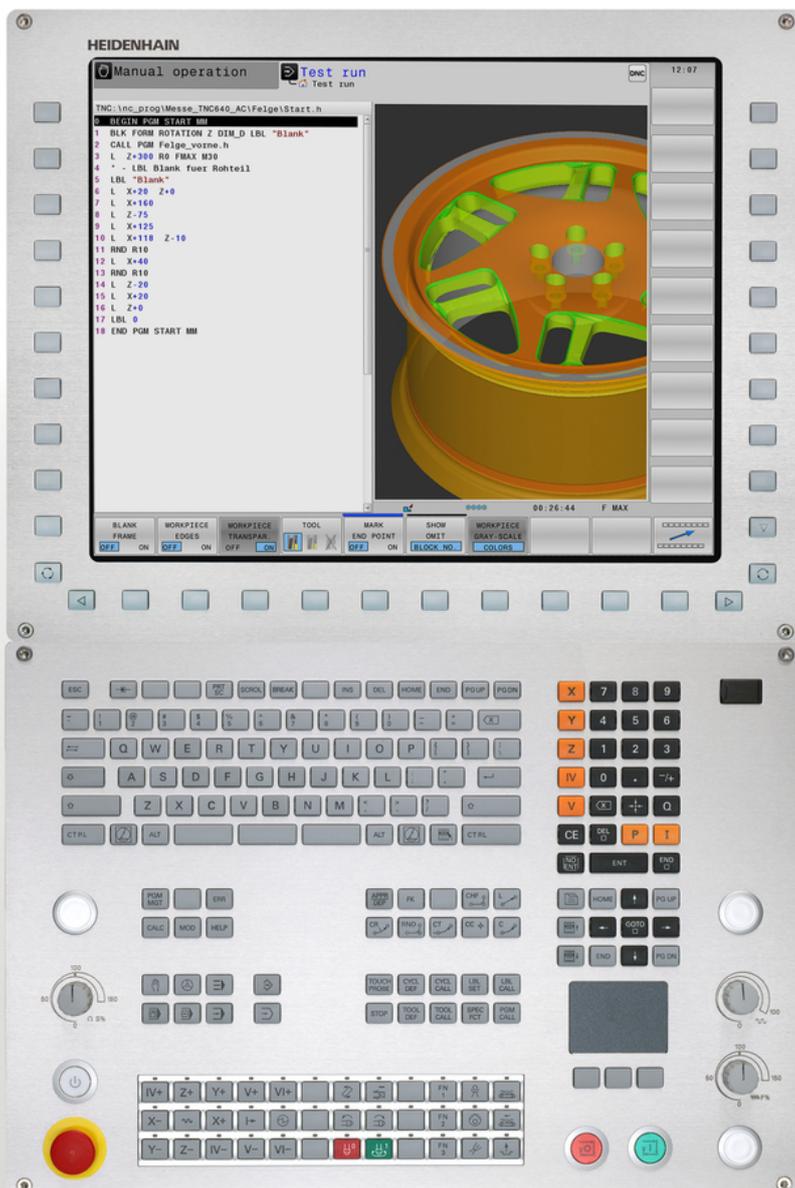




HEIDENHAIN



TNC 640

Benutzerhandbuch
DIN/ISO-Programmierung

NC-Software
340590-06
340591-06
340595-06

Deutsch (de)
9/2015

Bedienelemente der TNC

Bedienelemente am Bildschirm

Taste	Funktion
	Bildschirm-Aufteilung wählen
	Bildschirm zwischen Maschinen- und Programmier-Betriebsart umschalten
	Softkeys: Funktion im Bildschirm wählen
	Softkey-Leisten umschalten

Alpha-Tastatur

Taste	Funktion
	Dateinamen, Kommentare
	DIN/ISO-Programmierung

Maschinen-Betriebsarten

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

Programmier-Betriebsarten

Taste	Funktion
	Programmieren
	Programm-Test

Programme und Dateien verwalten, TNC-Funktionen

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

Navigationstasten

Taste	Funktion
	Cursor positionieren
	Sätze, Zyklen und Parameterfunktionen direkt wählen

Potentiometer für Vorschub und Spindeldrehzahl

Vorschub	Spindeldrehzahl
	

Zyklen, Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen

Taste	Funktion
	Tastensystem-Zyklen definieren
 	Zyklen definieren und aufrufen
 	Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen eingeben und aufrufen
	Programm-Halt in ein Programm eingeben

Angaben zu Werkzeugen

Taste	Funktion
	Werkzeugdaten im Programm definieren
	Werkzeugdaten aufrufen

Bahnbewegungen programmieren

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

Sonderfunktionen

Taste	Funktion
	Sonderfunktionen anzeigen
	Nächsten Reiter in Formularen wählen
 	Dialogfeld oder Schaltfläche vor / zurück

Koordinatenachsen und Ziffern eingeben, Editieren

Taste	Funktion
 ... 	Koordinatenachsen wählen bzw. ins Programm eingeben
 ... 	Ziffern
 	Dezimal-Punkt/Vorzeichen umkehren
 	Polarkoordinaten Eingabe/ Inkremental-Werte
	Q-Parameter-Programmierung / Q-Parameter-Status
	Ist-Position, Werte vom Taschenrechner übernehmen
	Dialogfragen übergehen und Wörter löschen
	Eingabe abschließen und Dialog fortsetzen
	Satz abschließen, Eingabe beenden
	Eingaben rücksetzen oder TNC Fehlermeldung löschen
	Dialog abbrechen, Programmteil löschen

Grundlegendes

Über dieses Handbuch

Nachfolgend finden Sie eine Liste der in diesem Handbuch verwendeten Hinweissymbole



Dieses Symbol zeigt Ihnen, dass zur beschriebenen Funktion besondere Hinweise zu beachten sind.



Dieses Symbol zeigt Ihnen, dass bei Verwendung der beschriebenen Funktion eine oder mehrere der folgenden Gefahren bestehen:

- Gefahren für Werkstück
- Gefahren für Spannmittel
- Gefahren für Werkzeug
- Gefahren für Maschine
- Gefahren für Bediener



Dieses Symbol weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.



Dieses Symbol zeigt Ihnen, dass die beschriebene Funktion von Ihrem Maschinenhersteller angepