Q483=+0.4 ;ARBETSMÅN DIAMETER
	Q484=+0.2 ;ARBETSMÅN Z
	Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
	Q487=+1 ;NEDMATNING
	Q488=+0 ;NEDMATNINGSHASTIGHET
	Q479=+0 ;SKAERBEGRAENSNING
	Q480=+0 ;GRANSVARDE DIAMETER
	Q482=+0 ;GRAENSVAERDE Z
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL
14	M30
15	LBL 2
16	L X+60 Z+0
17	L Z-10
18	RND R5
19	L X+40 Z-35
20	RND R5
21	L X+50 Z-40
22	L Z-55
23	CC X+60 Z-55
24	C X+60 Z-60
25	L X+100
26	LBL 0



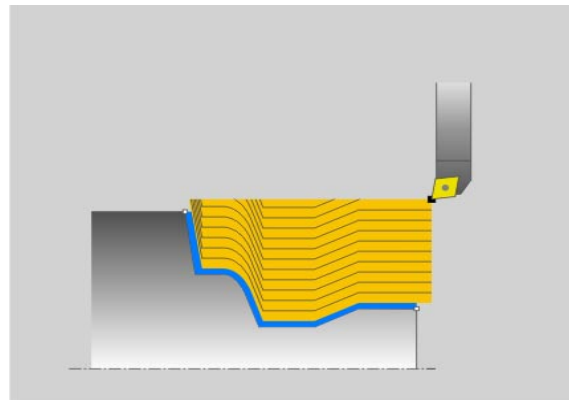
13.10 SVARVA KONTURPARALLELLT (cykel 815)

Användningsområde

Med denna cykel kan du bearbeta arbetstycken med valfria svarvkonturer. Konturbeskrivningen sker i ett underprogram.

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdelningen vid grovbearbetningen sker konturparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När konturens startpunkt är större än konturens slutpunkt, utför cykeln en utvändig bearbetning. När konturens startpunkt är mindre än konturens slutpunkt, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunktens Z-koordinat är mindre än konturens startpunkt, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet och startar cykeln där.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse med snabbtransport. TNC:n beräknar ansättningsvärdet med ledning av **Q463 MAX. SKAERDJUP**.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten. Snittet utförs konturparallellt med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till startpositionen i X-koordinaten med den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills den färdiga konturen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

Om startpunktens Z-koordinat är mindre än konturens startpunkt, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet och startar cykeln där.

- 1 TNC:n utför ansättningsrörelsen med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar den färdiga detaljens kontur (konturens startpunkt till konturens slutpunkt) med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till en säker position med radiekompensering **R0**.

Verktogspositionen vid cykelanropet (cykelns startpunkt) påverkar vilket område som skall bearbetas.

TNC:n tar hänsyn till skärets geometri så att konturelementen inte skadas. Om en fullständig bearbetning inte är möjlig med det aktiva verktyget, kommer TNC:n att presentera en varning.

Före cykelanropet måste du programmera cykeln **14 KONTUR** för att definiera underprogrammets nummer.

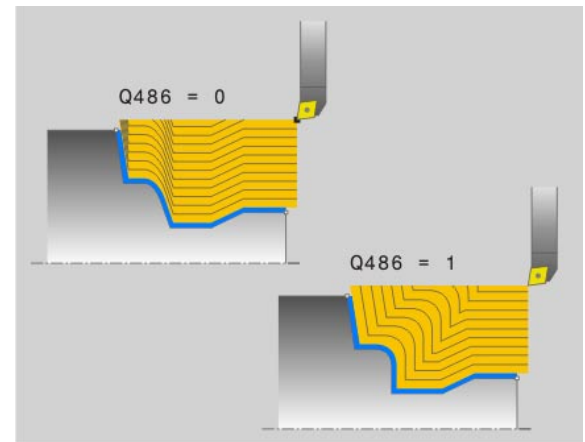
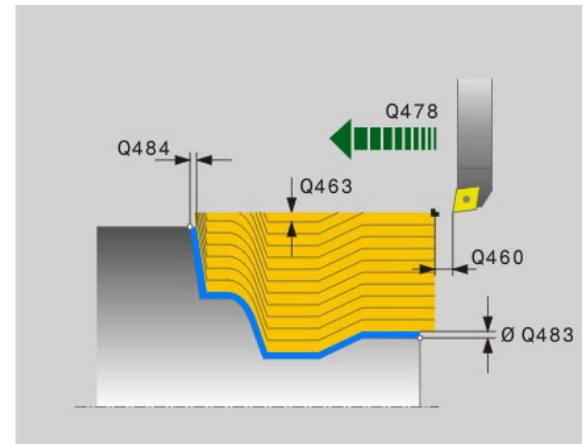
Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).



Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsområdet:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460 (inkrementalt): Avstånd för retrorörelser och förpositionering.
- ▶ **Arbetsmån råämne** Q485: Konturparallell arbetsmån från den definierade konturen
- ▶ **Snittlinjer** Q486: Bestäm typ av snittlinjer:
0: Snitt med konstant spånarea
1: Ekvidistant snittuppdela
- ▶ **Vänd kontur** Q499: Bestäm konturens bearbetningsriktning:
0: Konturen utförs i den programmerade riktningen
1: Konturen utförs i motsatt riktning i förhållande till hur den har programmerats
- ▶ **Maximalt skärdjup** Q463: Maximal ansättning (radiemått) i radiell riktning. Ansättningen fördelas jämnt för att undvika restsär.



- **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.

Exempel: NC-block

9	CYCL DEF 14.0 KONTUR
10	CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11	CYCL DEF 815 SVARVA KONTURPARALL.
	Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
	Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q485=+5 ;ARBETSMAAN AEMNE
	Q486=+0 ;SNITTLINJER
	Q499=+0 ;VAEND KONTUR
	Q463=+3 ;MAX. SKAERDJUP
	Q483=+0.4 ;ARBETSMAAN DIAMETER
	Q484=+0.2 ;ARBETSMAAN Z
	Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL
14	M30
15	LBL 2
16	L X+60 Z+0
17	L Z-10
18	RND R5
19	L X+40 Z-35
20	RND R5
21	L X+50 Z-40
22	L Z-55
23	CC X+60 Z-55
24	C X+60 Z-60
25	L X+100
26	LBL 0



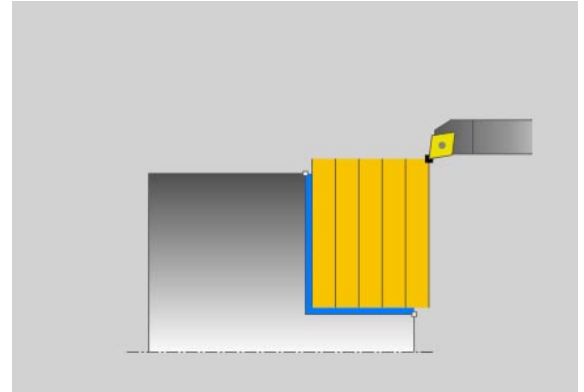
13.11 SVARVA AVSATS PLAN (cykel 821)

Användningsområde

Med denna cykel kan du plansvarva rätvinkliga avsatser.

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdelningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När verktyget befinner sig utanför konturen som skall bearbetas vid cykelanropet, utför cykeln en utvändig bearbetning. Befinner sig verktyget innanför konturen som skall bearbetas, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

Cykeln bearbetar området från cykelns startpunkt fram till den i cykeln definierade slutpunkten.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse med snabbtransport. Ansättningsvärdet beräknar TNC:n med ledning av **Q463 MAX. SKAERDJUP**.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i planriktningen med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med ansättningsvärdet och den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills den färdiga konturen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

- 1 TNC:n förflyttar verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet **Q460**. Förflyttningen sker med snabbtransport.
- 2 TNC:n utför den axelparallella ansättningsrörelsen med snabbtransport.
- 3 TNC:n finbearbetar den färdiga detaljens kontur med den definierade matningen **Q505**.
- 4 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med den definierade matningen.
- 5 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

Verktogspositionen vid cykelanropet bestämmer det bearbetade områdets storlek (cykelstartpunkt).

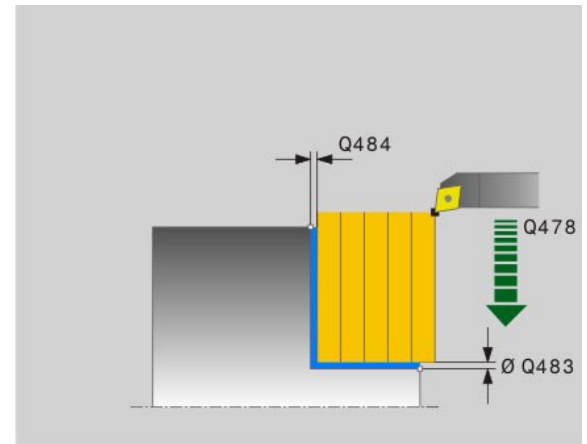
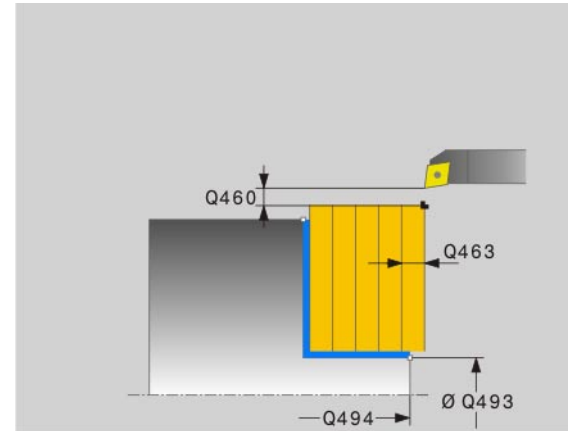
Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).



Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsområdet:
 - 0:** Grov- och finbearbetning
 - 1:** Endast grovbearbetning
 - 2:** Endast finbearbetning till färdigt mått
 - 3:** Endast finbearbetning till arbetsmån
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460 (inkrementalt): Avstånd för retrorörelser och förpositionering.
- ▶ **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- ▶ **Maximalt skärdjup** Q463: Maximal ansättning i axiell riktning. Ansättningen fördelas jämnt för att undvika restskar.
- ▶ **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- ▶ **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- ▶ **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- ▶ **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.



Exempel: NC-block

```
11 CYCL DEF 821 SVARVA AVSATS PLAN
```

```
Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
```

```
Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
```

```
Q493=+30 ;KONTURSLUT DIAMETER
```

```
Q494=-5 ;KONTURSLUT Z
```

```
Q463=+3 ;MAX. SKAERDJUP
```

```
Q478=+0.3 ;MATNING GROVBEBARBETNING
```

```
Q483=+0.4 ;ARBETSMAAN DIAMETER
```

```
Q484=+0.2 ;ARBETSMAAN Z
```

```
Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
```

```
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
```

```
13 CYCL CALL
```

13.12 SVARVA AVSATS PLAN UTVIDGAD (cykel 822)

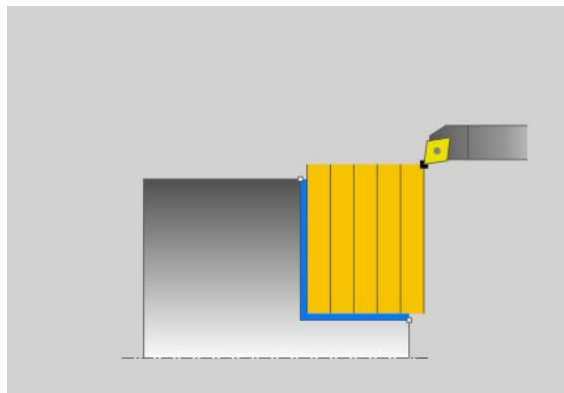
Användningsområde

Med denna cykel kan du plansvarva avsatser. Utvidgat funktionsomfång:

- Vid konturens början och konturens slut kan du infoga en fas eller rundning
- I cykeln kan du definiera vinkel för den plana utan och för mantelytan
- Du kan infoga en radie i konturhörnet

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdeleningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är större än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är mindre än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunkten ligger innanför området som skall bearbetas, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten och därefter i X-koordinaten till säkerhetsavståndet och startar cykeln därifrån.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse med snabbtransport. Ansättningsvärdet beräknar TNC:n med ledning av **Q463 MAX. SKAERDJUP**.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i planriktningen med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med ansättningsvärdet och den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills den färdiga konturen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

- 1 TNC:n utför den axelparallella ansättningsrörelsen med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar den färdiga detaljens kontur (konturens startpunkt till konturens slutpunkt) med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

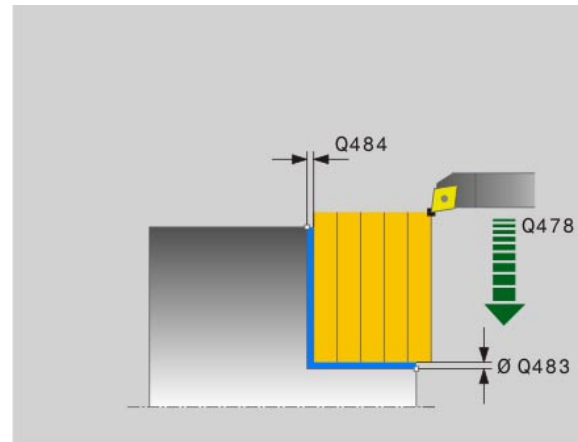
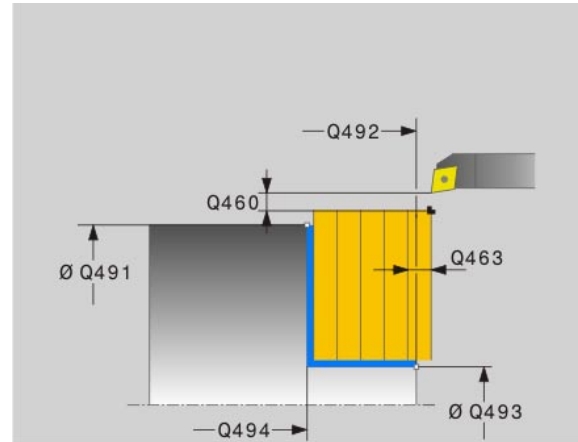
Verktogspositionen vid cykelanropet bestämmer det bearbetade områdets storlek (cykelstartpunkt).

Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).

Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460 (inkrementalt): Avstånd för retrorörelser och förpositionering.
- ▶ **Konturstart diameter** Q491: Konturstartpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: Konturstartpunktens Z-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- ▶ **Vinkel planyta** Q495: Vinkel mellan den plana ytan och rotationsaxeln
- ▶ **Typ av startelement** Q501: Bestämmer typ av element vid konturens början (mantelytan):
0: Inget extra element
1: Element är en fas
2: Element är en radie
- ▶ **Storlek startelement** Q502: Startelementets storlek (faslängd)
- ▶ **Radie konturhörn** Q500: Radie för konturens innerhörn. När ingen radie har angivits blir resultatet skärplattans radie.
- ▶ **Vinkel mantelyta** Q496: Vinkel mellan mantelytan och rotationsaxeln
- ▶ **Typ av slutelement** Q503: Bestämmer typ av element vid konturens slut (planynan):
0: Inget extra element
1: Element är en fas
2: Element är en radie
- ▶ **Storlek slutelement** Q504: Slutelementets storlek (faslängd)
- ▶ **Maximalt skärdjup** Q463: Maximal ansättning i axiell riktning. Ansättningen fördelas jämnt för att undvika restsjär.



- ▶ **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- ▶ **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- ▶ **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- ▶ **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.

Exempel: NC-block

11	CYCL DEF 822 SVARVA AVSATS PLAN UTV.
Q215	=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
Q460	=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
Q491	=+75 ;KONTURSTART DIAMETER
Q492	=+0 ;KONTURSTART Z
Q493	=+30 ;KONTURSLUT DIAMETER
Q494	=-15 ;KONTURSLUT Z
Q495	=+0 ;VINKEL PLANYTA
Q501	=+1 ;TYP STARTELEMENT
Q502	=+0.5 ;STORLEK STARTELEMENT
Q500	=+1.5 ;RADIE KONTURHOERN
Q496	=+5 ;VINKEL MANTELYTA
Q503	=+1 ;TYP SLUTELEMENT
Q504	=+0.5 ;STORLEK SLUTELEMENT
Q463	=+3 ;MAX. SKAERDJUP
Q478	=+0.3 ;MATNING GROVBEBARBETNING
Q483	=+0.4 ;ARBETSMAAN DIAMETER
Q484	=+0.2 ;ARBETSMAAN Z
Q505	=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL



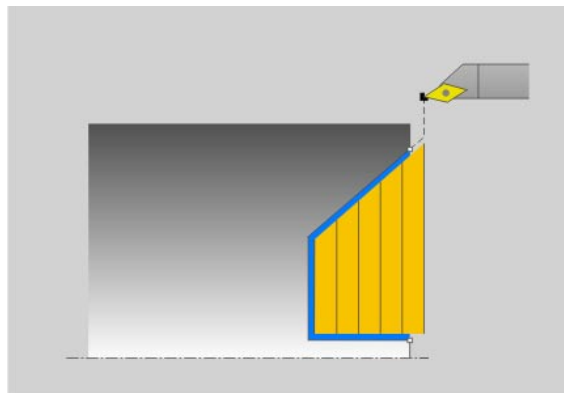
13.13 SVARVA NEDGÅNG PLAN (cykel 823)

Användningsområde

Med denna cykel kan du plansvarva nedåtgående element (fallande element).

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdeleningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är större än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är mindre än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

Inom den fallande konturen utför TNC:n ansättningen med matning **Q478**. Returrörelserna sker då alltid till säkerhetsavståndet.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse med snabbtransport. TNC:n beräknar ansättningsvärdet med ledning av **Q463 MAX. SKAERDJUP**.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i planriktningen med den definierade matningen.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med ansättningsvärdet och den definierade matningen **Q478**.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills den färdiga konturen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunktens Z-koordinat är mindre än konturens startpunkt, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet och startar cykeln där.

- 1 TNC:n utför ansättningsrörelsen med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar den färdiga detaljens kontur (konturens startpunkt till konturens slutpunkt) med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till en säker position med radiekompensering **RO**.

Verktygspositionen vid cykelanropet (cykelns startpunkt) påverkar vilket område som skall bearbetas.

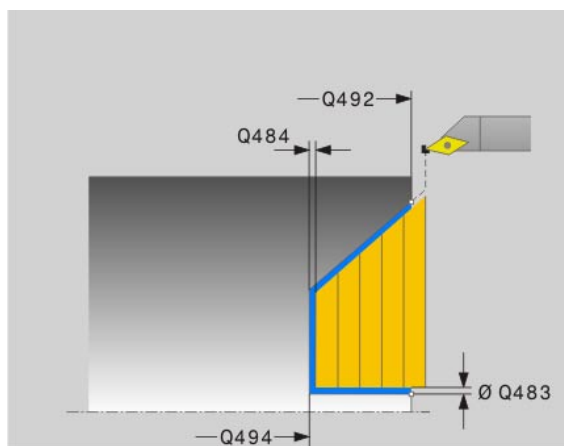
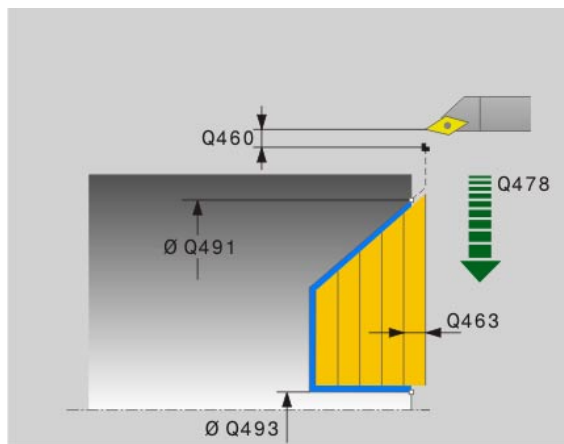
TNC:n tar hänsyn till skärets geometri så att konturelementen inte skadas. Om en fullständig bearbetning inte är möjlig med det aktiva verktyget, kommer TNC:n att presentera en varning.

Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).

Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
 - 0:** Grov- och finbearbetning
 - 1:** Endast grovbearbetning
 - 2:** Endast finbearbetning till färdigt mått
 - 3:** Endast finbearbetning till arbetsmån
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460 (inkrementalt): Avstånd för retrorörelser och förpositionering.
- ▶ **Konturstart diameter** Q491: X-koordinat för den fallande konturens startpunkt (diametermått)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: Z-koordinat för den fallande konturens startpunkt
- ▶ **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- ▶ **Vinkel flank** Q495: Den fallande flankens vinkel. Utgångsvinkeln är parallell med rotationsaxeln.
- ▶ **Maximalt skärdjup** Q463: Maximal ansättning i axiell riktning. Ansättningen fördelas jämnt för att undvika restskar.
- ▶ **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.



- **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.

Exempel: NC-block

```
11 CYCL DEF 823 SVARVA NEDGAANG PLAN
    Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
    Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
    Q491=+75 ;KONTURSTART DIAMETER
    Q492=+0 ;KONTURSTART Z
    Q493=+20 ;KONTURSLUT DIAMETER
    Q494=-5 ;KONTURSLUT Z
    Q495=+60 ;VINKEL FLANK
    Q463=+3 ;MAX. SKAERDJUP
    Q478=+0.3 ;MATNING GROVBEBARBETNING
    Q483=+0.4 ;ARBETSMAAN DIAMETER
    Q484=+0.2 ;ARBETSMAAN Z
    Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
```

13.14 SVARVA NEDGÅNG PLAN UTVIDGAD (cykel 824)

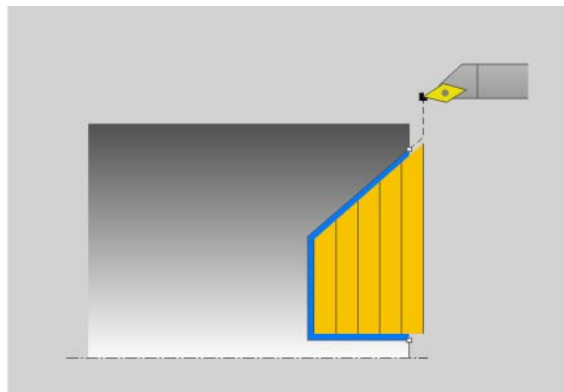
Användningsområde

Med denna cykel kan du plansvarva nedåtgående element (fallande element). Utvidgat funktionsomfång:

- Vid konturens början och konturens slut kan du infoga en fas eller rundning
- I cykeln kan du definiera vinkel för den plana utan och en radie för konturhörnet

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdeleningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är större än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är mindre än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

Inom den fallande konturen utför TNC:n ansättningen med matning **Q478**. Returrörelserna sker då alltid till säkerhetsavståndet.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse med snabbtransport. TNC:n beräknar ansättningsvärdet med ledning av **Q463 MAX. SKAERDJUP**.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i planriktningen med den definierade matningen.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med ansättningsvärdet och den definierade matningen **Q478**.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills den färdiga konturen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunktens Z-koordinat är mindre än konturens startpunkt, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet och startar cykeln där.

- 1 TNC:n utför ansättningsrörelsen med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar den färdiga detaljens kontur (konturens startpunkt till konturens slutpunkt) med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till en säker position med radiekompensering **RO**.

Verktygspositionen vid cykelanropet (cykelns startpunkt) påverkar vilket område som skall bearbetas.

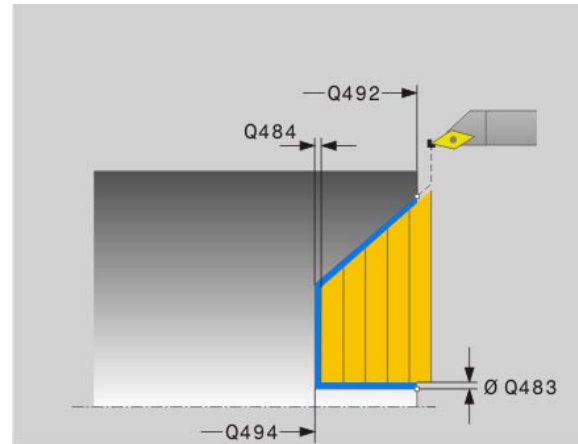
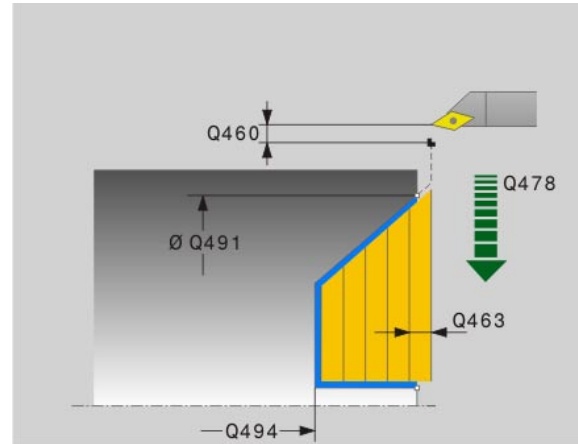
TNC:n tar hänsyn till skärets geometri så att konturelementen inte skadas. Om en fullständig bearbetning inte är möjlig med det aktiva verktyget, kommer TNC:n att presentera en varning.

Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).

Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
 - 0: Grov- och finbearbetning
 - 1: Endast grovbearbetning
 - 2: Endast finbearbetning till färdigt mått
 - 3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460 (inkrementalt): Avstånd för retrorörelser och förpositionering.
- ▶ **Konturstart diameter** Q491: X-koordinat för den fallande konturens startpunkt (diametermått)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: Z-koordinat för den fallande konturens startpunkt
- ▶ **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- ▶ **Vinkel flank** Q495: Den fallande flankens vinkel. Utgångsvinkeln är parallell med rotationsaxeln.
- ▶ **Typ av startelement** Q501: Bestämmer typ av element vid konturens början (mantelytan):
 - 0: Inget extra element
 - 1: Element är en fas
 - 2: Element är en radie
- ▶ **Storlek startelement** Q502: Startelementets storlek (faslängd)
- ▶ **Radie konturhörn** Q500: Radie för konturens innerhörn. När ingen radie har angivits blir resultatet skärplattans radie.
- ▶ **Typ av slutelement** Q503: Bestämmer typ av element vid konturens slut (planytan):
 - 0: Inget extra element
 - 1: Element är en fas
 - 2: Element är en radie
- ▶ **Storlek slutelement** Q504: Slutelementets storlek (faslängd)
- ▶ **Maximalt skärdjup** Q463: Maximal ansättning i axiell riktning. Ansättningen fördelas jämnt för att undvika restskår.



- ▶ **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- ▶ **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- ▶ **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- ▶ **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.

Exempel: NC-block

11	CYCL DEF 824 SVARVA NEDGAANG PLAN UTV.
Q215	=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
Q460	=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
Q491	=+75 ;KONTURSTART DIAMETER
Q492	=+0 ;KONTURSTART Z
Q493	=+20 ;KONTURSLUT DIAMETER
Q494	=-10 ;KONTURSLUT Z
Q495	=+70 ;VINKEL FLANK
Q501	=+1 ;TYP STARTELEMENT
Q502	=+0.5 ;STORLEK STARTELEMENT
Q500	=+1.5 ;RADIE KONTURHOERN
Q496	=+0 ;VINKEL PLANYTA
Q503	=+1 ;TYP SLUTELEMENT
Q504	=+0.5 ;STORLEK SLUTELEMENT
Q463	=+3 ;MAX. SKAERDJUP
Q478	=+0.3 ;MATNING GROVBEARBETNING
Q483	=+0.4 ;ARBETSMAAN DIAMETER
Q484	=+0.2 ;ARBETSMAAN Z
Q505	=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL



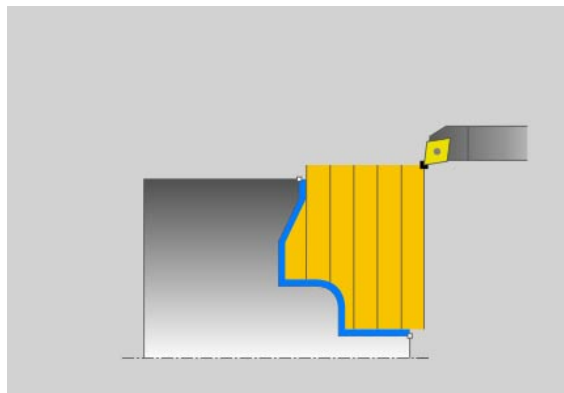
13.15 SVARVA KONTUR PLAN (cykel 820)

Användningsområde

Med denna cykel kan du plansvarva arbetstycken med valfria svarvkonturer. Konturbeskrivningen sker i ett underprogram.

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdeleningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När konturens startpunkt är större än konturens slutpunkt, utför cykeln en utvändig bearbetning. När konturens startpunkt är mindre än konturens slutpunkt, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunktens Z-koordinat är mindre än konturens startpunkt, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till konturens startpunkt och startar cykeln där.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse med snabbtransport. TNC:n beräknar ansättningsvärdet med ledning av **Q463 MAX. SKAERDJUP**.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i planriktningen. Plansnittet utförs axelparallellt med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med ansättningsvärdet och den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 4) tills den färdiga konturen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

Om startpunktens Z-koordinat är mindre än konturens startpunkt, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till säkerhetsavståndet och startar cykeln där.

- 1 TNC:n utför ansättningsrörelsen med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar den färdiga detaljens kontur (konturens startpunkt till konturens slutpunkt) med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka till säkerhetsavståndet med den definierade matningen.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Skärbegränsningen avgränsar det konturområde som skall bearbetas. Fram- och fränkörningsrörelser kan passera förbi skärbegränsningen.

Verktygspositionen före cykelanropet påverkar utförandet av skärbegränsningen. TNC 640 avverkar materialet på den sida av skärbegränsningen som verktyget befinner sig på före cykelanropet.



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till en säker position med radiekompensering **R0**.

Verktygspositionen vid cykelanropet (cykelns startpunkt) påverkar vilket område som skall bearbetas.

TNC:n tar hänsyn till skärets geometri så att konturelementen inte skadas. Om en fullständig bearbetning inte är möjlig med det aktiva verktyget, kommer TNC:n att presentera en varning.

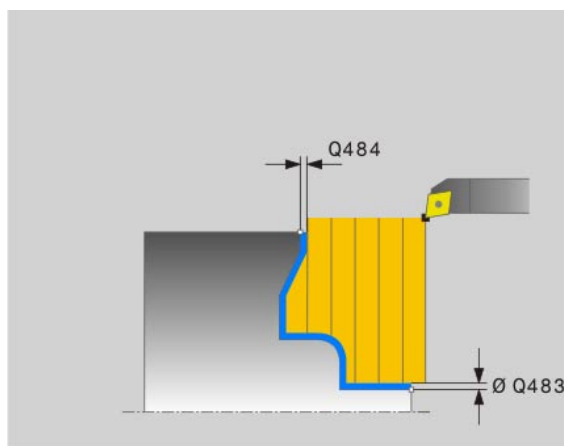
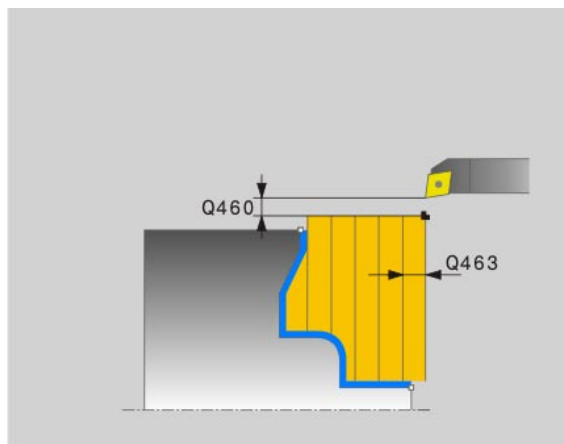
Före cykelanropet måste du programmera cykeln **14 KONTUR** för att definiera underprogrammets nummer.

Beakta även grunderna för svarvcyklerna (se sida 286).

Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
 - 0:** Grov- och finbearbetning
 - 1:** Endast grovbearbetning
 - 2:** Endast finbearbetning till färdigt mått
 - 3:** Endast finbearbetning till arbetsmån
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460 (inkrementalt): Avstånd för retrorörelser och förpositionering.
- ▶ **Vänd kontur** Q499: Bestäm konturens bearbetningsriktning:
 - 0:** Konturen utförs i den programmerade riktningen
 - 1:** Konturen utförs i motsatt riktning i förhållande till hur den har programmerats
- ▶ **Maximalt skärdjup** Q463: Maximal ansättning i axiell riktning. Ansättningen fördelas jämnt för att undvika restsjär.
- ▶ **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- ▶ **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- ▶ **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning



- ▶ **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- ▶ **Nedmatning** Q487: Tillåt bearbetning av fallande element:
0: Bearbeta inte fallande element
1: Bearbeta fallande element
- ▶ **Nedmatningshastighet** Q488: Matningshastighet vid bearbetning av fallande element
- ▶ **Skärbegränsning** Q479: Aktivera skärbegränsning:
0: Ingen skärbegränsning aktiv
1: Skärbegränsning (**Q480/Q482**)
- ▶ **Gränsvärde diameter** Q480: X-värde för begränsning av konturen (diametermått)
- ▶ **Gränsvärde Z** Q482: Z-värde för begränsning av konturen

Exempel: NC-block

9	CYCL DEF 14.0 KONTUR
10	CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11	CYCL DEF 820 SVARVA KONTUR PLAN
	Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
	Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q499=+0 ;VAEND KONTUR
	Q463=+3 ;MAX. SKAERDJUP
	Q478=+0.3 ;MATNING GROVBEBARBETNING
	Q483=+0.4 ;ARBETSMÅN DIAMETER
	Q484=+0.2 ;ARBETSMÅN Z
	Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
	Q487=+1 ;NEDMATNING
	Q488=+0 ;NEDMATNINGSHASTIGHET
	Q479=+0 ;SKAERBEGRAENSNING
	Q480=+0 ;GRANSVARDE DIAMETER
	Q482=+0 ;GRAENSVARDE Z
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL
14	M30
15	LBL 2
16	L X+75 Z-20
17	L X+50
18	RND R2
19	L X+20 Z-25
20	RND R2
21	L Z+0
22	LBL 0



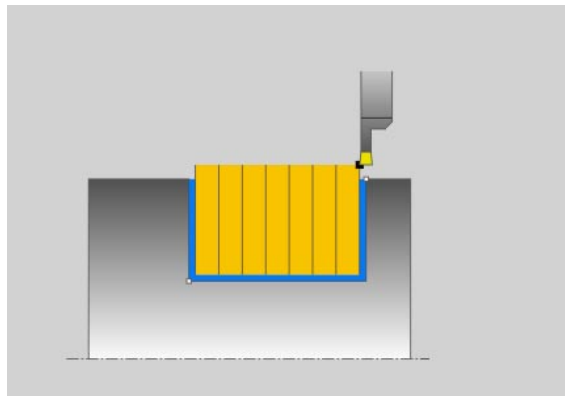
13.16 INSTICK RADIELLT (cykel 861)

Användningsområde

Med denna cykel kan du sticka rätvinkliga spår radiellt.

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdeleningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När verktyget befinner sig utanför konturen som skall bearbetas vid cykelanropet. utför cykeln en utvändig bearbetning. Befinner sig verktyget innanför konturen som skall bearbetas. utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

Cykeln bearbetar bara området från cykelns startpunkt fram till den i cykeln definierade slutpunkten.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse (ansättning i sida = 0,8 skärbredden) med snabbtransport.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i axiell riktning med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 4 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 3) tills den färdiga spårbredden uppnås.
- 5 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

- 1 TNC:n positionerar verktyget till den första spårsidan med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n finbearbetar halva spårbredden med den definierade matningen.
- 4 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med snabbtransport.
- 5 TNC:n positionerar verktyget till den andra spårsidan.
- 6 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 7 TNC:n finbearbetar halva spårbredden med den definierade matningen.
- 8 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



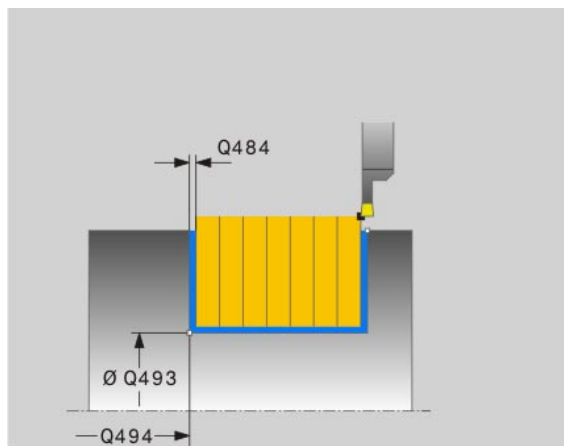
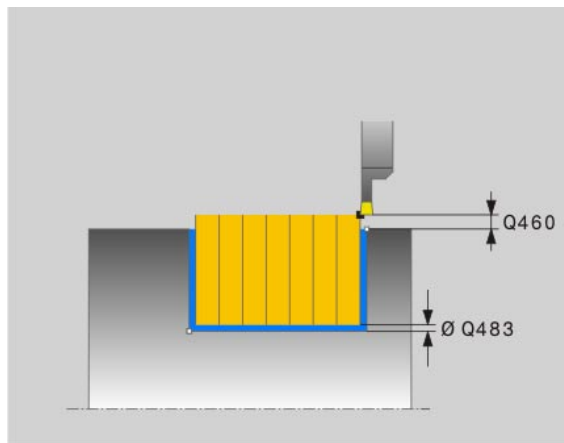
Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

Verktogspositionen vid cykelanropet bestämmer det bearbetade områdets storlek (cykelstartpunkt).

Cykelparametrar



- **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- **Säkerhetsavstånd** Q460: Reserverad, har för tillfället ingen funktion
- **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.



13.16 INSTICK RADIELLT (cykel 861)

Exempel: NC-block

```

11 CYCL DEF 861 INSTICK RADIELLT
    Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
    Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
    Q493=+50 ;KONTURSLUT DIAMETER
    Q494=-50 ;KONTURSLUT Z
    Q478=+0.3 ;MATNING GROVBEBARBETNING
    Q483=+0.4 ;ARBETSMAAN DIAMETER
    Q484=+0.2 ;ARBETSMAAN Z
    Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303
13 CYCL CALL
    
```



13.17 INSTICK RADIELLT UTVIDGAD (cykel 862)

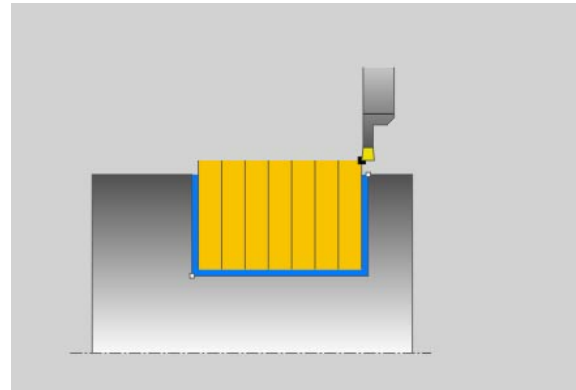
Användningsområde

Med denna cykel kan du sticka spår radiellt. Utvidgat funktionsomfång:

- Vid konturens början och konturens slut kan du infoga en fas eller rundning
- I cykeln kan du definiera vinkel för spårets sidoväggar
- Du kan infoga en radie i konturhörnen

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdelningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är större än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en utvändig bearbetning. När startdiameter **Q491** är mindre än slutdiameter **Q493**, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse (ansättning i sida = 0,8 skärbredden) med snabbtransport.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i axiell riktning med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 4 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 3) tills den färdiga spårbredden uppnås.
- 5 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

- 1 TNC:n positionerar verktyget till den första spårsidan med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n finbearbetar halva spårbredden med den definierade matningen.
- 4 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med snabbtransport.
- 5 TNC:n positionerar verktyget till den andra spårsidan.
- 6 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 7 TNC:n finbearbetar halva spårbredden med den definierade matningen.
- 8 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

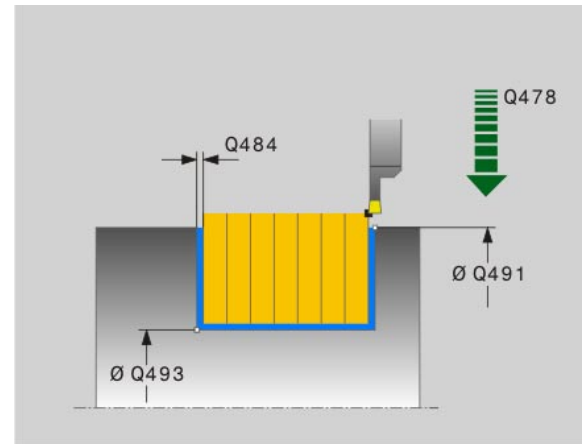
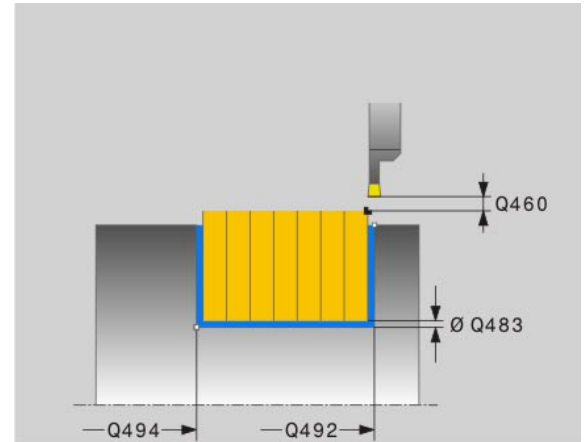
Verktygspositionen vid cykelanropet bestämmer det bearbetade områdets storlek (cykelstartpunkt).



Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsområdet:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmått
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460: Reserverad, har för tillfället ingen funktion
- ▶ **Konturstart diameter** Q491: Konturstartpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: Konturstartpunktens Z-koordinat
- ▶ **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- ▶ **Vinkel flank** Q495: Vinkel mellan flanken vid konturens startpunkt och en linje vinkelrätt i förhållande till rotationsaxeln
- ▶ **Typ av startelement** Q501: Bestämmer typ av element vid konturens början (mantelytan):
0: Inget extra element
1: Element är en fas
2: Element är en radie
- ▶ **Storlek startelement** Q502: Startelementets storlek (faslängd)
- ▶ **Radie konturhörn** Q500: Radie för konturens innerhörn. När ingen radie har angivits blir resultatet skärplattans radie.
- ▶ **Vinkel andra flank** Q496: Vinkel mellan flanken vid konturens slutpunkt och en linje vinkelrätt i förhållande till rotationsaxeln
- ▶ **Typ av slutelement** Q503: Bestämmer typ av element vid konturens slut:
0: Inget extra element
1: Element är en fas
2: Element är en radie
- ▶ **Storlek slutelement** Q504: Slutelementets storlek (faslängd)



- **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.

Exempel: NC-block

11	CYCL DEF 862	INSTICK RADIELLT UTV.
Q215	=+0	;BEARBETNINGSSAETT
Q460	=+2	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q491	=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492	=-20	;KONTURSTART Z
Q493	=+50	;KONTURSLUT DIAMETER
Q494	=-50	;KONTURSLUT Z
Q495	=+5	;VINKEL FLANK
Q501	=+1	;TYP STARTELEMENT
Q502	=+0.5	;STORLEK STARTELEMENT
Q500	=+1.5	;RADIE KONTURHOERN
Q496	=+5	;VINKEL ANDRA FLANK
Q503	=+1	;TYP SLUTELEMENT
Q504	=+0.5	;STORLEK SLUTELEMENT
Q478	=+0.3	;MATNING GROVBEARBETNING
Q483	=+0.4	;ARBETSMAAN DIAMETER
Q484	=+0.2	;ARBETSMAAN Z
Q505	=+0.2	;MATNING FINBEARB.
12	L X+75 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	



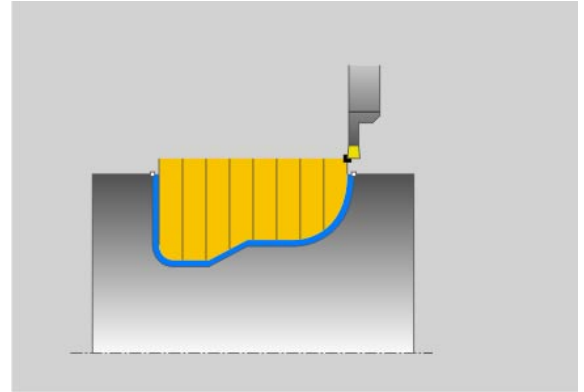
13.18 INSTICK KONTUR RADIELLT (cykel 860)

Användningsområde

Med denna cykel kan du sticka spår med valfri form radiellt.

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdelningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning. När konturens startpunkt är större än konturens slutpunkt, utför cykeln en utvändig bearbetning. När konturens startpunkt är mindre än slutpunkten, utför cykeln en invändig bearbetning.



Cykelförlopp grovbearbetning

- 1 TNC:n positionerar verktyget med snabbtransport i Z-koordinaten (första instickspositionen).
- 2 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse (ansättning i sida = 0,8 skärbredden) med snabbtransport.
- 3 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i radiell riktning med den definierade matningen **Q478**.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (2 till 4) tills spårformen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

- 1 TNC:n positionerar verktyget till den första spårsidan med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n finbearbetar halva spåret med den definierade matningen.
- 4 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med snabbtransport.
- 5 TNC:n positionerar verktyget till den andra spårsidan.
- 6 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 7 TNC:n finbearbetar andra halvan av spåret med den definierade matningen.
- 8 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cyklens startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Skärbegränsningen avgränsar det konturområde som skall bearbetas. Fram- och frånkörningsrörelser kan passera förbi skärbegränsningen.

Verktygspositionen före cykelanropet påverkar utförandet av skärbegränsningen. TNC 640 avverkar materialet på den sida av skärbegränsningen som verktyget befinner sig på före cykelanropet.



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

Verktygspositionen vid cykelanropet bestämmer det bearbetade områdets storlek (cykelstartpunkt).

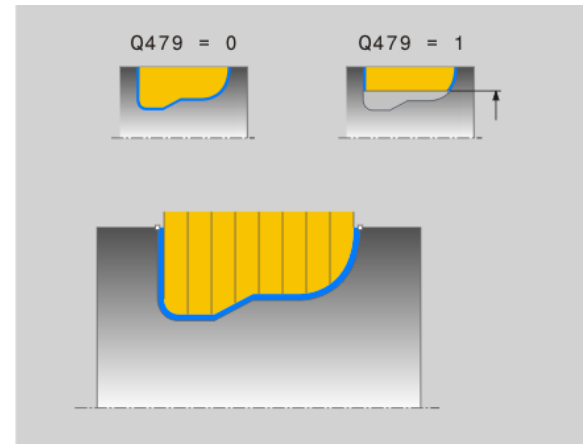
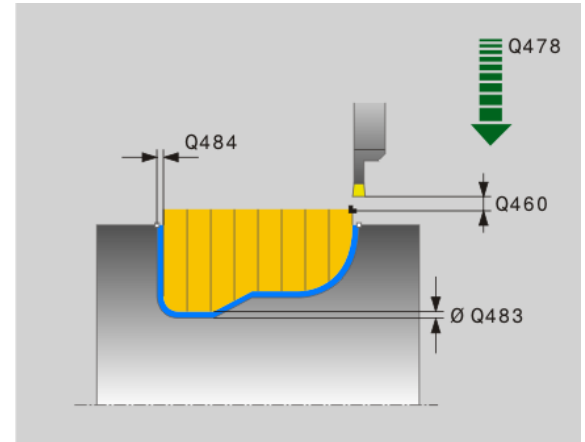
Före cykelanropet måste du programmera cykeln **14 KONTUR** för att definiera underprogrammets nummer.



Cykelparametrar



- **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- **Säkerhetsavstånd** Q460: Reserverad, har för tillfället ingen funktion
- **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning



- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Skärbegränsning** Q479: Aktivera skärbegränsning:
0: Ingen skärbegränsning aktiv
1: Skärbegränsning (**Q480/Q482**)
- **Gränsvärde diameter** Q480: X-värde för begränsning av konturen (diametermått)
- **Gränsvärde Z** Q482: Z-värde för begränsning av konturen

Exempel: NC-block

9	CYCL DEF 14.0 KONTUR
10	CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11	CYCL DEF 860 INSTICK KONTUR RADIELLT
	Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
	Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q478=+0.3 ;MATNING GROVBEBARBTNING
	Q483=+0.4 ;ARBETSMAAN DIAMETER
	Q484=+0.2 ;ARBETSMAAN Z
	Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
	Q479=+0 ;SKAERBEGRAENSNING
	Q480=+0 ;GRANSVARDE DIAMETER
	Q482=+0 ;GRAENSVARDE Z
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL
14	M30
15	LBL 2
16	L X+60 Z-20
17	L X+45
18	RND R2
19	L X+40 Z-25
20	L Z+0
21	LBL 0

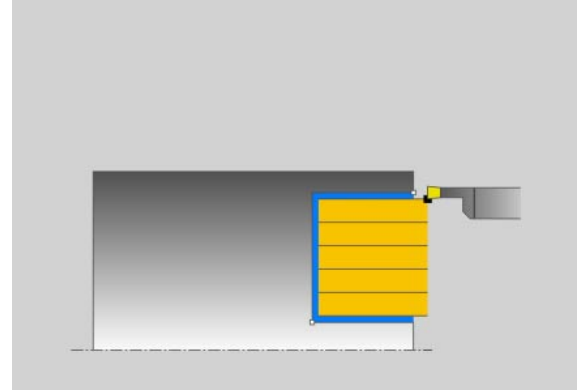


13.19 INSTICK AXIELLT (cykel 871)

Användningsområde

Med denna cykel kan du sticka rätvinkliga spår axiellt (planstickning).

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdeleningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.



Cykelförlopp grovbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Cykeln bearbetar bara området från cykelns startpunkt fram till den i cykeln definierade slutpunkten.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse (ansättning i sida = 0,8 skärbredden) med snabbtransport.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i radiell riktning med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 4 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 3) tills den färdiga spårbredden uppnås.
- 5 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

- 1 TNC:n positionerar verktyget till den första spårsidan med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n finbearbetar halva spårbredden med den definierade matningen.
- 4 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med snabbtransport.
- 5 TNC:n positionerar verktyget till den andra spårsidan.
- 6 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 7 TNC:n finbearbetar halva spårbredden med den definierade matningen.
- 8 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

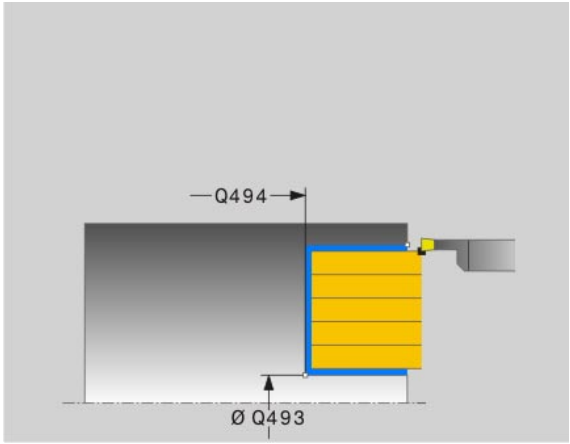
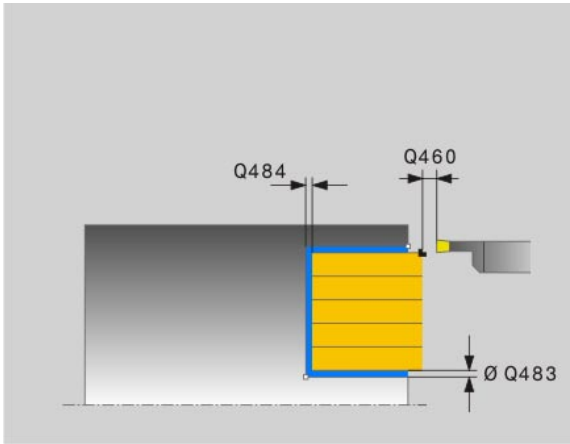
Verktogspositionen vid cykelanropet bestämmer det bearbetade områdets storlek (cykelstartpunkt).



Cykelparametrar



- **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- **Säkerhetsavstånd** Q460: Reserverad, har för tillfället ingen funktion
- **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.



Exempel: NC-block

11	CYCL DEF 871 INSTICK AXIELLT
	Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
	Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q493=+50 ;KONTURSLUT DIAMETER
	Q494=-10 ;KONTURSLUT Z
	Q478=+0.3 ;MATNING GROVBEBARBETNING
	Q483=+0.4 ;ARBETSMAAN DIAMETER
	Q484=+0.2 ;ARBETSMAAN Z
	Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
12	L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL



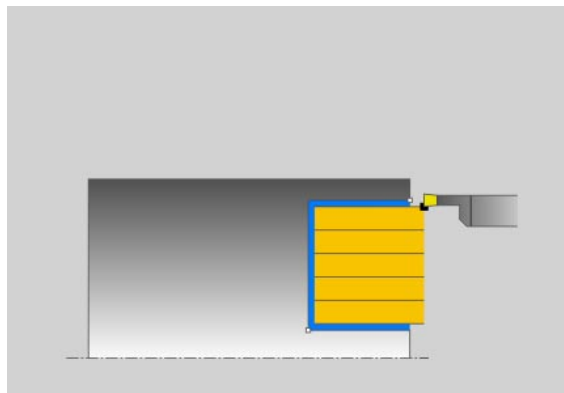
13.20 INSTICK AXIELLT UTVIDGAD (cykel 872)

Användningsområde

Med denna cykel kan du sticka spår axiellt (planstickning). Utvidgat funktionsomfång:

- Vid konturens början och konturens slut kan du infoga en fas eller rundning
- I cykeln kan du definiera vinkel för spårets sidoväggar
- Du kan infoga en radie i konturhörnerna

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdeleningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.



Cykelförlopp grovbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunktens Z-koordinat är mindre än **Q492**

KONTURSTART Z, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till **Q492** och startar cykeln där.

- 1 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse (ansättning i sida = 0,8 skärbredden) med snabbtransport.
- 2 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i radiell riktning med den definierade matningen **Q478**.
- 3 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 4 TNC:n upprepar detta förlopp (1 till 3) tills den färdiga spårbredden uppnås.
- 5 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunktens Z-koordinat är mindre än **Q492**

KONTURSTART Z, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till **Q492** och startar cykeln där.

- 1 TNC:n positionerar verktyget till den första spårsidan med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med snabbtransport.
- 4 TNC:n positionerar verktyget till den andra spårsidan.
- 5 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 6 TNC:n finbearbetar halva spåret med den definierade matningen.
- 7 TNC:n positionerar verktyget till den första sidan med snabbtransport.
- 8 TNC:n finbearbetar andra halvan av spåret med den definierade matningen.
- 9 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



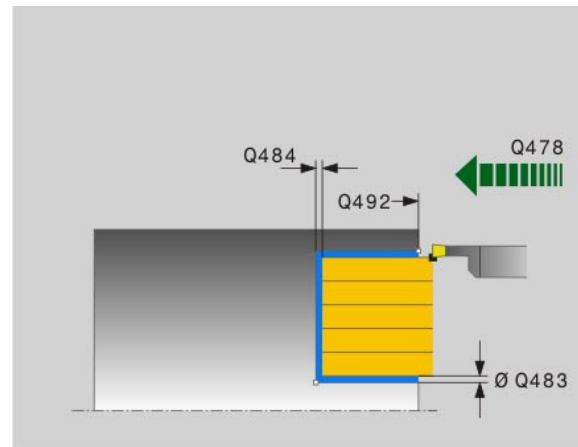
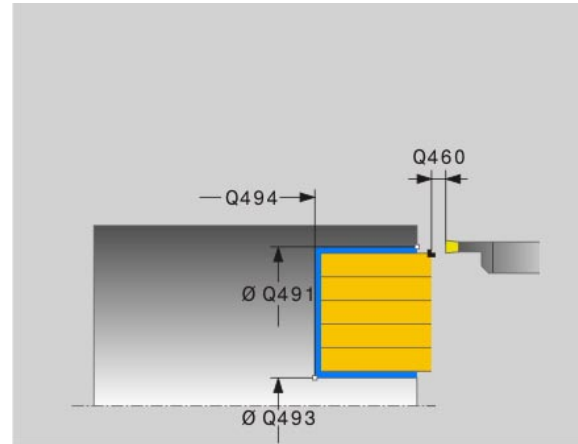
Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

Verktygspositionen vid cykelanropet bestämmer det bearbetade områdets storlek (cykelstartpunkt).

Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
 - 0: Grov- och finbearbetning
 - 1: Endast grovbearbetning
 - 2: Endast finbearbetning till färdigt mått
 - 3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460: Reserverad, har för tillfället ingen funktion
- ▶ **Konturstart diameter** Q491: Konturstartpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: Konturstartpunktens Z-koordinat
- ▶ **Konturslut diameter** Q493: Konturslutpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut Z** Q494: Konturslutpunktens Z-koordinat
- ▶ **Vinkel flank** Q495: Vinkel mellan flanken vid konturens startpunkt och en linje parallellt med rotationsaxeln
- ▶ **Typ av startelement** Q501: Bestämmer typ av element vid konturens början (mantelytan):
 - 0: Inget extra element
 - 1: Element är en fas
 - 2: Element är en radie
- ▶ **Storlek startelement** Q502: Startelementets storlek (faslängd)
- ▶ **Radie konturhörn** Q500: Radie för konturens innerhörn. När ingen radie har angivits blir resultatet skärplattans radie.
- ▶ **Vinkel andra flank** Q496: Vinkel mellan flanken vid konturens slutpunkt och en linje parallellt med rotationsaxeln
- ▶ **Typ av slutelement** Q503: Bestämmer typ av element vid konturens slut:
 - 0: Inget extra element
 - 1: Element är en fas
 - 2: Element är en radie
- ▶ **Storlek slutelement** Q504: Slutelementets storlek (faslängd)
- ▶ **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.



- **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning
- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.

Exempel: NC-block

```
11 CYCL DEF 871 INSTICK AXIELLT UTV.
```

```
Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
```

```
Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
```

```
Q491=+75 ;KONTURSTART DIAMETER
```

```
Q492=-20 ;KONTURSTART Z
```

```
Q493=+50 ;KONTURSLUT DIAMETER
```

```
Q494=-50 ;KONTURSLUT Z
```

```
Q495=+5 ;VINKEL FLANK
```

```
Q501=+1 ;TYP STARTELEMENT
```

```
Q502=+0.5 ;STORLEK STARTELEMENT
```

```
Q500=+1.5 ;RADIE KONTURHOERN
```

```
Q496=+5 ;VINKEL ANDRA FLANK
```

```
Q503=+1 ;TYP SLUTELEMENT
```

```
Q504=+0.5 ;STORLEK SLUTELEMENT
```

```
Q478=+0.3 ;MATNING GROVBEARBETNING
```

```
Q483=+0.4 ;ARBETSMAAN DIAMETER
```

```
Q484=+0.2 ;ARBETSMAAN Z
```

```
Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
```

```
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
```

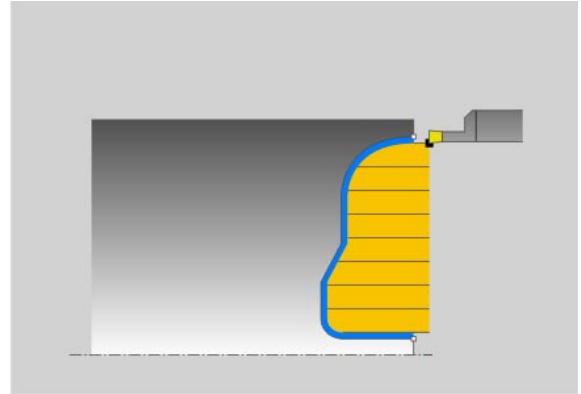
```
13 CYCL CALL
```

13.21 INSTICK KONTUR AXIELLT (cykel 870)

Användningsområde

Med denna cykel kan du sticka spår med valfri form axiellt (planstickning).

Du kan använda cykeln för grov-, fin- eller komplettbearbetning. Snittuppdeleningen vid grovbearbetningen sker axelparallellt.



Cykelförlopp grovbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt. Om startpunktens Z-koordinat är mindre än konturens startpunkt, positionerar TNC:n verktyget i Z-koordinaten till konturens startpunkt och startar cykeln där.

- 1 TNC:n positionerar verktyget med snabbtransport i X-koordinaten (första instickspositionen).
- 2 TNC:n utför en axelparallell ansättningsrörelse (ansättning i sida = 0,8 skärbredden) med snabbtransport.
- 3 TNC:n bearbetar området mellan startpositionen och slutpunkten i axiell riktning med den definierade matningen **Q478**.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n upprepar detta förlopp (2 till 4) tills spårformen uppnås.
- 6 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Cykelförlopp finbearbetning

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cykelns startpunkt.

- 1 TNC:n positionerar verktyget till den första spårsidan med snabbtransport.
- 2 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 3 TNC:n finbearbetar halva spåret med den definierade matningen.
- 4 TNC:n lyfter verktyget tillbaka med snabbtransport.
- 5 TNC:n positionerar verktyget till den andra spårsidan.
- 6 TNC:n finbearbetar spårets sidvägg med den definierade matningen **Q505**.
- 7 TNC:n finbearbetar andra halvan av spåret med den definierade matningen.
- 8 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cykelns startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!



Skärbegränsningen avgränsar det konturområde som skall bearbetas. Fram- och frånkörningsrörelser kan passera förbi skärbegränsningen.

Verktygspositionen före cykelanropet påverkar utförandet av skärbegränsningen. TNC 640 avverkar materialet på den sida av skärbegränsningen som verktyget befinner sig på före cykelanropet.



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

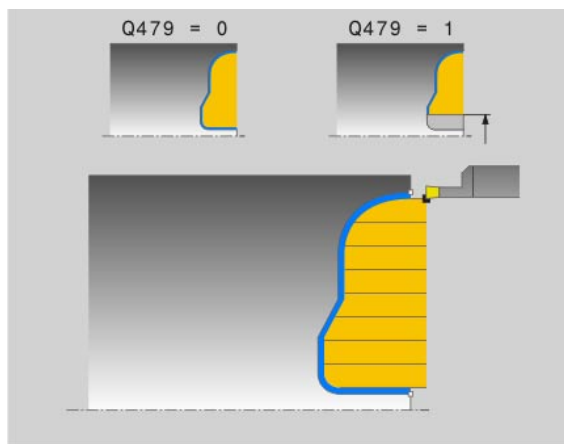
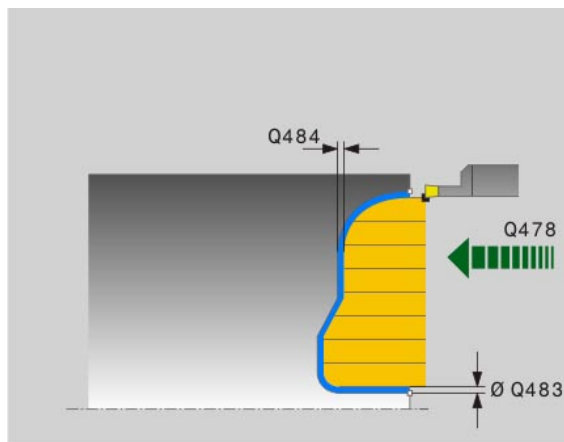
Verktygspositionen vid cykelanropet bestämmer det bearbetade områdets storlek (cykelstartpunkt).

Före cykelanropet måste du programmera cykeln **14 KONTUR** för att definiera underprogrammets nummer.

Cykelparametrar



- ▶ **Bearbetningsomfång** Q215: Bestämmer bearbetningsomfånget:
0: Grov- och finbearbetning
1: Endast grovbearbetning
2: Endast finbearbetning till färdigt mått
3: Endast finbearbetning till arbetsmån
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460: Reserverad, har för tillfället ingen funktion
- ▶ **Matning grovbearbetning** Q478: Matningshastighet vid grovbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- ▶ **Arbetsmån diameter** Q483: Diameter-arbetsmån från den definierade konturen
- ▶ **Arbetsmån Z** Q484: Arbetsmån från den definierade konturen i axiell riktning



- **Matning finbearbetning** Q505: Matningshastighet vid finbearbetningen. Om du har programmerat M136, tolkar TNC:n matningen som millimeter per varv, utan M136 som millimeter per minut.
- **Skärbegränsning** Q479: Aktivera skärbegränsning:
0: Ingen skärbegränsning aktiv
1: Skärbegränsning (**Q480/Q482**)
- **Gränsvärde diameter** Q480: X-värde för begränsning av konturen (diametermått)
- **Gränsvärde Z** Q482: Z-värde för begränsning av konturen

Exempel: NC-block

```
9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 870 INSTICK KONTUR AXIELLT
    Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT
    Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
    Q478=+0.3 ;MATNING GROVBEARBETNING
    Q483=+0.4 ;ARBETSMÅN DIAMETER
    Q484=+0.2 ;ARBETSMÅN Z
    Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.
    Q479=+0 ;SKAERBEGRAENSNING
    Q480=+0 ;GRANSVARDE DIAMETER
    Q482=+0 ;GRAENSVARDE Z
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z+0
17 L Z-10
18 RND R5
19 L X+40 Z-15
20 L Z+0
21 LBL 0
```

13.22 GÄNGA LÄNGS (cykel 831)

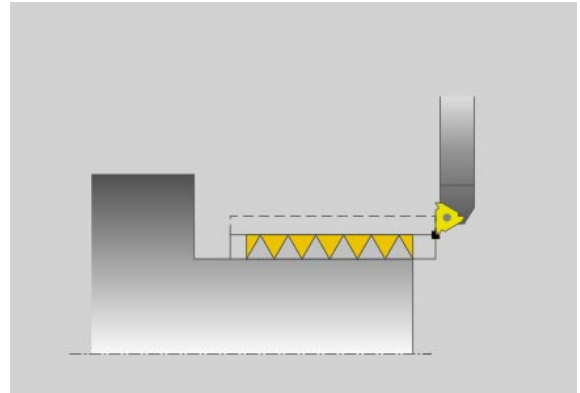
Användningsområde

Med denna cykel kan du längssvarva gängor.

Med cykeln kan du tillverka gängor med en eller flera ingångar.

När du inte anger något gängdjup i cykeln, använder cykeln gängdjupet enligt Norm ISO1502.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning.



Cykelförlopp

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cyklens startpunkt.

- 1 TNC:n positionerar verktyget med snabbtransport till säkerhetsavståndet framför gängan och utför en ansättningsrörelse.
- 2 TNC:n utför ett axelparallellt längsgående skär. Därvid synkroniserar TNC:n matningen och varvtalet så att den definierade stigningen åstadkoms.
- 3 TNC:n lyfter verktyget med snabbtransport till säkerhetsavståndet.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n utför en ansättningsrörelse. Ansättningen utförs i enlighet med ansättningsvinkel **Q467**.
- 6 TNC:n upprepar detta förlopp (2 till 5) tills gängdjupet uppnås.
- 7 TNC:n utför det antal tomskär som har definierats i **Q476**.
- 8 TNC:n upprepar detta förlopp (2 till 7) i enlighet med antal gängor **Q475**.
- 9 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cyklens startpunkt med snabbtransport.

Beakta vid programmeringen!

Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

TNC:n använder säkerhetsavståndet **Q460** som ansatssträcka. Ansatssträckan måste vara tillräckligt lång för att matningsaxlarna skall hinna accelerera till den nödvändiga hastigheten.

TNC:n använder gängstigningen som utkörningssträcka. Utkörningssträckan måste vara tillräckligt lång för att matningsaxlarna skall hinna bromsa in.

I cykel 832 GAENGA LAENGs UTVIDGAD står parametrar för ansatssträcka och utkörningssträcka till förfogande.

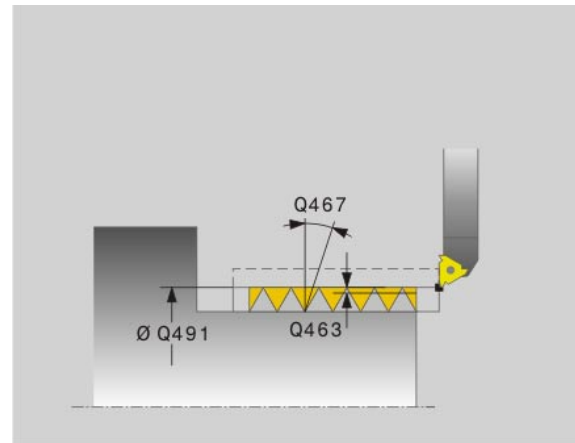
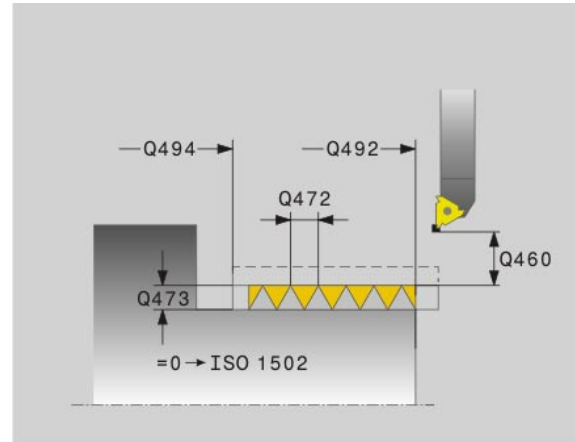
När TNC:n utför ett gängsnitt är potentiometern för matningsoverride inte verksam. Potentiometern för spindel-override är verksam men inom ett begränsat område (definierat av maskintillverkaren, beakta maskinhandboken).



Cykelparametrar



- ▶ **Gängans läge** Q471: Bestäm gängans läge:
0: Utvändig gänga
1: Invändig gänga
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460: Säkerhetsavstånd i radiell och axiell riktning. I axiell riktning används säkerhetsavståndet för att accelerera (ansatssträcka) till den synkroniserade matningshastigheten.
- ▶ **Gängdiameter** Q460: Bestämmer gängans diameter. Vid utvändig gänga (**Q471==0**) anges den nominella diametern. Vid invändig gänga (**Q471==1**) anges den kärndiametern.
- ▶ **Gängstigning** Q472: Gängans stigning
- ▶ **Gängdjup** Q473: Gängans djup refererande till radien. Vid inmatning 0 kommer styrsystemet att beräkna djupet med ledning av stigningen för en metrisk gänga.
- ▶ **Konturstart Z** Q492: Startpunktens Z-koordinat
- ▶ **Konturslut Z** Q494: Slutpunktens Z-koordinat inklusive gängans utloppssträcka **Q474**.
- ▶ **Gängutlopp** Q474: Sträckans längd i slutet av gängan som lyftning från från aktuellt ansättningsdjup till gängans diameter **Q460** utförs.
- ▶ **Maximalt skärdjup** Q453: Maximalt ansättningsdjup i radiell riktning refererande till radien.
- ▶ **Ansättningsvinkel** Q467: Vinkel som ansättningen **Q453** utförs i. Utgångsvinkeln är vinkelrätt mot rotationsaxeln.



- **Ansättningstyp** Q468: Bestämmer typ av ansättning:
0: Konstant spånarea (ansättningen minskar med djupet)
1: Konstant ansättningsdjup
- **Startvinkel** Q470: Svarvspindelns vinkel, vid vilken gängningen skall börja.
- **Antal gängor** Q475: Antal gängingångar
- **Antal tomskär** Q476: Antal tomskär utan ansättning vid det färdiga gängdjupet

Exempel: NC-block

11	CYCL DEF 831	GAENGA LAENG
	Q471=+0	;GAENGLAEGE
	Q460=+5	;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q460=+75	;GAENGDIAMETER
	Q472=+2	;GAENGSTIGNING
	Q473=+0	;GAENGDJUP
	Q492=+0	;KONTURSTART Z
	Q494=-15	;KONTURSLUT Z
	Q474=+0	;GAENGUTLOPP
	Q453=+0.5	;MAX. SKAERDJUP
	Q467=+30	;ANSAETTNINGSVINKEL
	Q468=+0	;ANSAETTNINGSTYP
	Q470=+0	;STARTVINKEL
	Q475=+30	;ANTAL GAENGOR
	Q476=+30	;ANTAL TOMSKAER
12	L X+80 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	



13.23 GÄNGA UTVIDGAD (cykel 832)

Användningsområde

Med denna cykel kan du längs- och plansvarva gängor och även koniska gängor. Utvidgat funktionsomfång:

- Selektion av längsgående eller plangänga.
- Parameter för måttsättningstyp kona, konvinkel och konturstärtpunkt X möjliggör olika typer av koniska gängor.
- Parameter för ansatssträcka och utkörningssträcka definierar den sträcka som matningsaxlarna accelererar resp. bromsar in.

Med cykeln kan du tillverka gängor med en eller flera ingångar.

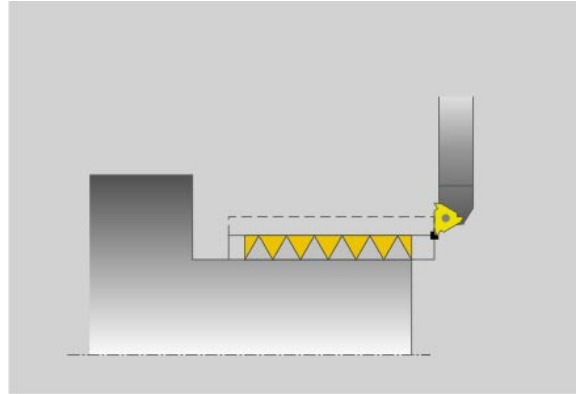
När du inte anger något gängdjup i cykeln, använder cykeln ett normerat gängdjup.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning.

Cykelförlopp

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cyklens startpunkt.

- 1 TNC:n positionerar verktyget med snabbtransport till säkerhetsavståndet framför gängan och utför en ansättningsrörelse.
- 2 TNC:n utför ett längsgående skär. Därvid synkroniserar TNC:n matningen och varvtalet så att den definierade stigningen åstadkoms.
- 3 TNC:n lyfter verktyget med snabbtransport till säkerhetsavståndet.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n utför en ansättningsrörelse. Ansättningen utförs i enlighet med ansättningsvinkel **Q467**.
- 6 TNC:n upprepar detta förlopp (2 till 5) tills gängdjupet uppnås.
- 7 TNC:n utför det antal tomskär som har definierats i **Q476**.
- 8 TNC:n upprepar detta förlopp (2 till 7) i enlighet med antal gängor **Q475**.
- 9 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cyklens startpunkt med snabbtransport.



Beakta vid programmeringen!



Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

Ansatssträckan (**Q465**) måste vara tillräckligt lång för att matningsaxlarna skall hinna accelerera till den nödvändiga hastigheten.

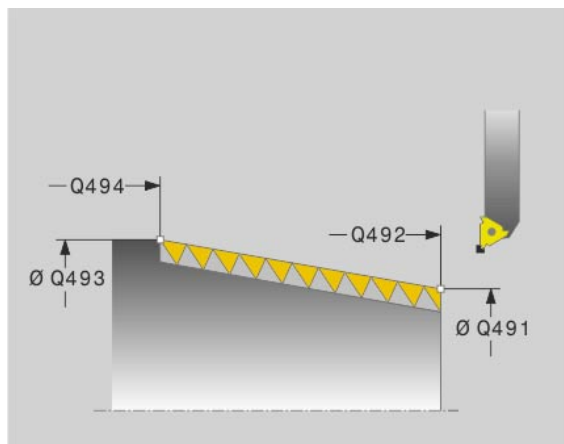
Utkörningssträckan (**Q466**) måste vara tillräckligt lång för att matningsaxlarna skall hinna bromsa in.

När TNC:n utför ett gängsnitt är potentiometern för matningsoverride inte verksam. Potentiometern för spindel-override är verksam men inom ett begränsat område (definierat av maskintillverkaren, beakta maskinhandboken).

Cykelparametrar



- ▶ **Gängans läge** Q471: Bestäm gängans läge:
 - 0: Utvändig gänga
 - 1: Invändig gänga
- ▶ **Gängorientering** Q461: Bestämmer gängstigningens riktning:
 - 0: Längs (parallellt med rotationsaxeln)
 - 1: Tvärs (vinkelrätt mot rotationsaxeln)
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460: Säkerhetsavstånd vinkelrätt mot gängstigningen.
- ▶ **Gängstigning** Q472: Gängans stigning
- ▶ **Gängdjup** Q473: Gängans djup. Vid inmatning 0 kommer styrsystemet att beräkna djupet med ledning av stigningen för en metrisk gänga.
- ▶ **Måttenhet kona** Q464: Bestämmer typ av måttsättning av den koniska konturen:
 - 0: Via start- och slutpunkt
 - 1: Via slutpunkt, start-X och konvinkel
 - 2: Via slutpunkt, start-Z och konvinkel
 - 3: Via startpunkt, slut-X och konvinkel
 - 4: Via startpunkt, slut-Z och konvinkel
- ▶ **Konturstart diameter** Q491: Startpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: Startpunktens Z-koordinat
- ▶ **Konturslut diameter** Q493: Slutpunktens X-koordinat (diametermått)
- ▶ **Konturslut Z** Q494: Slutpunktens Z-koordinat



- **Konvinkel** Q469: Konturens konvinkel
- **Gängutlopp** Q474: Sträckans längd i slutet av gängen som lyftning från från aktuellt ansättningsdjup till gångans diameter **Q460** utförs.
- **Ansatssträcka** Q465: Längden på sträckan i stigningens riktning, under vilken matningsaxlarna accelererar upp till den nödvändiga hastigheten. Ansatssträckan ligger utanför den definierade gängkonturen.
- **Utkörningssträcka** Q466: Längden på sträckan i stigningens riktning, under vilken matningsaxlarna bromsar in. Utkörningssträcka ligger innanför den definierade gängkonturen.
- **Maximalt skärdjup** Q453: Maximalt ansättningsdjup vinkelrätt mot gångans stigning.
- **Ansättningsvinkel** Q467: Vinkel som ansättningen **Q453** utförs i. Utgångsvinkeln är parallell med gångans stigning.
- **Ansättningstyp** Q468: Bestämmer typ av ansättning:
0: Konstant spånarea (ansättningen minskar med djupet)
1: Konstant ansättningsdjup
- **Startvinkel** Q470: Svarvspindelns vinkel, vid vilken gängningen skall börja.
- **Antal gängor** Q475: Antal gängingångar
- **Antal tomskär** Q476: Antal tomskär utan ansättning vid det färdiga gängdjupet

Exempel: NC-block

11	CYCL DEF 832	GAENGA UTVIDGAD
	Q471=+0	;GAENGLAEGE
	Q461=+0	;GAENGORIENTERING
	Q460=+2	;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q472=+2	;GAENGSTIGNING
	Q473=+0	;GAENGDJUP
	Q464=+0	;MAATTENHET KONA
	Q491=+100	;KONTURSTART DIAMETER
	Q492=+0	;KONTURSTART Z
	Q493=+110	;KONTURSLUT DIAMETER
	Q494=-35	;KONTURSLUT Z
	Q469=+0	;KONVINKEL
	Q474=+0	;GAENGUTLOPP
	Q465=+4	;ANSATSSSTRAECKA
	Q466=+4	;UTKOERNINGSSTRACKA
	Q453=+0.5	;MAX. SKAERDJUP
	Q467=+30	;ANSAETTNINGSVINKEL
	Q468=+0	;ANSAETTNINGSTYP
	Q470=+0	;STARTVINKEL
	Q475=+30	;ANTAL GAENGOR
	Q476=+30	;ANTAL TOMSKAER
12	L X+80 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	



13.24 GÄNGA KONTURPARALLELL (cykel 830)

Användningsområde

Med denna cykel kan du längs- och plansvarva gängor med valfri form.

Med cykeln kan du tillverka gängor med en eller flera ingångar.

När du inte anger något gängdjup i cykeln, använder cykeln ett normerat gängdjup.

Du kan använda cyklerna för invändig och utvändig bearbetning.

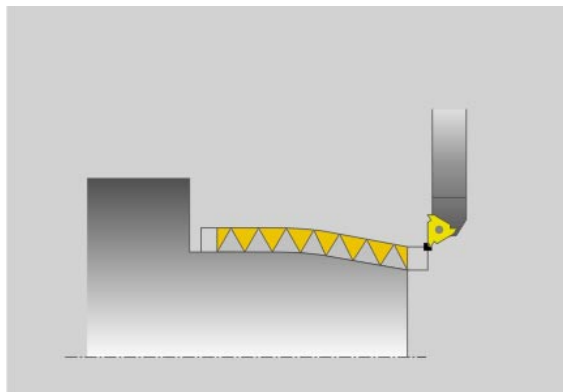


Cykel 830 utför utkörningssträckan **Q466** i anslutning till den programmerade konturen. Beakta utrymmesförhållandet.

Cykelförlopp

TNC:n använder verktygspositionen vid cykelanropet som cyklens startpunkt.

- 1 TNC:n positionerar verktyget med snabbtransport till säkerhetsavståndet framför gängan och utför en ansättningsrörelse.
- 2 TNC:n utför ett gängsnitt parallellt med den definierade gängkonturen. Därvid synkroniserar TNC:n matningen och varvtalet så att den definierade stigningen åstadkoms.
- 3 TNC:n lyfter verktyget med snabbtransport till säkerhetsavståndet.
- 4 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till bearbetningens början med snabbtransport.
- 5 TNC:n utför en ansättningsrörelse. Ansättningen utförs i enlighet med ansättningsvinkel **Q467**.
- 6 TNC:n upprepar detta förlopp (2 till 5) tills gängdjupet uppnås.
- 7 TNC:n utför det antal tomskär som har definierats i **Q476**.
- 8 TNC:n upprepar detta förlopp (2 till 7) i enlighet med antal gängor **Q475**.
- 9 TNC:n positionerar verktyget tillbaka till cyklens startpunkt med snabbtransport.



Beakta vid programmeringen!

Programmera positioneringsblocket före cykelanropet till startpunkten med radiekompensering **R0**.

Ansatssträckan (**Q465**) måste vara tillräckligt lång för att matningsaxlarna skall hinna accelerera till den nödvändiga hastigheten.

Utkörningssträckan (**Q466**) måste vara tillräckligt lång för att matningsaxlarna skall hinna bromsa in.

Både ansats- och utkörningssträckorna sker utanför den definierade konturen.

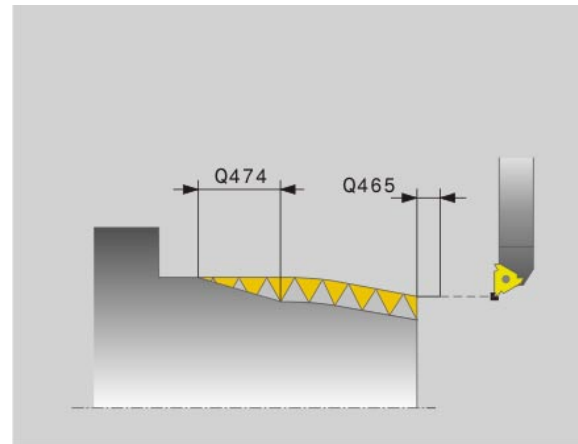
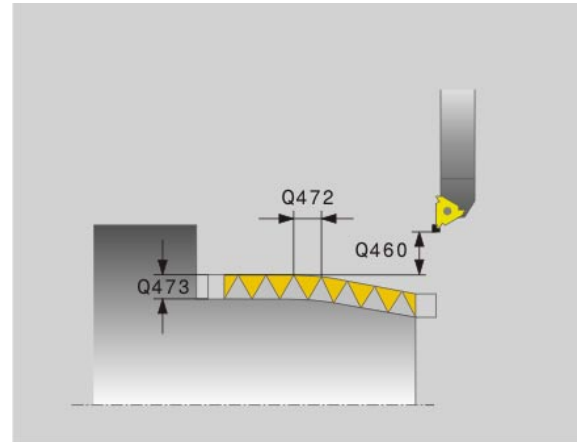
När TNC:n utför ett gängsnitt är potentiometern för matningsoverride inte verksam. Potentiometern för spindel-override är verksam men inom ett begränsat område (definierat av maskintillverkaren, beakta maskinhandboken).

Före cykelanropet måste du programmera cykeln **14 KONTUR** för att definiera underprogrammets nummer.

Cykelparametrar



- ▶ **Gångans läge** Q471: Bestäm gångans läge:
0: Utvändig gänga
1: Invändig gänga
- ▶ **Gängorientering** Q461: Bestämmer gängstigningens riktning:
0: Längs (parallellt med rotationsaxeln)
1: Tvärs (vinkelrätt mot rotationsaxeln)
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q460: Säkerhetsavstånd vinkelrätt mot gängstigningen.
- ▶ **Gängstigning** Q472: Gångans stigning
- ▶ **Gängdjup** Q473: Gångans djup. Vid inmatning 0 kommer djupet att beräknas med ledning av stigningen för en metrisk gänga.
- ▶ **Gängutlopp** Q474: Sträckans längd i slutet av gängan som lyftning från från aktuellt ansättningsdjup till gängans diameter **Q460** utförs.
- ▶ **Ansatssträcka** Q465: Längden på sträckan i stigningens riktning, under vilken matningsaxlarna accelererar upp till den nödvändiga hastigheten. Ansatssträckan ligger utanför den definierade gängkonturen.
- ▶ **Utkörningssträcka** Q466: Längden på sträckan i stigningens riktning, under vilken matningsaxlarna bromsar in. Utkörningssträckan ligger utanför den definierade gängkonturen.
- ▶ **Maximalt skärdjup** Q453: Maximalt ansättningsdjup vinkelrätt mot gångans stigning.
- ▶ **Ansättningsvinkel** Q467: Vinkel som ansättningen **Q453** utförs i. Utgångsvinkeln är parallell med gångans stigning.



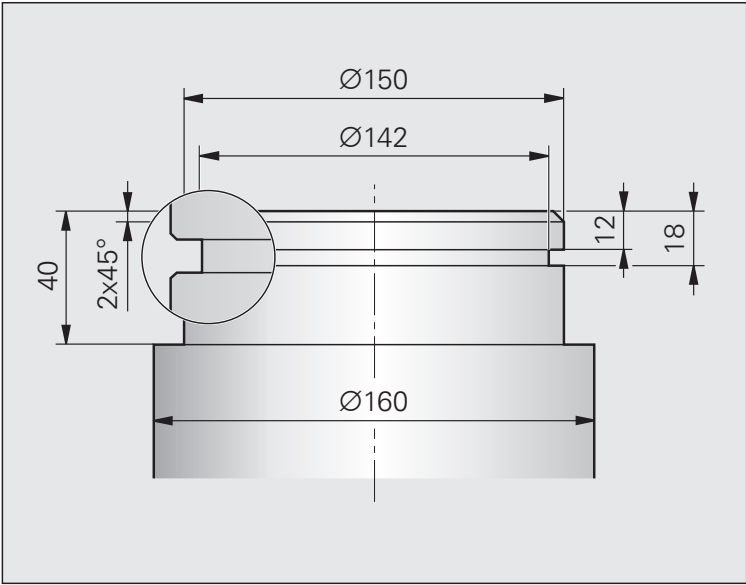
- **Ansättningstyp** Q468: Bestämmer typ av ansättning:
0: Konstant spånarea (ansättningen minskar med djupet)
1: Konstant ansättningsdjup
- **Startvinkel** Q470: Svarvspindelns vinkel, vid vilken gängningen skall börja.
- **Antal gängor** Q475: Antal gängingångar
- **Antal tomskär** Q476: Antal tomskär utan ansättning vid det färdiga gängdjupet

Exempel: NC-block

9	CYCL DEF 14.0 KONTUR
10	CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11	CYCL DEF 830 GAENGA KONTURPARALLELL
	Q471=+0 ;GAENGLAEGE
	Q461=+0 ;GAENGORIENTERING
	Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND
	Q472=+2 ;GAENGSTIGNING
	Q473=+0 ;GAENGDJUP
	Q474=+0 ;GAENGUTLOPP
	Q465=+4 ;ANSATSSSTRAECKA
	Q466=+4 ;UTKOERNINGSSTRACKA
	Q453=+0.5 ;MAX. SKAERDJUP
	Q467=+30 ;ANSAETTNINGSVINKEL
	Q468=+0 ;ANSAETTNINGSTYP
	Q470=+0 ;STARTVINKEL
	Q475=+30 ;ANTAL GAENGOR
	Q476=+30 ;ANTAL TOMSKAER
12	L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL
14	M30
15	LBL 2
16	L X+60 Z+0
17	L X+70 Z-30
18	RND R60
19	L Z-45
20	LBL 0

13.25 Programmeringsexempel

Exempel: Avsats med instick



0 BEGIN PGM ABSATZ MM	
1 BLK FORM 0.1 Y X+0 Y-10 Z-35	Råämnesdefinition
2 BLK FORM 0.2 X+87 Y+10 Z+2	
3 TOOL CALL 12	Verktygsanrop
4 M140 MB MAX	Frikörning av verktyget
5 FUNCTION MODE TURN	Aktivera svarvmode
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:150	Konstant skärhastighet
7 CYCL DEF 800 ANPASSA SVARVSYSTEM	Cykeldefinition anpassa svarvsystem
Q497=+0 ;PRECESSIONSVINKEL	
Q498=+0 ;VAEND VERKTYG	
8 M136	Matning i mm per varv
9 L X+165 Y+0 R0 FMAX	Förflyttning till startpunkt i planet
10 L Z+2 R0 FMAX M304	Säkerhetsavstånd, starta svarvspindel
11 CYCL DEF 812 AVSATS LAENG UTV.	Cykeldefinition Avsats längs
Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT	
Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q491=+160 ;KONTURSTART DIAMETER	

Q492=+0 ;KONTURSTART Z	
Q493=+150 ;KONTURSLUT DIAMETER	
Q494=-40 ;KONTURSLUT Z	
Q495=+0 ;VINKEL MANTELYTA	
Q501=+1 ;TYP STARTELEMENT	
Q502=+2 ;STORLEK STARTELEMENT	
Q500=+1 ;RADIE KONTURHOERN	
Q496=+0 ;VINKEL PLANITYTA	
Q503=+1 ;TYP SLUTELEMENT	
Q504=+2 ;STORLEK SLUTELEMENT	
Q463=+2.5 ;MAX.SKAERDJUP	
Q478=+0.25;MATNING GROVBEBARBNING	
Q483=+0.4 ;ARBETSMAAN DIAMETER	
Q484=+0.2 ;ARBETSMAAN Z	
Q505=+0.2 ;MATNING FINBEARB.	
12 CYCL CALL M8	Cykelanrop
13 M305	Stoppa svarvspindel
14 TOOL CALL 15	Verktögsanrop
15 M140 MB MAX	Frikörning av verktyget
16 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100	Konstant skärhastighet
17 CYCL DEF 800 ANPASSA SVARVSYSYTEM	Cykeldefinition anpassa svarvsystem
Q497=+0 ;PRECESSIONSVINKEL	
Q498=+0 ;VAEND VERKTYG	
18 L X+165 Y+0 R0 FMAX	Förflyttning till startpunkt i planet
19 L Z+2 R0 FMAX M304	Säkerhetsavstånd, starta svarvspindel
20 CYCL DEF 862 INSTICK RADIELLT UTV.	Cykeldefinition Instick
Q215=+0 ;BEARBETNINGSSAETT	
Q460=+2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q491=+150 ;KONTURSTART DIAMETER	
Q492=-12 ;KONTURSTART Z	
Q493=+142 ;KONTURSLUT DIAMETER	
Q494=-18 ;KONTURSLUT Z	
Q495=+0 ;VINKEL FLANK	
Q501=+1 ;TYP STARTELEMENT	
Q502=+1 ;STORLEK STARTELEMENT	
Q500=+0 ;RADIE KONTURHOERN	
Q496=+0 ;VINKEL ANDRA FLANK	
Q503=+1 ;TYP SLUTELEMENT	



Q504=+1 ;STORLEK SLUTELEMENT	
Q478=+0.3 ;MATNING GROVBEBARBNING	
Q483=+0.4 ;ARBETSMÅN DIAMETER	
Q484=+0.2 ;ARBETSMÅN Z	
Q505=+0.15;MATNING FINBEARB.	
21 CYCL CALL M8	Cykelanrop
22 M305	Stoppa svarvspindel
23 M137	Matning i mm per minut
24 M140 MB MAX	Frikörning av verktyget
25 FUNCTION MODE MILL	Aktivera fräsmode
26 M30	Programslut
27 END PGM ABSATZ MM	







14

Arbeta med
avkännarcykler



14.1 Allmänt om avkännarcyklar



HEIDENHAIN garanterar avkännarcyklernas funktion under förutsättning att avkännarsystem från HEIDENHAIN används.



TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren för användning av 3D-avkännarsystem. Beakta maskinhandboken.

Funktion

När TNC:n utför en avkänningscykel förflyttas 3D-avkännarsystemet axelparallellt mot arbetsstycket (även vid aktiv grundvridning och vid tippat bearbetningsplan). Maskintillverkaren bestämmer avkänningshastigheten i en maskinparameter (se "Innan du börjar arbeta med avkänningscykler" längre fram i detta kapitel).

När mätstiftet kommer i kontakt med arbetsstycket,

- skickar 3D-avkännarsystemet en signal till TNC:n: Den avkända positionens koordinater sparas
- stoppas 3D-avkännarsystemets förflyttning
- förflyttas tillbaka till avkännings startposition med snabbtransport

Om mätspetsen inte påverkas inom en förutbestämd sträcka, kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande (Sträcka: **DIST** från avkännartabellen).

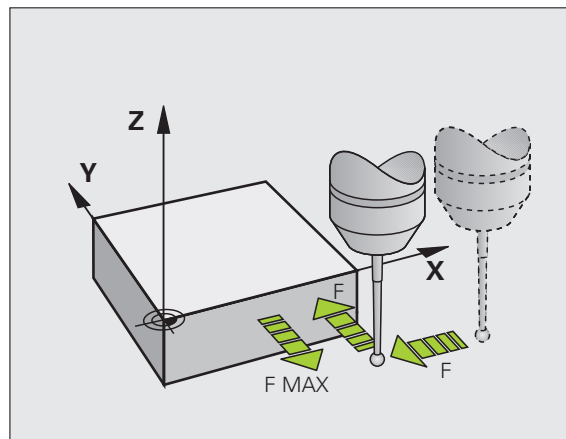
Ta hänsyn till grundvridning i Manuell drift

TNC:n tar hänsyn till en aktiv grundvridning vid avkänningsförloppet och utför en sned förflyttning mot arbetsstycket.

Avkännarcyklar i driftarterna Manuell och El. handratt

I driftarterna Manuell och El. handratt erbjuder TNC:n avkännarcyklar med vilka man kan:

- Kalibrera avkännarsystemet
- Kompensera för snett placerat arbetsstycke
- Ställa in utgångspunkten



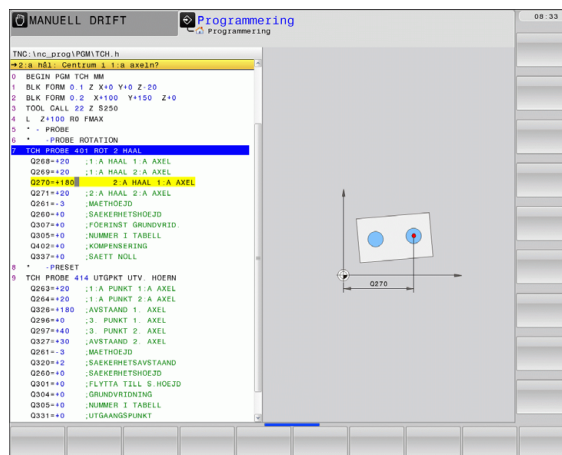
Avkännarcykler för automatisk drift

Förutom avkännarcyklerna som man använder i driftarterna Manuell och El. handratt erbjuder TNC:n flera cykler för olika användningsområden i automatisk drift:

- Kalibrering av brytande avkännarsystem
- Kompensera för snett placerat arbetsstycke
- Ställa in utgångspunkten
- Automatisk arbetsstyckeskontroll
- Automatisk verktygsmätning

Avkänningscyklerna programmerar man i driftart Programinmatning/Editering via knappen TOUCH PROBE. Avkännarcykler med nummer 400 och högre använder, liksom de nyare bearbetningscyklerna, Q-parametrar som överföringsparametrar. Parametrar som TNC:n behöver för de olika cyklerna använder sig av samma parameternummer då de har samma funktion: exempelvis är Q260 alltid säkerhetshöjden, Q261 är alltid mätthöjden osv.

För att underlätta programmeringen presenterar TNC:n en hjälpbild i samband med cykeldefinitionen. I hjälpbilden visas parametern som du skall ange (se bilden till höger).



Definiera avkänningscykel i driftart Inmatning/Editering



- Softkeyraden visar – uppdelat i grupper – alla tillgängliga avkännarfunktioner
- Välj avkänningsgrupp, t.ex. inställning av utgångspunkt. Cykler för automatisk verktygsmätning står endast till förfogande om Er maskin är förberedd för dessa.
- Välj cykel, t.ex. inställning av utgångspunkt i ficka. TNC:n öppnar en dialog och frågar efter alla inmatningsvärden; samtidigt presenterar TNC:n en hjälpbild i den högra bildskärmsdelen. I denna hjälpbild visas parametern som skall anges med en ljusare färg.
- Ange alla parametrar som TNC:n frågar efter och avsluta varje inmatning med knappen ENT.
- TNC:n avslutar dialogen då alla erforderliga data har matats in

Mätcykelgrupp	Softkey	Sida
Cyklar för att automatiskt mäta och kompensera för snett placerat arbetsstycke		Sida 378
Cyklar för automatisk inställning av utgångspunkt		Sida 400
Cyklar för automatisk kontroll av arbetsstycket		Sida 454
Specialcykler		Sida 504
Cyklar för automatisk verktygsmätning (friges av maskintillverkaren)		Sida 528

Exempel: NC-block

5 TCH PROBE 410 UTGPKT INVAENDIG REKTANGEL
Q321=+50 ;CENTRUM 1. AXEL
Q322=+50 ;CENTRUM 2. AXEL
Q323=60 ;1. SIDANS LAENGD
Q324=20 ;2. SIDANS LAENGD
Q261=-5 ;MAETHOEJD
Q320=0 ;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260=+20 ;SAEKERHETSHOEJD
Q301=0 ;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q305=10 ;NR. I TABELL
Q331=+0 ;UTGAANGSPUNKT
Q332=+0 ;UTGAANGSPUNKT
Q303=+1 ;OVERFOER MAETVAERDE
Q381=1 ;AVKAENNING TS-AXEL
Q382=+85 ;1. K0. FOER TS-AXEL
Q383=+50 ;2. K0. FOER TS-AXEL
Q384=+0 ;3. K0. FOER TS-AXEL
Q333=+0 ;UTGAANGSPUNKT



14.2 Innan du börjar arbeta med avkänningscyklerna!

För att täcka in ett så stort användningsområde som möjligt, ger maskinparametrar dig möjlighet att bestämma grundbeteende som gäller vid alla avkänningscykler:

Maximal förflyttningssträcka till avkänningspunkt: **DIST** i avkännartabellen

Om mätstiftet inte påverkas inom den i **DIST** definierade sträckan kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.

Säkerhetsavstånd till avkänningspunkt: **SET_UP** i avkännartabellen

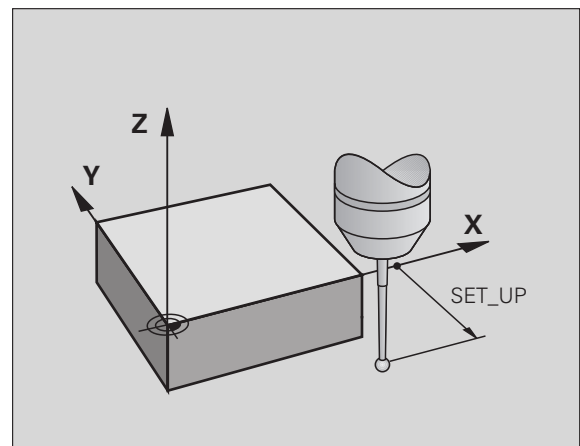
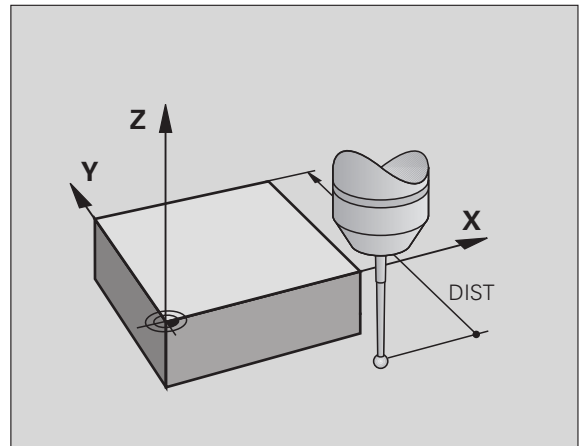
I **SET_UP** definierar man hur långt ifrån avkänningspunkten – eller av cykeln beräknade avkänningspunkten – TNC:n skall förpositionera avkännarsystemet. Ju mindre detta värde är desto noggrannare måste man definiera avkänningspositionen. I flera avkänningscykler kan man dessutom definiera ett säkerhetsavstånd som fungerar som ett tillägg till **SET_UP**.

Orientera infraröda avkännarsystem till programmerad avkänningsriktning: **TRACK** i avkännartabellen

För att öka mätnoggrannheten kan man via **TRACK** = ON åstadkomma att ett infrarött avkännarsystem orienteras till den programmerade avkänningsriktningen före varje mätning. Mätstiftet kommer därmed alltid att påverkas i samma riktning.



Om du ändrar **TRACK** = ON, måste du kalibrera avkännarsystemet på nytt.



Brytande avkännarsystem, avkänningshastighet: **F** i avkännartabellen

I **F** definierar man med vilken matning TNC:n skall känna av arbetsstycket.

Brytande avkännarsystem, matning vid positioneringsförflyttningar: **FMAX**

I **FMAX** definierar man med vilken matning TNC:n förpositionerar avkännarsystemet respektive positionerar det mellan mätpunkter.

Brytande avkännarsystem, snabbtransport vid positioneringsförflyttningar: **F_PREPOS** i avkännartabellen

I **F_PREPOS** bestämmer du om TNC:n skall positionera avkännarsystemet med den matning som har definierats i **FMAX** eller med maskinens snabbtransport.

- Inmatningsvärde = **FMAX_PROBE**: Positionera med matningen från **FMAX**
- Inmatningsvärde = **FMAX_MACHINE**: Förpositionera med maskinens snabbtransport

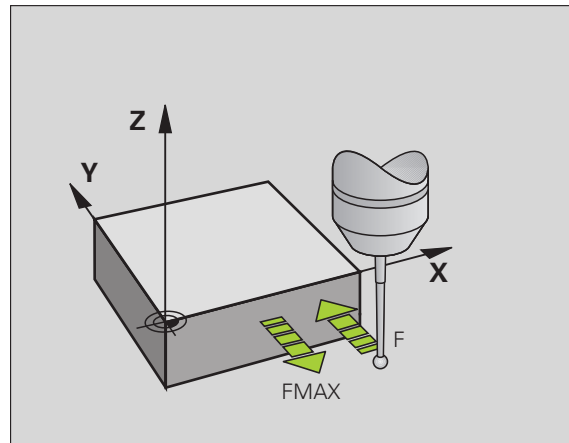
Upprepad mätning

För att erhålla en högre mätsäkerhet kan TNC:n utföra varje mätförlopp upp till tre gånger i följd. Ange antalet mätningar i maskinparametern **ProbeSettings > Konfiguration av avkänningsbeteendet > Automatikdrift: Upprepad mätning vid avkännarfunktioner**. Om de uppmätta positionsvärdena avviker för mycket från varandra kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande (gränsvärdet anges i **toleransområdet för upprepad mätning**). Vid upprepad mätning kan man detektera slumpmässiga mätfel som exempelvis uppstår på grund av smuts.

Om mätvärdena ligger inom toleransområdet lagrar TNC:n medelvärdet från de erhållna positionerna.

Toleransområde för upprepad mätning

Om du vill genomföra upprepade mätningar anger du det värde som mätvärdena får avvika från varandra i maskinparameter **ProbeSettings > Konfiguration av avkänningsbeteendet > Automatikdrift: Toleransområde för upprepad mätning**. Om differensen mellan mätvärdena överskrider det av dig definierade värdet kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande.



Exekvera avkännarcykler

Alla avkännarcykler är DEF-aktiva. TNC:n utför med andra ord cykeln automatiskt när TNC:n exekverar cykeldefinitionen i programkörning.



Varning kollisionsrisk!

Vid utförandet av avkänningscykler får inga cykler med koordinatomräkning vara aktiva (Cykel 7 NOLLPUNKT, cykel 8 SPEGLING, cykel 10 VRIDNING, cykel 11 och 26 SKALFAKTOR).



Man får även exekvera avkännarcyklerna 408 till 419 vid aktiv grundvridning. Beakta dock att grundvridningens vinkel inte förändras om man arbetar med cykel 7 Nollpunktsförskjutning från nollpunktstabell efter mätcykeln.

Avkännarcykler med ett nummer högre än 400 positionerar avkännarsystemet enligt en positioneringslogik:

- Om mätstiftets sydpols aktuella koordinat är mindre än koordinaten för säkerhetshöjden (definieras i cykeln), kommer TNC:n först att lyfta avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden i avkännaraxeln och positionerar det därefter i bearbetningsplanet till den första avkänningspunkten.
- Om mätstiftets sydpols aktuella koordinat befinner sig över koordinaten för säkerhetshöjden, kommer TNC:n först att positionera avkännarsystemet i bearbetningsplanet till den första avkänningspunkten och sedan i avkännaraxeln direkt till mätthöjden



14.3 Avkännartabellen

Allmänt

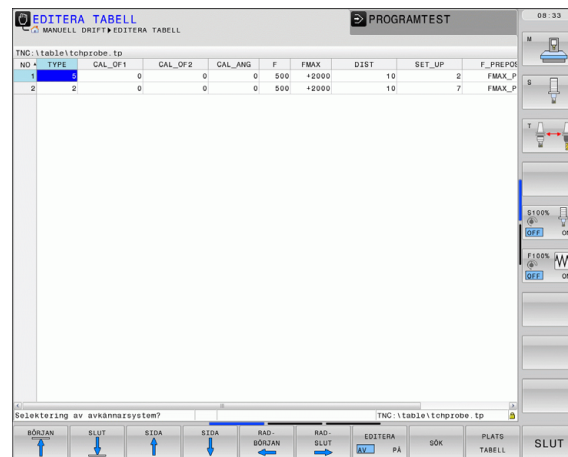
I avkännartabellen är olika värden sparade som bestämmer beteendet vid avkänning. Om du använder flera avkännartabeller i din maskin kan du spara separata värden till varje avkännarsystem.

Editera avkännartabell

För att kunna editera avkännartabellen, gör man på följande sätt:



- Välj Manuell drift
- Välj avkännarfunktioner: Tryck på softkey AVKÄNNARFUNKTIONER. TNC:n visar ytterligare softkeys: Se tabellen ovan
- Kalla upp avkännartabell: Tryck på softkey AVKÄNNARTABELL
- Sätt softkey EDITERA till PÅ
- Välj den önskade inställningen med pilknapparna
- Genomför önskade ändringar
- Lämna avkännartabellen: Tryck på softkey SLUT



Avkännardata

Förkortn.	Inmatning	Dialog
NO	Avkännarsystemets nummer: Detta nummer måste du ange i verktygstabellen (kolumn: TP_NO) vid det tillhörande verktygsnumret	–
TYPE	Selektering av vilket avkännarsystem som används	Selektering av avkännarsystem?
CAL_OF1	Förskjutning av avkännarsystemet i förhållande till spindelaxeln i huvudaxeln	Avkännare CC-offset huvudaxel? [mm]
CAL_OF2	Förskjutning av avkännarsystemet i förhållande till spindelaxeln i komplementaxeln	Avkännare CC-offset kompl.axel? [mm]
CAL_ANG	TNC:n orienterar avkännarsystemet till orienteringsvinkeln (om orientering kan utföras) före kalibrering resp. avkänning	Spindelvinkel vid kalibrering?
F	Matning som TNC:n skall använda vid avkänning av arbetsstycket	Avkänningsmatning? [mm/min]
FMAX	Matning som avkännarsystemet förpositioneras med resp. positioneras mellan mätpunkterna	Snabbtransport i avkännarcykel? [mm/min]
DIST	Om mätstiftet inte påverkas inom den här definierade sträckan kommer TNC:n att presentera ett felmeddelande	Maximal mätsträcka? [mm]
SET_UP	I SET_UP definierar man hur långt ifrån avkänningspunkten - eller av cykeln beräknade avkänningspunkten - TNC:n skall förpositionera avkännarsystemet. Ju mindre detta värde är desto noggrannare måste man definiera avkänningspositionen. I flera avkänningscykler kan man dessutom definiera ett säkerhetsavstånd som ett tillägg vilket adderas till maskinparameter SET_UP	Säkerhetsavstånd ? [mm]
F_PREPOS	Ange hastighet vid förpositionering: ■ Förpositionering med hastigheten från FMAX: FMAX_PROBE ■ Förpositionering med maskinens snabbtransport: FMAX_MACHINE	Förpos. med snabbtransp.? ENT/NO ENT
TRACK	För att öka mätnoggrannheten kan man via TRACK = ON åstadkomma att ett infrarött avkännarsystem orienteras till den programmerade avkänningsriktningen före varje mätning. Mätstiftet kommer därmed alltid att påverkas i samma riktning: ■ ON: Utför spindelefterföljning ■ OFF: Utför inte spindelefterföljning	Avkännarsystem. orient.? Ja=ENT, Nej=NOENT







15

**Avkännarcykler:
Automatisk uppmätning
av arbetsstyckets
snedställning**



15.1 Grunder

Översikt



Vid utförande av avkännarcyklerna får cykel 8 SPEGLING, cykel 11 SKALFAKTOR och cykel 26 AXELSPECIFIK SKALFAKTOR inte vara aktiva.

HEIDENHAIN garanterar avkännarcyklernas funktion under förutsättning att avkännarsystem från HEIDENHAIN används.



TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren för användning av 3D-avkännarsystem.

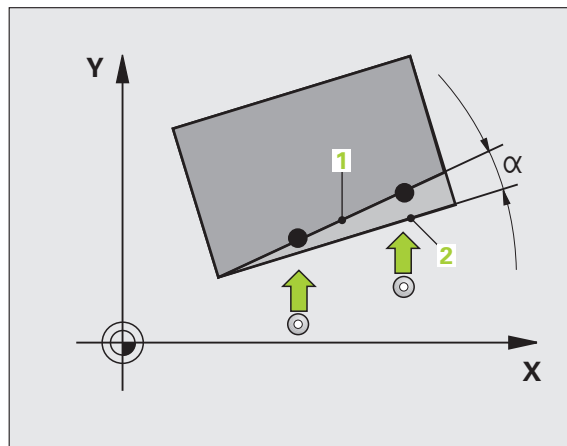
TNC:n erbjuder fem cykler med vilka arbetsstyckets snedställning kan mätas och kompenseras. Dessutom kan man återställa en grundvridning med cykel 404:

Cykel	Softkey	Sida
400 GRUNDVRIDNING Automatisk mätning via två punkter, kompensering via funktionen grundvridning		Sida 380
401 ROT VIA 2 HÅL Automatisk mätning via två hål, kompensering via funktionen grundvridning		Sida 383
402 ROT VIA 2 TAPPAR Automatisk mätning via två tappar, kompensering via funktionen grundvridning		Sida 386
403 ROT VIA ROTATIONSAXEL Automatisk uppmätning via två punkter, kompensering via rundbordsvridning		Sida 389
405 ROT VIA C-AXEL Automatisk uppriktning av en vinkelförskjutning mellan ett håls centrum och den positiva Y-axeln, kompensering via rundbords-vridning		Sida 393
404 INSTÄLLNING GRUNDVRIDNING Inställning av en godtycklig grundvridning		Sida 392



Likheter mellan avkännarcyklerna för uppmätning av arbetsstyckets snedställning

Vid cyklerna 400, 401 och 402 kan man via parameter Q307 **Förinställning grundvridning** bestämma om resultatet av mätning skall korrigeras med en känd vinkel α (se bilden till höger). Därigenom kan man mäta upp grundvridningen mot en valfri rät linje **1** på arbetsstycket och ta hänsyn till förhållandet till den egentliga 0°-riktningen **2**.

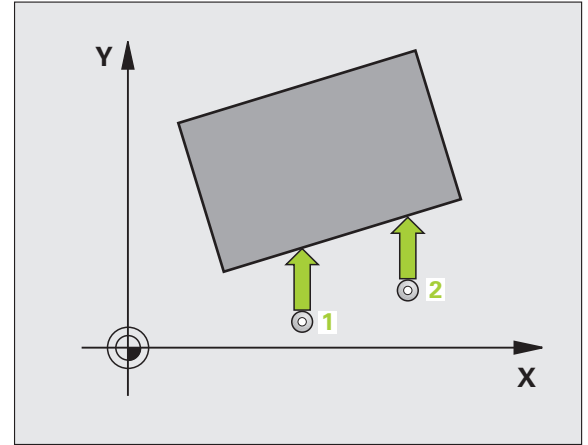


15.2 GRUNDVRIDNING (Cykel 400, DIN/ISO: G400)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 400 beräknar arbetsstyckets snedställning genom mätning av två punkter som måste ligga på en rät linje. TNC:n kompenserar det uppmätta värdet via funktionen grundvridning.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till den programmerade avkänningspunkten **1**. TNC:n förskjuter då avkännarsystemet med säkerhetsavståndet i motsatt riktning i förhållande till den fastlagda förflyttningsriktningen.
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**).
- 3 Sedan förflyttas avkännarsystemet till nästa avkänningspunkt **2** och utför den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och utför den uppmätta grundvridningen



Beakta vid programmeringen!



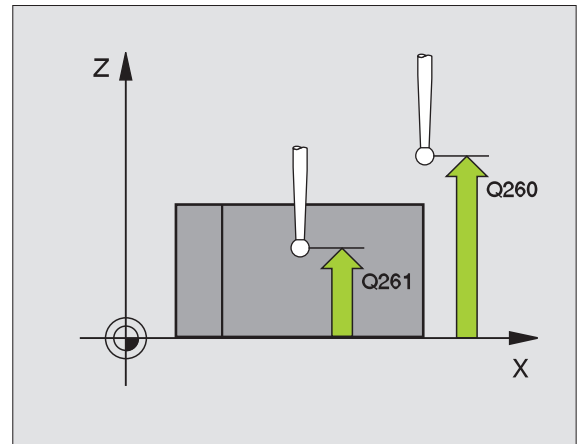
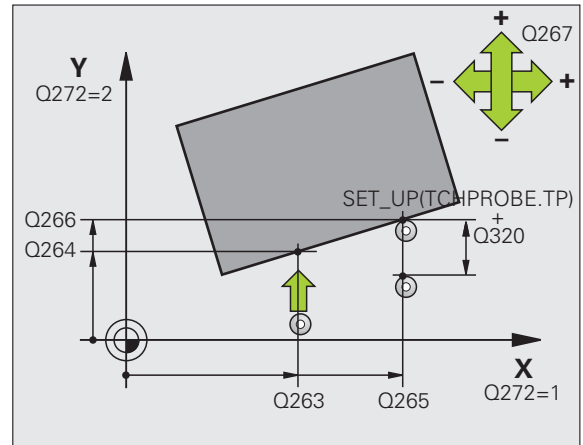
Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

TNC:n återställer en tidigare aktiverad grundvridning vid cykelns början.

Cykelparametrar



- **1:a Mätpunkt 1:a axel** Q263 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1:a Mätpunkt 2:a axel** Q264 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2:a Mätpunkt 1:a axel** Q265 (absolut): Koordinat för den andra avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2:a Mätpunkt 2:a axel** Q266 (absolut): Koordinat för den andra avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Mätaxel** Q272: Axel i bearbetningsplanet, i vilken mätningen skall utföras:
1: Huvudaxel = Mätaxel
2: Komplementaxel = Mätaxel
- **Rörelseriktning 1** Q267: Riktning i vilken avkännarsystemet skall närma sig arbetsstycket:
-1: Negativ förflyttningsriktning
+1: Positiv förflyttningsriktning
- **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mät höjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- **Förinställning vridningsvinkel** Q307 (absolut): Om snedställningen skall mätas i förhållande till en godtycklig linje istället för i förhållande till huvudaxeln, anges vinkeln till denna referenslinje. TNC:n beräknar då grundvridningen som differensen mellan det uppmätta värdet och vinkeln till referenslinjen. Inmatningsområde -360,000 till 360,000
- **Presetnummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i Preset-tabellen som TNC:n skall lagra den uppmätta grundvridningen i. Vid inmatning av Q305=0 lägger TNC:n in den fastställda grundvridningen i ROT-menyn i driftart Manuell. Inmatningsområde 0 till 2999

Exempel: NC-block

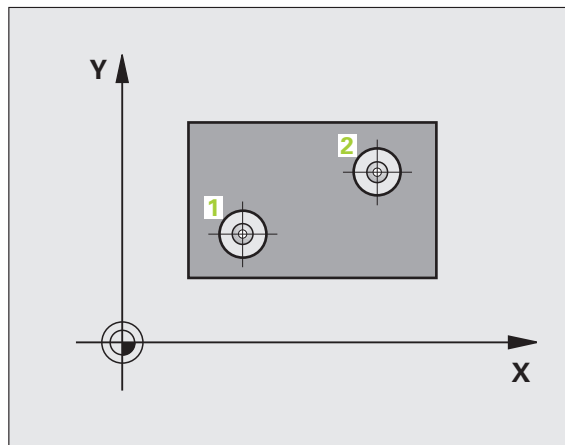
5 TCH PROBE 400 GRUNDRVRIDNING	
Q263=+10	;1. PUNKT 1. AXEL
Q264=+3,5	;1. PUNKT 2. AXEL
Q265=+25	;2. PUNKT 1. AXEL
Q266=+2	;2. PUNKT 2. AXEL
Q272=2	;MAETAXEL
Q267=+1	;ROERELSERIKTNING
Q261=-5	;MAETHOEJD
Q320=0	;SAEKERHETSAVST.
Q260=+20	;SAEKERHETSHOEJD
Q301=0	;FOERFLYTTNING TILL S.HOEJD
Q307=0	;FOERINST. VRIDVINKEL
Q305=0	;NR. I TABELL

15.3 GRUNDVRIDNING via två hål (Cykel 401, DIN/ISO: G401)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 401 mäter två håls centrumpunkter. Därefter beräknar TNC:n vinkeln mellan huvudaxeln i bearbetningsplanet och linjen som förbinder de båda hålens centrum. TNC:n kompenserar det beräknade värdet via funktionen grundvridning. Alternativt kan du kompensera den uppmätta snedställningen genom en vridning av rundbordet.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumn **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till den angivna centrumpunkten för det första hålet **1**
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och mäter det första hålets centrum genom fyra avkänningar.
- 3 Därefter positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och sedan till den angivna centrumpunkten för det andra hålet **2**
- 4 TNC:n förflyttar avkännarsystemet till den angivna mät höjden och mäter det andra hålets centrum genom fyra avkänningar.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och utför den uppmätta grundvridningen



Beakta vid programmeringen!



Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

TNC:n återställer en tidigare aktiverad grundvridning vid cykelns början.

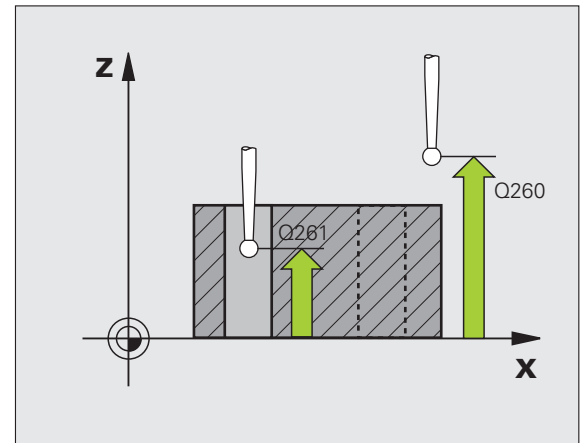
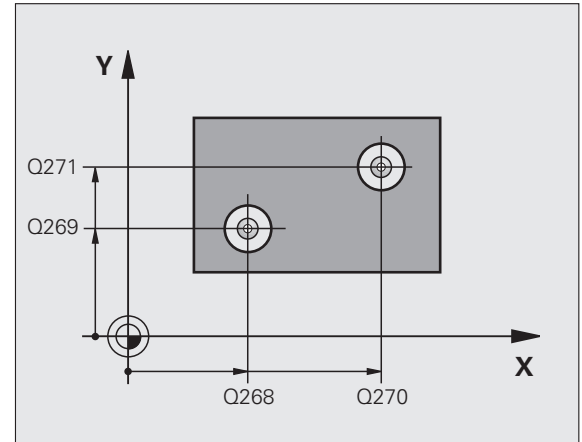
När du vill kompensera snedställningen genom en rundbordsvridning, använder TNC:n automatiskt följande rotationsaxlar.

- C vid verktygsaxel Z
- B vid verktygsaxel Y
- A vid verktygsaxel X

Cykelparametrar



- ▶ **1:a hål: Centrum i 1:a axeln** Q268 (absolut): Det första hålets mittpunkt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **1:a hål: Centrum i 2:a axeln** Q269 (absolut): Det första hålets mittpunkt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2:a hål: Centrum i 1:a axeln** Q270 (absolut): Det andra hålets mittpunkt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2:a hål: Centrum i 2:a axeln** Q271 (absolut): Det andra hålets mittpunkt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Förinställning vridningsvinkel** Q307 (absolut): Om snedställningen skall mätas i förhållande till en godtycklig linje istället för i förhållande till huvudaxeln, anges vinkeln till denna referenslinje. TNC:n beräknar då grundvridningen som differensen mellan det uppmätta värdet och vinkeln till referenslinjen. Inmatningsområde -360,000 till 360,000



- **Presetnummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i Preset-tabellen som TNC:n skall lagra den uppmätta grundvridningen i. Vid inmatning av Q305=0 lägger TNC:n in den fastställda grundvridningen i ROT-menyn i driftart Manuell. Parametern har ingen betydelse när snedställningen skall kompenseras genom rundbordsvridning (**Q402=1**). I dessa fall sparas snedställningen inte som vinkelvärde. Inmatningsområde 0 till 2999
- **Kompensation** Q402: Bestämmer om TNC:n skall sätta den uppmätta snedställningen som grundvridning eller rikta upp genom rundbordsvridning:
0: Sätt grundvridning
1: Utför rundbordsvridning
Om du väljer rundbordsvridning så sparar TNC:n inte den uppmätta snedställningen, även om du har definierat en tabellrad i parameter **Q305**
- **Nollställ efter uppriktning** Q337: Bestämmer om TNC:n skall nollställa positionspresentationen för den uppriktade rotationsaxeln:
0: Ställ inte in positionsvärdet till noll i rotationsaxeln efter uppriktning
1: Ställ in positionsvärdet till noll i rotationsaxeln efter uppriktning
TNC:n sätter bara positionsvärdet = 0, när du har definierat **Q402=1**

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	401	ROT	VIA	2	HAAL
Q268	=-37					1.	MITT 1. AXEL
Q269	=+12					1.	MITT 2. AXEL
Q270	=+75					2.	MITT 1. AXEL
Q271	=+20					2.	MITT 2. AXEL
Q261	=-5						MAETHOEJD
Q260	=+20						SAEKERHETSHOEJD
Q307	=0						FOERINST. VRIDVINKEL
Q305	=0						NR. I TABELL
Q402	=0						KOMPENSATION
Q337	=0						NOLLSTAELL

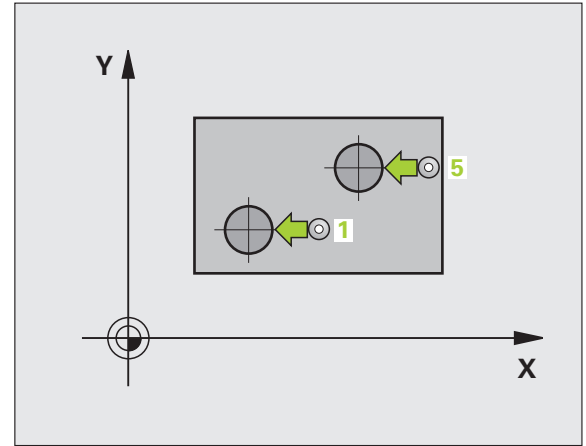


15.4 GRUNDVRIDNING via två tappar (Cykel 402, DIN/ISO: G402)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 402 mäter två tappars centrumpunkter. Därefter beräknar TNC:n vinkeln mellan huvudaxeln i bearbetningsplanet och linjen som förbinder de båda tapparnas centrum. TNC:n kompenserar det beräknade värdet via funktionen grundvridning. Alternativt kan du kompensera den uppmätta snedställningen genom en vridning av rundbordet.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värdet från kolumn FMAX) och med positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkten **1** på den första tappen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna **mäthöjden 1** och mäter den första tappens centrum genom fyra avkänningar. Avkännarsystemet förflyttas på en cirkelbåge mellan de med 90° förskjutna avkänningspunkterna.
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och positioneras till avkänningspunkten **5** på den andra tappen
- 4 TNC:n förflyttar avkännarsystemet till den angivna **mäthöjden 2** och mäter den andra tappens centrum genom fyra avkänningar.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och utför den uppmätta grundvridningen



Beakta vid programmeringen!



Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

TNC:n återställer en tidigare aktiverad grundvridning vid cykelns början.

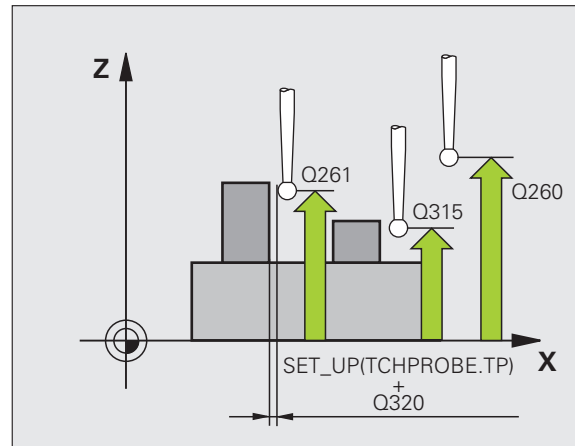
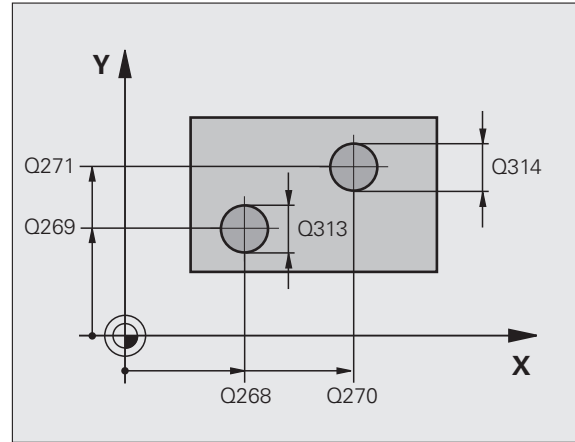
När du vill kompensera snedställningen genom en rundbordsvridning, använder TNC:n automatiskt följande rotationsaxlar.

- C vid verktygsaxel Z
- B vid verktygsaxel Y
- A vid verktygsaxel X

Cykelparametrar



- ▶ **1:a tapp: Centrum 1:a axel** (absolut): Den första tappens mittpunkt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **1:a tapp: Centrum 2:a axel** Q269 (absolut): Den första tappens mittpunkt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Diameter tapp 1** Q313: Ungefärlig diameter för tapp 1. Ange ett något för stort värde. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Mäthöjd tapp 1 i TS-axel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätning av tapp 1 skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2:a tapp: Centrum 1:a axel** Q270 (absolut): Den andra tappens mittpunkt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2:a tapp: Centrum 2:a axel** Q271 (absolut): Den andra tappens mittpunkt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Diameter tapp 2** Q314: Ungefärlig diameter för tapp 2. Ange ett något för stort värde. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Mäthöjd tapp 2 i TS-axel** Q315 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätning av tapp 2 skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mät höjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- ▶ **Förinställning vridningsvinkel** Q307 (absolut): Om snedställningen skall mätas i förhållande till en godtycklig linje istället för i förhållande till huvudaxeln, anges vinkeln till denna referenslinje. TNC:n beräknar då grundvridningen som differensen mellan det uppmätta värdet och vinkeln till referenslinjen. Inmatningsområde -360,000 till 360,000
- ▶ **Presetnummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i Preset-tabellen som TNC:n skall lagra den uppmätta grundvridningen i. Vid inmatning av Q305=0 lägger TNC:n in den fastställda grundvridningen i ROT-menyn i driftart Manuell. Parametern har ingen betydelse när snedställningen skall kompenseras genom rundbordsvridning (**Q402=1**). I dessa fall sparas snedställningen inte som vinkelvärde. Inmatningsområde 0 till 2999
- ▶ **Kompensation** Q402: Bestämmer om TNC:n skall sätta den uppmätta snedställningen som grundvridning eller rikta upp genom rundbordsvridning:
0: Sätt grundvridning
1: Utför rundbordsvridning
Om du väljer rundbordsvridning så sparar TNC:n inte den uppmätta snedställningen, även om du har definierat en tabellrad i parameter **Q305**
- ▶ **Nollställ efter uppriktning** Q337: Bestämmer om TNC:n skall nollställa positionspresentationen för den uppriktade rotationsaxeln:
0: Ställ inte in positionsvärdet till noll i rotationsaxeln efter uppriktning
1: Ställ in positionsvärdet till noll i rotationsaxeln efter uppriktning
TNC:n sätter bara positionsvärdet = 0, när du har definierat **Q402=1**

Exempel: NC-block

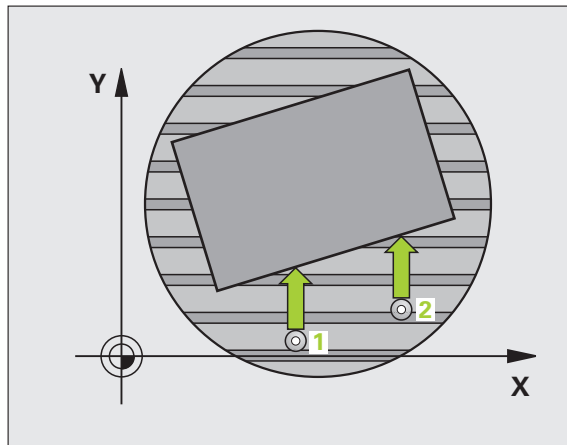
5 TCH PROBE 402 ROT 2 TAPPAR	
Q268=-37	;1. MITT 1. AXEL
Q269=+12	;1. MITT 2. AXEL
Q313=60	;DIAMETER TAPP 1
Q261=-5	;MAETHOEJD 1
Q270=+75	;2. MITT 1. AXEL
Q271=+20	;2. MITT 2. AXEL
Q314=60	;DIAMETER TAPP 2
Q315=-5	;MAETHOEJD 2
Q320=0	;SAEKERHETSAVST.
Q260=+20	;SAEKERHETSHOEJD
Q301=0	;FOERFLYTTNING TILL S.HOEJD
Q307=0	;FOERINST. VRIDVINKEL
Q305=0	;NR. I TABELL
Q402=0	;KOMPENSATION
Q337=0	;NOLLSTAELL

15.5 GRUNDVRIDNING kompensering via rotationsaxel (Cykel 403, DIN/ISO: G403)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 403 beräknar arbetsstyckets snedställning genom mätning av två punkter som måste ligga på en rät linje. TNC:n kompenserar för den beräknade snedställningen av arbetsstycket genom vridning av A-, B- eller C-axeln. Arbetsstycket kan vara uppspänt på ett godtyckligt ställe på rundbordet.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till den programmerade avkänningspunkten **1**. TNC:n förskjuter då avkännarsystemet med säkerhetsavståndet i motsatt riktning i förhållande till den fastlagda förflyttningsriktningen.
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mätthöjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**).
- 3 Sedan förflyttas avkännarsystemet till nästa avkänningspunkt **2** och utför den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och positionerar den i cykeln definierade rotationsaxeln till det beräknade värdet. Om så önskas kan man låta positionspresentationen nollställas efter uppriktningen



Beakta vid programmeringen!



Varning kollisionsrisk!

TNC:n utför numera inte någon rimlighetskontroll avseende avkänningsposition och kompenseringsaxel. Därigenom kan i vissa fall kompenseringsrörelser som är 180° förskjutna uppstå.

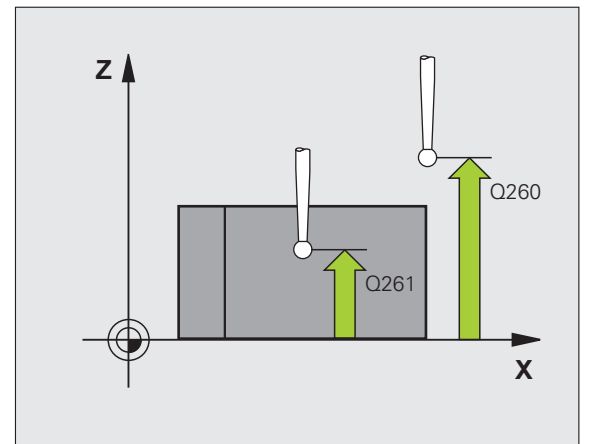
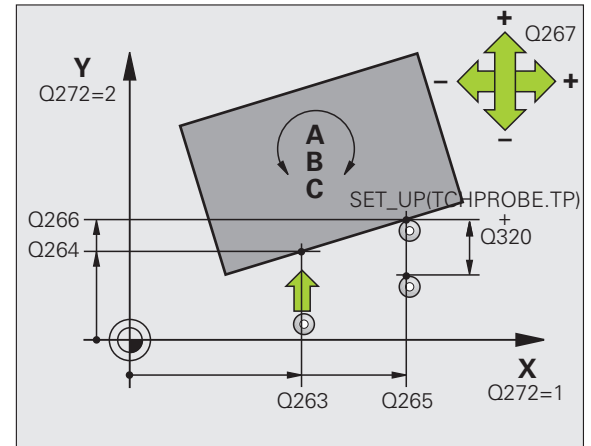


Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

TNC:n lagrar även den uppmätta vinkeln i parameter **Q150**.



- ▶ **1:a Mätpunkt 1:a axel** Q263 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **1:a Mätpunkt 2:a axel** Q264 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2:a Mätpunkt 1:a axel** Q265 (absolut): Koordinat för den andra avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2:a Mätpunkt 2:a axel** Q266 (absolut): Koordinat för den andra avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Mätaxel** Q272: Axel i vilken mätningen skall utföras:
 - 1:** Huvudaxel = Mätaxel
 - 2:** Komplementaxel = Mätaxel
 - 3:** Avkännaraxel = Mätaxel
- ▶ **Rörelseriktning** 1 Q267: Riktning i vilken avkännarsystemet skall närma sig arbetsstycket:
 - 1:** Negativ förflyttningsriktning
 - +1:** Positiv förflyttningsriktning
- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999,9999



- **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mät höjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- **Axel för kompensering** Q312: Definierar med vilken rotationsaxel TNC:n skall kompensera den uppmätta snedställningen:
4: Kompensera snedställningen med rotationsaxel A
5: Kompensera snedställningen med rotationsaxel B
6: Kompensera snedställningen med rotationsaxel C
- **Nollställ efter uppriktning** Q337: Bestämmer om TNC:n skall nollställa positionspresentationen för den uppriktade rotationsaxeln:
0: Ställ inte in positionsvärdet till noll i rotationsaxeln efter uppriktning
1: Ställ in positionsvärdet till noll i rotationsaxeln efter uppriktning
- **Nummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i preset-tabellen/nollpunktstabellen som TNC:n skall spara rotationsaxelns nolljustering. Endast verksam om Q337 = 1 är satt. Inmatningsområde 0 till 2999
- **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta grundvridningen skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
0: Skriv in den uppmätta grundvridningen som nollpunktsförskjutning i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
1: Skriv in den uppmätta grundvridningen i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)
- **Referensvinkel ?(0=Huvudaxel)** Q380: Vinkel som TNC:n skall rikta upp den uppmätta räta linjen till. Endast verksam när rotationsaxel = C är vald (Q312 = 6). Inmatningsområde -360.000 till 360.000

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	403	ROT	VIA	RUNDAXEL
Q263=+0						;1. PUNKT 1. AXEL
Q264=+0						;1. PUNKT 2. AXEL
Q265=+20						;2. PUNKT 1. AXEL
Q266=+30						;2. PUNKT 2. AXEL
Q272=1						;MAETAXEL
Q267=-1						;ROERELSERIKTNING
Q261=-5						;MAETHOEJD
Q320=0						;SAEKERHETSAVST.
Q260=+20						;SAEKERHETSHOEJD
Q301=0						;FOERFLYTTNING TILL S.HOEJD
Q312=6						;KOMPENSERINGSAXEL
Q337=0						;NOLLSTAELL
Q305=1						;NR. I TABELL
Q303=+1						;OVERFOER MAETVAERDE
Q380=+90						;REFERENSVINKEL



15.6 INSTÄLLNING GRUNDVRIDNING (Cykel 404, DIN/ISO: G404)

Cykelförlopp

Med avkännarcykel 404 kan man automatiskt ställa in en godtycklig grundvridning under programexekveringen. Företrädesvis används cykeln när man vill återställa en tidigare utförd grundvridning.

Exempel: NC-block

5 TCH PROBE 404 GRUNDVRIDNING

Q307=+0 ;FOERINST. VRIDVINKEL

Cykelparametrar



- **Förinställning vridningsvinkel:** Vinkelvärde som grundvridningen skall ställas in med.
Inmatningsområde -360.000 till 360.000

15.7 Uppriktning av ett arbetsstycke via C-axeln (Cykel 405, DIN/ISO: G405)

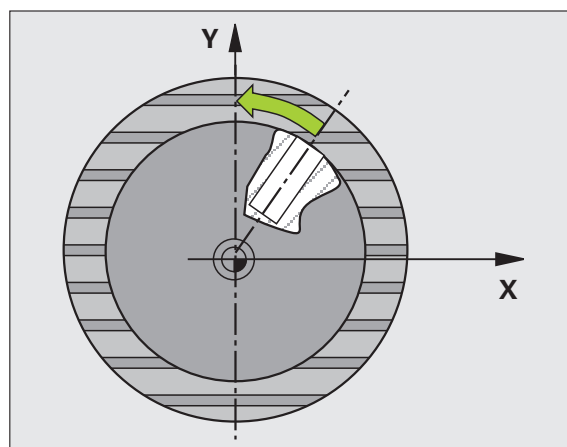
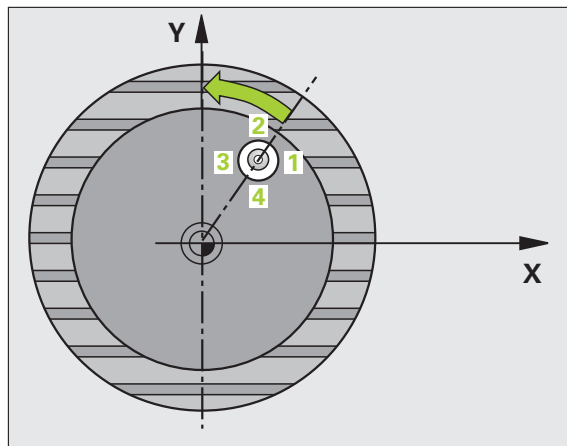
Cykelförlopp

Med avkännarcykel 405 mäter man

- vinkeloffset mellan det aktiva koordinatsystemets positiva Y-axeln och ett håls centrumlinje eller
- vinkeloffset mellan ett hålcentrums börposition och ärposition

Den uppmätta vinkelförskjutningen kompenseras av TNC:n genom vridning av C-axeln. Arbetsstycket kan vara uppspönt på ett godtyckligt ställe på rundbordet, hålets Y-koordinat måste dock vara positiv. Om man mäter hålets vinkeloffset med avkännaraxel Y (hålet i horisontellt läge), kan det vara nödvändigt att upprepa cykeln flera gånger eftersom mätstrategin ger en onoggrannhet på ca. 1 % vad beträffar snedställningen.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**). TNC:n bestämmer automatiskt avkänningsriktningen med ledning av den programmerade startvinkeln.
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet på en cirkelbåge, antingen på mät höjden eller på säkerhetshöjden, till nästa avkänningspunkt **2** och utför där den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet till avkänningspunkt **3** och sedan till avkänningspunkt **4** och utför där den tredje resp. den fjärde avkänningen samt positionerar avkännarsystemet till det uppmätta hålets centrum.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och riktar upp arbetsstycket genom vridning av rundbordet. TNC:n vrider då rundbordet så att hålets centrumpunkt ligger i den positiva Y-axelns riktning efter kompenseringen, eller i börpositionen för hålets centrum - både vid vertikal och vid horisontell avkännaraxel. Den uppmätta vinkelförskjutningen står dessutom till förfogande i parameter Q150.



Beakta vid programmeringen!**Varning kollisionsrisk!**

För att undvika kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket anger man en något för **liten** borrar-diameter för fickan (hålet).

Om fickans mått och säkerhetsavståndet inte tillåter en förpositionering i närheten av avkänningspunkten, kommer TNC:n alltid att utföra avkänningen utifrån fickans centrum. Då förflyttas avkännarsystemet inte till säkerhetshöjden mellan de fyra avkänningspunkterna.

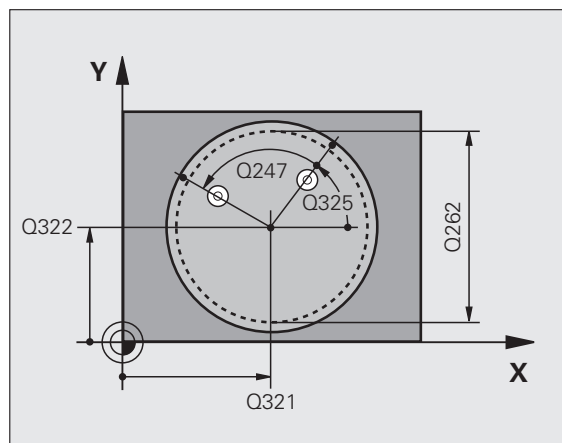
Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

Ju mindre vinkelsteg man programmerar desto mindre noggrann blir TNC:ns beräkning av cirkelns mittpunkt. Minsta inmatningsvärde: 5°.

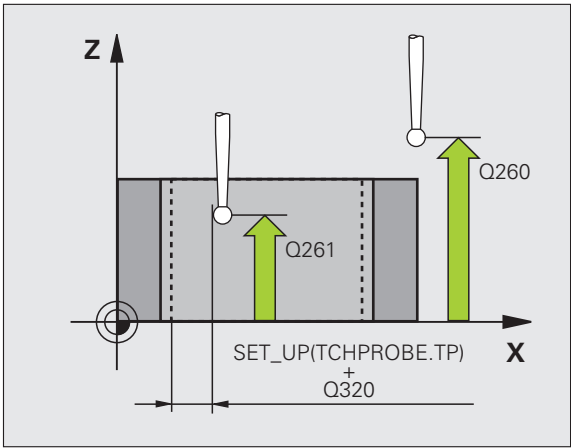
Cykelparametrar



- ▶ **Mitt 1:a axel** Q321 (absolut): Hålets centrum i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Mitt 2:a axel** Q322 (absolut): Hålets centrum i bearbetningsplanets komplementaxel. Om man programmerar $Q322 = 0$ så kommer TNC:n att rikta in hålets centrum i den positiva Y-axelns riktning, om man inte anger 0 i Q322 så kommer TNC:n att rikta in hålets centrum till börpositionen (vinkel till hålets centrum). Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nominal diameter** Q262: Cirkelfickans (hållets) ungefärliga diameter. Ange ett något för litet värde. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Startvinkel** Q325 (absolut): Vinkel mellan bearbetningsplanets huvudaxel och den första avkänningspunkten. Inmatningsområde -360,000 bis 360,000
- ▶ **Vinkelsteg** Q247 (inkrementalt): Vinkel mellan två mätpunkter, vinkelstegets förtecken bestämmer rotationsriktningen (- = medurs) som avkännarsystemet förflyttas till nästa mätpunkt med. Om man vill mäta upp cirkelbågar programmerar man ett vinkelsteg som är mindre än 90° . Inmatningsområde -120.000 till 120.000



- **Mäthöjd i avkännaraxel Q261** (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Säkerhetsavstånd Q320** (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Säkerhetshöjd Q260** (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Förflyttning till säkerhetshöjd Q301**: Definition av hur verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mäthöjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- **Nollställning efter uppriktning Q337**: Bestämmer huruvida TNC:n skall ställa in positionsvärdet i C-axeln till 0 eller om vinkelförskjutningen skall skrivas in i kolumnen C i nollpunktstabellen:
0: Ändra positionsvärdet i C-axeln till 0
>0:Skriv in uppmätt vinkeloffset i nollpunktstabellen med korrekt förtecken. Radnummer = värde från Q337. Om en C-förskjutning redan har skrivits in i nollpunktstabellen så adderar TNC:n den uppmätta vinkelförskjutningen med korrekt förtecken

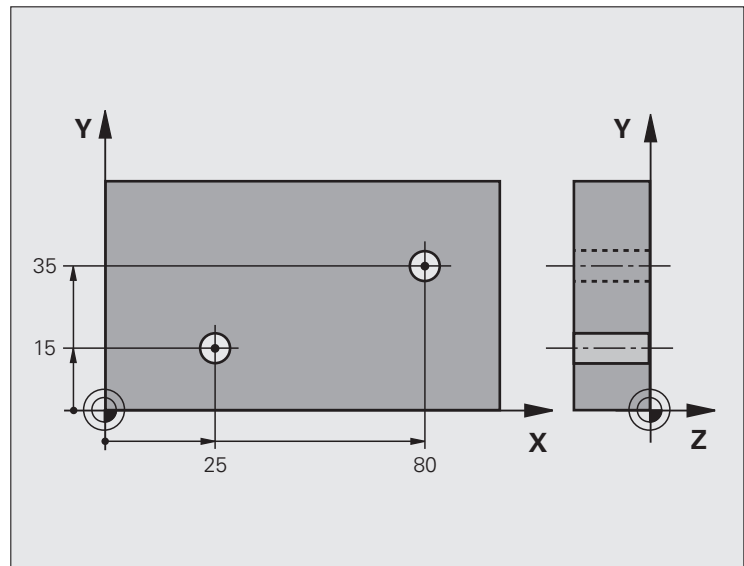


Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	405	ROT	VIA	C-AXEL
Q321	=+50					;CENTRUM 1. AXEL
Q322	=+50					;CENTRUM 2. AXEL
Q262	=10					;NOMINELL DIAMETER
Q325	=+0					;STARTVINKEL
Q247	=90					;VINKELSTEG
Q261	=-5					;MAETHOEJD
Q320	=0					;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260	=+20					;SAEKERHETSHOEJD
Q301	=0					;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q337	=0					;NOLLSTAELL



Exempel: Uppmätning av grundvridning via två hål



0 BEGIN PGM CYC401 MM	
1 TOOL CALL 69 Z	
2 TCH PROBE 401 ROT 2 HAAL	
Q268=+25 ;1. MITT 1. AXEL	Det 1:a hålets centrumpunkt: X-koordinat
Q269=+15 ;1. MITT 2. AXEL	Det 1:a hålets centrumpunkt: Y-koordinat
Q270=+80 ;2. MITT 1. AXEL	Det 2:a hålets centrumpunkt: X-koordinat
Q271=+35 ;2. MITT 2. AXEL	Det 2:a hålets centrumpunkt: Y-koordinat
Q261=-5 ;MAETHOEJD	Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken mätning skall utföras
Q260=+20 ;SAEKERHETSHOEJD	Höjd på vilken avkännarsystemet kan förflyttas utan kollisionsrisk
Q307=+0 ;FOERINST. VRIDVINKEL	Vinkel till utgångslinjen
Q402=1 ;KOMPENSATION	Kompensera snedställning genom rundbordsvridning
Q337=1 ;NOLLSTAELL	Nollställ positionsvärdet efter uppriktningen
3 CALL PGM 35K47	Anropa bearbetningsprogram
4 END PGM CYC401 MM	







16

**Avkännarcykler:
Automatisk uppmätning
av utgångspunkt**



16.1 Grunder

Översikt



Vid utförande av avkännarcyklerna får cykel 8 SPEGLING, cykel 11 SKALFAKTOR och cykel 26 AXELSPECIFIK SKALFAKTOR inte vara aktiva.

HEIDENHAIN garanterar avkännarcyklernas funktion under förutsättning att avkännarsystem från HEIDENHAIN används.



TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren för användning av 3D-avkännarsystem.

TNC:n erbjuder tolv cykler med vilka man kan ställa in utgångspunkten automatiskt eller behandla på följande sätt:

- Sätt det uppmätta värdet direkt som positionsvärde
- Skriv det uppmätta värdet till preset-tabellen
- Skriv det uppmätta värdet till en nollpunktstabell

Cykel	Softkey	Sida
408 UTGPKT MITT SPÅR Uppmätning av ett spårs bredd, inställning av utgångspunkten till spårets centrum.		Sida 403
409 UTGPKT MITT KAM Uppmätning av en utvändig kam, inställning av utgångspunkten till kammens centrum.		Sida 407
410 UTG.PUNKT INVÄNDIG REKTANGEL Invändig mätning av en rektangelns längd och bredd, inställning av rektangelns centrum som utgångspunkt		Sida 410
411 UTG.PUNKT UTVÄNDIG REKTANGEL Utvändig mätning av en rektangelns längd och bredd, inställning av rektangelns centrum som utgångspunkt		Sida 414
412 UTG.PUNKT INVÄNDIG CIRKEL Invändig mätning av fyra godtyckliga punkter på en cirkel, inställning av cirkelcentrum som utgångspunkt		Sida 418
413 UTG.PUNKT UTVÄNDIG CIRKEL Utvändig mätning av fyra godtyckliga punkter på en cirkel, inställning av cirkelcentrum som utgångspunkt		Sida 422



Cykel	Softkey	Sida
414 UTG.PUNKT UTVÄNDIGT HÖRN Utvändig mätning av två räta linjer, inställning av linjernas skärningspunkt som utgångspunkt		Sida 426
415 UTG.PUNKT INVÄNDIGT HÖRN Invändig mätning av två räta linjer, inställning av linjernas skärningspunkt som utgångspunkt		Sida 431
416 UTG.PUNKT CENTRUM HÅLCIRKEL (2:a softkeyraden) Mätning av tre olika hål på hålcirkeln, inställning av hålcirkelcentrum som utgångspunkt		Sida 435
417 UTG.PUNKT TS-AXEL (2:a softkeyraden) Mätning av en godtycklig position i avkännaraxeln och inställning som utgångspunkt		Sida 439
418 UTG.PUNKT 4 HÅL (2:a softkeyraden) Korsvis mätning av 4 hål, inställning av linjernas skärningspunkt som utgångspunkt		Sida 441
419 UTG.PUNKT I EN AXEL (2:a softkeyraden) Mätning av en godtycklig position i en valbar axel och inställning som utgångspunkt		Sida 445

**Gemensamt för alla avkännarcykler för
inställning av utgångspunkt**



Man kan även exekvera avkännarcyklerna 408 till 419 vid aktiv grundvridning.

3D-vridning av bearbetningsplanet är inte tillåtet i samband med cyklerna 408 till 419.

Utgångspunkt och avkännaraxel

TNC:n ställer in utgångspunkten i det bearbetningsplan som man har definierat via avkännaraxeln i sitt mätprogram:

Aktiv avkännaraxel	Inställning av utgångspunkt i
Z	X och Y
Y	Z och X
X	Y och Z



Lagra beräknad utgångspunkt

Vid alla cykler för inställning av utgångspunkten kan man via inmatningsparameter Q303 och Q305 fastlägga, hur TNC:n skall lagra den beräknade utgångspunkten:

■ **Q305 = 0, Q303 = godtyckligt värde:**

TNC:n ställer in den beräknade utgångspunkten i positionspresentationen. Den nya utgångspunkten är omedelbart aktiv. Samtidigt sparar TNC:n även den via axelknapparna inställda utgångspunkten automatiskt i Preset-tabellens rad 0.

■ **Q305 ej lika med 0, Q303 = -1**

Denna kombination kan endast uppstå om man

- Läser in program med cyklerna 410 till 418, som har skapats i en TNC 4xx
- Läser in program med cyklerna 410 till 418, som har skapats i en iTNC530 med äldre programvara
- Vid cykeldefinitionen av inte medvetet har definierat mätvärdesöverföring via parameter Q303

I sådana fall presenterar TNC:n ett felmeddelande eftersom hela hanteringen i kombination med nollpunktstabeller som utgår från REF har ändrats och man via parameter Q303 måste fastlägga en definierad mätvärdesöverföring.

■ **Q305 ej lika med 0, Q303 = 0**

TNC:n skriver den beräknade utgångspunkten till den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket. Värdet i parameter Q305 bestämmer nollpunktens nummer. **Aktivera nollpunkten via cykel 7 i NC-programmet**

■ **Q305 ej lika med 0, Q303 = 1**

TNC:n skriver den beräknade utgångspunkten till preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-koordinater). Värdet i parameter Q305 bestämmer preset-numret. **Aktivera preset via cykel 247 i NC-programmet**

Mätresultat i Q-parametrar

TNC:n lägger in mätresultatet från respektive mätcykel i globalt verksamma Q-parametrar Q150 till Q160. Dessa parametrar kan du använda ytterligare i ditt program. Beakta tabellen med mätresultat som finns listad vid varje cykelbeskrivning.

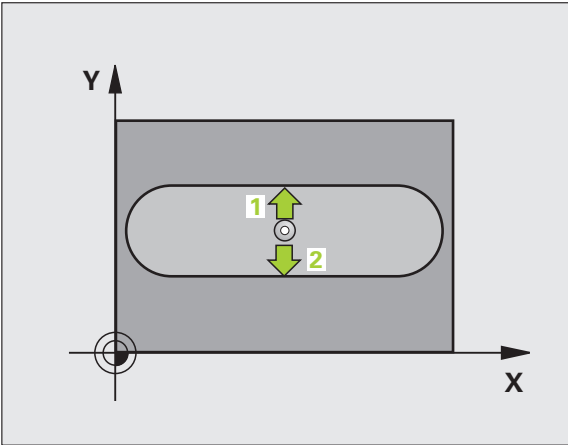
16.2 UTGÅNGSPUNKT MITT SPÅR (cykel 408, DIN/ISO: G408)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 408 mäter ett spårs centrumpunkt och ställer in utgångspunkten till denna centrumpunkt. Man kan välja om TNC:n även skall skriva centrumpunkten till en nollpunkts- eller preset-tabell.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**)
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet antingen axelparallellt på mät höjden eller linjärt på säkerhetshöjden, till nästa avkänningspunkt **2** och utför där den andra avkänningen.
- 4 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och hanterar den uppmätta utgångspunkten i enlighet med cykelparameter Q303 och Q305 (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402) och sparar ärvärdet i nedan angivna Q-parametrar.
- 5 Om så önskas mäter sedan TNC:n även upp utgångspunkten i avkännaraxeln genom en separat avkänning.

Parameternummer	Betydelse
Q166	Ärvärde uppmätt spårbredd
Q157	Ärvärde läge centrumpunkt



Beakta vid programmeringen!

**Varning kollisionsrisk!**

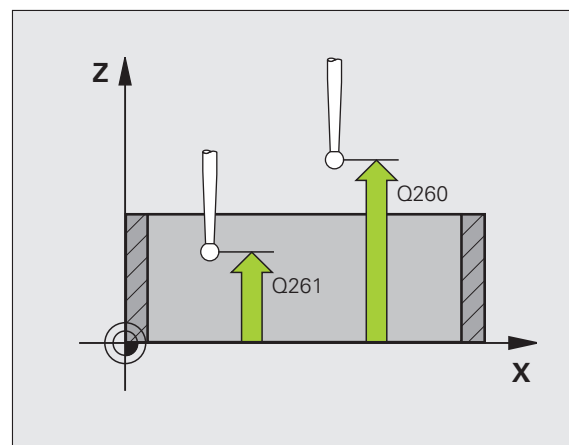
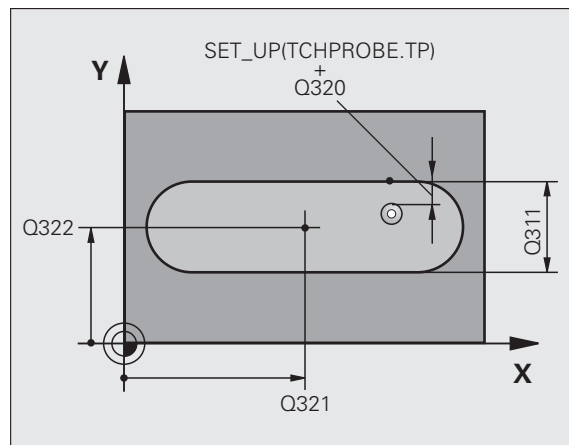
För att undvika kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket anger man en något för **liten** spårbredd.

Om spårets bredd och säkerhetsavståndet inte tillåter en förpositionering i närheten av avkänningspunkten, kommer TNC:n alltid att utföra avkänningen utifrån spårets centrum. Då förflyttas avkännarsystemet inte till säkerhetshöjden mellan de båda avkänningspunkterna.

Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

Cykelparametrar

- **Centrum 1:a axel** Q321 (absolut): Spårets centrum i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Centrum 2:a axel** Q322 (absolut): Spårets mitt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Spårets bredd** Q311 (inkremental): Spårets bredd oberoende av spårets läge i bearbetningsplanet. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Mätaxel (1=1:a axel/2=2:a axel)** Q272: Axel i vilken mätningen skall utföras:
 1: Huvudaxel = Mätaxel
 2: Komplementaxel = Mätaxel
- **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur avkännarsystemet skall förflyttas mellan mätpunkterna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mät höjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- **Nummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i preset-tabellen/nollpunktstabellen som TNC:n skall lagra koordinaterna för spårets centrum i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till spårets centrum. Inmatningsområde 0 till 2999
- **Ny utgångspunkt** Q405 (absolut): Koordinat i mätaxeln som TNC:n skall ändra det uppmätta spårets centrum till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
0: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
1: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)



- **Avkänning i TS-axel** Q381: Bestämmer om TNC:n även skall ställa in utgångspunkten i avkännaraxeln:
0: Ställ inte in utgångspunkten i avkännaraxeln
1: Ställ in utgångspunkten i avkännaraxeln
- **Avkänning TS-axel: Koord. 1. axel** Q382 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Nur wirksam, wenn Q381 = 1. Eingabebereich -99999,9999 bis 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 2. axel** Q383 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 3. axel** Q384 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets avkännaraxeln, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Ny utgångspunkt i TS-axel** Q333 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	408	UTGPKT	MITT	SPAAR
Q321	=+50					;CENTRUM 1. AXEL
Q322	=+50					;CENTRUM 2. AXEL
Q311	=25					;SPAARBREDD
Q272	=1					;MAETAXEL
Q261	=-5					;MAETHOEJD
Q320	=0					;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260	=+20					;SAEKERHETSHOEJD
Q301	=0					;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q305	=10					;NR. I TABELL
Q405	=+0					;UTGAANGSPUNKT
Q303	=+1					;OVERFOER MAETVAERDE
Q381	=1					;AVKAENNING TS-AXEL
Q382	=+85					;1. KO. FOER TS-AXEL
Q383	=+50					;2. KO. FOER TS-AXEL
Q384	=+0					;3. KO. FOER TS-AXEL
Q333	=+1					;UTGAANGSPUNKT



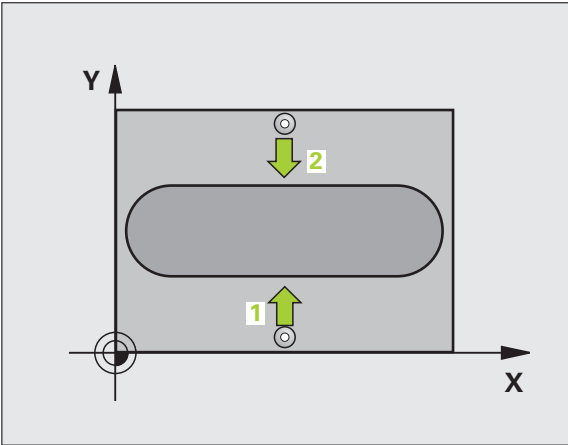
16.3 UTGÅNGSPUNKT MITT KAM (cykel 409, DIN/ISO: G409)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 409 mäter en kams centrumpunkt och ställer in utgångspunkten till denna centrumpunkt. Man kan välja om TNC:n även skall skriva centrumpunkten till en nollpunkts- eller preset-tabell.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**)
- 3 Sedan förflyttas avkännarsystemet till nästa avkänningspunkt på säkerhetshöjden **2** och utför där den andra avkänningen.
- 4 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och hanterar den uppmätta utgångspunkten i enlighet med cykelparameter Q303 och Q305 (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402) och sparar ärvärdet i nedan angivna Q-parametrar.
- 5 Om så önskas mäter sedan TNC:n även upp utgångspunkten i avkännaraxeln genom en separat avkänning.

Parameternummer	Betydelse
Q166	Ärvärde uppmätt kambredd
Q157	Ärvärde läge centrumpunkt



Beakta vid programmeringen!



Varning kollisionsrisk!

För att undvika kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket skall man ange en kambredd som är något för **stor**.

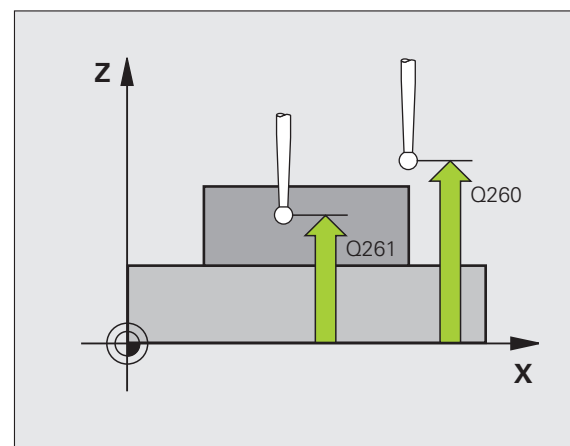
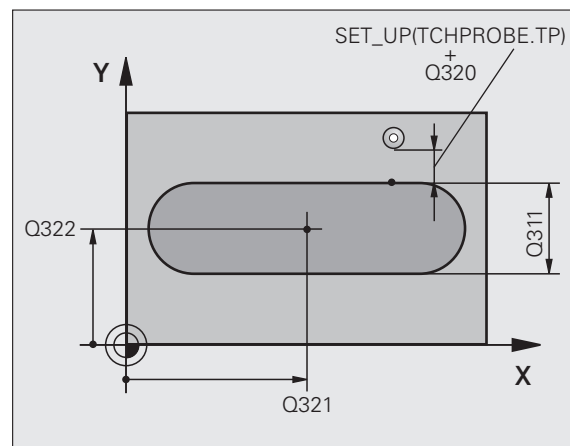
Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.



Cykelparametrar



- ▶ **Mitt 1:a axel** Q321 (absolut): Kammens centrum i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Mitt 2:a axel** Q322 (absolut): Kammens centrum i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Kambredd** Q311 (inkremental): Kammens bredd oberoende av kammens läge i bearbetningsplanet. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Mätaxel (1=1:a axel/2=2:a axel)** Q272: Axel i vilken mätningen skall utföras:
1: Huvudaxel = Mätaxel
2: Komplementaxel = Mätaxel
- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i preset-tabellen/nollpunktstabellen som TNC:n skall lagra koordinaterna för kammens centrum i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till spårets centrum. Inmatningsområde 0 till 2999
- ▶ **Ny utgångspunkt** Q405 (absolut): Koordinat i mätaxeln som TNC:n skall ändra det uppmätta kammens centrum till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- **Överför mätvärde (0,1) Q303:** Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
0: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
1: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)
- **Avkänning i TS-axel Q381:** Bestämmer om TNC:n även skall ställa in utgångspunkten i avkännaraxeln:
0: Ställ inte in utgångspunkten i avkännaraxeln
1: Ställ in utgångspunkten i avkännaraxeln
- **Avkänning TS-axel: Koord. 1. axel Q382 (absolut):** Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 2. axel Q383 (absolut):** Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 3. axel Q384 (absolut):** Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets avkännaraxeln, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Ny utgångspunkt i TS-axel Q333 (absolut):** Koordinat i avkännaraxeln som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	409	UTGPKT	MITT	KAM
Q321	=+50					;CENTRUM 1. AXEL
Q322	=+50					;CENTRUM 2. AXEL
Q311	=25					;KAMBREDD
Q272	=1					;MAETAXEL
Q261	=-5					;MAETHOEJD
Q320	=0					;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260	=+20					;SAEKERHETSHOEJD
Q305	=10					;NR. I TABELL
Q405	=+0					;UTGAANGSPUNKT
Q303	=+1					;OVERFOER MAETVAERDE
Q381	=1					;AVKAENNING TS-AXEL
Q382	=+85					;1. KO. FOER TS-AXEL
Q383	=+50					;2. KO. FOER TS-AXEL
Q384	=+0					;3. KO. FOER TS-AXEL
Q333	=+1					;UTGAANGSPUNKT



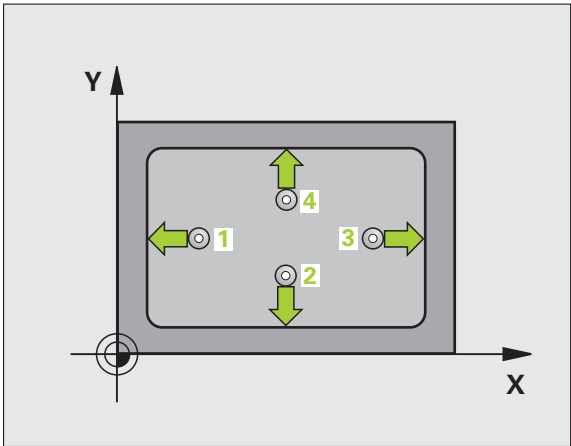
16.4 UTGÅNGSPUNKT INVÄNDIG REKTANGEL (Cykel 410, DIN/ISO: G410)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 410 mäter en rektangulär fickas centrumpunkt och ställer in utgångspunkten till denna centrumpunkt. Man kan välja om TNC:n även skall skriva centrumpunkten till en nollpunkts- eller preset-tabell.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcyklar" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**)
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet antingen axelparallellt på mät höjden eller linjärt på säkerhetshöjden, till nästa avkänningspunkt **2** och utför där den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet till avkänningspunkt **3** och sedan till avkänningspunkt **4** och utför där den tredje resp. den fjärde avkänningen.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och hanterar den uppmätta utgångspunkten i enlighet med cykelparameter Q303 och Q305 (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402)
- 6 Om så önskas mäter sedan TNC:n även upp utgångspunkten i avkännaraxeln genom en separat avkänning och lagrar ärvärdet i följande Q-parametrar.

Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde centrum huvudaxel
Q152	Ärvärde centrum komplementaxel
Q154	Ärvärde sidans längd i huvudaxel
Q155	Ärvärde sidans längd i komplementaxel



Beakta vid programmeringen!



Varning kollisionsrisk!

För att undvika kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket anger man något för **låga** värden för den 1:a och den 2:a sidans längd.

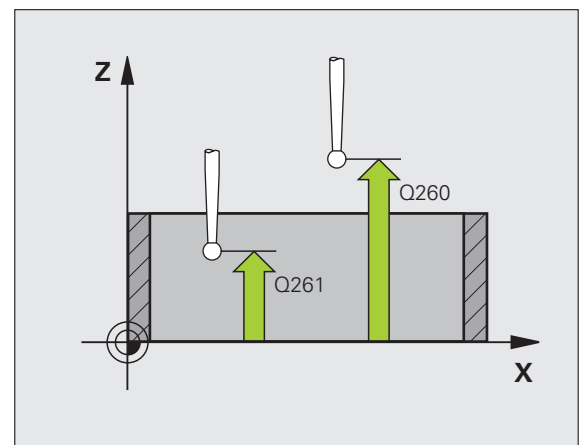
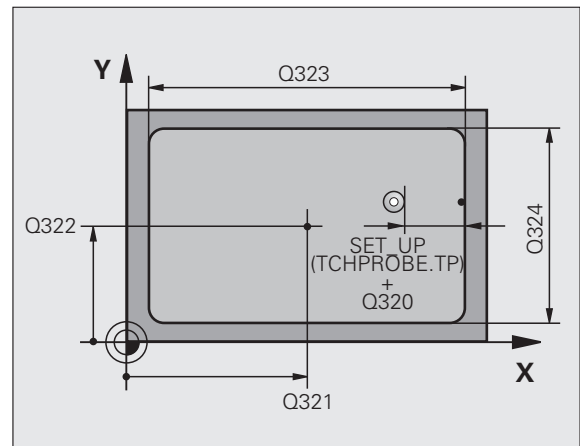
Om fickans mått och säkerhetsavståndet inte tillåter en förpositionering i närheten av avkänningspunkten, kommer TNC:n alltid att utföra avkänningen utifrån fickans centrum. Då förflyttas avkännarsystemet inte till säkerhetshöjden mellan de fyra avkänningspunkterna.

Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

Cykelparametrar



- **Centrum 1:a axel** Q321 (absolut): Fickans mitt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Centrum 2:a axel** Q322 (absolut): Fickans mitt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1. sidans längd** Q323 (inkrementalt): Fickans längd, parallellt med bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **2. sidans längd** Q324 (inkrementalt): Fickans längd, parallellt med bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur avkännarsystemet skall förflyttas mellan mätpunkterna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mätthöjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- ▶ **Nummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i nollpunktstabellen/preset-tabellen som TNC:n skall lagra koordinaterna för fickans centrum i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till fickans centrum. Inmatningsområde 0 till 2999
- ▶ **Ny utgångspunkt huvudaxel** Q331 (absolut): Koordinat i huvudaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta fickans centrumpunkt till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Ny utgångspunkt komplementaxel** Q332 (absolut): Koordinat i komplementaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta fickans centrumpunkt till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
-1: Använd inte! Skrivs in av TNC:n när gamla program läses in (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402)
0: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
1: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)

- **Avkänning i TS-axel** Q381: Bestämmer om TNC:n även skall ställa in utgångspunkten i avkännaraxeln:
0: Ställ inte in utgångspunkten i avkännaraxeln
1: Ställ in utgångspunkten i avkännaraxeln
- **Avkänning TS-axel: Koord. 1. axel** Q382 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 2. axel** Q383 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 3. axel** Q384 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets avkännaraxeln, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Ny utgångspunkt i TS-axel** Q333 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999

Exempel: NC-block

5 TCH PROBE 410 UTGPKT INVÄNDIG REKTANGEL	
Q321=+50	;CENTRUM 1. AXEL
Q322=+50	;CENTRUM 2. AXEL
Q323=60	;1. SIDANS LAENG
Q324=20	;2. SIDANS LAENG
Q261=-5	;MAETHOEJD
Q320=0	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260=+20	;SAEKERHETSHOEJD
Q301=0	;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q305=10	;NR. I TABELL
Q331=+0	;UTGAANGSPUNKT
Q332=+0	;UTGAANGSPUNKT
Q303=+1	;OVERFOER MAETVAERDE
Q381=1	;AVKAENNING TS-AXEL
Q382=+85	;1. KO. FOER TS-AXEL
Q383=+50	;2. KO. FOER TS-AXEL
Q384=+0	;3. KO. FOER TS-AXEL
Q333=+1	;UTGAANGSPUNKT



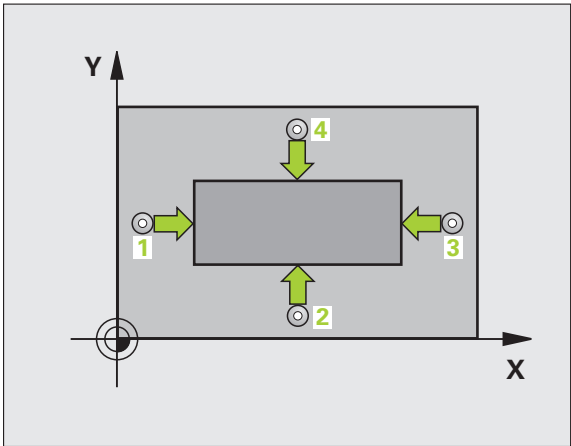
16.5 UTGÅNGSPUNKT UTVÄNDIG REKTANGEL (Cykel 411, DIN/ISO: G411)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 411 mäter en rektangulär taps centrumpunkt och ställer in utgångspunkten till denna centrumpunkt. Man kan välja om TNC:n även skall skriva centrumpunkten till en nollpunkts- eller preset-tabell.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**).
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet antingen axelparallellt på mät höjden eller linjärt på säkerhetshöjden, till nästa avkänningspunkt **2** och utför där den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet till avkänningspunkt **3** och sedan till avkänningspunkt **4** och utför där den tredje resp. den fjärde avkänningen.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och hanterar den uppmätta utgångspunkten i enlighet med cykelparameter Q303 och Q305 (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402)
- 6 Om så önskas mäter sedan TNC:n även upp utgångspunkten i avkännaraxeln genom en separat avkänning och lagrar ärvärdet i följande Q-parametrar.

Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde centrum huvudaxel
Q152	Ärvärde centrum komplementaxel
Q154	Ärvärde sidans längd i huvudaxel
Q155	Ärvärde sidans längd i komplementaxel



Beakta vid programmeringen!



Varning kollisionsrisk!

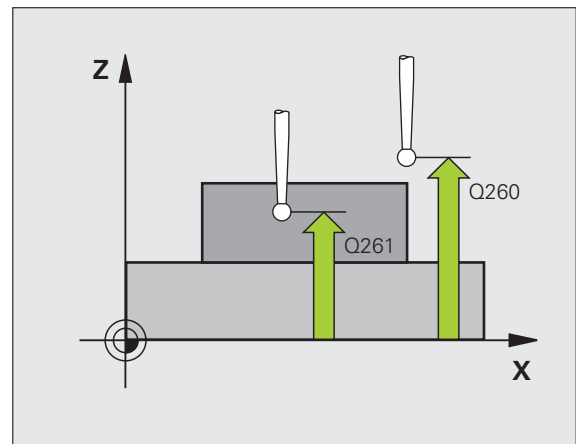
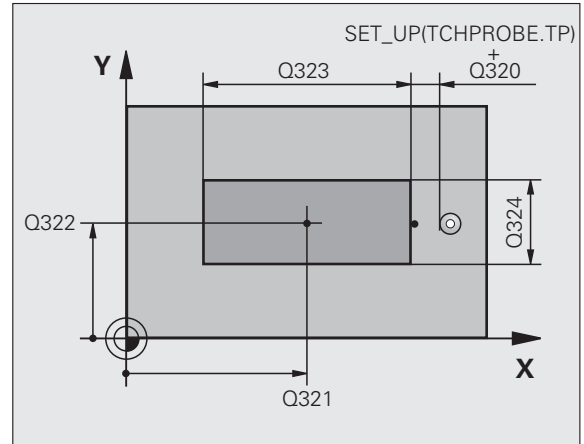
För att undvika kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket anger man något för **stora** värden för 1:a och 2:a sidans längd.

Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

Cykelparametrar



- **Centrum 1:a axel** Q321 (absolut): Tappens mitt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Centrum 2:a axel** Q322 (absolut): Tappens mitt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1. sidans längd** Q323 (inkrementalt): Tappens längd, parallellt med bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **2. sidans längd** Q324 (inkrementalt): Tappens längd, parallellt med bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mätthöjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- ▶ **Nummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i nollpunktstabellen/preset-tabellen som TNC:n skall lagra koordinaterna för tappens centrum i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till tappens centrum. Inmatningsområde 0 till 2999
- ▶ **Ny utgångspunkt huvudaxel** Q331 (absolut): Koordinat i huvudaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta tappens centrumpunkt till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Ny utgångspunkt komplementaxel** Q332 (absolut): Koordinat i komplementaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta tappens centrumpunkt till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
-1: Använd inte! Skrivs in av TNC:n när gamla program läses in (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402)
0: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
1: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)

- **Avkänning i TS-axel** Q381: Bestämmer om TNC:n även skall ställa in utgångspunkten i avkännaraxeln:
0: Ställ inte in utgångspunkten i avkännaraxeln
1: Ställ in utgångspunkten i avkännaraxeln
- **Avkänning TS-axel: Koord. 1. axel** Q382 (absolut):
 Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in.
 Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 2. axel** Q383 (absolut):
 Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in.
 Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 3. axel** Q384 (absolut):
 Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets avkännaraxeln, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in.
 Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Ny utgångspunkt i TS-axel** Q333 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0.
 Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	411	UTGPKT	UTVAENDIG	REKTANGEL
Q321	=+50					;CENTRUM 1. AXEL
Q322	=+50					;CENTRUM 2. AXEL
Q323	=60					;1. SIDANS LAENG
Q324	=20					;2. SIDANS LAENG
Q261	=-5					;MAETHOEJD
Q320	=0					;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260	=+20					;SAEKERHETSHOEJD
Q301	=0					;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q305	=0					;NR. I TABELL
Q331	=+0					;UTGAANGSPUNKT
Q332	=+0					;UTGAANGSPUNKT
Q303	=+1					;OVERFOER MAETVAERDE
Q381	=1					;AVKAENNING TS-AXEL
Q382	=+85					;1. KO. FOER TS-AXEL
Q383	=+50					;2. KO. FOER TS-AXEL
Q384	=+0					;3. KO. FOER TS-AXEL
Q333	=+1					;UTGAANGSPUNKT



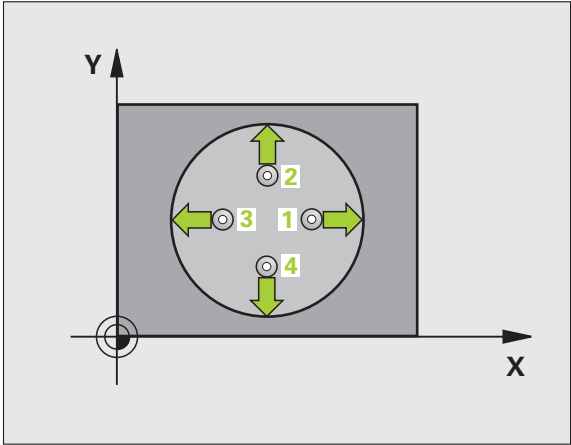
16.6 UTGÅNGSPUNKT INVÄNDIG CIRKEL (Cykel 412, DIN/ISO: G412)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 412 mäter en cirkulär fickas centrumpunkt (hål) och ställer in utgångspunkten till denna centrumpunkt. Man kan välja om TNC:n även skall skriva centrumpunkten till en nollpunkts- eller presetabell.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**). TNC:n bestämmer automatiskt avkännings-riktningen med ledning av den programmerade startvinkeln.
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet på en cirkelbåge, antingen på mät höjden eller på säkerhetshöjden, till nästa avkänningspunkt **2** och utför där den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet till avkänningspunkt **3** och sedan till avkänningspunkt **4** och utför där den tredje resp. den fjärde avkänningen.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och hanterar den uppmätta utgångspunkten i enlighet med cykelparameter Q303 och Q305 (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402) och sparar ärvärdet i nedan angivna Q-parametrar.
- 6 Om så önskas mäter sedan TNC:n även upp utgångspunkten i avkännaraxeln genom en separat avkänning.

Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde centrum huvudaxel
Q152	Ärvärde centrum komplementaxel
Q153	Ärvärde diameter



Beakta vid programmeringen!



Varning kollisionsrisk!

För att undvika kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket anger man en något för **liten** bör-diameter för fickan (hållet).

Om fickans mått och säkerhetsavståndet inte tillåter en förpositionering i närheten av avkänningspunkten, kommer TNC:n alltid att utföra avkänningen utifrån fickans centrum. Då förflyttas avkännarsystemet inte till säkerhetshöjden mellan de fyra avkänningspunkterna.

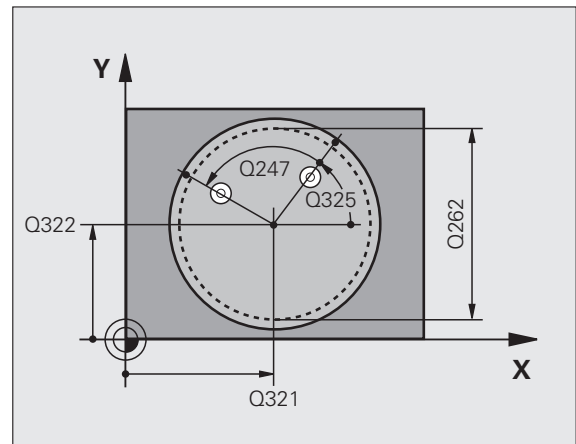
Ju mindre vinkelsteg Q247 man programmerar desto mindre noggrann blir TNC:ns beräkning av utgångspunkten. Minsta inmatningsvärde: 5°.

Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

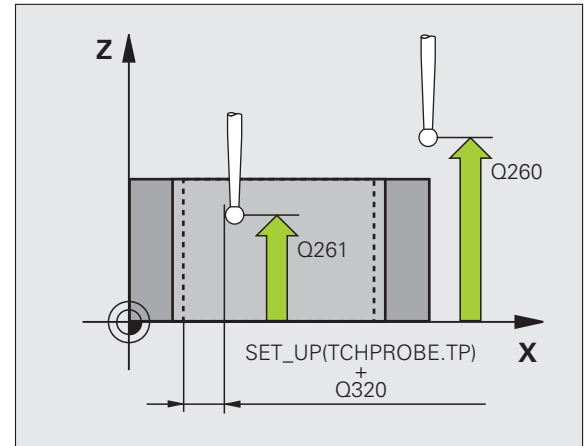
Cykelparametrar



- **Centrum 1:a axel** Q321 (absolut): Fickans mitt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Centrum 2:a axel** Q322 (absolut): Fickans mitt i bearbetningsplanets komplementaxel. Om man programmerar Q322 = 0 så kommer TNC:n att rikta in hålets centrum i den positiva Y-axelns riktning, om man inte anger 0 i Q322 så kommer TNC:n att rikta in hålets centrum till börpositionen. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Nominal diameter** Q262: Cirkelfickans (hållets) ungefärliga diameter. Ange ett något för litet värde. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Startvinkel** Q325 (absolut): Vinkel mellan bearbetningsplanets huvudaxel och den första avkänningspunkten. Inmatningsområde -360.0000 till 360.0000
- **Vinkelsteg** Q247 (inkrementalt): Vinkel mellan två mätpunkter, vinkelstegets förtecken bestämmer rotationsriktningen (- = medurs) som avkännarsystemet förflyttas till nästa mätpunkt med. Om man vill mäta upp cirkelbågar programmerar man ett vinkelsteg som är mindre än 90°. Inmatningsområde -120.0000 till 120.0000



- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur avkännarsystemet skall förflyttas mellan mätpunkterna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mäthöjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- ▶ **Nummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i nollpunktstabellen/preset-tabellen som TNC:n skall lagra koordinaterna för fickans centrum i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till fickans centrum. Inmatningsområde 0 till 2999
- ▶ **Ny utgångspunkt huvudaxel** Q331 (absolut): Koordinat i huvudaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta fickans centrumpunkt till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Ny utgångspunkt komplementaxel** Q332 (absolut): Koordinat i komplementaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta fickans centrumpunkt till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
-1: Använd inte! Skrivs in av TNC:n när gamla program läses in (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402)
0: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
1: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)



- **Avkänning i TS-axel Q381:** Bestämmer om TNC:n även skall ställa in utgångspunkten i avkännaraxeln:
0: Ställ inte in utgångspunkten i avkännaraxeln
1: Ställ in utgångspunkten i avkännaraxeln
- **Avkänning TS-axel: Koord. 1. axel Q382 (absolut):**
 Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in.
 Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 2. axel Q383 (absolut):**
 Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in.
 Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 3. axel Q384 (absolut):**
 Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets avkännaraxeln, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in.
 Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Ny utgångspunkt i TS-axel Q333 (absolut):** Koordinat i avkännaraxeln som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0.
 Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Antal mätpunkter (4/3) Q423:** Bestämmer om TNC:n skall mäta hålet med 4 eller 3 avkänningar:
4: Använd 4 mätpunkter (standardinställning)
3: Använd 3 mätpunkter
- **Förflyttningstyp? Rätlinje=0/Cirkel=1 Q365:**
 Bestämmer med vilken konturfunktion verktyget skall förflyttas mellan mätpunkterna när förflyttning på säkerhetshöjd (Q301=1) är aktiv:
0: Förflyttning på en rätlinje mellan bearbetningarna
1: Cirkulär förflyttning på cirkelsegmentets diameter mellan bearbetningarna

Exempel: NC-block

5 TCH PROBE 412 UTGPKT INVÄNDIG CIRKEL
Q321=+50 ;CENTRUM 1. AXEL
Q322=+50 ;CENTRUM 2. AXEL
Q262=75 ;NOMINELL DIAMETER
Q325=+0 ;STARTVINKEL
Q247=+60 ;VINKELSTEG
Q261=-5 ;MAETHOEJD
Q320=0 ;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260=+20 ;SAEKERHETSHOEJD
Q301=0 ;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q305=12 ;NR. I TABELL
Q331=+0 ;UTGAANGSPUNKT
Q332=+0 ;UTGAANGSPUNKT
Q303=+1 ;OVERFOER MAETVAERDE
Q381=1 ;AVKAENNING TS-AXEL
Q382=+85 ;1. KO. FOER TS-AXEL
Q383=+50 ;2. KO. FOER TS-AXEL
Q384=+0 ;3. KO. FOER TS-AXEL
Q333=+1 ;UTGAANGSPUNKT
Q423=4 ;ANTAL MAETPUNKTER
Q365=1 ;FOERFLYTTNINGSTYP



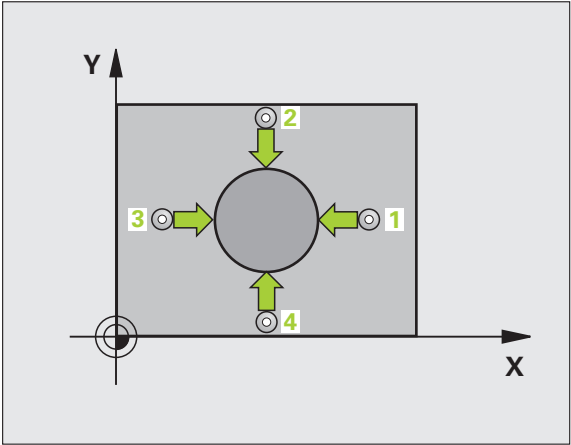
16.7 UTGÅNGSPUNKT UTVÄNDIG CIRKEL (Cykel 413, DIN/ISO: G413)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 413 mäter en cirkulär tappes centrumpunkt och ställer in utgångspunkten till denna centrumpunkt. Man kan välja om TNC:n även skall skriva centrumpunkten till en nollpunkts- eller preset-tabell.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mätthöjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**). TNC:n bestämmer automatiskt avkänningsriktningen med ledning av den programmerade startvinkeln.
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet på en cirkelbåge, antingen på mätthöjden eller på säkerhetshöjden, till nästa avkänningspunkt **2** och utför där den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet till avkänningspunkt **3** och sedan till avkänningspunkt **4** och utför där den tredje resp. den fjärde avkänningen.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och hanterar den uppmätta utgångspunkten i enlighet med cykelparameter Q303 och Q305 (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402) och sparar ärvärdet i nedan angivna Q-parametrar.
- 6 Om så önskas mäter sedan TNC:n även upp utgångspunkten i avkännaraxeln genom en separat avkänning.

Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde centrum huvudaxel
Q152	Ärvärde centrum komplementaxel
Q153	Ärvärde diameter



Beakta vid programmeringen!



Varning kollisionsrisk!

För att förhindra kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket anger man en något för **stor** bör-diameter för tappen.

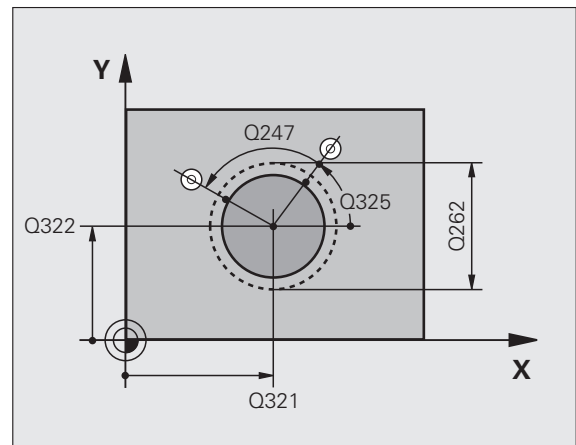
Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

Ju mindre vinkelsteg Q247 man programmerar desto mindre noggrann blir TNC:ns beräkning av utgångspunkten. Minsta inmatningsvärde: 5°.

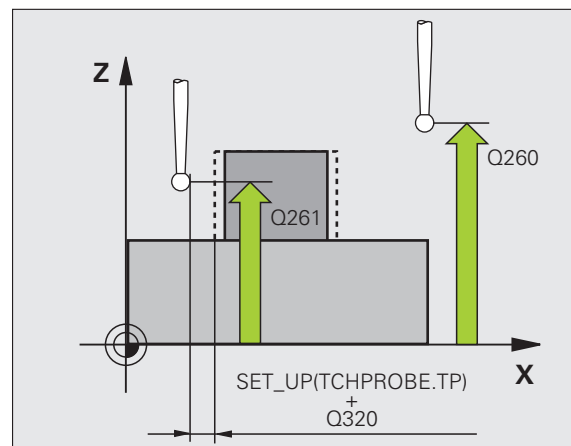
Cykelparametrar



- **Centrum 1:a axel** Q321 (absolut): Tappens mitt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Centrum 2:a axel** Q322 (absolut): Tappens mitt i bearbetningsplanets komplementaxel. Om man programmerar Q322 = 0 så kommer TNC:n att rikta in hålets centrumpunkt i den positiva Y-axelns riktning, om man inte anger 0 i Q322 så kommer TNC:n att rikta in hålets centrumpunkt till börpositionen. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Nominal diameter** Q262: Tappens ungefärliga diameter. Ange ett något för stort värde. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Startvinkel** Q325 (absolut): Vinkel mellan bearbetningsplanets huvudaxel och den första avkänningspunkten. Inmatningsområde -360.0000 till 360.0000
- **Vinkelsteg** Q247 (inkrementalt): Vinkel mellan två mätpunkter, vinkelstegets förtecken bestämmer rotationsriktningen (- = medurs) som avkännarsystemet förflyttas till nästa mätpunkt med. Om man vill mäta upp cirkelbågar programmerar man ett vinkelsteg som är mindre än 90°. Inmatningsområde -120.0000 till 120.0000



- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mäthöjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- ▶ **Nummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i nollpunktstabellen/preset-tabellen som TNC:n skall lagra koordinaterna för tappens centrum i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till tappens centrum. Inmatningsområde 0 till 2999
- ▶ **Ny utgångspunkt huvudaxel** Q331 (absolut): Koordinat i huvudaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta tappens centrumpunkt till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Ny utgångspunkt komplementaxel** Q332 (absolut): Koordinat i komplementaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta tappens centrumpunkt till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
-1: Använd inte! Skrivs in av TNC:n när gamla program läses in (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402)
0: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
1: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)



- **Avkänning i TS-axel** Q381: Bestämmer om TNC:n även skall ställa in utgångspunkten i avkännaraxeln:
0: Ställ inte in utgångspunkten i avkännaraxeln
1: Ställ in utgångspunkten i avkännaraxeln
- **Avkänning TS-axel: Koord. 1. axel** Q382 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 2. axel** Q383 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 3. axel** Q384 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets avkännaraxeln, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Ny utgångspunkt i TS-axel** Q333 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0
- **Antal mätpunkter (4/3)** Q423: Bestämmer om TNC:n skall mäta tappen med 4 eller 3 avkänningar:
4: Använd 4 mätpunkter (standardinställning)
3: Använd 3 mätpunkter
- **Förflyttningstyp? Rätlinje=0/Cirkel=1** Q365: Bestämmer med vilken konturfunktion verktyget skall förflyttas mellan mätpunkterna när förflyttning på säkerhetshöjd (Q301=1) är aktiv:
0: Förflyttning på en rätlinje mellan bearbetningarna
1: Cirkulär förflyttning på cirkelsegmentets diameter mellan bearbetningarna

Exempel: NC-block

5 TCH PROBE 413 UTGPKT UTVAENDIG CIRKEL	
Q321=+50	;CENTRUM 1. AXEL
Q322=+50	;CENTRUM 2. AXEL
Q262=75	;NOMINELL DIAMETER
Q325=+0	;STARTVINKEL
Q247=+60	;VINKELSTEG
Q261=-5	;MAETHOEJD
Q320=0	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260=+20	;SAEKERHETSHOEJD
Q301=0	;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q305=15	;NR. I TABELL
Q331=+0	;UTGAANGSPUNKT
Q332=+0	;UTGAANGSPUNKT
Q303=+1	;OVERFOER MAETVAERDE
Q381=1	;AVKAENNING TS-AXEL
Q382=+85	;1. KO. FOER TS-AXEL
Q383=+50	;2. KO. FOER TS-AXEL
Q384=+0	;3. KO. FOER TS-AXEL
Q333=+1	;UTGAANGSPUNKT
Q423=4	;ANTAL MAETPUNKTER
Q365=1	;FOERFLYTTNINGSTYP

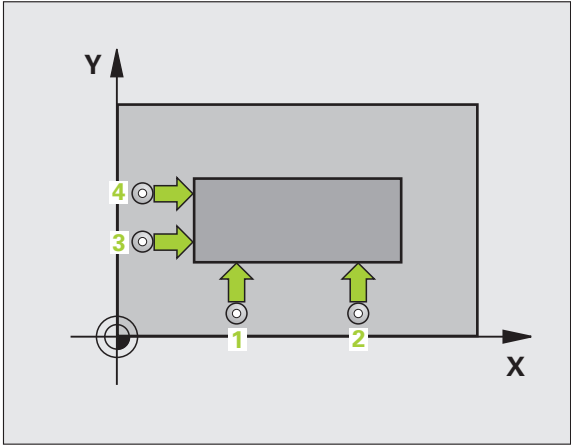


16.8 UTGÅNGSPUNKT UTVÄNDIGT HÖRN (Cykel 414, DIN/ISO: G414)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 414 mäter skärningspunkten mellan två linjer och ställer in utgångspunkten till denna skärningspunkt. Man kan välja om TNC:n även skall skriva skärningspunkten till en nollpunkts- eller preset-tabell.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och med positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till den första avkänningspunkten **1** (se bilden uppe till höger). TNC:n förskjuter då avkännarsystemet med säkerhetsavståndet i motsatt riktning i förhållande till respektive förflytningsriktning.
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**). TNC:n bestämmer automatiskt avkänningsriktningen med ledning av den programmerade 3:e mätpunkten.
- 3 Därefter förflyttas avkännarsystemet till nästa avkänningspunkt **2** och utför den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet till avkänningspunkt **3** och sedan till avkänningspunkt **4** och utför där den tredje resp. den fjärde avkänningen.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och hanterar den uppmätta utgångspunkten i enlighet med cykelparameter Q303 och Q305 (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402) och sparar koordinaterna för det uppmätta hörnet i nedan angivna Q-parametrar.
- 6 Om så önskas mäter sedan TNC:n även upp utgångspunkten i avkännaraxeln genom en separat avkänning.



Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde hörn huvudaxel
Q152	Ärvärde hörn komplementaxel

Beakta vid programmeringen!

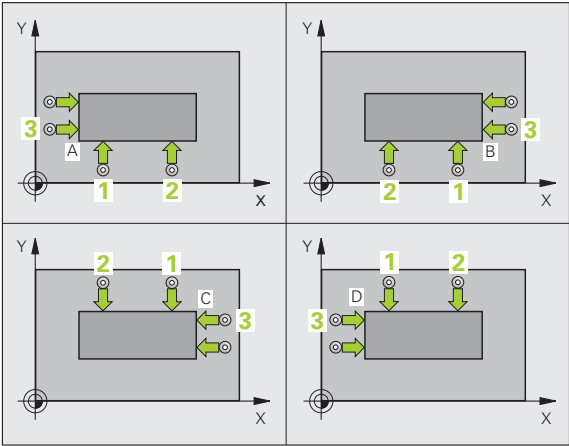


Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

TNC:n mäter alltid den första linjen i bearbetningsplanets komplementaxels riktning.

Genom läget på mätpunkterna **1** och **3** bestämmer man vilket hörn som TNC:n skall ställa in utgångspunkten i (se bilden till höger och efterföljande tabell).

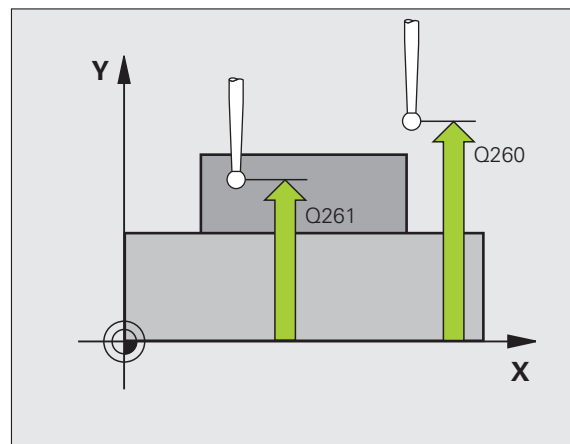
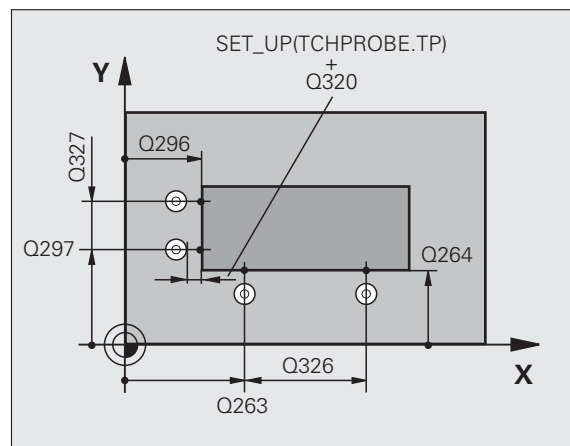
Hörn	Koordinat X	Koordinat Y
A	Punkt 1 större än punkt 3	Punkt 1 mindre än punkt 3
B	Punkt 1 mindre än punkt 3	Punkt 1 mindre än punkt 3
C	Punkt 1 mindre än punkt 3	Punkt 1 större än punkt 3
D	Punkt 1 större än punkt 3	Punkt 1 större än punkt 3



Cykelparametrar



- ▶ **1:a Mätpunkt 1:a axel** Q263 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **1:a Mätpunkt 2:a axel** Q264 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Avstånd 1:a axel** Q326 (inkrementalt): Avstånd mellan den första och den andra mätpunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **3:a Mätpunkt 1:a axel** Q296 (absolut): Koordinat för den tredje avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **3:e Mätpunkt 2:a axel** Q297 (absolut): Koordinat för den tredje avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Avstånd 2:a axel** Q327 (inkrementalt): Avstånd mellan den tredje och den fjärde mätpunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mät höjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- ▶ **Utför grundvridning** Q304: Bestämmer om TNC:n skall kompensera för arbetsstyckets snedställning med en grundvridning:
0: Utför inte grundvridning
1: Utför grundvridning
- ▶ **Nummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i nollpunktstabellen/preset-tabellen som TNC:n skall lagra koordinaterna för hörnet i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till hörnet. Inmatningsområde 0 till 2999
- ▶ **Ny utgångspunkt huvudaxel** Q331 (absolut): Koordinat i huvudaxeln som TNC:n skall ändra det uppmätta hörnet till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Ny utgångspunkt komplementaxel** Q332 (absolut): Koordinat i komplementaxeln som TNC:n skall ändra det uppmätta hörnet till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
-1: Använd inte! Skrivs in av TNC:n när gamla program läses in (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402)
0: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
1: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)



- **Avkänning i TS-axel** Q381: Bestämmer om TNC:n även skall ställa in utgångspunkten i avkännaraxeln:
0: Ställ inte in utgångspunkten i avkännaraxeln
1: Ställ in utgångspunkten i avkännaraxeln
- **Avkänning TS-axel: Koord. 1. axel** Q382 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 2. axel** Q383 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 3. axel** Q384 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets avkännaraxeln, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Ny utgångspunkt i TS-axel** Q333 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999

Exempel: NC-block

5 TCH PROBE 414		UTGPKT	INVAENDIGT	HOERN
Q263=+37		;1. PUNKT 1. AXEL		
Q264=+7		;1. PUNKT 2. AXEL		
Q326=50		;AVSTAAND 1. AXEL		
Q296=+95		;3. PUNKT 1. AXEL		
Q297=+25		;3. PUNKT 2. AXEL		
Q327=45		;AVSTAAND 2. AXEL		
Q261=-5		;MAETHOEJD		
Q320=0		;SAEKERHETSAVSTAAND		
Q260=+20		;SAEKERHETSHOEJD		
Q301=0		;FLYTТА TILL S. HOEJD		
Q304=0		;GRUNDVRIDNING		
Q305=7		;NR. I TABELL		
Q331=+0		;UTGAANGSPUNKT		
Q332=+0		;UTGAANGSPUNKT		
Q303=+1		;OVERFOER MAETVAERDE		
Q381=1		;AVKAENNING TS-AXEL		
Q382=+85		;1. KO. FOER TS-AXEL		
Q383=+50		;2. KO. FOER TS-AXEL		
Q384=+0		;3. KO. FOER TS-AXEL		
Q333=+1		;UTGAANGSPUNKT		



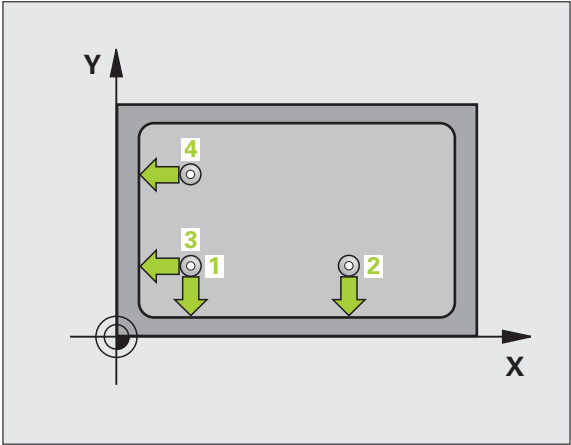
16.9 UTGÅNGSPUNKT INVÄNDIGT HÖRN (Cykel 415, DIN/ISO: G415)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 415 mäter skärningspunkten mellan två linjer och ställer in utgångspunkten till denna skärningspunkt. Man kan välja om TNC:n även skall skriva skärningspunkten till en nollpunkts- eller preset-tabell.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och med positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till den första avkänningspunkten **1** (se bilden uppe till höger), som man har definierat i cykeln. TNC:n förskjuter då avkännarsystemet med säkerhetsavståndet i motsatt riktning i förhållande till respektive förflyttningsriktning.
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**). Avkänningsriktningen utläses ur hörnnumret.
- 3 Därefter förflyttas avkännarsystemet till nästa avkänningspunkt **2** och utför den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet till avkänningspunkt **3** och sedan till avkänningspunkt **4** och utför där den tredje resp. den fjärde avkänningen.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och hanterar den uppmätta utgångspunkten i enlighet med cykelparameter Q303 och Q305 (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402) och sparar koordinaterna för det uppmätta hörnet i nedan angivna Q-parametrar.
- 6 Om så önskas mäter sedan TNC:n även upp utgångspunkten i avkännaraxeln genom en separat avkänning.

Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde hörn huvudaxel
Q152	Ärvärde hörn komplementaxel



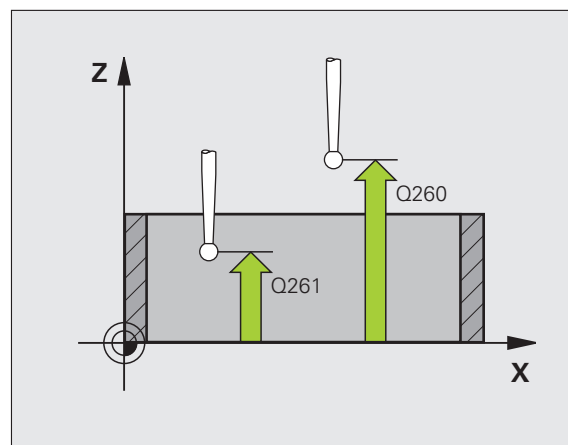
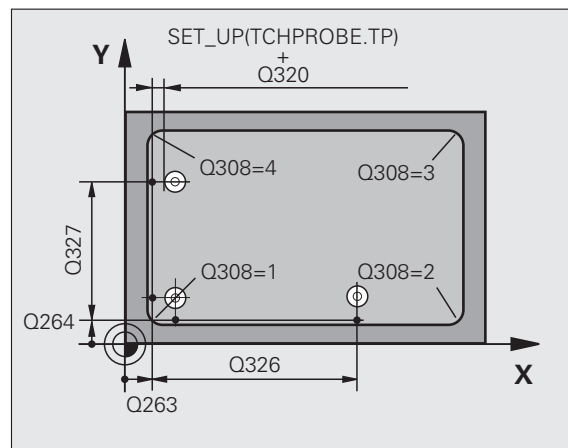
Beakta vid programmeringen!

Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

TNC:n mäter alltid den första linjen i bearbetningsplanets komplementaxels riktning.

Cykelparametrar

- ▶ **1:a Mätpunkt 1:a axel** Q263 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **1:a Mätpunkt 2:a axel** Q264 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Avstånd 1:a axel** Q326 (inkrementalt): Avstånd mellan den första och den andra mätpunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Avstånd 2:a axel** Q327 (inkrementalt): Avstånd mellan den tredje och den fjärde mätpunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Hörn** Q308: Numret på hörnet i vilket TNC:n skall ställa in utgångspunkten. Inmatningsområde 1 till 4
- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mät höjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- ▶ **Utför grundvridning** Q304: Bestämmer om TNC:n skall kompensera för arbetsstyckets snedställning med en grundvridning:
0: Utför inte grundvridning
1: Utför grundvridning
- ▶ **Nummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i nollpunktstabellen/preset-tabellen som TNC:n skall lagra koordinaterna för hörnet i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till hörnet. Inmatningsområde 0 till 2999
- ▶ **Ny utgångspunkt huvudaxel** Q331 (absolut): Koordinat i huvudaxeln som TNC:n skall ändra det uppmätta hörnet till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Ny utgångspunkt komplementaxel** Q332 (absolut): Koordinat i komplementaxeln som TNC:n skall ändra det uppmätta hörnet till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
-1: Använd inte! Skrivs in av TNC:n när gamla program läses in (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402)
0: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
1: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)



- **Avkänning i TS-axel** Q381: Bestämmer om TNC:n även skall ställa in utgångspunkten i avkännaraxeln:
0: Ställ inte in utgångspunkten i avkännaraxeln
1: Ställ in utgångspunkten i avkännaraxeln
- **Avkänning TS-axel: Koord. 1. axel** Q382 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 2. axel** Q383 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 3. axel** Q384 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets avkännaraxeln, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Ny utgångspunkt i TS-axel** Q333 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	415	UTGPKT	UTVAENDIGT	HOERN
Q263	=+37			;1.	PUNKT	1. AXEL
Q264	=+7			;1.	PUNKT	2. AXEL
Q326	=50			;AVSTAAND		1. AXEL
Q296	=+95			;3.	PUNKT	1. AXEL
Q297	=+25			;3.	PUNKT	2. AXEL
Q327	=45			;AVSTAAND		2. AXEL
Q261	=-5			;MAETHOEJD		
Q320	=0			;SAEKERHETSAVSTAAND		
Q260	=+20			;SAEKERHETSHOEJD		
Q301	=0			;FLYTТА	TILL	S. HOEJD
Q304	=0			;GRUNDTVRIДNING		
Q305	=7			;NR.	I	TABELL
Q331	=+0			;UTGAANGSPUNKT		
Q332	=+0			;UTGAANGSPUNKT		
Q303	=+1			;OVERFOER	MAETVAERDE	
Q381	=1			;AVKAENNING	TS-AXEL	
Q382	=+85			;1.	KO.	FOER TS-AXEL
Q383	=+50			;2.	KO.	FOER TS-AXEL
Q384	=+0			;3.	KO.	FOER TS-AXEL
Q333	=+1			;UTGAANGSPUNKT		



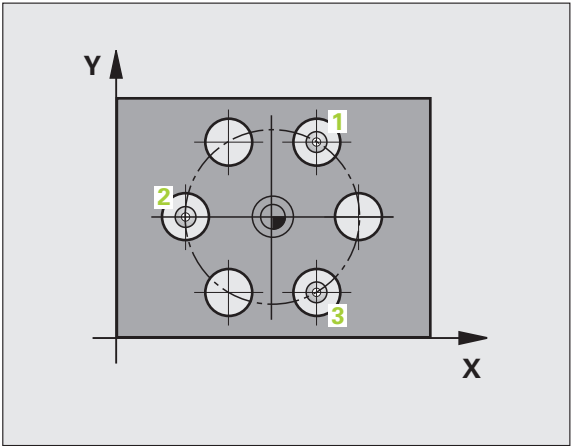
16.10 UTGÅNGSPUNKT HÅLCIRKELCENTRUM (Cykel 416, DIN/ISO: G416)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 416 beräknar en hålcirkels centrumpunkt genom mätning av tre hål och ställer in utgångspunkten till denna centrumpunkt. Man kan välja om TNC:n även skall skriva centrumpunkten till en nollpunkts- eller preset-tabell.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumn **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till den angivna centrumpunkten för det första hålet **1**
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och mäter det första hålets centrum genom fyra avkänningar.
- 3 Därefter positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och sedan till den angivna centrumpunkten för det andra hålet **2**
- 4 TNC:n förflyttar avkännarsystemet till den angivna mät höjden och mäter det andra hålets centrum genom fyra avkänningar.
- 5 Därefter positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och sedan till den angivna centrumpunkten för det tredje hålet **3**
- 6 TNC:n förflyttar avkännarsystemet till den angivna mät höjden och mäter det tredje hålets centrum genom fyra avkänningar.
- 7 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och hanterar den uppmätta utgångspunkten i enlighet med cykelparameter Q303 och Q305 (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402) och sparar ärvärdet i nedan angivna Q-parametrar.
- 8 Om så önskas mäter sedan TNC:n även upp utgångspunkten i avkännaraxeln genom en separat avkänning.

Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde centrum huvudaxel
Q152	Ärvärde centrum komplementaxel
Q153	Ärvärde hålcirkel diameter

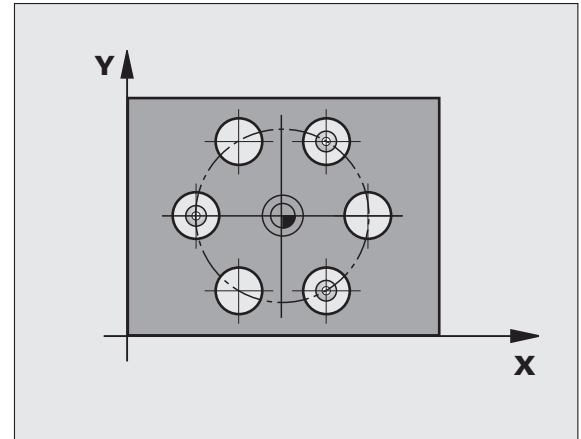
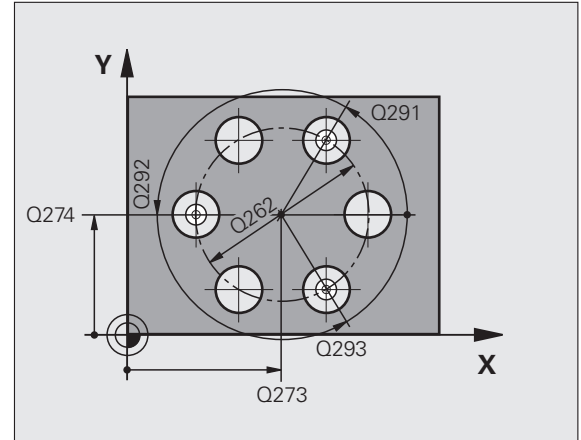


Beakta vid programmeringen!

Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

Cykelparametrar

- ▶ **Mitt 1:a axel** Q273 (absolut): Hålcirkelns centrum (börvärde) i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Mitt 2:a axel** Q274 (absolut): Hålcirkelns centrum (börvärde) i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nominell diameter** Q262: Ange hålcirkelns ungefärliga diameter. Ju mindre håldiametern är desto noggrannare måste man ange den nominella diametern. Inmatningsområde -0 till 99999,9999
- ▶ **Vinkel 1:a hålet** Q291 (absolut): Polär koordinatvinkel till det första hålets centrum i bearbetningsplanet. Inmatningsområde -360.0000 till 360.0000
- ▶ **Vinkel 2:a hålet** Q292 (absolut): Polär koordinatvinkel till det andra hålets centrum i bearbetningsplanet. Inmatningsområde -360.0000 till 360.0000
- ▶ **Vinkel 3:e hålet** Q293 (absolut): Polär koordinatvinkel till det tredje hålets centrum i bearbetningsplanet. Inmatningsområde -360.0000 till 360.0000
- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- ▶ **Nollpunktsnummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i nollpunktstabellen/preset-tabellen som TNC:n skall lagra koordinaterna för hålcirkelns centrum i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till hålcirkelns centrum. Inmatningsområde 0 till 2999
- ▶ **Ny utgångspunkt huvudaxel** Q331 (absolut): Koordinat i huvudaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta hålcirkelns centrum till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Ny utgångspunkt komplementaxel** Q332 (absolut): Koordinat i komplementaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta hålcirkelns centrum till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
 - 1: Använd inte! Skrivs in av TNC:n när gamla program läses in (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402)
 - 0: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
 - 1: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)



- **Avkänning i TS-axel** Q381: Bestämmer om TNC:n även skall ställa in utgångspunkten i avkännaraxeln:
0: Ställ inte in utgångspunkten i avkännaraxeln
1: Ställ in utgångspunkten i avkännaraxeln
- **Avkänning TS-axel: Koord. 1. axel** Q382 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 2. axel** Q383 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 3. axel** Q384 (absolut): Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets avkännaraxeln, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in. Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Ny utgångspunkt i TS-axel** Q333 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till **SET_UP** (avkännartabellen) och endast vid avkänning av utgångspunkten i avkännaraxeln. Inmatningsområde 0 till 99999.9999

Exempel: NC-block

5 TCH PROBE 416 UTGPKT HAALCIRKEL CC	
Q273=+50	;CENTRUM 1. AXEL
Q274=+50	;CENTRUM 2. AXEL
Q262=90	;NOMINELL DIAMETER
Q291=+34	;VINKEL 1. HAAL
Q292=+70	;VINKEL 2. HAAL
Q293=+210	;VINKEL 3. HAAL
Q261=-5	;MAETHOEJD
Q260=+20	;SAEKERHETSHOEJD
Q305=12	;NR. I TABELL
Q331=+0	;UTGAANGSPUNKT
Q332=+0	;UTGAANGSPUNKT
Q303=+1	;OVERFOER MAETVAERDE
Q381=1	;AVKAENNING TS-AXEL
Q382=+85	;1. KO. FOER TS-AXEL
Q383=+50	;2. KO. FOER TS-AXEL
Q384=+0	;3. KO. FOER TS-AXEL
Q333=+1	;UTGAANGSPUNKT
Q320=0	;SAEKERHETSAVSTAAND

16.11 UTGÅNGSPUNKT I AVKÄNNARAXELN (Cykel 417, DIN/ISO: G417)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 417 mäter en godtycklig koordinat i avkännaraxeln och ställer in utgångspunkten till denna koordinat. Man kan välja om TNC:n även skall skriva den uppmätta koordinaten till en nollpunkts- eller preset-tabell.

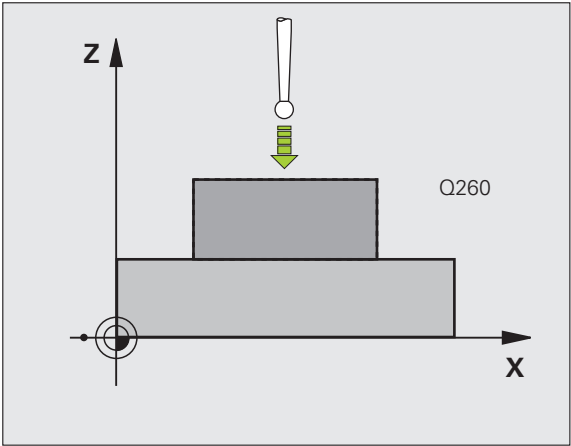
- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till den programmerade avkänningspunkten **1**. TNC:n förskjuter då avkännarsystemet med säkerhetsavståndet i avkännaraxelns positiva riktning.
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet i avkännaraxeln till den angivna koordinaten för avkänningspunkten **1** och mäter upp är-positionen genom en enkel avkänning.
- 3 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och hanterar den uppmätta utgångspunkten i enlighet med cykelparameter Q303 och Q305 (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402) och sparar ärvärdet i nedan angivna Q-parametrar.

Parameternummer	Betydelse
Q160	Ärvärde uppmätt punkt

Beakta vid programmeringen!



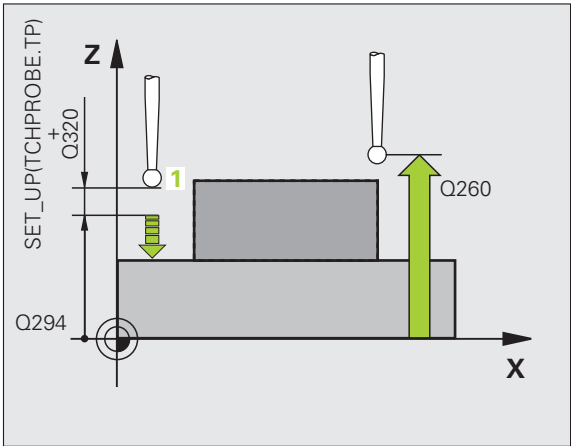
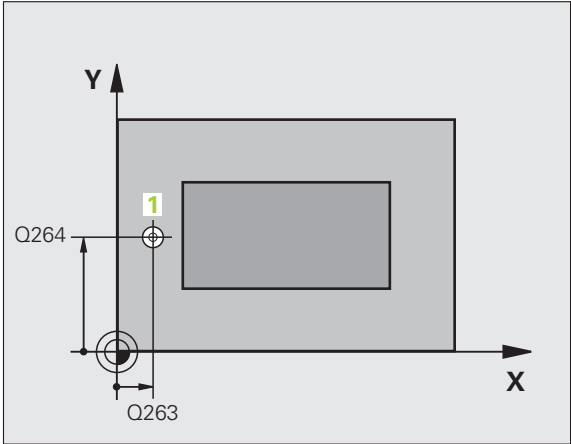
Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln. TNC:n ställer sedan in utgångspunkten i denna axel.



Cykelparametrar



- **1:a Mätpunkt 1:a axel** Q263 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1:a Mätpunkt 2:a axel** Q264 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1:a Mätpunkt 3:e axel** Q294 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i avkännaraxeln. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Nollpunktsnummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i nollpunktstabellen/preset-tabellen som TNC:n skall lagra koordinaten i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till den avkända ytan. Inmatningsområde 0 till 2999
- **Ny utgångspunkt i TS-axel** Q333 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
 - 1:** Använd inte! Skrivs in av TNC:n när gamla program läses in (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402)
 - 0:** Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
 - 1:** Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)



Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	417	UTGPKT	TS.-AXEL
Q263	=+25				;1. PUNKT 1. AXEL
Q264	=+25				;1. PUNKT 2. AXEL
Q294	=+25				;1. PUNKT 3. AXEL
Q320	=0				;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260	=+50				;SAEKERHETSHOEJD
Q305	=0				;NR. I TABELL
Q333	=+0				;UTGAANGSPUNKT
Q303	=+1				;OVERFOER MAETVAERDE



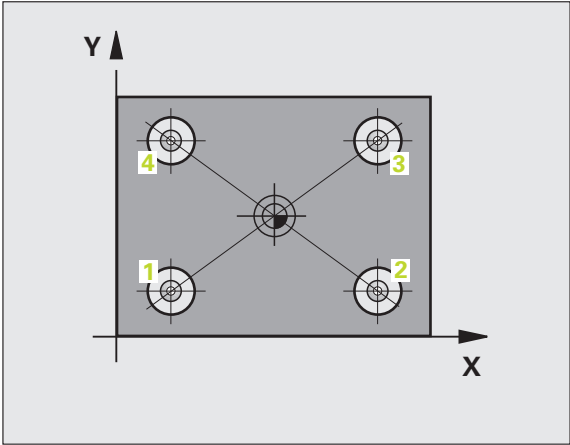
16.12 UTGÅNGSPUNKT CENTRUM 4 HÅL (Cykel 418, DIN/ISO: G418)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 418 beräknar skärningspunkten mellan linjerna som förbinder de båda hålparens centrumpunkter och ställer in utgångspunkten till skärningspunkten. Man kan välja om TNC:n även skall skriva skärningspunkten till en nollpunkts- eller preset-tabell.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och med positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till mitten på det första hålet **1**
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och mäter det första hålets centrum genom fyra avkänningar.
- 3 Därefter positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och sedan till den angivna centrumpunkten för det andra hålet **2**
- 4 TNC:n förflyttar avkännarsystemet till den angivna mät höjden och mäter det andra hålets centrum genom fyra avkänningar.
- 5 TNC:n upprepar steg 3 och 4 för hålen **3** och **4**.
- 6 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och hanterar den uppmätta utgångspunkten i enlighet med cykelparameter Q303 och Q305 (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402). TNC:n beräknar utgångspunkten som skärningspunkten mellan linjerna som förbinder hålcentrum **1/3** och **2/4** och lagrar ärvärdena i de nedan angivna Q-parametrarna.
- 7 Om så önskas mäter sedan TNC:n även upp utgångspunkten i avkännaraxeln genom en separat avkänning.

Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde skärningspunkt huvudaxel
Q152	Ärvärde skärningspunkt komplementaxel



Beakta vid programmeringen!

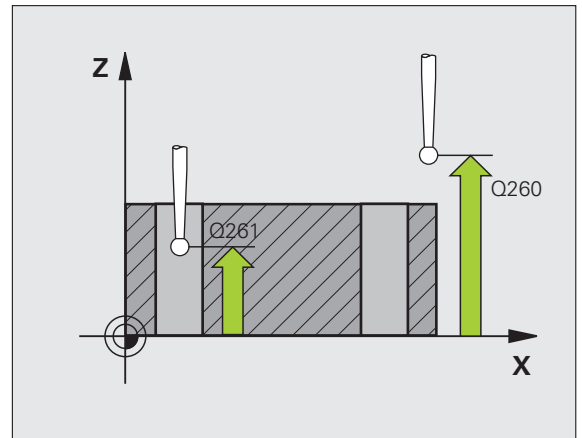
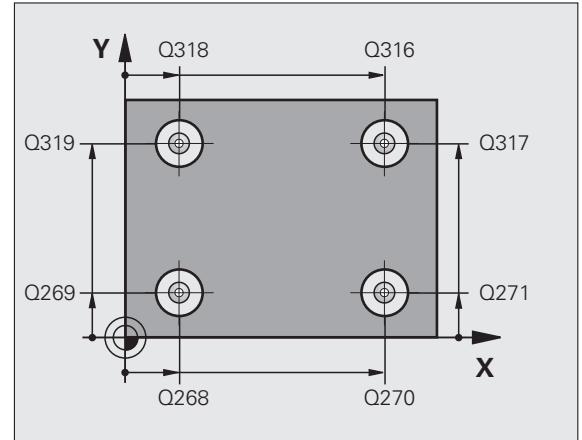


Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

Cykelparametrar



- ▶ **1 centrum 1. axel** Q268 (absolut): Det 1. hålets centrum i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **1 centrum 2. axel** Q269 (absolut): Det 1. hålets centrum i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2 centrum 1. axel** Q270 (absolut): Det 2. hålets centrum i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **2 centrum 2. axel** Q271 (absolut): Det 2. hålets centrum i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **3 centrum 1. axel** Q316 (absolut): Det 3. hålets centrum i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **3 centrum 2. axel** Q317 (absolut): Det 3. hålets centrum i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **4 centrum 1. axel** Q318 (absolut): Det 4. hålets centrum i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **4 centrum 2. axel** Q319 (absolut): Det 4. hålets centrum i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- ▶ **Nollpunktsnummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i nollpunktstabellen som TNC:n skall lagra koordinaterna för förbindelselinjernas skärningspunkt i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till förbindelselinjernas skärningspunkt. Inmatningsområde 0 till 2999
- ▶ **Ny utgångspunkt huvudaxel** Q331 (absolut): Koordinat i huvudaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta skärningspunkt mellan förbindelselinjerna till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Ny utgångspunkt komplementaxel** Q332 (absolut): Koordinat i komplementaxeln som TNC:n skall ändra den uppmätta skärningspunkten mellan förbindelselinjerna till. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
 - 1: Använd inte! Skrivs in av TNC:n när gamla program läses in (se "Lagra beräknad utgångspunkt" på sida 402)
 - 0: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
 - 1: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)



- **Avkänning i TS-axel Q381:** Bestämmer om TNC:n även skall ställa in utgångspunkten i avkännaraxeln:
0: Ställ inte in utgångspunkten i avkännaraxeln
1: Ställ in utgångspunkten i avkännaraxeln
- **Avkänning TS-axel: Koord. 1. axel Q382 (absolut):**
Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in.
Endast verksam om Q381 = 1
- **Avkänning TS-axel: Koord. 2. axel Q383 (absolut):**
Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in.
Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Avkänning TS-axel: Koord. 3. axel Q384 (absolut):**
Koordinat för avkänningspunkten i bearbetningsplanets avkännaraxeln, vid vilken utgångspunkten i avkännaraxeln skall ställas in.
Endast verksam om Q381 = 1. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Ny utgångspunkt i TS-axel Q333 (absolut):** Koordinat i avkännaraxeln som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0.
Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999

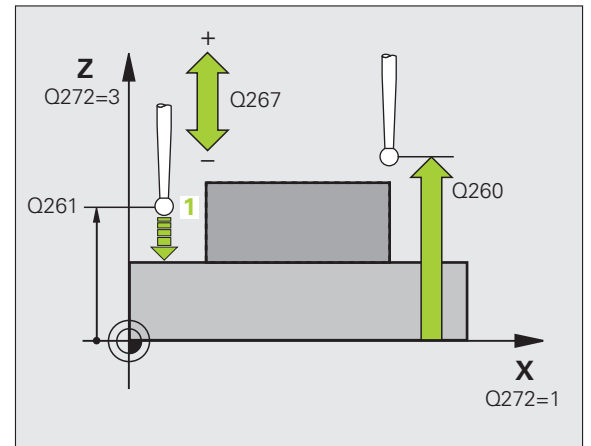
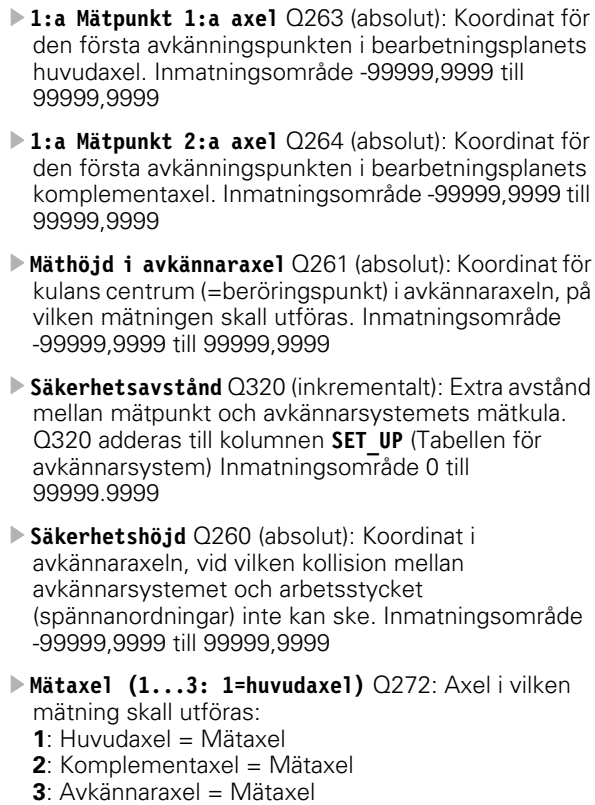
Exempel: NC-block

5 TCH PROBE 418 UTGPKT 4 HAAL
Q268=+20 ;1. MITT 1. AXEL
Q269=+25 ;1. MITT 2. AXEL
Q270=+150 ;2. MITT 1. AXEL
Q271=+25 ;2. MITT 2. AXEL
Q316=+150 ;3. MITT 1. AXEL
Q317=+85 ;3. MITT 2. AXEL
Q318=+22 ;4. MITT 1. AXEL
Q319=+80 ;4. MITT 2. AXEL
Q261=-5 ;MAETHOEJD
Q260=+10 ;SAEKERHETSHOEJD
Q305=12 ;NR. I TABELL
Q331=+0 ;UTGAANGSPUNKT
Q332=+0 ;UTGAANGSPUNKT
Q303=+1 ;OVERFOER MAETVAERDE
Q381=1 ;AVKAENNING TS-AXEL
Q382=+85 ;1. KO. FOER TS-AXEL
Q383=+50 ;2. KO. FOER TS-AXEL
Q384=+0 ;3. KO. FOER TS-AXEL
Q333=+0 ;UTGAANGSPUNKT



16.13 UTGÅNGSPUNKT I EN AXEL (Cykel 419, DIN/ISO: G419)

När du använder flera Cykel 419 i följd, för att lagra flera axlars utgångspunkter i Preset-tabellen, måste du aktivera det preset-nummer som Cykel 419 har skrivit till efter varje utförd Cykel 419 (behövs inte när du skriver över den aktiva preseten).

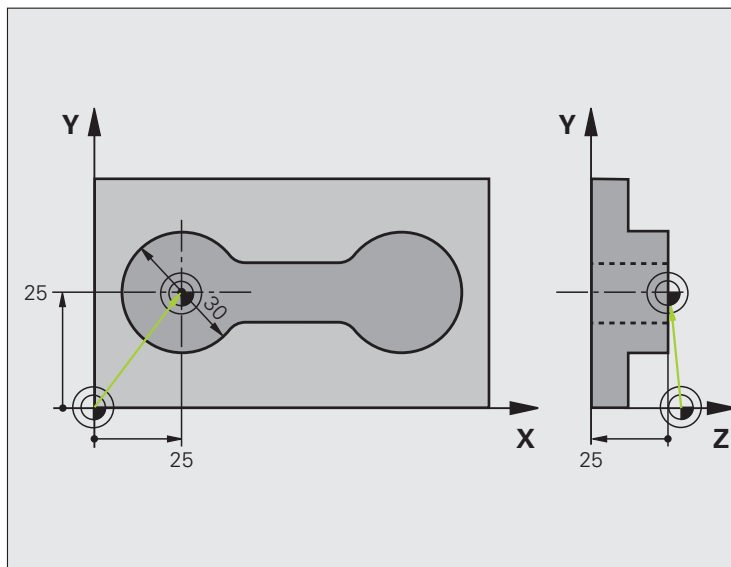
446

- ▶ **Rörelseriktning** Q267: Riktning i vilken avkännarsystemet skall närma sig arbetsstycket:
-1: Negativ förflyttningsriktning
+1: Positiv förflyttningsriktning
- ▶ **Nollpunktsnummer i tabell** Q305: Ange vilket nummer i nollpunktstabellen/preset-tabellen som TNC:n skall lagra koordinaten i. Vid inmatning Q305=0, kommer TNC:n automatiskt att ställa in den nya utgångspunkten till den avkända ytan. Inmatningsområde 0 till 2999
- ▶ **Ny utgångspunkt** Q333 (absolut): Koordinat som TNC:n skall ställa in utgångspunkten med. Grundinställning = 0. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Överför mätvärde (0,1)** Q303: Bestämmer om den uppmätta utgångspunkten skall sparas i nollpunktstabellen eller i preset-tabellen:
-1: Använd inte! Se "Lagra beräknad utgångspunkt", sida 402
0: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i den aktiva nollpunktstabellen. Referenssystemet är det aktiva koordinatsystemet för arbetsstycket
1: Skriv in den uppmätta utgångspunkten i preset-tabellen. Referenssystemet är maskinens koordinatsystem (REF-system)

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	419	UTGPKT	EN	AXEL
Q263	=+25					;1. PUNKT 1. AXEL
Q264	=+25					;1. PUNKT 2. AXEL
Q261	=+25					;MAETHOEJD
Q320	=0					;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260	=+50					;SAEKERHETSHOEJD
Q272	=+1					;MAETAXEL
Q267	=+1					;ROERELSERIKTNING
Q305	=0					;NR. I TABELL
Q333	=+0					;UTGAANGSPUNKT
Q303	=+1					;OVERFOER MAETVAERDE



Exempel: Inställning av utgångspunkt till arbetsstyckets överkant och ett cirkelsegments centrum**0 BEGIN PGM CYC413 MM****1 TOOL CALL 69 Z**

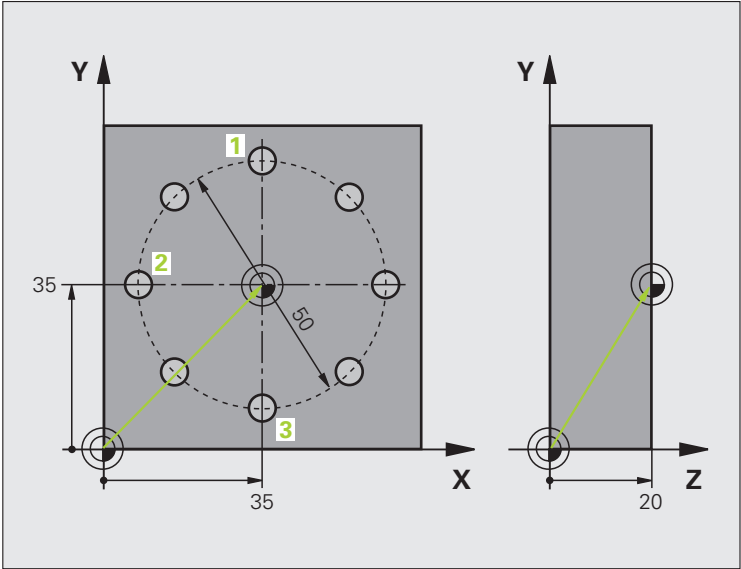
Anropa verktyg 0 för att definiera avkännaraxeln

2 TCH PROBE 413 UTGPKT UTVAENDIG CIRKEL	
Q321=+25 ;CENTRUM 1. AXEL	Cirkelns centrum: X-koordinat
Q322=+25 ;CENTRUM 2. AXEL	Cirkelns centrum: Y-koordinat
Q262=30 ;NOMINELL DIAMETER	Cirkelns diameter
Q325=+90 ;STARTVINKEL	Polär koordinatvinkel för den första avkänningspunkten
Q247=+45 ;VINKELSTEG	Vinkelsteg för beräkning av avkänningspunkt 2 till 4
Q261=-5 ;MAETHOEJD	Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken mätning skall utföras
Q320=2 ;SAEKERHETSAVSTAAND	Säkerhetsavstånd som tillägg till kolumn SET_UP
Q260=+10 ;SAEKERHETSHOEJD	Höjd på vilken avkännarsystemet kan förflyttas utan kollisionsrisk
Q301=0 ;FLYTТА TILL S. HOEJD	Förflytta inte till säkerhetshöjden mellan mätpunkterna
Q305=0 ;NR. I TABELL	Ställ in positionsvärde
Q331=+0 ;UTGAANGSPUNKT	Inställning av positionsvärde i X till 0
Q332=+10 ;UTGAANGSPUNKT	Inställning av positionsvärde i Y till 10
Q303=+0 ;OVERFOER MAETVAERDE	Utan funktion, eftersom positionsvisningen skall ställas in
Q381=1 ;AVKAENNING TS-AXEL	Ställ även in utgångspunkten i TS-axeln
Q382=+25 ;1. K0. FOER TS-AXEL	X-koordinat avkänningspunkt
Q383=+25 ;2. K0. FOER TS-AXEL	Y-koordinat avkänningspunkt
Q384=+25 ;3. K0. FOER TS-AXEL	Z-koordinat avkänningspunkt
Q333=+0 ;UTGAANGSPUNKT	Inställning av positionsvärde i Z till 0
Q423=4 ;ANTAL MAETPUNKTER	Mät cirkel med 4 avkänningar
Q365=0 ;FOERFLYTTNINGSTYP	Förflyttning mellan mätpunkterna på cirkelbåge
3 CALL PGM 35K47	Anropa bearbetningsprogram
4 END PGM CYC413 MM	



Exempel: Inställning av utgångspunkt till arbetsstyckets överkant och en hålcirkels centrum

Den uppmätta hålbildens centrumpunkt skall skrivas till en preset-tabell för senare användning.



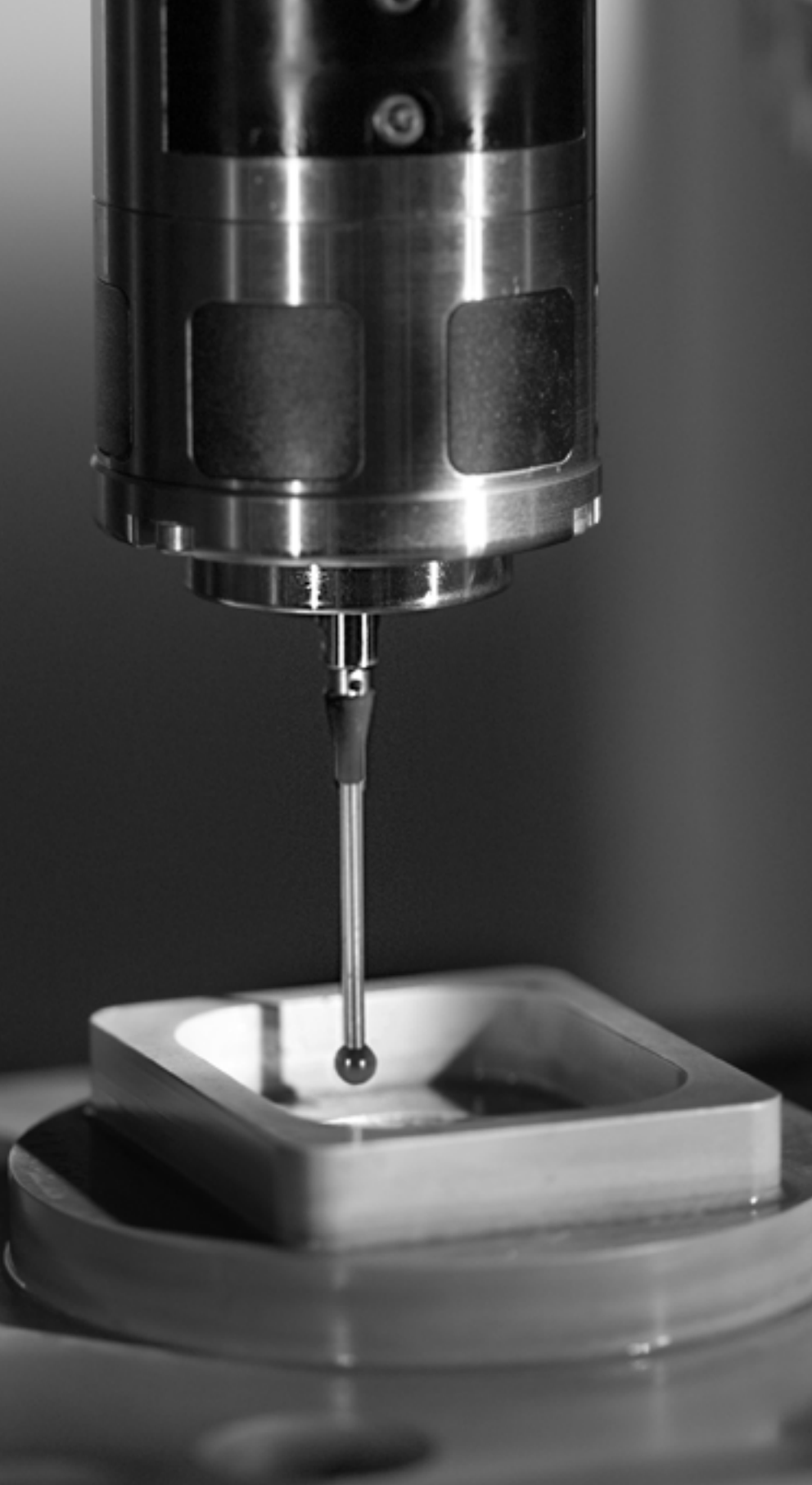
0 BEGIN PGM CYC416 MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Anropa verktyg 0 för att definiera avkännaraxeln
2 TCH PROBE 417 UTGPKT TS.-AXEL	Cykeldefinition för inställning av utgångspunkt i avkännaraxeln
Q263=+7,5 ;1. PUNKT 1. AXEL	Avkänningspunkt: X-koordinat
Q264=+7,5 ;1. PUNKT 2. AXEL	Avkänningspunkt: Y-koordinat
Q294=+25 ;1. PUNKT 3. AXEL	Avkänningspunkt: Z-koordinat
Q320=0 ;SAKERHETSAVSTAAND	Säkerhetsavstånd som tillägg till kolumn SET_UP
Q260=+50 ;SAKERHETSHOEJD	Höjd på vilken avkännarsystemet kan förflyttas utan kollisionsrisk
Q305=1 ;NR. I TABELL	Skriv Z-koordinat i rad 1
Q333=+0 ;UTGAANGSPUNKT	Ställ in avkännaraxel 0
Q303=+1 ;OVERFOER MAETVAERDE	Skriv den beräknade utgångspunkten i förhållande till det maskinfasta koordinatsystemet (REF-system) till preset-tabellen PRESET.PR



3 TCH PROBE 416 UTGPKT HAALCIRKEL CC	
Q273=+35 ;CENTRUM 1. AXEL	Hålcirkelns centrum: X-koordinat
Q274=+35 ;CENTRUM 2. AXEL	Hålcirkelns centrum: Y-koordinat
Q262=50 ;NOMINELL DIAMETER	Hålcirkelns diameter
Q291=+90 ;VINKEL 1. HAAL	Polär koordinatvinkel för första hålcentrum 1
Q292=+180 ;VINKEL 2. HAAL	Polär koordinatvinkel för andra hålcentrum 2
Q293=+270 ;VINKEL 3. HAAL	Polär koordinatvinkel för tredje hålcentrum 3
Q261=+15 ;MAETHOEJD	Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken mätning skall utföras
Q260=+10 ;SAEKERHETSHOEJD	Höjd på vilken avkännarsystemet kan förflyttas utan kollisionsrisk
Q305=1 ;NR. I TABELL	Skriv in hålcirkelns centrum (X och Y) i rad 1
Q331=+0 ;UTGAANGSPUNKT	
Q332=+0 ;UTGAANGSPUNKT	
Q303=+1 ;OVERFOER MAETVAERDE	Skriv den beräknade utgångspunkten i förhållande till det maskinfasta koordinatsystemet (REF-system) till preset-tabellen PRESET.PR
Q381=0 ;AVKAENNING TS-AXEL	Ställ inte in utgångspunkten i TS-axeln
Q382=+0 ;1. KO. FOER TS-AXEL	Utan funktion
Q383=+0 ;2. KO. FOER TS-AXEL	Utan funktion
Q384=+0 ;3. KO. FOER TS-AXEL	Utan funktion
Q333=+0 ;UTGAANGSPUNKT	Utan funktion
Q320=0 ;SAEKERHETSAVSTAAND	Säkerhetsavstånd som tillägg till kolumn SET_UP
4 CYCL DEF 247 UTGAANGSPKT INSTAELLNING	Aktivera ny Preset med cykel 247
Q339=1 ;UTGAANGSPUNKT-NUMMER	
6 CALL PGM 35KLZ	Anropa bearbetningsprogram
7 END PGM CYC416 MM	







17

**Avkännarcykler:
Automatisk kontroll
av arbetsstycket**



17.1 Grunder

Översikt



Vid utförande av avkännarcyklerna får cykel 8 SPEGLING, cykel 11 SKALFAKTOR och cykel 26 AXELSPECIFIK SKALFAKTOR inte vara aktiva.

HEIDENHAIN garanterar avkännarcyklernas funktion under förutsättning att avkännarsystem från HEIDENHAIN används.



TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren för användning av 3D-avkännarsystem.

TNC:n erbjuder tolv cykler med vilka man kan mäta upp arbetsstycket automatiskt:

Cykel	Softkey	Sida
0 REFERENSYTA Mätning av en koordinat i en valbar axel		Sida 460
1 UTGÅNGSPUNKT POLÄR Mätning av en punkt, avkänningsriktning via vinkel		Sida 461
420 MÄTNING VINKEL Mätning av vinkel i bearbetningsplanet		Sida 463
421 MÄTNING HÅL Mätning av ett håls läge och diameter		Sida 466
422 MÄTNING UTVÄNDIG CIRKEL Mätning av en cirkulär taps läge och diameter		Sida 470
423 MÄTNING INVÄNDIG REKTANGEL Mätning av en rektangulär fickas läge, längd och bredd		Sida 474
424 MÄTNING UTVÄNDIG REKTANGEL Mätning av en rektangulär taps läge, längd och bredd		Sida 478
425 MÄTNING INVÄNDIG BREDD (2:a softkeyraden) Invändig mätning av ett spårs bredd		Sida 482
426 MÄTNING UTVÄNDIG KAM (2:a softkeyraden) Utväändig mätning av en kam		Sida 485



Cykel	Softkey	Sida
427 MÄTNING KOORDINAT (2:a softkeyraden)Mätning av en godtycklig koordinat i en valbar axel		Sida 488
430 MÄTNING HÅLCIRKEL (2:a softkeyraden)Mätning av en hålcirkels läge och diameter		Sida 491
431 MÄTNING YTA (2:a softkeyraden)Mätning av en ytas A- och B-axelvinkel		Sida 495

Spara mätresultat i protokoll

TNC:n kan skapa ett mätprotokoll till alla cykler som man kan mäta arbetsstycket automatiskt med (undantag: Cykel 0 och 1). I respektive avkännarcykel kan du definiera om TNC:n

- skall spara mätprotokollet i en fil
- skall presentera mätprotokollet i bildskärmen och stoppa programexekveringen
- inte skall skapa något mätprotokoll

När du vill spara mätprotokollet i en fil, lagrar TNC:n data standardmässigt som en ASCII-fil i katalogen TNC:\.



Använd HEIDENHAIN dataöverföringsprogram TNCremo om du vill skicka ut mätprotokollet via datasnittet.

Exempel: Protokollfil för avkännarcykel 421:

Mätprotokoll avkännarcykel 421 mätning håll

Datum: 30-06-2005

Klockan: 6:55:04

Mätprogram: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Börvärden:

Centrum huvudaxel: 50.0000

Centrum komplementaxel: 65.0000

Diameter: 12.0000

Givna gränsvärden:

Största mått centrum huvudaxel: 50.1000

Minsta mått centrum huvudaxel: 49.9000

Största mått centrum komplementaxel: 65.1000

Minsta mått centrum komplementaxel: 64.9000

Största mått håll: 12.0450

Minsta mått håll: 12.0000

Ärvärden:

Centrum huvudaxel: 50.0810

Centrum komplementaxel: 64.9530

Diameter: 12.0259

Avvikelser:

Centrum huvudaxel: 0.0810

Centrum komplementaxel: -0.0470

Diameter: 0.0259

Ytterligare mätresultat: Mäthöjd: -5.0000

Mätprotokoll slut



Mätresultat i Q-parametrar

TNC:n lägger in mätresultatet från respektive mätcykel i globalt verksamma Q-parametrar Q150 till Q160. Avvikelsen från börvärdet lagras i parametrarna Q161 till Q166. Beakta tabellen med mätresultat som finns listad vid varje cykelbeskrivning.

Dessutom visar TNC:n resultatparametrarna i hjälpbilden för respektive cykel i samband med cykeldefinitionen (se bilden uppe till höger). Därvid hör de resultatparametrar som visas på ljus bakgrund ihop med respektive inmatningsparameter.

Mätningens status

Vid vissa cykler kan man via de globalt verksamma Q-parametrarna Q180 till Q182 kontrollera mätningens status:

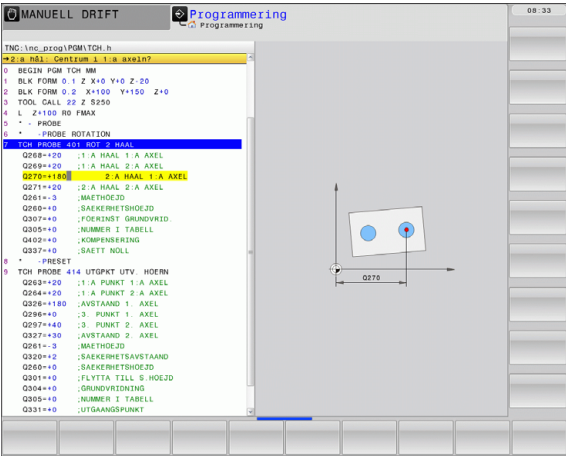
Mätstatus	Parametervärde
Mätvärdet ligger inom toleransen	Q180 = 1
Efterbearbetning behövs	Q181 = 1
Skrot	Q182 = 1

TNC:n sätter efterbearbetnings- resp. skrot-märkarna så snart ett mätvärde ligger utanför toleransen. För att fastställa vilket mätresultat som ligger utanför toleransen måste man kontrollera mätprotokollet eller jämföra respektive mätresultat (Q150 till Q160) med deras gränsvärden.

Vid cykel427 utgår TNC:n standardmässigt från att du mäter ett utvändigt mått (en tapp). Genom lämpligt val av största och minsta mått i kombination med avkänningsriktningen kan du dock ställa in mätningens status korrekt.



TNC:n sätter statusmärkarna även om man inte har angivit något toleransvärde eller största/minsta mått.



Toleransövervakning

Man kan låta TNC:n utföra en toleransövervakning vid de flesta cyklerna för kontroll av arbetsstycket. För att åstadkomma detta måste man definiera de erforderliga gränsvärdena i cykeldefinitionen. Om man inte vill utföra någon toleransövervakning anger man 0 i dessa parametrar (= förinställt värde)

Verktygsövervakning

Man kan låta TNC:n utföra en verktygsövervakning vid vissa cykler för kontroll av arbetsstycket. TNC:n övervakar då om

- avvikelser från börvärdet (värde i Q16x) indikerar att verktygsradien skall korrigeras
- avvikelser från börvärdet (värde i Q16x) är större än verktygets brotttolerans

Korrigera verktyg



Funktionen fungerar endast

- vid aktiv verktygstabell
- när man har slagit på verktygsövervakningen i cykeln: **Q330** ej lika med 0 eller ett verktygsnamn har angivits. Du väljer inmatning av verktygsnamn via softkey. Speciellt för AWT-Weber: TNC:n visar inte längre det högra citationstecknet.

Om du vill utföra flera kompenseringsmätningar, så adderar TNC:n de olika uppmätta avvikelserna till de värde som redan finns sparade i verktygstabellen.

TNC:n korrigerar alltid standardmässigt verktygsradien i kolumnen DR i verktygstabellen, även om den uppmätta avvikelserna ligger inom den inställda toleransen. Via parameter Q181 kan man, i sitt NC-program, kontrollera huruvida efterbearbetning krävs (Q181=1: Efterbearbetning krävs).

För cykel 427 gäller:

- Om en av de aktiva bearbetningsplanets axlar definieras som mätaxel (Q272 = 1 eller 2), utför TNC:n en kompenseringsmätning av verktygsradien på det sätt som har beskrivits tidigare. TNC:n utvärderar kompenseringsriktning med ledning av den definierade förflyttningsriktningen (Q267)
- Om avkännaraxeln har valts som mätaxel (Q272 = 3), utför TNC:n en kompenseringsmätning av verktygslängden



Övervakning av verktygsbrott



Funktionen fungerar endast

- vid aktiv verktygstabell
- när man har slagit på verktygsövervakningen i cykeln (Q330 ej lika med 0)
- om en brott-tolerans RBREAK större än 0 har definierats för det angivna verktygsnumret i tabellen (se även bruksanvisningen, Kapitel 5.2 "Verktygsdata")

TNC:n presenterar ett felmeddelande och stoppar programexekveringen om den uppmätta avvikelser är större än verktygets brott-tolerans. Samtidigt spärras verktyget i verktygstabellen (kolumn TL = L).

Referenssystem för mätresultat

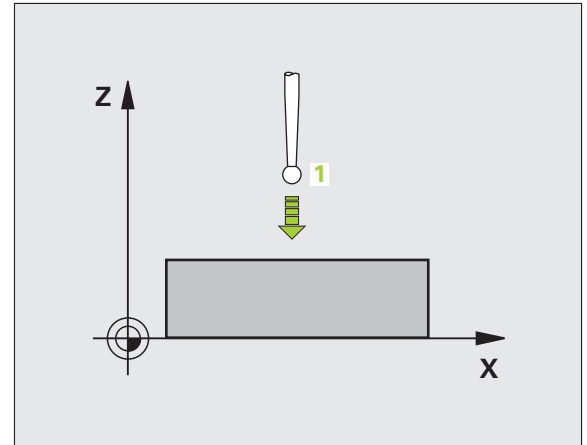
TNC:n rapporterar alla mätresultat via resultat-parametrarna och via protokollfilen i det aktiva - alltså i vissa fall i det förskjutna eller/och vridna/tippade - koordinatsystemet.



17.2 REFERENSYTA (Cykel 0, DIN/ISO: G55)

Cykelförlopp

- 1 Avkännarsystemet förflyttas på en 3D-rätlinje med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) till den i cykeln programmerade förpositionen **1**.
- 2 Därefter utför avkännarsystemet avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**). Avkänningsriktningen definieras i cykeln.
- 3 När TNC:n har mätt upp positionen förflyttas avkännarsystemet tillbaka till avkänningsförloppets startpunkt och lagrar den uppmätta koordinaten i en Q-parameter. TNC:n lagrar dessutom positionens koordinater, som avkännaren befinner sig i då den kommer i kontakt med arbetsstycket, i parameter Q115 till Q119. Mätstiftets längd och kulradie inkluderas inte av TNC:n i dessa parametervärden.



Beakta vid programmeringen!



Varning kollisionsrisk!

Förpositionera avkännaren på ett sådant sätt att kollision vid framkörning till den programmerade förpositionen inte kan ske.

Cykelparametrar



- **Parameter-nr för resultat:** Ange numret på Q-parametern som koordinatens värde skall lagras i. Inmatningsområde 0 till 1999
- **Mätaxel/Mättriiktning:** Ange avkänningsaxel med axelvalsknapparna eller med ASCII-knappsatsen samt förtecken för avkänningsriktningen. Bekräfta med knappen ENT. Inmatningsområde alla NC-axlar
- **Positions-börvärde:** Ange alla koordinaterna för förpositioneringen av avkännarsystemet med axelvalsknapparna eller med ASCII-knappsatsen. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- Avsluta inmatningen: Tryck på knappen ENT

Exempel: NC-block

```
67 TCH PROBE 0.0 REFERENSYTA Q5 X-
```

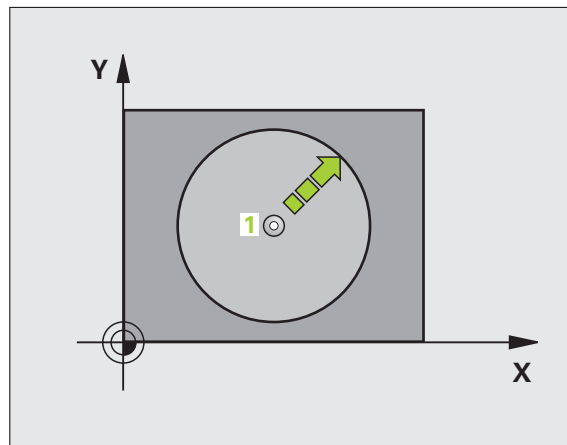
```
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5
```


17.3 UTGÅNGSPUNKT POLÄR (cykel 1)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 1 mäter en godtycklig position på arbetsstycket i en godtycklig avkänningsriktning.

- 1 Avkännarsystemet förflyttas på en 3D-rätlinje med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) till den i cykeln programmerade förpositionen **1**.
- 2 Därefter utför avkännarsystemet avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**). Vid avkänningsförloppet förflyttar TNC:n 2 axlar samtidigt (beroende på avkänningsvinkeln). Avkänningsriktningen definieras via polär koordinatvinkel i cykeln.
- 3 När TNC:n har mätt upp positionen förflyttas avkännarsystemet tillbaka till avkänningsförloppets startpunkt. TNC:n lagrar dessutom positionens koordinater, som avkännaren befinner sig i då den kommer i kontakt med arbetsstycket, i parameter Q115 till Q119.



Beakta vid programmeringen!



Varning kollisionsrisk!

Förpositionera avkännaren på ett sådant sätt att kollision vid framkörning till den programmerade förpositionen inte kan ske.



Den i cykeln definierade avkännaraxeln bestämmer avkänningsplanet:

Avkänningsaxel X: X/Y-planet

Avkänningsaxel Y: Y/Z-planet

Avkänningsaxel Z: Z/Y-planet

Cykelparametrar



- **Avkänningsaxel1:** Ange avkänningsaxel med axelvalsknapparna eller med ASCII-knappsatsen. Bekräfta med knappen ENT. Inmatningsområde **X**, **Y** eller **Z**
- **Avkänningsvinkel1:** Vinkel i förhållande till avkänningsaxeln som avkännarsystemet skall förflyttas i. Inmatningsområde -180.0000 till 180.0000
- **Positions-börvärde:** Ange alla koordinaterna för förpositioneringen av avkännarsystemet med axelvalsknapparna eller med ASCII-knappsatsen. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- Avsluta inmatningen: Tryck på knappen ENT

Exempel: NC-block

```
67 TCH PROBE 1.0 REFERENSYTA POLAR
```

```
68 TCH PROBE 1.1 X VINKEL: +30
```

```
69 TCH PROBE 1.2 X+5 Y+0 Z-5
```

17.4 MÄTNING VINKEL (Cykel 420, DIN/ISO: G420)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 420 mäter vinkeln mellan en godtycklig rät linje och bearbetningsplanets huvudaxel.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till den programmerade avkänningspunkten **1**. TNC:n förskjuter då avkännarsystemet med säkerhetsavståndet i motsatt riktning i förhållande till den fastlagda förflyttningsriktningen.
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**).
- 3 Därefter förflyttas avkännarsystemet till nästa avkänningspunkt **2** och utför den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och lagrar den uppmätta vinkeln i följande Q-parameter:

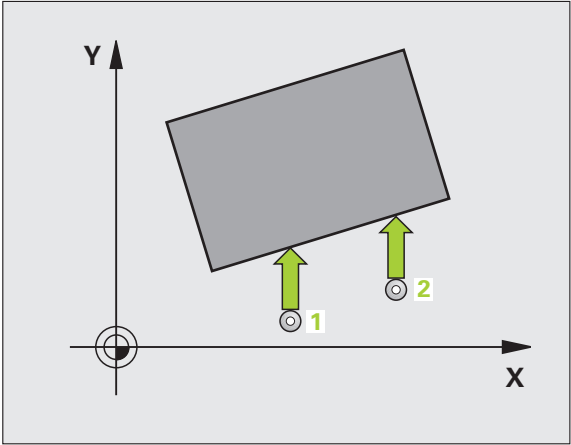
Parameternummer	Betydelse
Q150	Uppmätt vinkel i förhållande till bearbetningsplanets huvudaxel

Beakta vid programmeringen!



Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

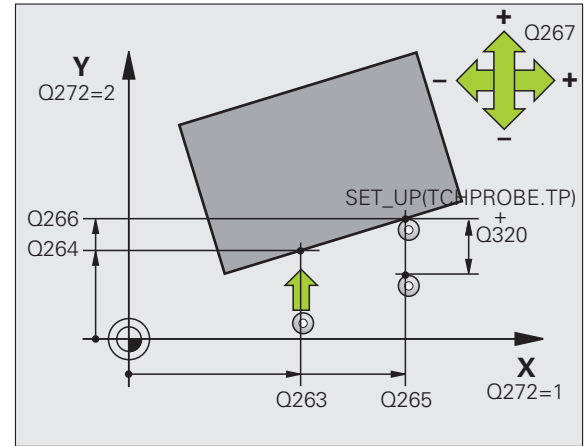
När avkännaraxel = mätaxel har definierats, välj **Q263** lika med **Q265** om vinkeln skall mätas runt A-axeln; Välj **Q263** ej lika med **Q265** om vinkeln skall mätas runt B-axeln.



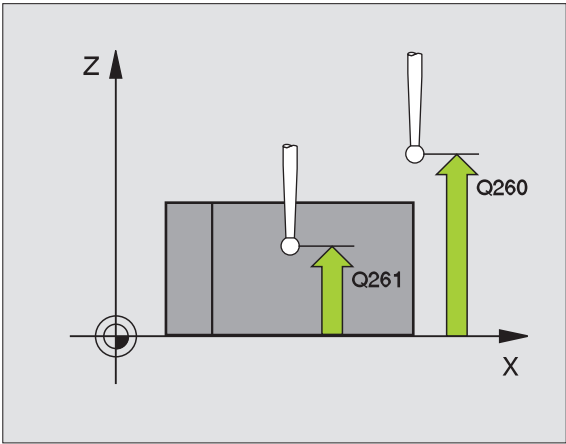
Cykelparametrar



- **1:a Mätpunkt 1:a axel** Q263 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1:a Mätpunkt 2:a axel** Q264 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2:a Mätpunkt 1:a axel** Q265 (absolut): Koordinat för den andra avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2:a Mätpunkt 2:a axel** Q266 (absolut): Koordinat för den andra avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Mätaxel** Q272: Axel i vilken mätningen skall utföras:
 - 1:** Huvudaxel = Mätaxel
 - 2:** Komplementaxel = Mätaxel
 - 3:** Avkännaraxel = Mätaxel



- **Rörelseriktning 1 Q267:** Riktning i vilken avkännarsystemet skall närma sig arbetsstycket:
-1:Negativ förflyttningsriktning
+1:Positiv förflyttningsriktning
- **Mäthöjd i avkännaraxel Q261 (absolut):** Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Säkerhetsavstånd Q320 (inkrementalt):** Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Säkerhetshöjd Q260 (absolut):** Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Förflyttning till säkerhetshöjd Q301:** Definition av hur avkännarsystemet skall förflyttas mellan mätpunkterna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mäthöjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- **Mätprotokoll Q281:** Definierar om TNC:n skall skapa ett mätprotokoll eller inte:
0: Skapa inte något mätprotokoll
1: Skapa mätprotokoll: TNC:n lägger standardmässigt in **protokollfilen TCHPR420.TXT** i katalogen TNC:\.
2: Stoppa programexekveringen och visa mätprotokollet i TNC-bildskärmen. Fortsätt programmet med NC-start



Exempel: NC-block

5 TCH PROBE 420 MAETNING VINKEL	
Q263=+10	;1. PUNKT 1. AXEL
Q264=+10	;1. PUNKT 2. AXEL
Q265=+15	;2. PUNKT 1. AXEL
Q266=+95	;2. PUNKT 2. AXEL
Q272=1	;MAETAXEL
Q267=-1	;ROERELSERIKTNING
Q261=-5	;MAETHOEJD
Q320=0	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260=+10	;SAEKERHETSHOEJD
Q301=1	;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q281=1	;MAETPROTOKOLL



17.5 MÄTNING HÅL (Cykel 421, DIN/ISO: G421)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 421 mäter ett håls (cirkulär fickas) diameter och centrpunkt. Om man definierar respektive toleransvärde i cykeln kommer TNC:n att genomföra jämförelse mellan bör- och ärvärde samt lägga in avvikelserna i systemparametrar.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen SET_UP i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**). TNC:n bestämmer automatiskt avkänningsriktningen med ledning av den programmerade startvinkeln.
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet på en cirkelbåge, antingen på mät höjden eller på säkerhetshöjden, till nästa avkänningspunkt **2** och utför där den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet till avkänningspunkt **3** och sedan till avkänningspunkt **4** och utför där den tredje resp. den fjärde avkänningen.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och lagrar ärvärden och avvikelser i följande Q-parametrar:

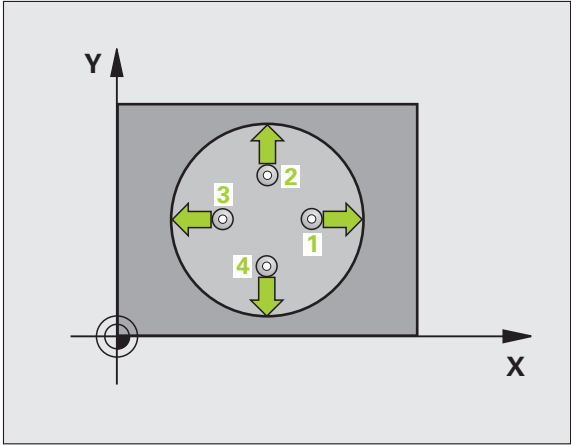
Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde centrum huvudaxel
Q152	Ärvärde centrum komplementaxel
Q153	Ärvärde diameter
Q161	Avvikelse centrum huvudaxel
Q162	Avvikelse centrum komplementaxel
Q163	Avvikelse diameter

Beakta vid programmeringen!

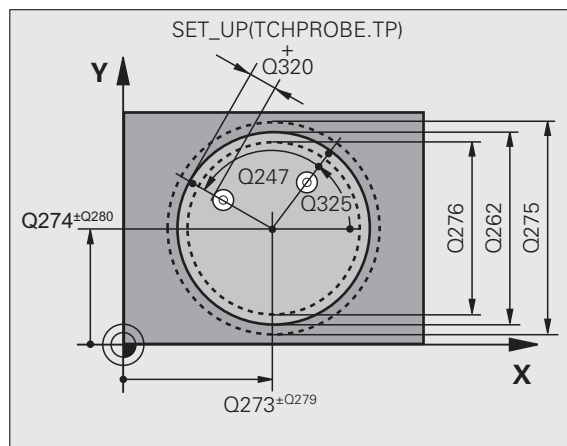


Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

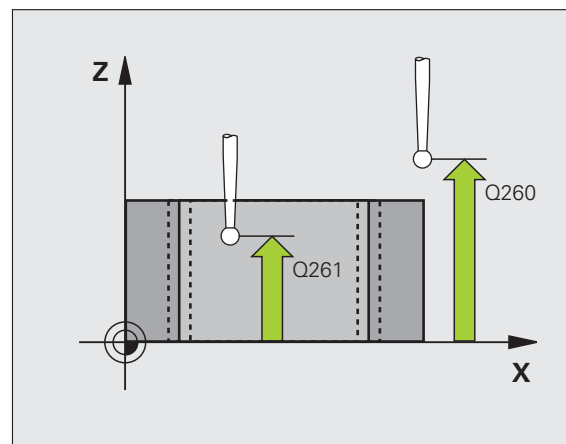
Ju mindre vinkelsteg man programmerar desto mindre noggrann blir TNC:ns beräkning av hålets dimensioner. Minsta inmatningsvärde: 5°.



17.5 MÄTNING HÅL (Cykel 421, DIN/ISO: G421)



- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur verktyget skall förflyttas mellan bearbetningarna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mäthöjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- ▶ **Max-gräns för hålets storlek** Q275: Hålets (cirkulära fickans) största tillåtna diameter. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Min-gräns för hålets storlek** Q276: Hålets (cirkulära fickans) minsta tillåtna diameter. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Tolerans för centrum 1:a axel** Q279: Tillåten lägesavvikelse i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Tolerans för centrum 2:a axel** Q280: Tillåten lägesavvikelse i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999



- **Mätprotokoll** Q281: Definierar om TNC:n skall skapa ett mätprotokoll eller inte:
0: Skapa inte något mätprotokoll
1: Skapa mätprotokoll: TNC:n lägger standardmässigt in **protokollfilen TCHPR421.TXT** i katalogen TNC:\.
2: Stoppa programexekveringen och visa mätprotokollet i TNC-bildskärmen. Fortsätt programmet med NC-start
- **PGM-stopp vid toleransfel** Q309: Bestämmer om TNC:n skall avbryta programexekveringen och presentera ett felmeddelande vid överskriden tolerans:
0: Avbryt inte programexekveringen, presentera inte felmeddelande
1: Avbryt programexekveringen, presentera felmeddelande
- **Verktyg för övervakning** Q330: Definierar om TNC:n skall utföra övervakning av verktygsbrott (se "Verktygsövervakning" på sida 458). Inmatningsområde 0 till 32767,9, alternativt verktygsnamn med maximalt 16 tecken.
0: Övervakning ej aktiv
>0: Verktygsnummer i verktygstabellen TOOL.T
- **Antal mätpunkter (4/3)** Q423: Bestämmer om TNC:n skall mäta tappen med 4 eller 3 avkänningar:
4: Använd 4 mätpunkter (standardinställning)
3: Använd 3 mätpunkter
- **Förflyttningstyp? Rätlinje=0/Cirkel=1** Q365: Bestämmer med vilken konturfunktion verktyget skall förflyttas mellan mätpunkterna när förflyttning på säkerhetshöjd (Q301=1) är aktiv:
0: Förflyttning på en rätlinje mellan bearbetningarna
1: Cirkulär förflyttning på cirkelsegmentets diameter mellan bearbetningarna

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	421	MAETNING	VINKEL
Q273	=+50			CENTRUM	1. AXEL
Q274	=+50			CENTRUM	2. AXEL
Q262	=75			NOMINELL	DIAMETER
Q325	=+0			STARTVINKEL	
Q247	=+60			VINKELSTEG	
Q261	=-5			MAETHOEJD	
Q320	=0			SAEKERHETSAVSTAAND	
Q260	=+20			SAEKERHETSHOEJD	
Q301	=1			FLYTТА	TILL S. HOEJD
Q275	=75.12			MAX-GRAENS	
Q276	=74.95			MIN-GRAENS	
Q279	=0.1			TOLERANS	1:A CENTRUM
Q280	=0.1			TOLERANS	2:A CENTRUM
Q281	=1			MAETPROTOKOLL	
Q309	=0			PGM-STOPP	VID FEL
Q330	=0			VERKTYG	
Q423	=4			ANTAL	MAETPUNKTER
Q365	=1			FOERFLYTТNINGSTYP	



17.6 MÄTNING UTVÄNDIG CIRKEL (Cykel 422, DIN/ISO: G422)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 422 mäter en cirkulär tappes diameter och centrumpunkt. Om man definierar respektive toleransvärde i cykeln kommer TNC:n att genomföra jämförelse mellan bör- och ärvärde samt lägga in avvikelserna i systemparametrar.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**). TNC:n bestämmer automatiskt avkänningsriktningen med ledning av den programmerade startvinkeln.
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet på en cirkelbåge, antingen på mät höjden eller på säkerhetshöjden, till nästa avkänningspunkt **2** och utför där den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet till avkänningspunkt **3** och sedan till avkänningspunkt **4** och utför där den tredje resp. den fjärde avkänningen.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och lagrar ärvärden och avvikelser i följande Q-parametrar:

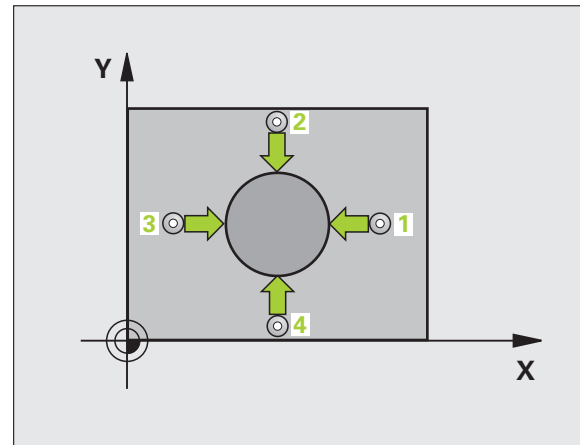
Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde centrum huvudaxel
Q152	Ärvärde centrum komplementaxel
Q153	Ärvärde diameter
Q161	Avvikelse centrum huvudaxel
Q162	Avvikelse centrum komplementaxel
Q163	Avvikelse diameter

Beakta vid programmeringen!



Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

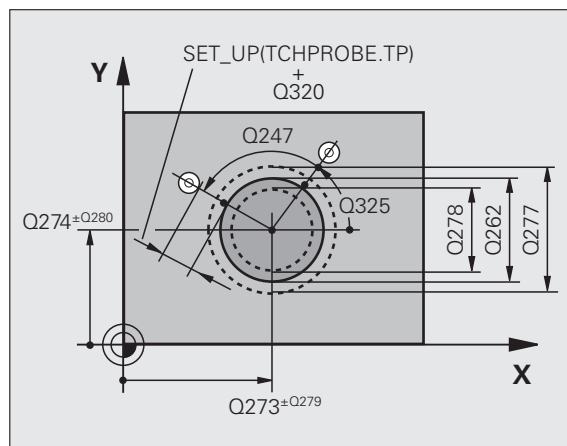
Ju mindre vinkelsteg man programmerar desto mindre noggrann blir TNC:ns beräkning av tappens dimensioner. Minsta inmatningsvärde: 5°.



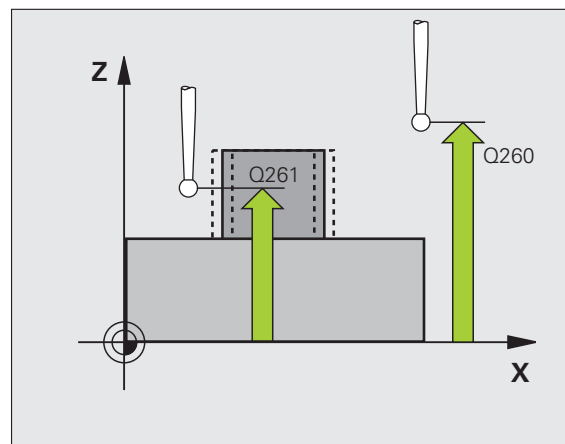
Cykelparametrar



- **Centrum 1:a axel** Q273 (absolut): Tappens mitt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Centrum 2:a axel** Q274 (absolut): Tappens mitt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Nomine11 diameter** Q262: Ange tappens diameter. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Startvinkel** Q325 (absolut): Vinkel mellan bearbetningsplanets huvudaxel och den första avkänningspunkten. Inmatningsområde -360.0000 till 360.0000
- **Vinkelsteg** Q247 (inkrementalt): Vinkel mellan två mätpunkter, vinkelstegets förtecken bestämmer rotationsriktningen (- = medurs). Om man vill mäta upp cirkelbågar programmerar man ett vinkelsteg som är mindre än 90°. Inmatningsområde -120.0000 till 120.0000



- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel Q261** (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetsavstånd Q320** (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd Q260** (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd Q301**: Definition av hur avkännarsystemet skall förflyttas mellan mätpunkterna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mäthöjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- ▶ **Max-gräns för tappens storlek Q277**: Tappens största tillåtna diameter. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Min-gräns för tappens storlek Q278**: Tappens minsta tillåtna diameter. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Tolerans för centrum 1:a axel Q279**: Tillåten lägesavvikelse i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Tolerans för centrum 2:a axel Q280**: Tillåten lägesavvikelse i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999,9999



- ▶ **Mätprotokoll** Q281: Definierar om TNC:n skall skapa ett mätprotokoll eller inte:
 - 0:** Skapa inte något mätprotokoll
 - 1:** Skapa mätprotokoll: TNC:n lägger standardmässigt in **protokollfilen TCHPR422.TXT** i katalogen TNC:\.
 - 2:** Stoppa programexekveringen och visa mätprotokollet i TNC-bildskärmen. Fortsätt programmet med NC-start
- ▶ **PGM-stopp vid toleransfel** Q309: Bestämmer om TNC:n skall avbryta programexekveringen och presentera ett felmeddelande vid överskriden tolerans:
 - 0:** Avbryt inte programexekveringen, presentera inte felmeddelande
 - 1:** Avbryt programexekveringen, presentera felmeddelande
- ▶ **Verktyg för övervakning** Q330: Definierar om TNC:n skall utföra övervakning av verktygsbrott (se "Verktygsövervakning" på sida 458). Inmatningsområde 0 till 32767,9, alternativt verktygsnamn med maximalt 16 tecken.
 - 0:** Övervakning ej aktiv
 - >0:** Verktygsnummer i verktygstabellen TOOL.T
- ▶ **Antal mätpunkter (4/3)** Q423: Bestämmer om TNC:n skall mäta tappen med 4 eller 3 avkänningar:
 - 4:** Använd 4 mätpunkter (standardinställning)
 - 3:** Använd 3 mätpunkter
- ▶ **Förflyttningstyp? Rätlinje=0/Cirkel=1** Q365: Bestämmer med vilken konturfunktion verktyget skall förflyttas mellan mätpunkterna när förflyttning på säkerhetshöjd (Q301=1) är aktiv:
 - 0:** Förflyttning på en rätlinje mellan bearbetningarna
 - 1:** Cirkulär förflyttning på cirkelsegmentets diameter mellan bearbetningarna

Exempel: NC-block

5 TCH PROBE 422 MAET UTVAENDIG CIRKEL	
Q273=+50	;CENTRUM 1. AXEL
Q274=+50	;CENTRUM 2. AXEL
Q262=75	;NOMINELL DIAMETER
Q325=+90	;STARTVINKEL
Q247=+30	;VINKELSTEG
Q261=-5	;MAETHOEJD
Q320=0	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260=+10	;SAEKERHETSHOEJD
Q301=0	;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q275=35.15	;MAX-GRAENS
Q276=34.9	;MIN-GRAENS
Q279=0.05	;TOLERANS 1:A CENTRUM
Q280=0.05	;TOLERANS 2:A CENTRUM
Q281=1	;MAETPROTOKOLL
Q309=0	;PGM-STOPP VID FEL
Q330=0	;VERKTYG
Q423=4	;ANTAL MAETPUNKTER
Q365=1	;FOERFLYTТNINGSTYP



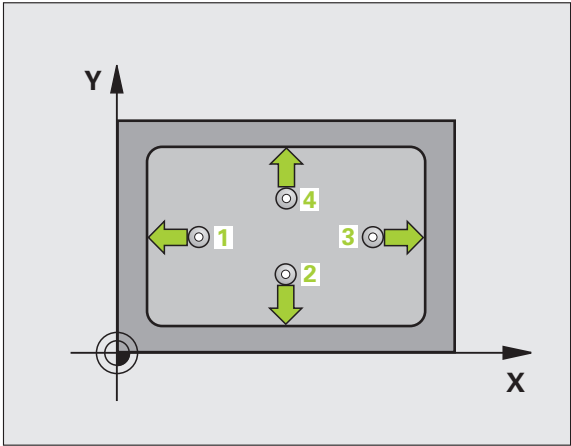
17.7 MÄTNING INVÄNDIG REKTANGEL (Cykel 423, DIN/ISO: G423)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 423 mäter en rektangulär fickas centrumpunkt samt dess längd och bredd. Om man definierar respektive toleransvärde i cykeln kommer TNC:n att genomföra jämförelse mellan bör- och ärvärde samt lägga in avvikelserna i systemparametrar.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**).
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet antingen axelparallellt på mät höjden eller linjärt på säkerhetshöjden, till nästa avkänningspunkt **2** och utför där den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet till avkänningspunkt **3** och sedan till avkänningspunkt **4** och utför där den tredje resp. den fjärde avkänningen.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och lagrar ärvärden och avvikelser i följande Q-parametrar:

Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde centrum huvudaxel
Q152	Ärvärde centrum komplementaxel
Q154	Ärvärde sidans längd i huvudaxel
Q155	Ärvärde sidans längd i komplementaxel
Q161	Avvikelse centrum huvudaxel
Q162	Avvikelse centrum komplementaxel
Q164	Avvikelse sidans längd i huvudaxel
Q165	Avvikelse sidans längd i komplementaxel



Beakta vid programmeringen!



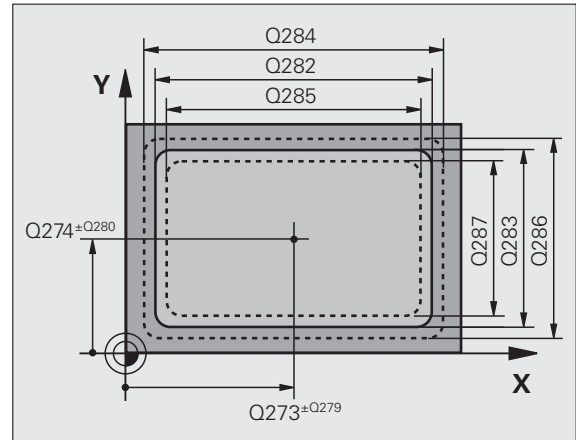
Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

Om fickans mått och säkerhetsavståndet inte tillåter en förpositionering i närheten av avkänningspunkten, kommer TNC:n alltid att utföra avkänningen utifrån fickans centrum. Då förflyttas avkännarsystemet inte till säkerhetshöjden mellan de fyra avkänningspunkterna.

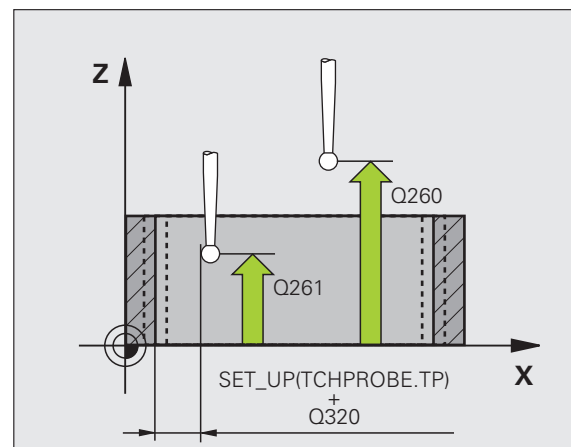
Cykelparametrar



- **Centrum 1:a axel** Q273 (absolut): Fickans mitt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Centrum 2:a axel** Q274 (absolut): Fickans mitt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1. sidans längd** Q282: Fickans längd, parallellt med bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **2. sidans längd** Q283: Fickans längd, parallellt med bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- ▶ **Säkerhetsavstånd Q320** (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Säkerhetshöjd Q260** (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd Q301**: Definition av hur avkännarsystemet skall förflyttas mellan mätpunkterna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mätthöjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- ▶ **Max-gräns 1:a sidans längd Q284**: Fickans största tillåtna längd. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Min-gräns 1:a sidans längd Q285**: Fickans minsta tillåtna längd. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Max-gräns 2:a sidans längd Q286**: Fickans största tillåtna bredd. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Min-gräns 2:a sidans längd Q287**: Fickans minsta tillåtna bredd. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Tolerans för centrum 1:a axel Q279**: Tillåten lägesavvikelse i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Tolerans för centrum 2:a axel Q280**: Tillåten lägesavvikelse i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999



- **Mätprotokoll** Q281: Definierar om TNC:n skall skapa ett mätprotokoll eller inte:
 - 0:** Skapa inte något mätprotokoll
 - 1:** Skapa mätprotokoll: TNC:n lägger standardmässigt in **protokollfilen TCHPR423.TXT** i katalogen TNC:\.
 - 2:** Stoppa programexekveringen och visa mätprotokollet i TNC-bildskärmen. Fortsätt programmet med NC-start
- **PGM-stopp vid toleransfel** Q309: Bestämmer om TNC:n skall avbryta programexekveringen och presentera ett felmeddelande vid överskriden tolerans:
 - 0:** Avbryt inte programexekveringen, presentera inte felmeddelande
 - 1:** Avbryt programexekveringen, presentera felmeddelande
- **Verktyg för övervakning** Q330: Definierar om TNC:n skall utföra övervakning av verktygsbrott (se "Verktygsövervakning" på sida 458). Inmatningsområde 0 till 32767,9, alternativt verktygsnamn med maximalt 16 tecken.
 - 0:** Övervakning ej aktiv
 - >0:** Verktygsnummer i verktygstabellen TOOL.T

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	423	MAET	INVAENDIG	REKTANGEL
Q273	=+50					;CENTRUM 1. AXEL
Q274	=+50					;CENTRUM 2. AXEL
Q282	=80					;1. SIDANS LAENG
Q283	=60					;2. SIDANS LAENG
Q261	=-5					;MAETHOEJD
Q320	=0					;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260	=+10					;SAEKERHETSHOEJD
Q301	=1					;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q284	=0					;MAX-GRAENS 1:A SIDAN
Q285	=0					;MIN-GRAENS 1:A SIDAN
Q286	=0					;MAX-GRAENS 2:A SIDAN
Q287	=0					;MIN-GRAENS 2:A SIDAN
Q279	=0					;TOLERANS 1:A CENTRUM
Q280	=0					;TOLERANS 2:A CENTRUM
Q281	=1					;MAETPROTOKOLL
Q309	=0					;PGM-STOPP VID FEL
Q330	=0					;VERKTYG



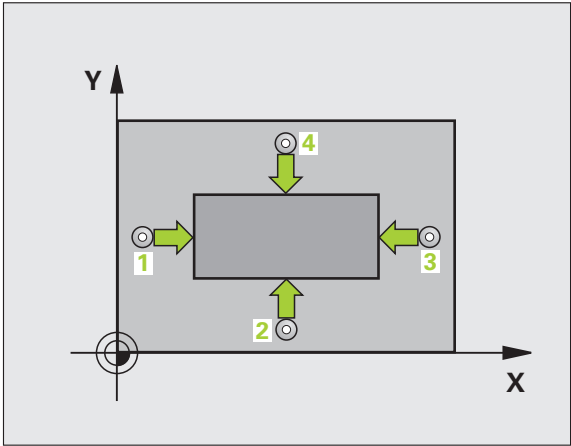
17.8 MÄTNING UTVÄNDIG REKTANGEL (Cykel 424, DIN/ISO: G424)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 424 mäter en rektangulär taps centrumpunkt samt dess längd och bredd. Om man definierar respektive toleransvärde i cykeln kommer TNC:n att genomföra jämförelse mellan bör- och ärvärde samt lägga in avvikelserna i systemparametrar.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**).
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet antingen axelparallellt på mät höjden eller linjärt på säkerhetshöjden, till nästa avkänningspunkt **2** och utför där den andra avkänningen.
- 4 TNC:n positionerar avkännarsystemet till avkänningspunkt **3** och sedan till avkänningspunkt **4** och utför där den tredje resp. den fjärde avkänningen.
- 5 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och lagrar ärvärden och avvikelser i följande Q-parametrar:

Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde centrum huvudaxel
Q152	Ärvärde centrum komplementaxel
Q154	Ärvärde sidans längd i huvudaxel
Q155	Ärvärde sidans längd i komplementaxel
Q161	Avvikelse centrum huvudaxel
Q162	Avvikelse centrum komplementaxel
Q164	Avvikelse sidans längd i huvudaxel
Q165	Avvikelse sidans längd i komplementaxel



Beakta vid programmeringen!

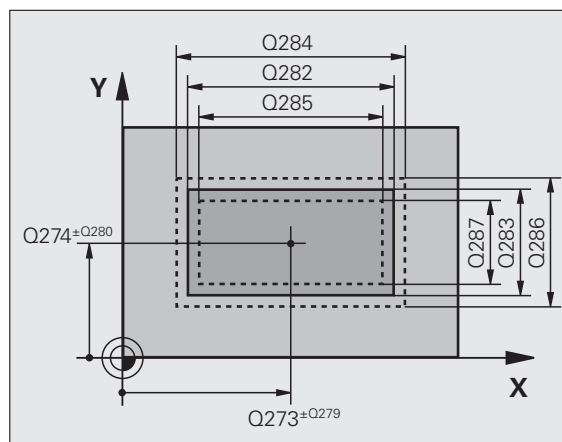


Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

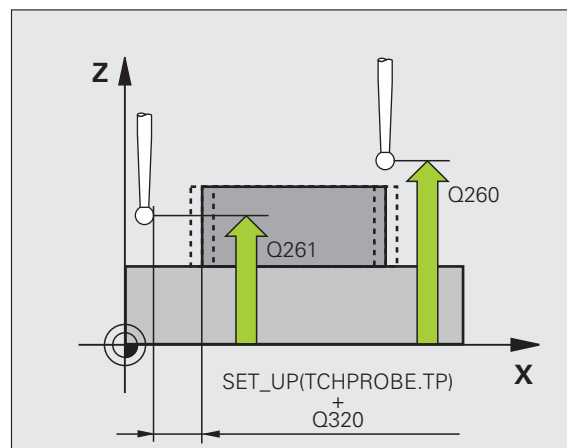
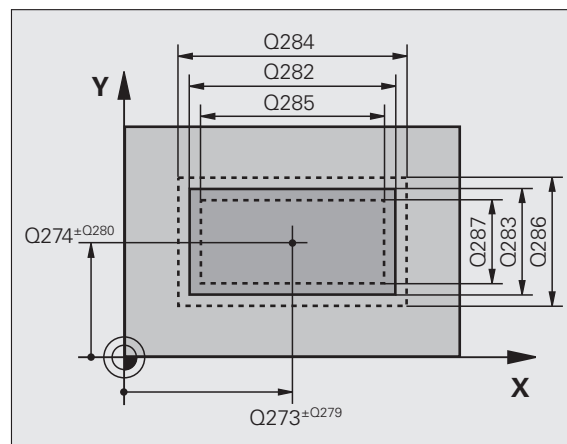
Cykelparametrar



- **Centrum 1:a axel** Q273 (absolut): Tappens mitt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Centrum 2:a axel** Q274 (absolut): Tappens mitt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1. sidans längd** Q282: Tappens längd, parallellt med bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **2. sidans längd** Q283: Tappens längd, parallellt med bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- ▶ **Säkerhetsavstånd Q320** (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Säkerhetshöjd Q260** (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd Q301**: Definition av hur avkännarsystemet skall förflyttas mellan mätpunkterna:
0: Förflyttning mellan mätpunkterna på mät höjden
1: Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden
- ▶ **Max-gräns 1:a sidans längd Q284**: Tappens största tillåtna längd. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Min-gräns 1:a sidans längd Q285**: Tappens minsta tillåtna längd. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Max-gräns 2:a sidans längd Q286**: Tappens största tillåtna bredd. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Min-gräns 2:a sidans längd Q287**: Tappens minsta tillåtna bredd. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Tolerans för centrum 1:a axel Q279**: Tillåten lägesavvikelse i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Tolerans för centrum 2:a axel Q280**: Tillåten lägesavvikelse i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999



- **Mätprotokoll** Q281: Definierar om TNC:n skall skapa ett mätprotokoll eller inte:
 - 0:** Skapa inte något mätprotokoll
 - 1:** Skapa mätprotokoll: TNC:n lägger standardmässigt in **protokollfilen TCHPR424.TXT** i katalogen TNC:\.
 - 2:** Stoppa programexekveringen och visa mätprotokollet i TNC-bildskärmen. Fortsätt programmet med NC-start
- **PGM-stopp vid toleransfel** Q309: Bestämmer om TNC:n skall avbryta programexekveringen och presentera ett felmeddelande vid överskriden tolerans:
 - 0:** Avbryt inte programexekveringen, presentera inte felmeddelande
 - 1:** Avbryt programexekveringen, presentera felmeddelande
- **Verktyg för övervakning** Q330: Definierar om TNC:n skall utföra övervakning av verktygsbrott (se "Verktygsovervakning" på sida 458). Inmatningsområde 0 till 32767,9, alternativt verktygsnamn med maximalt 16 tecken:
 - 0:** Övervakning ej aktiv
 - >0:** Verktysnummer i verktygstabellen TOOL.T

Exempel: NC-block

5 TCH PROBE 424 MAET UTVAENDIG REKTANGEL	
Q273=+50	;CENTRUM 1. AXEL
Q274=+50	;CENTRUM 2. AXEL
Q282=75	;1. SIDANS LAENG
Q283=35	;2. SIDANS LAENG
Q261=-5	;MAETHOEJD
Q320=0	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q260=+20	;SAEKERHETSHOEJD
Q301=0	;FLYTТА TILL S. HOEJD
Q284=75.1	;MAX-GRAENS 1:A SIDAN
Q285=74.9	;MIN-GRAENS 1:A SIDAN
Q286=35	;MAX-GRAENS 2:A SIDAN
Q287=34.95	;MIN-GRAENS 2:A SIDAN
Q279=0.1	;TOLERANS 1:A CENTRUM
Q280=0.1	;TOLERANS 2:A CENTRUM
Q281=1	;MAETPROTOKOLL
Q309=0	;PGM-STOPP VID FEL
Q330=0	;VERKTYG



17.9 MÄTNING INVÄNDIG BREDD (Cykel 425, DIN/ISO: G425)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 425 mäter ett spårs (fickas) läge och bredd. Om man definierar respektive toleransvärde i cykeln kommer TNC:n att genomföra jämförelse mellan bör- och ärvärde samt lägga in avvikelser i en systemparameter.

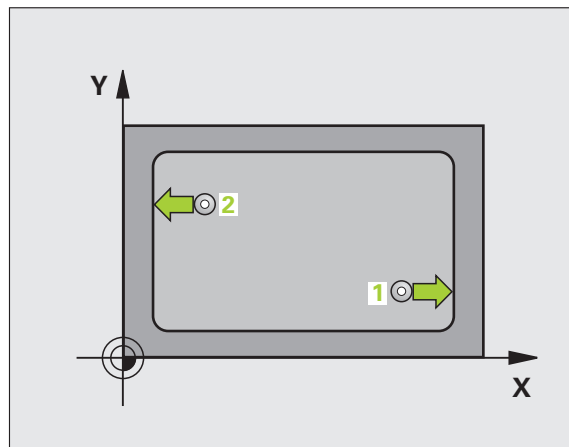
- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**). 1. avkänningen utförs alltid i den programmerade axelns positiva riktning.
- 3 Om man anger en offset för den andra mätningen, kommer TNC:n att förflytta avkännarsystemet (i förekommande fall på säkerhetshöjd) till nästa avkänningspunkt **2** och utför där den andra avkänningen. Vid stora nominella längder positionerar TNC:n med snabbtransport till den andra avkänningspunkten. Om man inte anger någon offset mäter TNC:n bredden direkt i den motsatta riktningen.
- 4 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och lagrar ärvärden och avvikelser i följande Q-parametrar:

Parameternummer	Betydelse
Q156	Ärvärde uppmätt längd
Q157	Ärvärde läge centrumpunkt
Q166	Avvikelse uppmätt längd

Beakta vid programmeringen!



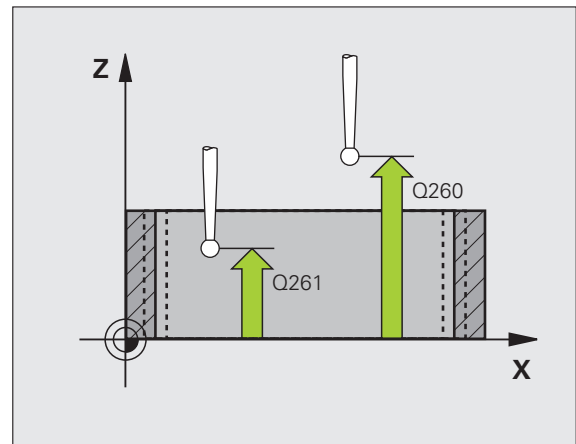
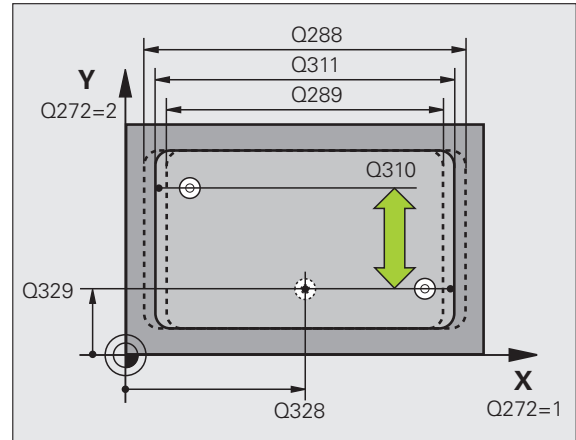
Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.



Cykelparametrar



- ▶ **Startpunkt 1:a axel** Q328 (absolut): Avkännings startpunkt i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Startpunkt 2:a axel** Q329 (absolut): Avkännings startpunkt i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Offset för 2:a mätning** Q310 (inkrementalt): Värde med vilket avkännsystemet förskjuts före den andra mätningen. Om man anger 0 kommer TNC:n inte att förskjuta avkännsystemet. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Mätaxel** Q272: Axel i bearbetningsplanet, i vilken mätningen skall utföras:
1: Huvudaxel = Mätaxel
2: Komplementaxel = Mätaxel
- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Nominal längd** Q311 (inkrementalt): Börvärde för längden som skall mätas. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Max-gräns storlek** Q288: Största tillåtna längd. Inmatningsområde 0 till 99999,9999
- ▶ **Min-gräns storlek** Q289: Minsta tillåtna längd. Inmatningsområde 0 till 99999,9999



- ▶ **Mätprotokoll** Q281: Definierar om TNC:n skall skapa ett mätprotokoll eller inte:
 - 0:** Skapa inte något mätprotokoll
 - 1:** Skapa mätprotokoll: TNC:n lägger standardmässigt in **protokollfilen TCHPR425.TXT** i katalogen TNC:\.
 - 2:** Stoppa programexekveringen och visa mätprotokollet i TNC-bildskärmen. Fortsätt programmet med NC-start
- ▶ **PGM-stopp vid toleransfel** Q309: Bestämmer om TNC:n skall avbryta programexekveringen och presentera ett felmeddelande vid överskriden tolerans:
 - 0:** Avbryt inte programexekveringen, presentera inte felmeddelande
 - 1:** Avbryt programexekveringen, presentera felmeddelande
- ▶ **Verktyg för övervakning** Q330: Definierar om TNC:n skall utföra övervakning av verktygsbrott (se "Verktysövervakning" på sida 458). Inmatningsområde 0 till 32767,9, alternativt verktygsnamn med maximalt 16 tecken
 - 0:** Övervakning ej aktiv
 - >0:** Verktysnummer i verktygstabellen TOOL.T
- ▶ **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Förflyttning till säkerhetshöjd** Q301: Definition av hur avkännarsystemet skall förflyttas mellan mätpunkterna:
 - 0:** Förflyttning mellan mätpunkterna på mät höjden
 - 1:** Förflyttning mellan mätpunkterna på säkerhetshöjden

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	425	MAET	INVAENDIG	BREDD
Q328	=+75				STARTPUNKT	1. AXEL
Q329	=-12.5				STARTPUNKT	2. AXEL
Q310	=+0				OFFSET	2:A MAETNING
Q272	=1				MAETAXEL	
Q261	=-5				MAETHOEJD	
Q260	=+10				SAEKERHETSHOEJD	
Q311	=25				NOMINELL	LAENG
Q288	=25.05				MAX-GRAENS	
Q289	=25				MIN-GRAENS	
Q281	=1				MAETPROTOKOLL	
Q309	=0				PGM-STOPP	VID FEL
Q330	=0				VERKTYG	
Q320	=0				SAEKERHETSAVSTAAND	
Q301	=0				FLYTТА	TILL S. HOEJD



17.10 MÄTNING UTVÄNDIG KAM (Cykel 426, DIN/ISO: G426)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 426 mäter en kams läge och bredd. Om man definierar respektive toleransvärde i cykeln kommer TNC:n att genomföra jämförelse mellan bör- och ärvärde samt lägga in avvikelser i en systemparameter.

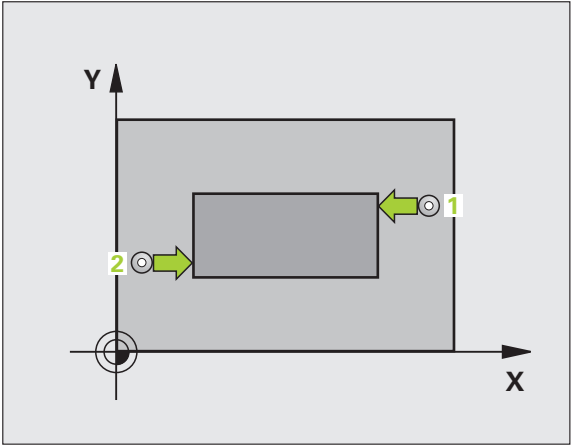
- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n beräknar avkänningspunkten med hjälp av uppgifterna i cykeln och säkerhetsavståndet från kolumnen **SET_UP** i avkännartabellen
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och utför den första avkänningen med avkänningsmatning (kolumn **F**). 1. avkänningen utförs alltid i den programmerade axels negativa riktning.
- 3 Efter detta förflyttas avkännarsystemet på säkerhetshöjden till nästa avkänningspunkt och utför där den andra avkänningen.
- 4 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och lagrar ärvärden och avvikelser i följande Q-parametrar:

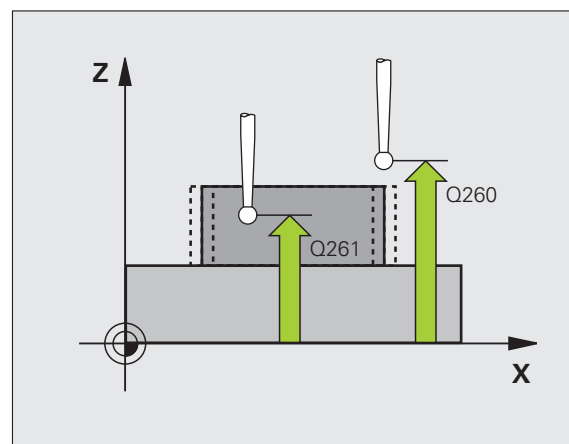
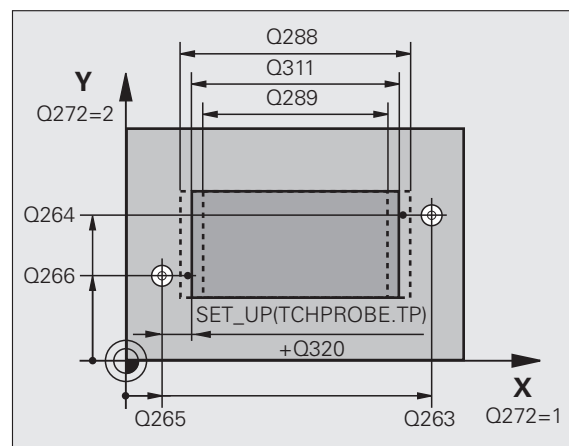
Parameternummer	Betydelse
Q156	Ärvärde uppmätt längd
Q157	Ärvärde läge centrumpunkt
Q166	Avvikelse uppmätt längd

Beakta vid programmeringen!



Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.





- **Mätprotokoll** Q281: Definierar om TNC:n skall skapa ett mätprotokoll eller inte:
0: Skapa inte något mätprotokoll
1: Skapa mätprotokoll: TNC:n lägger standardmässigt in **protokollfilen TCHPR426.TXT** i katalogen TNC:\.
2: Stoppa programexekveringen och visa mätprotokollet i TNC-bildskärmen. Fortsätt programmet med NC-start
- **PGM-stopp vid toleransfel** Q309: Bestämmer om TNC:n skall avbryta programexekveringen och presentera ett felmeddelande vid överskriden tolerans:
0: Avbryt inte programexekveringen, presentera inte felmeddelande
1: Avbryt programexekveringen, presentera felmeddelande
- **Verktyg för övervakning** Q330: Definierar om TNC:n skall utföra övervakning av verktygsbrott (se "Verktygsövervakning" på sida 458). Inmatningsområde 0 till 32767,9, alternativt verktygsnamn med maximalt 16 tecken.
0: Övervakning ej aktiv
>0: Verktygsnummer i verktygstabellen TOOL.T

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	426	MAET	UTVAENDIG	KAM
Q263	=+50				1. PUNKT	1. AXEL
Q264	=+25				1. PUNKT	2. AXEL
Q265	=+50				2. PUNKT	1. AXEL
Q266	=+85				2. PUNKT	2. AXEL
Q272	=2					MAETAXEL
Q261	=-5					MAETHOEJD
Q320	=0					SAEKERHETSAVST.
Q260	=+20					SAEKERHETSHOEJD
Q311	=45					NOMINELL LAENG
Q288	=45					MAX-GRAENS
Q289	=44.95					MIN-GRAENS
Q281	=1					MAETPROTOKOLL
Q309	=0					PGM-STOPP VID FEL
Q330	=0					VERKTYG



17.11 MÄTNING KOORDINAT (Cykel 427, DIN/ISO: G427)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 427 mäter en koordinat i en valbar axel och lägger in värdet i en systemparameter. Om man definierar respektive toleransvärde i cykeln kommer TNC:n att göra en jämförelse mellan bör- och ärvärde samt lägga in avvikelsen i en systemparameter.

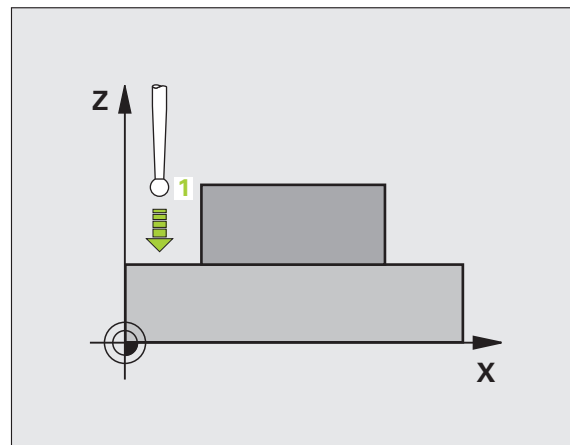
- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcyklar" på sida 373) till avkänningspunkt **1**. TNC:n förskjuter då avkännarsystemet med säkerhetsavståndet i motsatt riktning i förhållande till den fastlagda förflyttningsriktningen.
- 2 Därefter positionerar TNC:n avkännarsystemet i bearbetningsplanet till den angivna avkänningspunkten **1** och mäter där ärvärdet i den valda axeln.
- 3 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och lagrar den uppmätta koordinaten i följande Q-parameter:

Parameternummer	Betydelse
Q160	Uppmätt koordinat

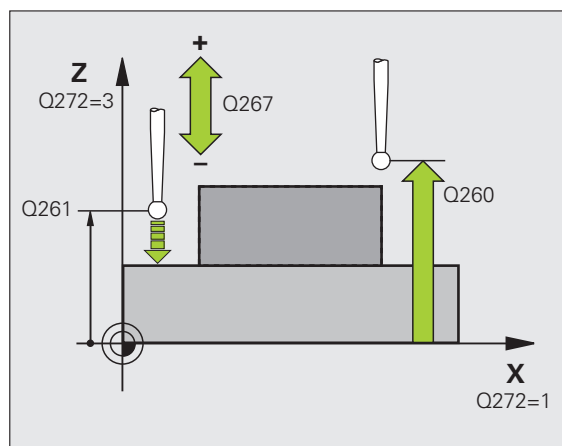
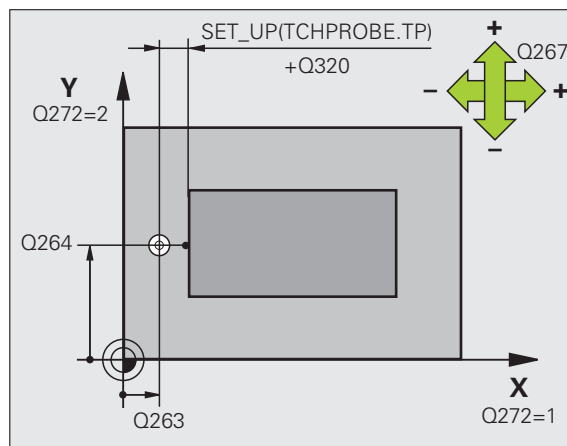
Beakta vid programmeringen!



Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.



117.11 MÄTNING KOORDINAT (Cykel 427, DIN/ISO: G427)



- **Mätprotokoll** Q281: Definierar om TNC:n skall skapa ett mätprotokoll eller inte:
0: Skapa inte något mätprotokoll
1: Skapa mätprotokoll: TNC:n lägger standardmässigt in **protokollfilen TCHPR427.TXT** i katalogen TNC:\.
2: Stoppa programexekveringen och visa mätprotokollet i TNC-bildskärmen. Fortsätt programmet med NC-start
- **Max-gräns storlek** Q288: Största tillåtna mätvärde. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Min-gräns storlek** Q289: Minsta tillåtna mätvärde. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **PGM-stopp vid toleransfel** Q309: Bestämmer om TNC:n skall avbryta programexekveringen och presentera ett felmeddelande vid överskriden tolerans:
0: Avbryt inte programexekveringen, presentera inte felmeddelande
1: Avbryt programexekveringen, presentera felmeddelande
- **Verktyg för övervakning** Q330: Definierar om TNC:n skall utför övervakning av verktygsbrott (se "Verktygsövervakning" på sida 458). Inmatningsområde 0 till 32767,9, alternativt verktygsnamn med maximalt 16 tecken:
0: Övervakning ej aktiv
>0: Verktygsnummer i verktygstabellen TOOL.T

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	427	MAET	KOORDINAT
Q263	=+35		;1.	PUNKT	1. AXEL
Q264	=+45		;1.	PUNKT	2. AXEL
Q261	=+5				;MAETHOEJD
Q320	=0				;SAEKERHETSAVST.
Q272	=3				;MAETAXEL
Q267	=-1				;ROERELSERIKTNING
Q260	=+20				;SAEKERHETSHOEJD
Q281	=1				;MAETPROTOKOLL
Q288	=5.1				;MAX-GRAENS
Q289	=4.95				;MIN-GRAENS
Q309	=0				;PGM-STOPP VID FEL
Q330	=0				;VERKTYG



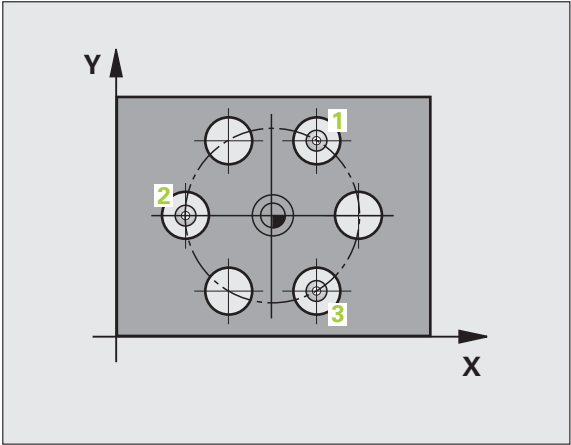
17.12 MÄTNING HÅLCIRKEL (Cykel 430, DIN/ISO: G430)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 430 beräknar en hålcirkels centrumpunkt och diameter genom mätning av tre hål. Om man definierar respektive toleransvärde i cykeln kommer TNC:n att genomföra jämförelse mellan bör- och ärvärde samt lägga in avvikelsen i en systemparameter.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumn **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till den angivna centrumpunkten för det första hålet **1**
- 2 Därefter förflyttas avkännarsystemet till den angivna mät höjden och mäter det första hålets centrum genom fyra avkänningar.
- 3 Därefter positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och sedan till den angivna centrumpunkten för det andra hålet **2**
- 4 TNC:n förflyttar avkännarsystemet till den angivna mät höjden och mäter det andra hålets centrum genom fyra avkänningar.
- 5 Därefter positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och sedan till den angivna centrumpunkten för det tredje hålet **3**
- 6 TNC:n förflyttar avkännarsystemet till den angivna mät höjden och mäter det tredje hålets centrum genom fyra avkänningar.
- 7 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och lagrar ärvärden och avvikelser i följande Q-parametrar:

Parameternummer	Betydelse
Q151	Ärvärde centrum huvudaxel
Q152	Ärvärde centrum komplementaxel
Q153	Ärvärde hålcirkel diameter
Q161	Avvikelse centrum huvudaxel
Q162	Avvikelse centrum komplementaxel
Q163	Avvikelse hålcirkel diameter



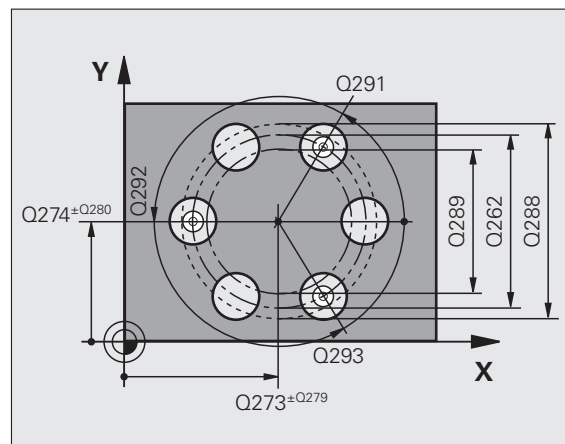
Beakta vid programmeringen!

Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

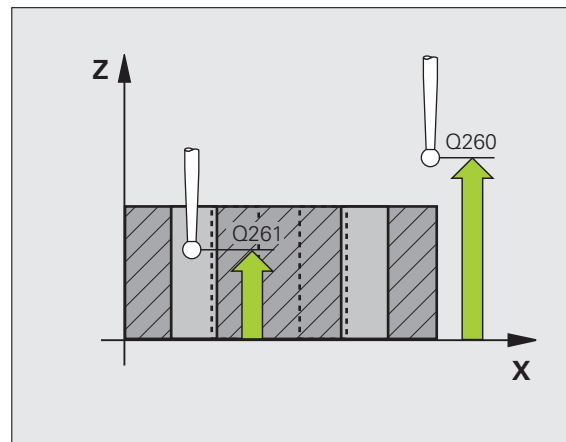
Cykel 430 utför enbart brott-övervakning, ingen automatisk verktygskompensering.

Cykelparametrar

- **Mitt 1:a axel** Q273 (absolut): Hålcirkelns centrum (börvärde) i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Mitt 2:a axel** Q274 (absolut): Hålcirkelns centrum (börvärde) i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Nominell diameter** Q262: Ange hålcirkelns diameter. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Vinkel 1:a hålet** Q291 (absolut): Polär koordinatvinkel till det första hålets centrum i bearbetningsplanet. Inmatningsområde -360.0000 till 360.0000
- **Vinkel 2:a hålet** Q292 (absolut): Polär koordinatvinkel till det andra hålets centrum i bearbetningsplanet. Inmatningsområde -360.0000 till 360.0000
- **Vinkel 3:e hålet** Q293 (absolut): Polär koordinatvinkel till det tredje hålets centrum i bearbetningsplanet. Inmatningsområde -360.0000 till 360.0000



- ▶ **Mäthöjd i avkännaraxel** Q261 (absolut): Koordinat för kulans centrum (=beröringspunkt) i avkännaraxeln, på vilken mätningen skall utföras. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- ▶ **Max-gräns storlek** Q288: Största tillåtna hålcirkeldiameter. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Min-gräns storlek** Q289: Minsta tillåtna hålcirkeldiameter. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Tolerans för centrum 1:a axel** Q279: Tillåten lägesavvikelse i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- ▶ **Tolerans för centrum 2:a axel** Q280: Tillåten lägesavvikelse i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde 0 till 99999.9999



- **Mätprotokoll** Q281: Definierar om TNC:n skall skapa ett mätprotokoll eller inte:
0: Skapa inte något mätprotokoll
1: Skapa mätprotokoll: TNC:n lägger standardmässigt in **protokollfilen TCHPR430.TXT** i katalogen TNC:\.
2: Stoppa programexekveringen och visa mätprotokollet i TNC-bildskärmen. Fortsätt programmet med NC-start
- **PGM-stopp vid toleransfel** Q309: Bestämmer om TNC:n skall avbryta programexekveringen och presentera ett felmeddelande vid överskriden tolerans:
0: Avbryt inte programexekveringen, presentera inte felmeddelande
1: Avbryt programexekveringen, presentera felmeddelande
- **Verktyg för övervakning** Q330: Definierar om TNC:n skall utföra övervakning av verktygsbrott (se "Verktygsovervakning" på sida 458). Inmatningsområde 0 till 32767,9, alternativt verktygsnamn med maximalt 16 tecken.
0: Övervakning ej aktiv
>0: Verktysnummer i verktygstabellen TOOL.T

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	430	MAET	HAALCIRKEL
Q273	=+50				;CENTRUM 1. AXEL
Q274	=+50				;CENTRUM 2. AXEL
Q262	=80				;NOMINELL DIAMETER
Q291	=+0				;VINKEL 1. HAAL
Q292	=+90				;VINKEL 2. HAAL
Q293	=+180				;VINKEL 3. HAAL
Q261	=-5				;MAETHOEJD
Q260	=+10				;SAEKERHETSHOEJD
Q288	=80.1				;MAX-GRAENS
Q289	=79.9				;MIN-GRAENS
Q279	=0.15				;TOLERANS 1:A MITT
Q280	=0.15				;TOLERANS 2:A MITT
Q281	=1				;MAETPROTOKOLL
Q309	=0				;PGM-STOPP VID FEL
Q330	=0				;VERKTYG



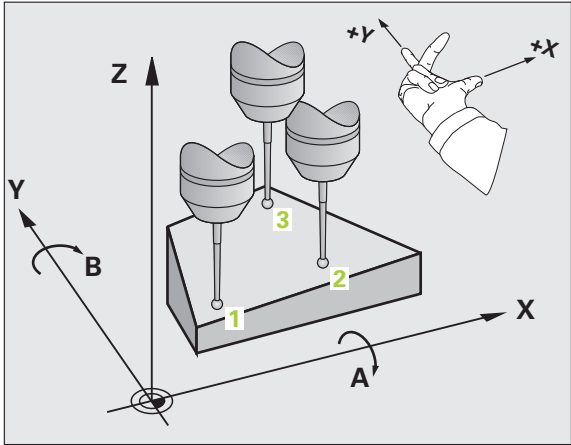
17.13 MÄTNING PLAN (Cykel 431, DIN/ISO: G431)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 431 beräknar en ytas vinkel genom mätning av tre punkter och lägger in värdena i systemparametrar.

- 1 TNC:n positionerar avkännarsystemet med snabbtransport (värde från kolumnen **FMAX**) och positioneringslogik (se "Exekvera avkännarcykler" på sida 373) till den programmerade avkänningspunkten **1** och mäter där den första punkten på ytan. TNC:n förskjuter då avkännarsystemet med säkerhetsavståndet i motsatt riktning i förhållande till avkänningsriktningen.
- 2 Sedan förflyttas avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjd, efter detta i bearbetningsplanet till avkänningspunkten **2** och mäter där den andra ytpunktens ärvärde.
- 3 Sedan förflyttas avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjd, efter detta i bearbetningsplanet till avkänningspunkten **3** och mäter där den tredje ytpunktens ärvärde.
- 4 Slutligen positionerar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till säkerhetshöjden och lagrar det uppmätta vinkelvärdena i följande Q-parametrar:

Parameternummer	Betydelse
Q158	Projektionsvinkel i A-axeln
Q159	Projektionsvinkel i B-axeln
Q170	Rymdvinkel A
Q171	Rymdvinkel B
Q172	Rymdvinkel C
Q173 till Q175	Mätvärde i avkännaraxeln (första till tredje mätningen).



Beakta vid programmeringen!

Före cykeldefinitionen måste man ha programmerat ett verktygsanrop för att definiera avkännaraxeln.

För att TNC:n skall kunna beräkna vinkelvärde får de tre mätpunkterna inte ligga på en linje.

I parametrarna Q170 - Q172 lagras den rymdvinkel som sedan kan användas vid funktionen 3D-vridning av bearbetningsplanet. Via de första två mätpunkterna bestämmer man uppriktningen av huvudaxeln vid 3D-vridning av bearbetningsplanet.

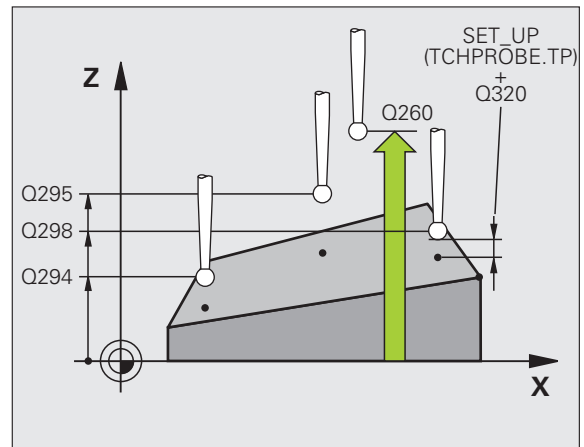
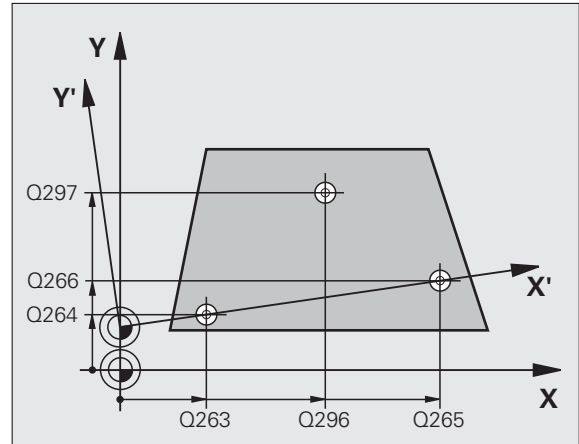
Den tredje mätpunkten bestämmer verktygsaxelns riktning. Definiera den tredje mätpunkten i den positiva Y-axelns riktning, därigenom hamnar verktygsaxeln korrekt i det högerroterade koordinatsystemet.



Cykelparametrar



- **1:a Mätpunkt 1:a axel** Q263 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1:a Mätpunkt 2:a axel** Q264 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **1:a Mätpunkt 3:e axel** Q294 (absolut): Koordinat för den första avkänningspunkten i avkännaraxeln. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2:a Mätpunkt 1:a axel** Q265 (absolut): Koordinat för den andra avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2:a Mätpunkt 2:a axel** Q266 (absolut): Koordinat för den andra avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **2:a Mätpunkt 3:e axel** Q295 (absolut): Koordinat för den andra avkänningspunkten i avkännaraxeln. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **3:a Mätpunkt 1:a axel** Q296 (absolut): Koordinat för den tredje avkänningspunkten i bearbetningsplanets huvudaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **3:e Mätpunkt 2:a axel** Q297 (absolut): Koordinat för den tredje avkänningspunkten i bearbetningsplanets komplementaxel. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **3:e Mätpunkt 3:e axel** Q298 (absolut): Koordinat för den tredje avkänningspunkten i avkännaraxeln. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999



- **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till kolumnen **SET_UP** (Tabellen för avkännarsystem) Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Säkerhetshöjd** Q260 (absolut): Koordinat i avkännaraxeln, vid vilken kollision mellan avkännarsystemet och arbetsstycket (spännanordningar) inte kan ske. Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Mätprotokoll** Q281: Definierar om TNC:n skall skapa ett mätprotokoll eller inte:
0: Skapa inte något mätprotokoll
1: Skapa mätprotokoll: TNC:n lägger standardmässigt in **protokollfilen TCHPR431.TXT** i katalogen TNC:\.
2: Stoppa programexekveringen och visa mätprotokollet i TNC-bildskärmen. Fortsätt programmet med NC-start

Exempel: NC-block

5	TCH	PROBE	431	MAET	PLAN
Q263	=+20		;1.	PUNKT	1. AXEL
Q264	=+20		;1.	PUNKT	2. AXEL
Q294	=-10		;1.	PUNKT	3. AXEL
Q265	=+50		;2.	PUNKT	1. AXEL
Q266	=+80		;2.	PUNKT	2. AXEL
Q295	=+0		;2.	PUNKT	3. AXEL
Q296	=+90		;3.	PUNKT	1. AXEL
Q297	=+35		;3.	PUNKT	2. AXEL
Q298	=+12		;3.	PUNKT	3. AXEL
Q320	=0				;SAEKERHETSAVST.
Q260	=+5				;SAEKERHETSHOEJD
Q281	=1				;MAETPROTOKOLL

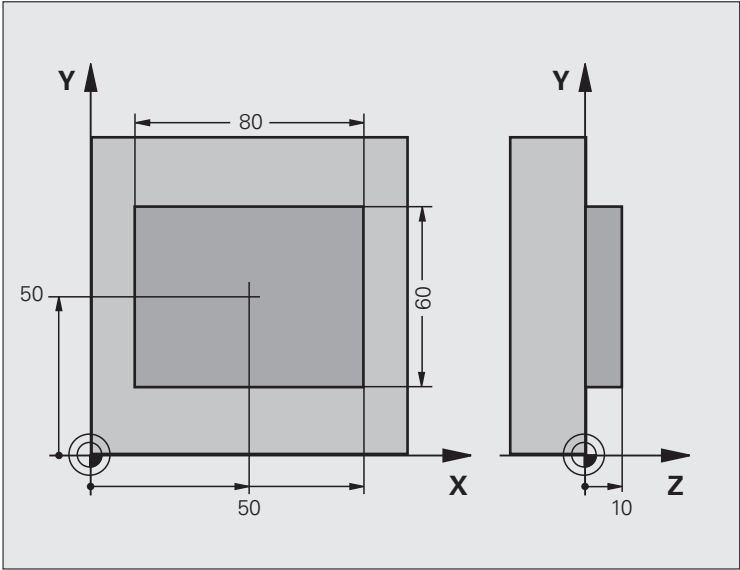


17.14 Programmeringsexempel

Exempel: Mätning och efterbearbetning av en rektangulär tapp

Programförlopp:

- Grovbearbetning av rektangulär tapp med tilläggsmått 0,5
- Mätning av rektangulär tapp
- Finbearbetning av rektangulär tapp med hänsyn tagen till mätvärdet



0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Verktysanrop förberedelse
2 L Z+100 R0 FMAX	Frikörning av verktyget
3 FN 0: Q1 = +81	Rektangelns längd i X (grobearbetningsmått)
4 FN 0: Q2 = +61	Rektangelns längd i Y (grobearbetningsmått)
5 CALL LBL 1	Anropa underprogram för bearbetning
6 L Z+100 R0 FMAX	Frikörning av verktyget, verktygsväxling
7 TOOL CALL 99 Z	Anropa avkännare
8 TCH PROBE 424 MAET UTVAENDIG REKTANGEL	Mätning av fräst rektangel
Q273=+50 ;CENTRUM 1. AXEL	
Q274=+50 ;CENTRUM 2. AXEL	
Q282=80 ;1. SIDANS LAENGD	Bör-längd i X (slutgiltigt mått)
Q283=60 ;2. SIDANS LAENGD	Bör-längd i Y (slutgiltigt mått)
Q261=-5 ;MAETHOEJD	
Q320=0 ;SAEKERHETSAVSTAAND	
Q260=+30 ;SAEKERHETSHOEJD	
Q301=0 ;FLYTТА TILL S. HOEJD	
Q284=0 ;MAX-GRAENS 1:A SIDAN	Inmatningsvärde för toleranskontroll behövs ej

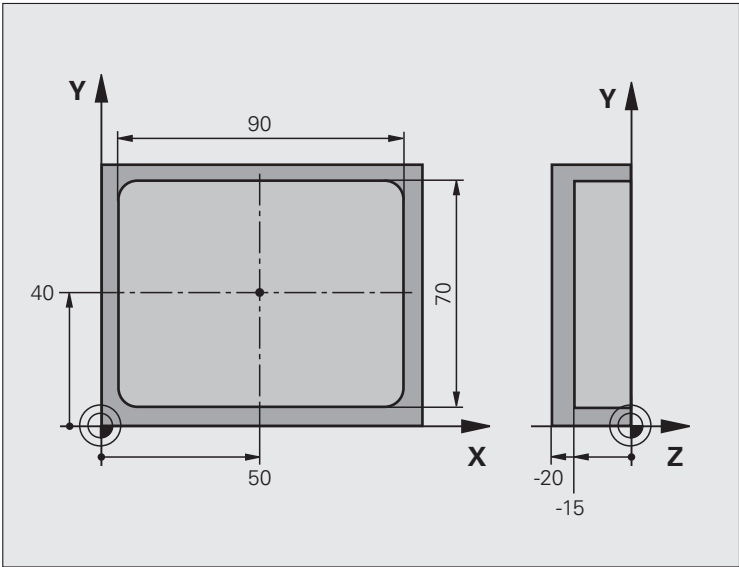


17.14 Programmeringsexempel

Q285=0 ;MIN-GRAENS 1:A SIDAN	
Q286=0 ;MAX-GRAENS 2:A SIDAN	
Q287=0 ;MIN-GRAENS 2:A SIDAN	
Q279=0 ;TOLERANS 1:A CENTRUM	
Q280=0 ;TOLERANS 2:A CENTRUM	
Q281=0 ;MAETPROTOKOLL	Generera inte något mätprotokoll
Q309=0 ;PGM-STOPP VID FEL	Ingen utmatning av felmeddelande
Q330=0 ;VERKTYGSNUMMER	Ingen verktygsövervakning
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	Beräkna längd i X med ledning av den uppmätta avvikelser
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	Beräkna längd i Y med ledning av den uppmätta avvikelser
11 L Z+100 R0 FMAX	Frikörning av avkännaren, verktygsväxling
12 TOOL CALL 1 Z S5000	Verktygsanrop finbearbetning
13 CALL LBL 1	Anropa underprogram för bearbetning
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
15 LBL 1	Underprogram med bearbetningscykel rektangulär ö
16 CYCL DEF 213 OE FINSKAER	
Q200=20 ;SAEKERHETSAVST.	
Q201=-10 ;DJUP	
Q206=150 ;MATNING DJUP	
Q202=5 ;SKAERDJUP	
Q207=500 ;MATNING FRAESNING	
Q203=+10 ;KOORD. OEVERYTA	
Q204=20 ;2. SAEKERHETSAVST.	
Q216=+50 ;CENTRUM 1. AXEL	
Q217=+50 ;CENTRUM 2. AXEL	
Q218=Q1 ;1. SIDANS LAENGD	Variabel längd i X för grov- och finbearbetning
Q219=Q2 ;2. SIDANS LAENGD	Variabel längd i Y för grov- och finbearbetning
Q220=0 ;HOERNRADIE	
Q221=0 ;TILLAEGG 1. AXEL	
17 CYCL CALL M3	Cykelanrop
18 LBL 0	Slut på underprogram
19 END PGM BEAMS MM	



Exempel: Uppmätning av rektangulär ficka, spara mätresultat i protokoll



0 BEGIN PGM BSMESS MM	
1 TOOL CALL 1 Z	Anropa avkännare
2 L Z+100 R0 FMAX	Frikörning av avkännaren
3 TCH PROBE 423 MAET INVAENDIG REKTANGEL	
Q273=+50 ;CENTRUM 1. AXEL	
Q274=+40 ;CENTRUM 2. AXEL	
Q282=90 ;1. SIDANS LAENGD	Bör-längd i X
Q283=70 ;2. SIDANS LAENGD	Bör-längd i Y
Q261=-5 ;MAETHOEJD	
Q320=0 ;SAEKERHETSAVST.	
Q260=+20 ;SAEKERHETSHOEJD	
Q301=0 ;FOERFLYTNING TILL S.HOEJD	



Q284=90.15;MAX-GRAENS 1:A SIDAN	Största mått i X
Q285=89.95;MIN-GRAENS 1:A SIDAN	Minsta mått i X
Q286=70.1;MAX-GRAENS 2:A SIDAN	Största mått i Y
Q287=69.9;MIN-GRAENS 2:A SIDAN	Minsta mått i Y
Q279=0.15;TOLERANS 1:A MITT	Tillåten lägesavvikelse i X
Q280=0.1;TOLERANS 2:A MITT	Tillåten lägesavvikelse i Y
Q281=1;MAETPROTOKOLL	Utmatning av mätprotokoll till fil
Q309=0;PGM-STOPP VID FEL	Visa inte något felmeddelande vid överskriden tolerans
Q330=0;VERKTYGSNUMMER	Ingen verktygsövervakning
4 L Z+100 R0 FMAX M2	Frikörning av verktyget, programslut
5 END PGM BSMESS MM	





TS 440 IdNr. 372 401-90
HEDENHAIN IdNr. X 9434 1038 C2
D-85829 Traunreut
Made in Germany

18

**Avkännarcykler:
Specialfunktioner**



18.1 Grunder

Översikt



Vid utförande av avkännarcyklerna får cykel 8 SPEGLING, cykel 11 SKALFAKTOR och cykel 26 AXELSPECIFIK SKALFAKTOR inte vara aktiva.

HEIDENHAIN garanterar avkännarcyklernas funktion under förutsättning att avkännarsystem från HEIDENHAIN används.



TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren för användning av 3D-avkännarsystem.

TNC:n erbjuder en cykel avsedd för följande specialapplikation:

Cykel	Softkey	Sida
3 MÄTNING Mätcykel för att skapa specialcykler		Sida 505



18.2 MÄTNING (Cykel 3)

Cykelförlopp

Avkännarcykel 3 mäter en godtycklig position på arbetsstycket i en valbar avkänningsriktning. I motsats till andra mätcykler kan man själv ange mätsträckan **AVST** och mät hastigheten **F** direkt i cykel 3. Även returen efter registrering av mätvärdet sker med ett värde **MB** som kan anges.

- 1 Avkännarsystemet förflyttas från den aktuella positionen, i den definierade avkänningsriktningen med den angivna matningen. Avkänningsriktningen bestäms i cykeln med polär vinkel.
- 2 När TNC:n har registrerat positionen stoppas avkännarsystemet. TNC:n lagrar koordinaterna X/Y/Z för mätkulans centrum i tre på varandra följande Q-parametrar. TNC:n utför inte någon längd- eller radiekompensering. Man definierar den första resultatparameters nummer i cykeln.
- 3 Därefter förflyttar TNC:n avkännarsystemet tillbaka i motsatt riktning i förhållande till avkänningsriktningen, med värdet som man har definierat i parameter **MB**.

Beakta vid programmeringen!



Det exakta funktionssättet för avkännarcykel 3 bestäms av din maskintillverkare eller en programvarutillverkare som använder cykel 3 i speciella avkännarcykler.



Avkännarsystemdata **DIST** (maximal förflyttningssträcka till avkänningspunkt) och **F** (avkänningsmatning) som är verksamma vid andra mätcykler har ingen verkan i avkännarcykel 3.

Beakta att TNC:n alltid skriver till 4 på varandra följande Q-parametrar.

Om TNC:n inte kan registrera en giltig avkänningspunkt, exekveras programmet vidare utan felmeddelande. I sådana fall tilldelar TNC:n den fjärde resultatparametern värdet -1, så att du själv kan genomföra en lämplig felåtgärd.

TNC:n förflyttar avkännarsystemet maximalt tillbaka med retursträckan **MB**, dock inte längre tillbaka än startpunkten. Därför kan inte någon kollision ske vid returen.

Med funktion **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6** kan man bestämma huruvida cykeln skall arbeta med avkännaringång X12 eller X13.



Cykelparametrar



- **Parameter-nr för resultat:** Ange numret på Q-parametern som TNC:n skall lagra den första uppmätta koordinatens (X) värde i. Värdet Y och Z står i de direkt därpå följande Q-parametrarna. Inmatningsområde 0 till 1999
- **Avkänningsaxel:** Ange axel, i vilken riktning avkänningen skall ske, bekräfta med knappen ENT. Inmatningsområde X, Y eller Z
- **Avkänningsvinkel:** Vinkel i förhållande till den definierade **avkänningsaxeln** som avkännarsystemet skall förflyttas i, bekräfta med knappen ENT. Inmatningsområde -180.0000 till 180.0000
- **Maximal mätsträcka:** Ange förflyttningssträcka för att begränsa hur långt ifrån startpunkten som avkännarsystemet skall förflyttas, bekräfta med knappen ENT. Inmatningsområde -99999.9999 till 99999.9999
- **Matning mätning:** Ange mätmatning i mm/min. Inmatningsområde 0 till 3000.000
- **Maximal retursträcka:** Förflyttningssträcka i motsatt riktning i förhållande till avkänningsriktningen, efter det att mätstiftet har blivit påverkat. Maximalt förflyttar TNC:n avkännarsystemet tillbaka till startpunkten så att ingen kollision kan ske. Inmatningsområde 0 till 99999.9999
- **Referenssystem? (0=ÄR/1=REF):** Bestämmer huruvida avkänningsriktningen och mätresultatet skall utgå från det aktuella koordinatsystemet (**ÄR**, kan alltså vara förskjutet eller vridet) eller från maskinkoordinatsystemet (**REF**):
0: Avkänning i aktuellt system och rapportera mätresultatet i **ÄR**-systemet
1: Avkänning i det maskinfasta REF-systemet och rapportera mätresultatet i **REF**-systemet
- **Felmode (0=AV/1=PÅ):** Bestämmer om TNC:n skall presentera ett felmeddelande om mätspetsen är påverkad vid cykelns början eller inte. När mode **1** är vald, sparar TNC:n värdet **-1** i den fjärde resultatparametern och exekverar cykeln vidare:
0: Presentera felmeddelande
1: Presentera inte något felmeddelande

Exempel: NC-block

4	TCH	PROBE	3.0	MAETNING
5	TCH	PROBE	3.1	Q1
6	TCH	PROBE	3.2	X VINKEL: +15
7	TCH	PROBE	3.3	AVST +10 F100 MB1 REFERENSSYSTEM:0
8	TCH	PROBE	3.4	ERRORMODE1





19

**Avkännarcykler:
Automatisk uppmätning
av kinematik**



19.1 Kinematikmätning med avkännarsystem TS (Option KinematicsOpt)

Grundläggande

Speciellt inom området för 5-axlig bearbetning ökar noggrannhetskraven hela tiden. Komplexa detaljer skall kunna tillverkas exakt och med hög reproducerbarhet även över lång tid.

Grunden till avvikelser vid fleraxlig bearbetning är - framförallt - avvikelser mellan den kinematiska modellen som finns inlagd i styrsystemet (se bilden till höger **1**) och den kinematiska verklighet som faktiskt gäller i maskinen (se bilden till höger **2**). Dessa avvikelser leder vid positionering av rotationsaxlarna till ett fel på arbetsstycket (se bilden till höger **3**). Alltså behövs en möjlighet att justera modellen så att den ligger så nära verkligheten som möjligt.

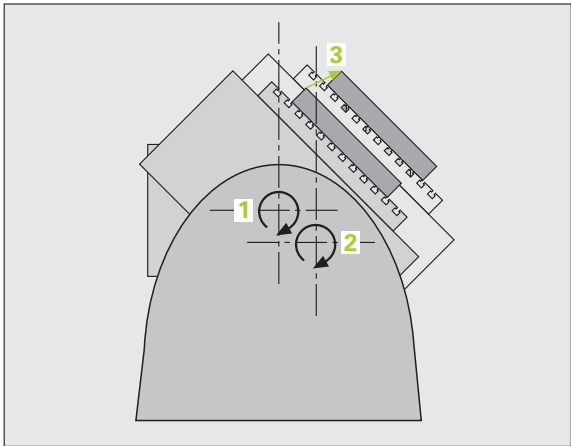
TNC-funktionen **KinematicsOpt** är ett viktigt hjälpmedel för att omsätta dessa komplexa behov till verklighet: En 3D avkännarcykel mäter helt automatiskt upp de rotationsaxlar som finns i din maskin, helt oberoende av om rotationsaxlar mekaniskt är konfigurerade som huvuden eller bord. Därvid fästs en kalibreringskula på ett valfritt ställe på maskinbordet och mäts med en precision som kan definieras av dig. Du bestämmer enkelt det område som skall mätas för respektive axel vid definitionen av cykeln.

Från de uppmätta värdena beräknar TNC:n den statiska tiltnoggrannheten. Därvid minimerar programvaran det positioneringsfel som uppstår på grund av rotationsrörelserna och sparar automatiskt maskingeometrin vid slutet av mätförloppet i respektive maskinkonstanter i kinematiktabellen.

Översikt

TNC:n erbjuder cykler med vilka man automatiskt kan spara, återskapa, kontrollera och optimera maskinkinematiken:

Cykel	Softkey	Sida
450 SPARA KINEMATIK: Automatisk lagring och återskapande av kinematik		Sida 510
451 MÄTNING KINEMATIK: Automatisk kontroll eller optimering av maskinens kinematik		Sida 513



19.2 Förutsättningar

För att kunna använda KinematicsOpt måste följande förutsättningar vara uppfyllda:

- Software-option 48 (KinematicsOpt), 8 (Software-option 1) och 17 (Touch probe function) måste vara frigivna.
- Det 3D-avkännarsystem som används för mätningen måste vara kalibrerat
- Cyklerna kan enbart utföras med verktygsaxel Z
- En mätkula med exakt känd radie och tillräcklig styvhet måste finnas infäst på ett valfritt ställe på maskinbordet. Vi rekommenderar användning av kalibreringskula **KKH 250** (Id-nummer 655475-01) eller **KKH 100** (Id-nummer 655475-02), eftersom de har en mycket hög styvhet och har konstruerats speciellt för maskinkalibrering. Kontakta HEIDENHAIN om du är intresserad.
- Maskinens kinematikbeskrivning måste vara fullständig och korrekt definierad. Transformationsmåttan måste vara inskrivna med en noggrannhet på ca. 1 mm
- Maskinen måste vara fullständigt geometriskt uppmätt (utförs av maskintillverkaren vid idrifttagningen)
- Maskintillverkaren måste ha lagt in maskinparametrarnas konfigurationsdata för **CfgKinematicsOpt. maxModification** bestämmer vid vilken toleransgräns TNC:n skall informera om ändringarna av kinematikdata överstiger detta gränsvärde. **maxDevCalBall** bestämmer hur stor den uppmätta kalibreringskulans radie får vara i förhållande till den inmatade cykelparametern. **mStrobeRotAxPos** anger en speciell M-funktion som maskintillverkaren har definierat för att positionera rotationsaxlarna.

Beakta vid programmeringen!



HEIDENHAIN garanterar avkännarcyklernas funktion under förutsättning att avkännarsystem från HEIDENHAIN används.



När en M-funktion har angivits i maskinparameter **mStrobeRotAxPos**, måste du positionera rotationsaxlarna till 0 grader (ÄR-system) innan du startar en av KinematicsOpt-cyklerna (förutom 450).

Förändras maskinparametrarna via en av KinematicsOpt-cyklerna, måste styrsystemet startas om. Annars finns i vissa situationer en risk att ändringen går förlorad.

19.3 SPARA KINEMATIK (Cykel 450, DIN/ISO: G450, option)

Cykelförlopp

Med avkännarcykel 450 kan du spara den aktiva maskinkinematiken eller återställa en tidigare sparad maskinkinematik. Lagrade data kan presenteras och raderas. Totalt finns 16 minnesplatser tillgängliga.

Beakta vid programmeringen!

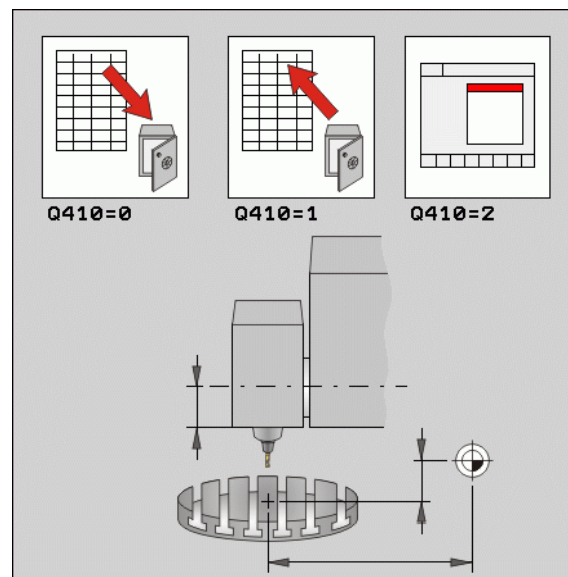


Innan du utför en Kinematik-optimering bör du alltid spara den aktiva kinematiken. Fördelar:

- Motsvarar inte resultatet förväntningarna eller inträffar ett fel vid optimeringen (t.ex. strömavbrott) kan du återställa gamla data.

Beakta vid Mode **Skapa**:

- TNC:n kan bara skriva tillbaka sparade data till en identisk kinematikbeskrivning.
- En ändring av kinematiken resulterar också alltid i en ändring av Preset. Ställ i förekommande fall in Preset på nytt.



Cykelparametrar



- **Mode (0/1/2/3)** Q410: Bestämmer om du vill spara eller återställa en kinematik:
 - 0:** Spara aktiv kinematik
 - 1:** Återställ en tidigare sparad kinematik
 - 2:** Visa aktuell minnesstatus
 - 3:** Radera ett datablock
- **Minnesbeteckning** Q409/QS409: Nummer eller namn på datablockets identifierare. Teckenlängden får inte överskrida 16 tecken. Totalt finns 16 minnesplatser tillgängliga. Utan funktion när Mode 2 har valts. I mode 1 och 3 (skapa och radera) kan wildcards användas. Hittas flera möjliga datablock tack vare Wildcards, kommer medelvärde för data att återställas (Mode 1), resp. alla datablock att raderas efter godkännande (Mode 3). Följande wildcards existerar:
 - ?**: Ett enskilt odefinierat tecken
 - \$**: Ett enskilt alfabetiskt tecken (bokstav)
 - #**: En enskild odefinierad siffra
 - ***: En godtyckligt lång odefinierad teckensträng

Exempel: Spara den aktiva Kinematiken

```
5 TCH PROBE 450 SPARA KINEMATIK
```

```
Q410=0 ;MODE
```

```
QS409="SAVE1";MINNESBETECKNING
```

Exempel: Återställa datablock

```
5 TCH PROBE 450 SPARA KINEMATIK
```

```
Q410=1 ;MODE
```

```
QS409="SAVE?";MINNESBETECKNING
```

Exempel: Presentera alla lagrade datablock

```
5 TCH PROBE 450 SPARA KINEMATIK
```

```
Q410=2 ;MODE
```

```
QS409="" ;MINNESBETECKNING
```

Exempel: Radera datablock

```
5 TCH PROBE 450 SPARA KINEMATIK
```

```
Q410=3 ;MODE
```

```
QS409="SA*";MINNESBETECKNING
```

Protokollfunktion

Efter exekvering av cykel 450 skapar TNC:n ett protokoll (**TCHPR450.TXT**) som innehåller följande data:

- Datum och klockslag när protokollet skapades
- Sökväg till NC-programmet som cykelns utfördes i
- Genomförd mode (0=spara/1=skapa/2=minnesstatus/3=radera)
- Identifierare för den aktiva Kinematiken
- Angiven identifierare för datablocket

Övriga data i protokollet beror på den valda moden:

- Mode 0:
 - Protokoll för alla axel- och transformationsuppgifter i kinematikkedjan som TNC:n har sparat
- Mode 1:
 - Protokoll för alla transformationsuppgifter före och efter återställningen
- Mode 2:
 - Lista med lagrade datablock.
- Mode 3:
 - Lista med raderade datablock.



Anmärkning beträffande datahantering

TNC:n lagrar sparade data i filen **TNC:\table\DATA450.KD**. Denna fil kan exempelvis säkerhetskopieras till en extern PC med hjälp av **TNCREMO**. Raderas filen så försvinner även sparade data. En manuell förändring av data i filen kan få till resultat att datablocken blir korrupta och därför inte längre användbara.



Existerar filen **TNC:\table\DATA450.KD** inte, genereras denna automatiskt när cykel 450 exekveras.

Utför inga manuella ändringar av lagrade data.

Säkerhetskopiera filen **TNC:\table\DATA450.KD**, för att vid behov (t.ex. defekt datadisk) kunna återskapa filen.



19.4 MÄTNING KINEMATIK (Cykel 451, DIN/ISO: G451, option)

Cykelförlopp

Med avkännarcykel 451 kan du kontrollera din maskins kinematik och vid behov optimera den. Därvid mäter du en kalibreringskula från HEIDENHAIN som du har placerat på maskinbordet med 3D-avkännarsystemet TS.



HEIDENHAIN rekommenderar användning av kalibreringskula **KKH 250** (Id-nummer 655475-01) eller **KKH 100** (Id-nummer 655475-02) , eftersom de har en mycket hög styvhet och har konstruerats speciellt för maskinkalibrering. Kontakta HEIDENHAIN om du är intresserad.

TNC mäter upp den statiska vridnoggrannheten. Därvid minimerar programvaran det rymdfel som uppstår på grund av rotationsrörelserna och sparar automatiskt maskingeometrin vid slutet av mätförloppet i respektive maskinkonstanter i kinematikbeskrivningen.

- 1 Spänn fast kalibreringskulan, tillse att risk för kollision inte föreligger
- 2 Ställ in utgångspunkten till kulans centrum i driftart Manuell, när **Q431=1** eller **Q431=3** är definierat: Positionera avkännarsystemet manuellt över kalibreringskulan i avkännaraxeln och till kulans centrum i bearbetningsplanet
- 3 Välj programkörningsdriftart och starta kalibreringsprogrammet
- 4 TNC:n mäter automatiskt upp alla rotationsaxlarna efter varandra med den av dig definierade precisionen
- 5 Mätvärdena sparar TNC:n i följande Q-parametrar:

Parameternummer	Betydelse
Q141	Uppmätt standardavvikelse A-axel (-1, när axeln inte har uppmätts)
Q142	Uppmätt standardavvikelse B-axel (-1, när axeln inte har uppmätts)
Q143	Uppmätt standardavvikelse C-axel (-1, när axeln inte har uppmätts)
Q144	Optimerad standardavvikelse A-axel (-1, när axeln inte har optimerats)
Q145	Optimerad standardavvikelse B-axel (-1, när axeln inte har optimerats)
Q146	Optimerad standardavvikelse C-axel (-1, när axeln inte har optimerats)



Parameternummer	Betydelse
Q147	Offsetfel i X-riktningen, för manuell överföring till därför avsedd maskinparameter
Q148	Offsetfel i Y-riktningen, för manuell överföring till därför avsedd maskinparameter
Q149	Offsetfel i Z-riktningen, för manuell överföring till därför avsedd maskinparameter

Positioneringsriktning

Positioneringsriktningen för den rotationsaxel som skall mätas erhålls från den av dig i cykeln definierade start- och slutvinkeln. Vid 0° sker automatiskt en referensmätning.

Välj start- och slutvinkel så att samma position inte mäts flera gånger av TNC:n. En dubblerad mätpunktregistrering (t.ex. mätposition +90° och -270°) är inte meningsfull, men leder dock inte till något felmeddelande.

- Exempel: Startvinkel = +90°, Slutvinkel = -90°
 - Startvinkel = +90°
 - Slutvinkel = -90°
 - Antal mätpunkter = 4
 - Därav beräknat vinkelsteg = $(-90 - +90) / (4-1) = -60^\circ$
 - Mätpunkt 1 = +90°
 - Mätpunkt 2 = +30°
 - Mätpunkt 3 = -30°
 - Mätpunkt 4 = -90°
- Exempel: Startvinkel = +90°, Slutvinkel = +270°
 - Startvinkel = +90°
 - Slutvinkel = +270°
 - Antal mätpunkter = 4
 - Därav beräknat vinkelsteg = $(270 - 90) / (4-1) = +60^\circ$
 - Mätpunkt 1 = +90°
 - Mätpunkt 2 = +150°
 - Mätpunkt 3 = +210°
 - Mätpunkt 4 = +270°



Maskin med axlar som har hirth-koppling



Varning kollisionrisk!

För positioneringen måste axeln flyttas ut ur hirth-rastret. Tillse därför att säkerhetsavståndet är tillräckligt stort så att kollision mellan avkännarsystemet och kalibreringskulan inte sker. Beakta samtidigt att det finns tillräckligt utrymme vid framkörningen till säkerhetsavståndet (mjukvarugränsläge).

Definiera returhöjd **Q408** större än 0, när software-option 2 (**M128, FUNCTION TCPM**) inte är tillgänglig.

TNC:n avrundar i förekommande fall mätpositionerna så att de passar i hirth-delningen (beror på startvinkel, slutvinkel och antal mätpunkter).

Beroende av maskinkonfigurationen kan TNC:n inte positionera rotationsaxeln automatiskt. I dessa fall behövs en speciell M-funktion från maskintillverkaren, med vilken TNC:n kan förflytta rotationsaxlarna. I maskinparameter **mStrokeRotAxPos** måste maskintillverkaren också ha angett numret på M-funktionen.

Mätpositionerna beräknas med ledning av startvinkel, slutvinkel och antalet mätningar för respektive axel och hirth-delning.

Räkneexempel mätpositioner för en A-axel:

Startvinkel **Q411** = -30

Slutvinkel **Q412** = +90

Antal mätpunkter **Q414** = 4

Hirth-delning = 3°

Beräknat vinkelsteg = (Q412 - Q411) / (Q414 - 1)

Beräknat vinkelsteg = (90 - -30) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40

Mätposition 1 = Q411 + 0 * vinkelsteg = -30° -> -30°

Mätposition 2 = Q411 + 1 * vinkelsteg = +10° -> 9°

Mätposition 3 = Q411 + 2 * vinkelsteg = +50° -> 51°

Mätposition 4 = Q411 + 3 * vinkelsteg = +90° -> 90°

Val av antalet mätpunkter

För att spara tid kan du genomföra en grovoptimering, exempelvis vid driftsättning, med ett mindre antal mätpunkter (1-2).

En efterföljande finoptimering genomför du sedan med ett medelstort antal mätpunkter (rekommenderat värde = ca. 4). Ett ännu högre antal mätpunkter ger för det mesta inte något förbättrat resultat. Idealt borde du fördela mätpunkterna jämnt över axeln rotationsområde.

En axel med rotationsområde på 0-360° bör du därför mäta med 3 mätpunkter på 90°, 180° och 270°. Definiera alltså startvinkeln till 90° och slutvinkeln till 270°.

När du vill kontrollera noggrannheten kan du också ange ett högre antal mätpunkter i mode **Kontroll**.



När en mätpunkt är definierad vid 0°, kommer denna att ignoreras, eftersom referensmätningen alltid utförs vid 0°.

Val av kalibreringskulans position på maskinbordet

I princip kan du placera kalibreringskulan på alla tillgängliga positioner på maskinbordet, men även fästa på spännanordning eller arbetsstycke. Följande faktorer borde påverka mätresultatet positivt:

- Maskiner med rundbord/tiltbord:
Spänn upp kalibreringskulan så långt som möjligt från rotationscentrum
- Maskiner med långa rörelser:
Spänn upp kalibreringskulan så nära den framtida bearbetningspositionen som möjligt



Upplysning beträffande noggrannhet

Maskinens geometri- och positioneringsfel påverkar mätvärdet och därmed också optimeringen av en rotationsaxel. Ett restfel som inte kan åtgärdas kommer därför alltid att existera.

Utgår man från att geometri- och positioneringsfel inte existerar kommer de värden som mäts upp av cykeln att vara exakt reproducerbara i varje godtycklig punkt i maskinen vid en bestämd tidpunkt. Ju större geometri- och positioneringsfelen är desto större blir spridningen av mätresultatet när mätningarna utförs på olika positioner.

Den spridning som TNC:n matar ut i mätprotokollet är ett mått på en maskins rotationsrörelsestatistiska noggrannhet. Vid betraktande av noggrannheten måste alltid hänsyn tas till mätcirkelns radie och även antalet och läget på mätpunkterna. Vid enbart en mätpunkt kan ingen spridning beräknas, den rapporterade spridningen motsvarar i detta fall mätpunktens rymdfel.

Om flera rotationsaxlar förflyttar sig samtidigt så överlagras deras fel och i värsta fall adderas de.



När din maskin är utrustad med en reglerad spindel, bör du aktivera vinkelföljning i avkännartabellen (**Kolumn TRACK**). Därigenom ökar du generellt sett noggrannheten vid mätning med ett 3D-avkännarsystem.

Deaktivera i förekommande fall rotationsaxlarnas låsningar under mätningen, annars kan mätresultatet förvanskas. Beakta maskinhandboken.

Glapp

Med vändglapp menar man ett mindre glapp mellan rotationsgivare (vinkelmätssystem) och bordet som uppstår vid en riktningsändring. Har rotationsaxeln ett glapp utanför reglerrörelsen, exempelvis eftersom vinkelmätningen sker med motorgivaren, kan detta leda till avsevärda fel vid tiltning.

Med inmatningsparameter **Q432** kan man aktivera en mätning av glappet. Därtill anges en vinkel, som TNC:n använder som passervinkel. Cykeln utför då två mätningar per rotationsaxel. När du överför vinkelvärde 0, visar inte TNC:n något glapp.



TNC:n utför inte någon automatisk kompensering för glappet.

Är mätcirkelns radie < 1 mm, utför inte TNC:n någon glappberäkning. Ju större mätcirkelns radie är, desto noggrannare kan TNC:n bestämma rotationsaxelglappet (se även "Protokollfunktion" på sida 525).

När en M-funktion är angiven i maskinparameter **mStrokeRotAxPos** för att positionera rotationsaxlarna, eller om axeln är en hirth-axel, kan inte någon uppmätning av glappet utföras.



Beakta vid programmeringen!

Beakta att alla funktioner för tiltning av bearbetningsplanet stängs av. **M128** eller **FUNCTION TCPM** stängs av.

Välj kalibreringskulans position på maskinbordet så att mätförloppet kan utföras utan risk för kollision.

Före cykeldefinitionen måste du ha ställt in utgångspunkten i kalibreringskulans centrum samt att ha aktiverat denna, eller så definierar du inmatningsparameter Q431 till 1 eller 3.

När maskinparameter **mStrobeRotAxPos** är definierad till något annat än -1 (M-funktion positionerar rotationsaxlar), startar du bara en mätning när alla rotationsaxlar står på 0°.

TNC:n använder det minsta värdet från cykelparameter **Q253** och **FMAX**-värdet från avkännartabellen som positioneringsmatning för framkörning till avkänningshöjden i avkännaraxeln. TNC:n utför rotationsaxelrörelser med positioneringsmatning **Q253**, därvid är avkännarövervakningen inaktiv.

När de i mode Optimering uppmätta kinematikdata ligger över det tillåtna gränsvärdet (**maxModification**), presenterar TNC:n en varning. Du måste bekräfta överföringen av de uppmätta värdena med NC-start.

Beakta att en ändring av kinematiken också alltid resulterar i en ändring av Preset. Ställ in Preset på nytt efter en optimering.

TNC:n beräknar först kalibreringskulans radie vid varje avkänningsförlopp. Avviker den uppmätta kulans radie från den angivna kulans radie med mer än vad du har definierat i maskinparameter **maxDevCalBall**, presenterar TNC:n ett felmeddelande och avbryter mätningen.

Spara den aktiva kinematiken före en optimering med cykel 450 för att du i nödfall skall kunna återställa den senast aktiva kinematiken.

Inch-programmering: TNC:n skapar mätresultat och protokolldata i mm.



► **Mode (0=Kontroll/1=Mätning)** Q406: Bestämmer om TNC:n skall kontrollera eller optimera den aktiva kinematiken:

0: Kontrollera aktiv maskinkinematik. TNC:n mäter kinematiken i de av dig definierade rotationsaxlarna, dock utför den inte någon justering av den aktiva kinematiken. TNC:n visar mätresultatet i ett mätprotokoll.

1: Optimera aktiv maskinkinematik. TNC:n mäter kinematiken i de av dig definierade rotationsaxlarna och **optimerar positionen** på rotationsaxlarna i den aktiva kinematiken.

► **Exakt radie kalibreringskula** Q407: Ange den exakta radien på den kalibreringskula som används. Inmatningsområde 0.0001 bis 99.9999

► **Säkerhetsavstånd** Q320 (inkrementalt): Extra avstånd mellan mätpunkt och avkännarsystemets mätkula. Q320 adderas till värdet SET_UP i tabellen för avkännarsystem. Inmatningsområde 0 till 99999.9999 alternativt **PREDEF**

► **Returhöjd** Q408 (absolut): Inmatningsområde 0,0001 till 99999,9999

■ Inmatning 0:

Kör inte till någon returhöjd, TNC:n förflyttar till nästa mätposition i den axel som skall mätas. Ej tillåtet för hirth-axlar! TNC:n kör till den första mätpositionen i ordningsföljd A, sedan B, sedan C

■ Inmatning >0:

Returhöjd i icke tiltat arbetsstyckeskoordinatsystem, till vilken TNC:n positionerar spindelaxeln före en rotationsaxelpositionering. Dessutom positionerar TNC:n avkännarsystemet i bearbetningsplanet till nollpunkten. Avkännarövervakning r inte aktiv i denna mode, positioneringshastigheten definieras i parameter Q253

Exempel: Spara och kontrollera kinematiken

4	TOOL CALL "PROBE" Z
5	TCH PROBE 450 SPARA KINEMATIK
Q410=0	;MODE
Q409=5	;MINNESBETECKNING
6	TCH PROBE 451 MAETNING KINEMATIK
Q406=0	;MODE
Q407=12.5	;KULRADIE
Q320=0	;SAEKERHETSAVSTAAND
Q408=0	;RETURHOEJD
Q253=750	;MATNING FOERPOS.
Q380=0	;REFERENSVINKEL
Q411=-90	;STARTVINKEL A-AXEL
Q412=+90	;SLUTVINKEL A-AXEL
Q413=0	;INFALLSVINKEL A-AXEL
Q414=0	;MAETPUNKTER A-AXEL
Q415=-90	;STARTVINKEL B-AXEL
Q416=+90	;SLUTVINKEL B-AXEL
Q417=0	;INFALLSVINKEL B-AXEL
Q418=2	;MAETPUNKTER B-AXEL
Q419=-90	;STARTVINKEL C-AXEL
Q420=+90	;SLUTVINKEL C-AXEL
Q421=0	;INFALLSVINKEL C-AXEL
Q422=2	;MAETPUNKTER C-AXEL
Q423=4	;ANTAL MAETPUNKTER
Q431=0	;SAETT PRESET
Q432=0	;VINKELOMRAADE GLAPP



- ▶ **Matning förpositionering** Q253: Verktygets förflyttningshastighet vid positionering i mm/min. Inmatningsområde 0,0001 till 99999,9999 alternativt **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Referensvinkel** Q380 (absolut): Referensvinkel (grundvridning) för registrering av mätpunkterna i det verksamma arbetsstyckeskoordinatsystemet. Definitionen av en referensvinkel kan öka en axels mätområde markant. Inmatningsområde 0 bis 360.0000
- ▶ **Startvinkel A-axel** Q411 (absolut): Startvinkel i A-axeln, vid vilken den första mätning skall utföras. Inmatningsområde -359.999 till 359.999
- ▶ **Slutvinkel A-axel** Q412 (absolut): Slutvinkel i A-axeln, vid vilken den sista mätning skall utföras. Inmatningsområde -359.999 till 359.999
- ▶ **Infallsvinkel A-axel** Q413: A-axelns ställvinkel, vid vilken de andra rotationsaxlarna skall mätas. Inmatningsområde -359.999 till 359.999
- ▶ **Antal mätpunkter A-axel** Q414: Antal avkänningar som TNC:n skall använda för mätning av A-axeln. Vid inmatning = 0 utför TNC:n inte någon uppmätning av denna axel. Inmatningsområde 0 bis 12
- ▶ **Startvinkel B-axel** Q415 (absolut): Startvinkel i B-axeln, vid vilken den första mätning skall utföras. Inmatningsområde -359.999 till 359.999
- ▶ **Slutvinkel B-axel** Q416 (absolut): Slutvinkel i B-axeln, vid vilken den sista mätning skall utföras. Inmatningsområde -359.999 till 359.999
- ▶ **Infallsvinkel B-axel** Q417: B-axelns ställvinkel, vid vilken de andra rotationsaxlarna skall mätas. Inmatningsområde -359.999 till 359.999
- ▶ **Antal mätpunkter B-axel** Q418: Antal avkänningar som TNC:n skall använda för mätning av B-axeln. Vid inmatning = 0 utför TNC:n inte någon uppmätning av denna axel. Inmatningsområde 0 bis 12

- ▶ **Startvinkel C-axel** Q419 (absolut): Startvinkel i C-axeln, vid vilken den första mätning skall utföras. Inmatningsområde -359.999 till 359.999
- ▶ **Slutvinkel C-axel** Q420 (absolut): Slutvinkel i C-axeln, vid vilken den sista mätning skall utföras. Inmatningsområde -359.999 till 359.999
- ▶ **Infallsvinkel C-axel** Q421: C-axelns ställvinkel, vid vilken de andra rotationsaxlarna skall mätas. Inmatningsområde -359.999 till 359.999
- ▶ **Antal mätpunkter C-axel** Q422: Antal avkänningar som TNC:n skall använda för mätning av C-axeln. Inmatningsområde 0 till 12. Vid inmatning = 0 utför TNC:n inte någon uppmätning av denna axel
- ▶ **Antal mätpunkter (4/3)** Q423: Bestämmer om TNC:n skall mäta kalibreringskulan i planet med 4 eller 3 avkänningar. 3 avkänningar ökar hastigheten:
 - 4:** Använd 4 mätpunkter (standardinställning)
 - 3:** Använd 3 mätpunkter
- ▶ **Sätt preset (0/1/2/3)** Q431: Bestämmer om TNC:n automatiskt skall sätta den aktiva preseten (utgångspunkten) till kulans centrum:
 - 0:** Sätt inte preset till kulans centrum automatiskt: Ställ in preset manuellt före cykelstart
 - 1:** Sätt preset till kulans centrum automatiskt: Förpositionera avkännarsystemet manuellt över kalibreringskulan före cykelstart
 - 2:** Sätt preset till kulans centrum automatiskt efter uppmätningen: Ställ in preset manuellt före cykelstart
 - 3:** Sätt preset till kulans centrum före och efter mätningen: Förpositionera avkännarsystemet manuellt över kalibreringskulan före cykelstart
- ▶ **Vinkelområde glapp** Q432: Här definierar du vinkelvärde som skall användas som passering för mätning av rotationsaxelglappet. Passervinkeln måste vara betydligt större än rotationsaxelns verkliga glapp. Vid inmatning = 0 utför TNC:n inte någon uppmätning av glappet. Inmatningsområde: -3,0000 till +3,0000



När du har aktiverat att preset skall sättas före uppmätningen (Q431 = 1/3), skall du positionera avkännarsystemet till en position ungefär mitt över kalibreringskulan med säkerhetsavståndet (Q320 + SET_UP) före cykelstart.



Olika mode (Q406)

■ Mode kontrollera Q406 = 0

- TNC:n mäter rotationsaxlarna i de definierade positionerna och fastställer därigenom den statiska noggrannheten av vridningstransformationen
- TNC:n protokollför resultat från en möjlig positionsoptimering men genomför ingen justering

■ Mode positionsoptimering Q406 = 1

- TNC:n mäter rotationsaxlarna i de definierade positionerna och fastställer därigenom den statiska noggrannheten av vridningstransformationen
- Därvid försöker TNC:n att förändra positionen av rotationsaxlarna i kinematikmodellen, så att en högre noggrannhet uppnås.
- Anpassningarna av maskindata sker automatiskt

Exempel: Positionsoptimering av rotationsaxlarna med inledande automatisk inställning av utgångspunkt och mätning av rotationsaxlarnas glapp.

```
1 TOOL CALL "PROBE" Z
2 TCH PROBE 451 MAETNING KINEMATIK
Q406=1 ;MODE
Q407=12.5 ;KULRADIE
Q320=0 ;SAEKERHETSAVSTAAND
Q408=0 ;RETURHOEJD
Q253=750 ;MATNING FOERPOS.
Q380=0 ;REFERENSVINKEL
Q411=-90 ;STARTVINKEL A-AXEL
Q412=+90 ;SLUTVINKEL A-AXEL
Q413=0 ;INFALLSVINKEL A-AXEL
Q414=0 ;MAETPUNKTER A-AXEL
Q415=-90 ;STARTVINKEL B-AXEL
Q416=+90 ;SLUTVINKEL B-AXEL
Q417=0 ;INFALLSVINKEL B-AXEL
Q418=4 ;MAETPUNKTER B-AXEL
Q419=+90 ;STARTVINKEL C-AXEL
Q420=+270 ;SLUTVINKEL C-AXEL
Q421=0 ;INFALLSVINKEL C-AXEL
Q422=3 ;MAETPUNKTER C-AXEL
Q423=3 ;ANTAL MAETPUNKTER
Q431=1 ;SAETT PRESET
Q432=0.5 ;VINKELOMRAADE GLAPP
```


Protokollfunktion

Vid exekvering av cykel 451 skapar TNC:n ett protokoll (**TCHPR451.TXT**) som innehåller följande data:

- Datum och klockslag när protokollet skapades
- Sökväg till NC-programmet som cykeln utfördes i
- Genomförd mode (0=kontroll/1=optimera position/2=optimera pos/vinkel)
- Aktivt kinematiknummer
- Angiven radie mätkula
- För varje uppmätt rotationsaxel:
 - Startvinkel
 - Slutvinkel
 - Infallsvinkel
 - Antal mätpunkter
 - Spridning (Standardavvikelse)
 - Maximalt fel
 - Vinkelfel
 - Medelglapp
 - Medelvärde positioneringsfel
 - Måtcirkelradie
 - Korrigeringsvärde i alla axlar (Preset-förskjutning)
 - Värdering av mätpunkterna



Förklaring till protokollvärdena■ **Utmätning av felen**

I mode Kontrollera (**Q406=0**) anger TNC:n den noggrannhet som kan uppnås via en optimering, resp. den erhållna noggrannheten vid en optimering (Mode 1).

Om en rotationsaxels vinkeläge kunde beräknas, visas även det uppmätta datat i protokollet.

■ **Spridning**

TNC:n använder sig av begreppet spridning i protokollet som ett mått på noggrannheten. Den **uppmätta spridningen** indikerar att 68.3% av det faktiskt uppmätta rymdfelet ligger inom den angivna spridningen (+/-). Den **optimerade spridningen** indikerar att 68.3% av det förväntade rymdfelet ligger inom den angivna spridningen (+/-) efter korrigering av kinematiken.

■ **Värdering av mätpunkterna**

Värderingsvärdet är ett mått på de utvalda mätpositionernas kvalitet. Ju högre värderingsvärdet är, desto bättre kunde TNC:n beräkna optimeringen. Värderingsvärdet för respektive rotationsaxel bör inte understiga ett värde på **2**, eftersträvasvärt är värden större eller lika med **4**.

Värderingsvärdet är oberoende av de uppmätta avvikelserna, det bestäms av kinematikmodellen och positionen, samt antal mätpunkter per rotationsaxel.



Är värderingsvärdet för litet skall du öka rotationsaxelns mätområde eller också öka antalet mätpunkter.



20

**Avkännarcykler:
Automatisk uppmätning
av verktyg**



20.1 Grunder

Översikt



Vid utförande av avkännarcyklerna får cykel 8 SPEGLING, cykel 11 SKALFAKTOR och cykel 26 AXELSPECIFIK SKALFAKTOR inte vara aktiva.

HEIDENHAIN garanterar avkännarcyklernas funktion under förutsättning att avkännarsystem från HEIDENHAIN används.



Maskinen och TNC:n måste vara förberedd av maskintillverkaren för avkännarsystemet TT.

I vissa maskiner finns inte alla här beskrivna cykler och funktioner tillgängliga. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok.

Med verktygsavkännarsystemet och TNC:ns cykler för verktygsmätning kan verktygens dimensioner mätas upp automatiskt: TNC:n sparar kompensersvärdena för längd och radie centralt i verktygstabellen TOOL.T för att sedan använda dem automatiskt vid slutet på avkännarcykeln. Följande typer av verktygsmätning finns tillgängliga:

- Verktygsmätning med stillastående verktyg
- Verktygsmätning med roterande verktyg
- Mätning av individuella skär

Man programmerar cyklerna för verktygsmätning i driftart Programinmatning/Editering via knappen TOUCH PROBE. Följande cykler finns tillgängliga:

Cykel	Nya formatet	Gamla formatet	Sida
TT kalibrering, Cykel 30 och 480			Sida 533
Mätning av verktygslängd, Cykel 31 och 481			Sida 534
Mätning av verktygsradie, Cykel 32 och 482			Sida 536
Mätning av verktygslängd och -radie, Cykel 33 och 483			Sida 538





Cyklerna för verktygsmätning kan bara användas om centralt verktygsregister TOOL.T är aktivt.

Innan cyklerna för verktygsmätning anropas måste alla nödvändiga data matas in i den centrala verktygstabellen TOOL.T. Därtill måste verktyget som skall mätas anropas med **TOOL CALL**.

Skillnader mellan cyklerna 31 till 33 och 481 till 483

Funktionsområdet och cykelförloppet är helt identiskt. Skillnaderna mellan cyklerna 31 till 33 och 481 till 483 består endast av dessa två punkter:

- Cyklerna 481 till 483 finns även tillgängliga i DIN/ISO i form av G481 till G483.
- Istället för en fritt valbar parameter för att indikera status för mätningen använder sig de nya cyklerna av den fasta parametern **Q199**.



Inställning av maskinparametrar



Innan du börjar arbeta med TT-cyklerna, kontrollera de definierade maskinparametrarna i **ProbeSettings > CfgToolMeasurement** och **CfgTTRoundStylus**.

Vid mätning med stillastående spindel använder TNC:n avkänningshastigheten från maskinparametern **probingFeed**

Vid mätning med roterande verktyg beräknar TNC:n automatiskt spindelvarvtalet och avkänningshastigheten.

Spindelvarvtalet beräknas på följande sätt:

$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \cdot 0,0063)$ med

n varvtal [varv/min]
maxPeriphSpeedMeas maximal tillåten periferihastighet [m/min]
 r aktiv verktygsradie [mm]

Avkänningshastigheten beräknas på följande sätt:

$v = \text{måttolerans} \cdot n$ med

v avkänningshastighet [mm/min]
Måttolerans måttolerans [mm], beroende av **maxPeriphSpeedMeas**
 n varvtal [varv/min]

Med **probingFeedCalc** ställs beräkningen av avkänningshastigheten in:

probingFeedCalc = ConstantTolerance:

Måttoleransen förblir konstant – oberoende av verktygsradien. Vid mycket stora verktyg kommer då avkänningshastigheten att bli noll. Ju mindre maximal periferihastighet (**maxPeriphSpeedMeas**) och ju mindre tillåten måttolerans (**measureTolerance1**) desto tidigare blir denna effekt märkbar.

probingFeedCalc = VariableTolreance:

Måttoleransen förändrar sig med den aktuella verktygsradien. Därigenom säkerställs att det ges en avkänningshastighet även vid stora verktyg. TNC:n förändrar måttoleransen enligt följande tabell:

Verktygsradie	Måttolerans
upp till 30 mm	measureTolerance1
30 till 60 mm	2 • measureTolerance1
60 till 90 mm	3 • measureTolerance1
90 till 120 mm	4 • measureTolerance1

probingFeedCalc = ConstantFeed:



Avkänningshastigheten förblir konstant men mätfelet ökar linjärt med storleken på verktygsradien:

Måttolerans = (r • **measureTolerance1**)/ 5 mm) med

r aktiv verktygsradie [mm]
measureTolerance1 maximalt tillåtet mätfel

Uppgifter i verktygstabellen TOOL.T

Förkortn.	Inmatning	Dialog
CUT	Antal verktygsskär (max. 20 skär)	Antal skär ?
LTOL	Tillåten avvikelse från verktygslängden L för att detektera förslitning. Om det inmatade värdet överskrider, spärar TNC:n verktyget (status L). Inmatningsområde: 0 till 0,9999 mm	Förslitningstolerans: Längd ?
RTOL	Tillåten avvikelse från verktygsradien R för att detektera förslitning. Om det inmatade värdet överskrider, spärar TNC:n verktyget (status L). Inmatningsområde: 0 till 0,9999 mm	Förslitningstolerans: Radie ?
DIRECT.	Verktygets skärriktning för mätning med roterande verktyg	Skärriktning (M3 = -)?
R_OFFS	Längdmätning: förskjutning av verktyget från avkännarens centrum till verktygets centrum. Förinställning: Inget värde angivet (offset = verktygsradie)	Verktygsförskjutning radie?
L_OFFS	Radiemätning: tillägg till verktygsförskjutningen från offsetToolAxis mellan avkännarens överkant och arbetsstyckets. Förinställning: 0	Verktygsförskjutning längd?
LBREAK	Tillåten avvikelse från verktygslängden L för att detektera brott. Om det inmatade värdet överskrider, spärar TNC:n verktyget (status L). Inmatningsområde: 0 till 0,9999 mm	Brott-tolerans: Längd ?
RBREAK	Tillåten avvikelse från verktygsradien R för att detektera brott. Om det inmatade värdet överskrider, spärar TNC:n verktyget (status L). Inmatningsområde: 0 till 0,9999 mm	Brott-tolerans: Radie ?



Inmatningsexempel för vanliga verktygstyper

Verktygstyp	CUT	TT:R_OFFS	TT:L_OFFS
Borr	– (utan funktion)	0 (ingen förskjutning behövs eftersom borrarpeten skall mätas)	
Cylindrisk fräs med diameter < 19 mm	4 (4 skär)	0 (ingen förskjutning behövs eftersom verktygsdiametern är mindre än mätplattan på TT)	0 (ingen ytterligare förskjutning behövs vid radiemätningen. Förskjutningen från offsetToolAxis används)
Cylindrisk fräs med diameter > 19 mm	4 (4 skär)	R (förskjutning behövs eftersom verktygsdiametern är större än mätplattan på TT)	0 (ingen ytterligare förskjutning behövs vid radiemätningen. Förskjutningen från offsetToolAxis används)
Fullradiefräs	4 (4 skär)	0 (ingen förskjutning behövs eftersom kulans sydpol skall mätas)	5 (definiera alltid verktygsradien som förskjutning så att inte diametern mäts i hörnradien)



20.2 Kalibrerar TT (Cykel 30 eller 480, DIN/ISO: G480)

Cykelförlopp

Kalibrering av TT utförs med mätcykel TCH PROBE 30 eller TCH PROBE 480 (se även "Skillnader mellan cyklerna 31 till 33 och 481 till 483" på sida 529). Kalibreringsförloppet utförs automatiskt. TNC:n beräknar även kalibreringsverktygets centrumförskjutning automatiskt. För att göra detta roterar TNC:n spindeln till 180° efter halva kalibreringscykeln.

Som kalibreringsverktyg skall en helt cylindrisk detalj användas, t.ex. ett cylinderstift. De erhållna kalibreringsvärdena lagras automatiskt i styrsystemet och tas automatiskt i beaktande vid efterföljande verktygsmätningar.

Beakta vid programmeringen!



Kalibreringscykelns funktion är avhängig inställningen i maskinparameter **CfgToolMeasurement**. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok.

Innan man utför kalibreringen måste kalibreringsverktygets exakta radie och längd anges i verktygs-tabellen TOOL.T.

I maskinparametrarna **centerPos** > [0] till [2] måste verktygsavkännarens (TT) position i maskinens arbetsområde anges.

Om någon av maskinparametrarna **centerPos** > [0] till [2] ändras så måste en ny kalibrering utföras.

Cykelparametrar



- **Säkerhetshöjd:** Ange en position i spindelaxeln vid vilken kollision med arbetsstycket eller spännanordningar inte kan ske. Säkerhetshöjden utgår från den aktiva utgångspunkten för arbetsstycket. Om man anger en så liten säkerhetshöjd att verktygsspetsen skulle ligga under avkännarplattans överkant kommer TNC:n automatiskt att positionera kalibreringsverktyget över plattan (säkerhetszon från **safetyDistStylus**). Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999

Exempel: NC-block gamla formatet

```
6 TOOL CALL 1 Z
7 TCH PROBE 30.0 TT KALIBRERING
8 TCH PROBE 30.1 HOEJD: +90
```

Exempel: NC-block nya formatet

```
6 TOOL CALL 1 Z
7 TCH PROBE 480 TT KALIBRERING
Q260=+100 ;SAEKERHETSHOEJD
```



20.3 Mätning av verktygslängd (Cykel 31 eller 481, DIN/ISO: G481)

Cykelförlopp

För att mäta verktygslängden programmerar man mätcykel TCH PROBE 31 eller TCH PROBE 480 (se även "Skillnader mellan cyklerna 31 till 33 och 481 till 483" på sida 529). Beroende av angivna inmatningsvärden kan verktygslängden mätas på följande tre sätt:

- Om verktygsdiametern är större än diametern på avkännarens mätyta så mäter man med roterande verktyg.
- Om verktygsdiametern är mindre än diametern på avkännarens mätyta eller vid längdmätning på borr eller radiefräs så mäter man med stillastående verktyg.
- Om verktygsdiametern är större än avkännarens mätyta så kan man mäta individuella skär med stillastående verktyg.

Förlopp "Mätning med roterande verktyg"

För att erhålla det längsta skäret förskjuts verktyget som skall mätas i förhållande till verktygsavkännarens centrum och förflyttas roterande mot mätytan på TT. Förskjutningen programmeras i verktygstabellen under Verktygsförskjutning: Radie (**TT: R_OFFSET**).

Förlopp "Mätning med stillastående verktyg" (t.ex. för borr)

Verktyget som skall mätas förflyttas till en position över mätytans centrum. Därefter förflyttas det med stillastående spindel mot mätytan på TT. För denna mätning måste Verktygsförskjutning: Radie (**TT: R_OFFSET**) anges till "0" i verktygstabellen.

Förlopp "Mätning av individuella skär"

TNC:n positionerar verktyget som skall mätas till en position bredvid verktygsavkännaren. Verktygets underkant kommer då att befinna sig på det i **offsetToolAxis** angivna måttet under avkännarens överkant. I verktygstabellen kan man under Verktygsförskjutning: Längd (**TT: L_OFFSET**) ange en ytterligare förskjutning. TNC:n mäter verktyget radiellt, under rotation, för att bestämma startvinkeln för mätningen av de individuella skären. Slutligen mäts de individuella skärens längd med hjälp av spindelorienteringar. För denna mätning måste man programmera AVKÄNNING AV SKÄR i cykel TCH PROBE 31 = 1.

Beakta vid programmeringen!



Innan verktyg mäts för första gången måste den ungefärliga radien, den ungefärliga längden, antalet skär och skärriktningen anges för respektive verktyg i verktygstabellen TOOL.T.

Man kan utföra mätning av individuella skär med verktyg som har **upp till 20 skär**.

Cykelparametrar



- **Verktymsmätning=0 / Kontroll=1:** Här anges om verktyget skall mätas för första gången eller om ett redan uppmätt verktyg skall kontrolleras. Vid mätning för första gången kommer TNC:n att skriva över verktygslängden L i det centrala verktygsregistret TOOL.T och återställa delta-värdet DL = 0. Om ett verktyg skall kontrolleras kommer den uppmätta längden att jämföras med verktygslängden L från TOOL.T. TNC:n beräknar skillnaden, med rätt förtecken, och för in den som delta-värde DL i TOOL.T. Dessutom finns avvikelsen tillgänglig i Q-parameter Q115. Om delta-värdet är större än den tillåtna brott- eller förslitningstoleransen för verktygslängden så spärrar TNC:n verktyget (status L i TOOL.T).
- **Parameter-Nr. för resultat?:** Parameternummer i vilken TNC:n skall spara mätningens resultat:
 - 0,0:** Verktyg inom tolerans
 - 1,0:** Verktyget är förslitet (**LTOL** överskriden)
 - 2,0:** Verktyget är brutet (**LBREAK** överskriden) Om mätresultatet inte skall utvärderas ytterligare inom programmet, besvara dialogfrågan med knappen NO ENT
- **Säkerhetshöjd:** Ange en position i spindelaxeln vid vilken kollision med arbetsstycket eller spännanordningar inte kan ske. Säkerhetshöjden utgår från den aktiva utgångspunkten för arbetsstycket. Om man anger en så liten säkerhetshöjd att verktygsspetsen skulle ligga under avkännarplattans överkant kommer TNC:n automatiskt att positionera verktyget över plattan (säkerhetszon från **safetyDistStylus**). Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Mätning av skär 0=Nej / 1=Ja:** Här anges om mätning av individuella skär skall utföras (maximalt 20 skär kan mätas)

Exempel: Första uppmätning med roterande verktyg; gamla formatet

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 VERKTYGSLAENGD
8 TCH PROBE 31.1 KONTROLL: 0
9 TCH PROBE 31.2 HOEJD: +120
10 TCH PROBE 31.3 MAETNING AV SKAER: 0
```

Exempel: Kontroll med mätning av enskilda skär, lagra status i Q5; gamla formatet

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 VERKTYGSLAENGD
8 TCH PROBE 31.1 KONTROLL: 1 Q5
9 TCH PROBE 31.2 HOEJD: +120
10 TCH PROBE 31.3 MAETNING AV SKAER: 1
```

Exempel: NC-block; nya formatet

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 481 VERKTYGSLAENGD
Q340=1 ;KONTROLL
Q260=+100 ;SAEKERHETSHOEJD
Q341=1 ;MAETNING AV SKAER
```



20.4 Mätning av verktygsradie (Cykel 32 eller 482, DIN/ISO: G482)

Cykelförlopp

För att mäta verktygsradien programmerar man mätcykel TCH PROBE 32 eller TCH PROBE 482 (se även "Skillnader mellan cyklerna 31 till 33 och 481 till 483" på sida 529). Beroende av angivna inmatningsvärden kan verktygsradien mätas på följande två sätt:

- Mätning med roterande verktyg
- Mätning med roterande verktyg och därefter mätning av individuella skär

TNC:n positionerar verktyget som skall mätas till en position bredvid verktygsavkännaren. Verktygets underkant kommer då att befinna sig på det i **offsetToolAxis** angivna måttet under avkännarens överkant. TNC:n mäter verktyget radiellt, under rotation. Om även mätning av individuella skär skall utföras så mäts slutligen radien på alla skär med hjälp av spindelorienteringar.

Beakta vid programmeringen!



Innan verktyg mäts för första gången måste den ungefärliga radien, den ungefärliga längden, antalet skär och skärriktningen anges för respektive verktyg i verktygstabellen TOOL.T.

Cylindriska verktyg med diamantytta kan mätas med stillastående spindel. För att göra detta måste man definiera antal skär **CUT** till 0 i verktygstabellen samt anpassa maskinparameter **CfgToolMeasurement**. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok.

Cykelparametrar



- **Verktymsmätning=0 / Kontroll=1:** Här anges om verktyget skall mätas för första gången eller om ett redan uppmätt verktyg skall kontrolleras. Vid mätning för första gången kommer TNC:n att skriva över verktygsradien R i det centrala verktygsregistret TOOL.T och återställa delta-värdet DR = 0. Om ett verktyg skall kontrolleras kommer den uppmätta radien att jämföras med verktygsradien R från TOOL.T. TNC:n beräknar skillnaden, med rätt förtecken, och för in den som delta-värde DR i TOOL.T. Dessutom finns avvikelsern tillgänglig i Q-parameter Q116. Om delta-värdet är större än den tillåtna brott- eller förslitnings-toleransen för verktygsradien så kommer TNC:n att spärra verktyget (status L i TOOL.T)
- **Parameter-Nr. för resultat?:** Parameternummer i vilken TNC:n skall spara mätningens resultat:
0,0: Verktyg inom tolerans
1,0: Verktyget är förslitet (**RTOL** överskriden)
2,0: Verktyget är brutet (**RBREAK** överskriden) Om mätresultatet inte skall utvärderas ytterligare inom programmet, besvara dialogfrågan med knappen NO ENT
- **Säkerhetshöjd:** Ange en position i spindelaxeln vid vilken kollision med arbetsstycket eller spännanordningar inte kan ske. Säkerhetshöjden utgår från den aktiva utgångspunkten för arbetsstycket. Om man anger en så liten säkerhetshöjd att verktygsspetsen skulle ligga under avkännarplattans överkant kommer TNC:n automatiskt att positionera verktyget över plattan (säkerhetszon från **safetyDistStylus**). Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Mätning av skär 0=Nej / 1=Ja:** Här anges om även mätning av individuella skär skall utföras eller inte (maximalt 20 skär kan mätas)

Exempel: Första uppmätning med roterande verktyg; gamla formatet

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 VERKTYGSRADIE
8 TCH PROBE 32.1 KONTROLL: 0
9 TCH PROBE 32.2 HOEJD: +120
10 TCH PROBE 32.3 MAETNING AV SKAER: 0
```

Exempel: Kontroll med mätning av enskilda skär, lagra status i Q5; gamla formatet

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 VERKTYGSRADIE
8 TCH PROBE 32.1 KONTROLL: 1 Q5
9 TCH PROBE 32.2 HOEJD: +120
10 TCH PROBE 32.3 MAETNING AV SKAER: 1
```

Exempel: NC-block; nya formatet

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 482 VERKTYGSRADIE
Q340=1 ;KONTROLL
Q260=+100 ;SAEKERHETSHOEJD
Q341=1 ;MAETNING AV SKAER
```



20.5 Komplette mätning av verktyg (Cykel 33 eller 483, DIN/ISO: G483)

Cykelförlopp

För att mäta verktyg komplett (längd och radie), programmerar man mätcykel TCH PROBE 33 eller TCH PROBE 482 (se även "Skillnader mellan cyklerna 31 till 33 och 481 till 483" på sida 529). Cykeln är mycket lämplig för första mätning av verktyg eftersom den – i jämförelse med separat mätning av längd och radie – ger stora tidsvinster. Via inmatningsparametrar kan man välja att mäta verktyget på följande två sätt:

- Mätning med roterande verktyg
- Mätning med roterande verktyg och därefter mätning av individuella skär

TNC:n mäter verktyget enligt en fast förprogrammerad sekvens. Först mäts verktygsradien och därefter mäts verktygslängden. Mätförloppet motsvarar förloppen i mätcyklerna 31 och 32.

Beakta vid programmeringen!



Innan verktyg mäts för första gången måste den ungefärliga radien, den ungefärliga längden, antalet skär och skärriktningen anges för respektive verktyg i verktygstabellen TOOL.T.

Cylindriska verktyg med diamantytta kan mätas med stillastående spindel. För att göra detta måste man definiera antal skär **CUT** till 0 i verktygstabellen samt anpassa maskinparameter **CfgToolMeasurement**. Beakta anvisningarna i Er maskinhandbok.

Cykelparametrar



- **Verktymsmätning=0 / Kontroll=1:** Här anges om verktyget skall mätas för första gången eller om ett redan uppmätt verktyg skall kontrolleras. Vid mätning för första gången kommer TNC:n att skriva över verktygsradien R och verktygslängden L i det centrala verktygsregistret TOOL.T och återställa delta-värde DR och DL = 0. Om ett verktyg skall kontrolleras kommer uppmätta verktygsdata att jämföras med verktygsdata från TOOL.T. TNC:n beräknar skillnaderna, med rätt förtecken, och för in dessa som delta-värde DR och DL i TOOL.T. Dessutom finns avvikelserna tillgängliga i Q-parametrarna Q115 och Q116. Om delta-värdet är större än den tillåtna brott- eller förslitnings-toleransen så spärrar TNC:n verktyget (status L i TOOL.T)
- **Parameter-Nr. för resultat?:** Parameternummer i vilken TNC:n skall spara mätningens resultat:
0.0: Verktyg inom tolerans
1.0: Verktyget är förslitit (**LTOL** eller/och **RTOL** överskriden)
2.0: Verktyget är brutet (**LBREAK** eller/och **RBREAK** överskriden) Om mätresultatet inte skall utvärderas ytterligare inom programmet, besvara dialogfrågan med knappen NO ENT
- **Säkerhetshöjd:** Ange en position i spindelaxeln vid vilken kollision med arbetsstycket eller spännanordningar inte kan ske. Säkerhetshöjden utgår från den aktiva utgångspunkten för arbetsstycket. Om man anger en så liten säkerhetshöjd att verktygsspetsen skulle ligga under avkännaplattans överkant kommer TNC:n automatiskt att positionera verktyget över plattan (säkerhetszon från **safetyDistStylus**). Inmatningsområde -99999,9999 till 99999,9999
- **Mätning av skär 0=Nej / 1=Ja:** Här anges om även mätning av individuella skär skall utföras eller inte (maximalt 20 skär kan mätas)

Exempel: Första uppmätning med roterande verktyg; gamla formatet

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 VERKTYGSMÄTNING
8 TCH PROBE 33.1 KONTROLL: 0
9 TCH PROBE 33.2 HOEJD: +120
10 TCH PROBE 33.3 MÄTNING AV SKÄR: 0
```

Exempel: Kontroll med mätning av enskilda skär, lagra status i Q5; gamla formatet

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 VERKTYGSMÄTNING
8 TCH PROBE 33.1 KONTROLL: 1 Q5
9 TCH PROBE 33.2 HOEJD: +120
10 TCH PROBE 33.3 MÄTNING AV SKÄR: 1
```

Exempel: NC-block; nya formatet

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 483 VERKTYGSMÄTNING
Q340=1 ;KONTROLL
Q260=+100 ;SAKERHETSHOEJD
Q341=1 ;MÄTNING AV SKÄR
```





Översiktstabell

Bearbetningscykler

Cykelnummer	Cykelbeteckning	DEF- aktiv	CALL- aktiv	Sida
7	Nollpunktsförskjutning	■		Sida 245
8	Spegling	■		Sida 252
9	Väntetid	■		Sida 271
10	Vridning	■		Sida 254
11	Skalfaktor	■		Sida 256
12	Programanrop	■		Sida 272
13	Spindelorientering	■		Sida 274
14	Konturdefinition	■		Sida 173
19	3D-vridning av bearbetningsplanet	■		Sida 260
20	Konturdata SL II	■		Sida 178
21	Förborrning SL II		■	Sida 180
22	Grovsjär SL II		■	Sida 182
23	Finsjär djup SL II		■	Sida 185
24	Finsjär sida SL II		■	Sida 187
25	Konturtåg		■	Sida 189
26	Skalfaktor axelspecifik	■		Sida 258
27	Cylindermantel		■	Sida 199
28	Cylindermantel spårfräsning		■	Sida 202
29	Cylindermantel kam		■	Sida 205
32	Tolerans	■		Sida 275
200	Borrning		■	Sida 63
201	Brotschning		■	Sida 65
202	Ursvarvning		■	Sida 67
203	Universal-borrning		■	Sida 71
204	Bakplaning		■	Sida 75
205	Universal-djupborrning		■	Sida 79



Cykelnummer	Cykelbeteckning	DEF- aktiv	CALL- aktiv	Sida
206	Gängning med flytande gänghuvud, ny		■	Sida 95
207	Gängning utan flytande gänghuvud, ny		■	Sida 97
208	Borrfräsning		■	Sida 83
209	Gängning med spånbytning		■	Sida 100
220	Punktmönster på cirkel	■		Sida 161
221	Punktmönster på linjer	■		Sida 164
230	Planing		■	Sida 229
231	Linjalyta		■	Sida 231
232	Planfräsning		■	Sida 235
240	Centrering		■	Sida 61
241	Långhålsbörning		■	Sida 86
247	Inställning av utgångspunkt	■		Sida 251
251	Rektangulär ficka komplettbearbetning		■	Sida 129
252	Cirkulär ficka komplettbearbetning		■	Sida 134
253	Spårfräsning		■	Sida 138
254	Cirkulärt spår		■	Sida 143
256	Rektangulär tapp komplettbearbetning		■	Sida 148
257	Cirkulär tapp komplettbearbetning		■	Sida 152
262	Gängfräsning		■	Sida 105
263	Försänkgängfräsning		■	Sida 108
264	Borrgängfräsning		■	Sida 112
265	Helix-borrgängfräsning		■	Sida 116
267	Utvändig gängfräsning		■	Sida 120

Svarvcykler

Cykelnummer	Cykelbeteckning	DEF- aktiv	CALL- aktiv	Sida
800	Anpassa svarvsystem	■		Sida 283
801	Återställ svarvsystem	■		Sida 285
810	Svarva kontur längs		■	Sida 302
811	Svarva avsats längs		■	Sida 287
812	Svarva avsats längs utvidgad		■	Sida 290
813	Svarva nergång längs		■	Sida 294
814	Svarva nergång längs utvidgad		■	Sida 298
815	Svarva konturparallellt		■	Sida 306
820	Svarva kontur plan		■	Sida 325
821	Svarva avsats plan		■	Sida 310
822	Svarva avsats plan utvidgad		■	Sida 313
823	Svarva nedgång plan		■	Sida 317
824	Svarva nedgång plan utvidgad		■	Sida 321
830	Gänga konturparallell		■	Sida 359
831	Gänga längs		■	Sida 351
832	Gänga utvidgad		■	Sida 355
860	Instick kontur radiellt		■	Sida 336
861	Instick radiellt		■	Sida 329
862	Instick radiellt utvidgad		■	Sida 332
870	Instick kontur axiellt		■	Sida 347
871	Instick axiellt		■	Sida 340
872	Instick axiellt utvidgad		■	Sida 343



Avkännarcykler

Cykelnummer	Cykelbeteckning	DEF- aktiv	CALL- aktiv	Sida
0	Referensyta	■		Sida 460
1	Utgångspunkt polär	■		Sida 461
3	Mätning	■		Sida 505
30	Kalibrering av TT	■		Sida 533
31	Mätning/kontroll verktygslängd	■		Sida 534
32	Mätning/kontroll verktygsradie	■		Sida 536
33	Mätning/kontroll verktygslängd och -radie	■		Sida 538
400	Grundvridning via två punkter	■		Sida 380
401	Grundvridning via två hål	■		Sida 383
402	Grundvridning via två tappar	■		Sida 386
403	Kompensera för snedhet med rotationsaxel	■		Sida 389
404	Inställning grundvridning	■		Sida 392
405	Kompensera för snedhet med C-axel	■		Sida 393
408	Utgångspunktinställning centrum spår (FCL 3-funktion)	■		Sida 403
409	Utgångspunktinställning centrum kam (FCL 3-funktion)	■		Sida 407
410	Utgångspunktinställning invändig rektangel	■		Sida 410
411	Utgångspunktinställning utvändig rektangel	■		Sida 414
412	Utgångspunktinställning invändig cirkel (hål)	■		Sida 418
413	Utgångspunktinställning utvändig cirkel (tapp)	■		Sida 422
414	Utgångspunktinställning utvändigt hörn	■		Sida 426
415	Utgångspunktinställning invändigt hörn	■		Sida 431
416	Utgångspunktinställning hålcirkelcentrum	■		Sida 435
417	Utgångspunktinställning avkännaraxel	■		Sida 439
418	Utgångspunktinställning mitten av fyra hål	■		Sida 441
419	Utgångspunktinställning en valbar axel	■		Sida 445
420	Arbetsstyckesmätning vinkel	■		Sida 463
421	Arbetsstyckesmätning invändig cirkel (hål)	■		Sida 466
422	Arbetsstyckesmätning utvändig cirkel (tapp)	■		Sida 470



Cykelnummer	Cykelbeteckning	DEF- aktiv	CALL- aktiv	Sida
423	Arbetsstyckesmätning invändig rektangel	■		Sida 474
424	Arbetsstyckesmätning utvändig rektangel	■		Sida 478
425	Arbetsstyckesmätning invändig bredd (spår)	■		Sida 482
426	Arbetsstyckesmätning utvändig bredd (kam)	■		Sida 485
427	Arbetsstyckesmätning en valbar axel	■		Sida 488
430	Arbetsstyckesmätning hålcirkel	■		Sida 491
431	Arbetsstyckesmätning plan	■		Sida 491
450	KinematicsOpt: Spara kinematik (option)	■		Sida 510
451	KinematicsOpt: Mätning kinematik (option)	■		Sida 513
480	Kalibrering av TT	■		Sida 533
481	Mätning/kontroll verktygslängd	■		Sida 534
482	Mätning/kontroll verktygsradie	■		Sida 536
483	Mätning/kontroll verktygslängd och -radie	■		Sida 538





Symbole

3D-avkännarsystem ... 38, 368
 3D-vridning av
 bearbetningsplanet ... 260
 Cykel ... 260
 steg för steg ... 265

A

Anpassa svarvsystem ... 283
 Återställ svarvsystem ... 285
 Automatisk verktygsmätning ... 531
 Avkännarcykler
 för automatisk drift ... 370
 Avkännardata ... 375
 Avkännartabellen ... 374
 Avkänningshastighet ... 372

B

Bakplaning ... 75
 Bearbetningsmönster ... 46
 Borrcyklar ... 60
 Borrfärsning ... 83
 Borggångfräsning ... 112
 Borrning ... 63, 71, 79
 Fördjupad startpunkt ... 82, 87
 Brotschning ... 65

C

Centrering ... 61
 Cirkelficka
 Grovbearbetning+finbearbetning ...
 134
 Cirkulär tapp ... 152
 Cirkulärt spår
 Grovbearbetning+finbearbetning ...
 143
 Cykel
 definiera ... 43
 kalla upp ... 44
 Cykler och punkttabeller ... 57
 Cylindermantel
 Bearbeta kam ... 205
 Bearbeta kontur ... 199
 Bearbeta spår ... 202

D

Djupborrning ... 79, 86
 Fördjupad startpunkt ... 82, 87

E

Enskild koordinat, mätning ... 488

F

FCL-funktion ... 6
 Finskär djup ... 185
 Finskär sida ... 187
 Fördjupad startpunkt vid borrning ... 82,
 87
 Försänkgångfräsning ... 108

G

Gångfräsning grunder ... 103
 Gångfräsning invändig ... 105
 Gångfräsning utvändig ... 120
 Gängning med tapp
 med flytande gänghuvud ... 95
 med spånbrytning ... 100
 utan flytande gänghuvud ... 97, 100
 Grundvridning
 direkt inställning ... 392
 uppmätning under
 programexekveringen ... 378

H

Hål, mätning ... 466
 Hålcirkel ... 161
 Hålcirkel, mäta ... 491
 Helix-borrgångfräsning ... 116

I

Invändig bredd, mätning ... 482
 Invändig cirkel, mätning ... 466

K

KinematicsOpt ... 508
 Kinematikmätning ... 508
 Förutsättningar ... 509
 Glapp ... 519
 Hirth-koppling ... 516
 Mätning Kinematik ... 513
 Mätpunktval ... 512, 517
 Noggrannhet ... 518
 Protokollfunktion ... 511, 525
 Spara Kinematik ... 510
 Val av mätplats ... 517
 Kompensering för snett placerat
 arbetsstycke
 genom mätning av två punkter på en
 rät linje ... 380
 via en rotationsaxel ... 389, 393
 via två cirkulära tappar ... 386
 via två hål ... 383
 Konturcykler ... 170
 Konturlinje ... 189
 Koordinatomräkning ... 244

L

Långhålsborrning ... 86
 Linjalyta ... 231

M

Maskinparametrar för 3D-
 avkännarsystem ... 371
 Mäta upp arbetsstycken ... 454
 Mätning av ett plans vinkel ... 495
 Mätning Kinematik ... 513
 Mätningens status ... 457
 Mätresultat i Q-parametrar ... 402, 457
 Mönsterdefinition ... 46

N

Nollpunktsförskjutning
 i programmet ... 245
 med nollpunktstabeller ... 246

P

Planfräsning ... 235
 Positioneringslogik ... 373
 Preset-tabell ... 402
 Programanrop
 via cykel ... 272
 Punktmönster
 Översikt ... 160
 på cirkel ... 161
 på linjer ... 164
 Punkttabeller ... 54

R

Rektangulär ficka
 Grovbearbetning+finbearbetning ...
 129
 Rektangulär ficka, mätning ... 478
 Rektangulär tapp ... 148
 Rektangulär tapp, mätning ... 474
 Resultat-parametrar ... 402, 457

S

Skalfaktor ... 256
 Skalfaktor axelspecifik ... 258
 SL-cykler
 Cykel Kontur ... 173
 Finskär djup ... 185
 Finskär sida ... 187
 Förborrning ... 180
 Grunder ... 170, 224
 Konturdata ... 178
 Konturlinje ... 189
 Överlagrade konturer ... 174, 218
 Urfräsning ... 182
 SL-cykler med enkel
 konturformel ... 224
 SL-cykler med komplex konturformel
 Spara mätresultat i protokoll ... 455
 Spårbredd, mätning ... 482
 Spårfräsning
 Grovbearbetning+finbearbetning ...
 138
 Spegling ... 252
 Spindelorientering ... 274
 Svarvcykler ... 280, 286
 Avsats längs ... 287
 Avsats längs utvidgad ... 290
 Avsats plan ... 310
 Avsats plan utvidgad ... 313
 Gänga konturparallell ... 359
 Gänga längs ... 351
 Gänga utvidgad ... 355
 Instick axiellt ... 340
 Instick axiellt utvidgad ... 343
 Instick kontur axiellt ... 347
 Instick kontur radiellt ... 336
 Instick radiellt ... 329
 Instick radiellt utvidgad ... 332
 Kontur längs ... 302
 Kontur plan ... 325
 Konturparallellt ... 306
 Nedgång längs utvidgad ... 298
 Nergång längs ... 294
 Nergång plan ... 317
 Nergång plan utvidgad ... 321

T

Ta hänsyn till grundvridning ... 368
 Toleransområde ... 372
 Toleransövervakning ... 458

U

Universal-borrning ... 71, 79
 Upprepad mätning ... 372
 Urfräsning:Se SL-cykler, Grovskär
 Ursvarvning ... 67
 Utgångspunkt
 spara i nollpunktstabell ... 402
 spara i preset-tabell ... 402
 Utgångspunkt, automatisk
 inställning ... 400
 centrum via 4 hål ... 441
 Centrumpunkt för en cirkulär
 tapp ... 422
 Centrumpunkt för en rektangulär
 tapp ... 414
 Centrumpunkt i en cirkulär ficka
 (hål) ... 418
 En hålcirkels centrumpunkt ... 435
 i avkännaraxeln ... 439
 i en godtycklig axel ... 445
 Invändigt hörn ... 431
 Kamcentrum ... 407
 Mittpunkt i en rektangulär
 ficka ... 410
 Spårcentrum ... 403
 Utvändigt hörn ... 426
 Utvändig bredd, mätning ... 485
 Utvändig cirkel, mätning ... 470
 Utvändig kam, mätning ... 485
 Utvecklingsnivå ... 6

V

Väntetid ... 271
 Verktygskompensering ... 458
 Verktygsmätning ... 531
 Kalibrering av TT ... 533
 Komplett mätning ... 538
 Maskinparametrar ... 530
 Verktygslängd ... 534
 Verktygsradie ... 536
 Verktygsövervakning ... 458
 Vinkelmätning ... 463
 Vridning ... 254

Y

Ytvinkel, mätning ... 495

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 5061

E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: service.ms-support@heidenhain.de

TNC support ☎ +49 8669 31-3101

E-mail: service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

E-mail: service.plc@heidenhain.de

Lathe controls ☎ +49 8669 31-3105

E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Avkännarsystem från HEIDENHAIN

hjälp dig att reducera ställtider och att
förbättra arbetsstyckets måttaktighet.

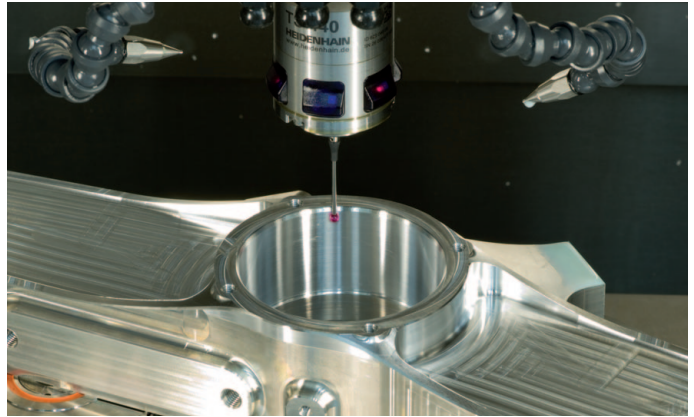
Arbetsstyckesavkännare

TS 220 signalöverföring via kabel

TS 440, TS 444 Infraröd överföring

TS 640, TS 740 Infraröd överföring

- Riktar upp arbetsstycken
- Ställa in utgångspunkten
- Mäta upp arbetsstycken



Verktysavkännare

TT 140 signalöverföring via kabel

TT 449 Infraröd överföring

TL beröringsfritt lasersystem

- Verktysmätning
- Övervaka förslitning
- Detektera verktygsbrott

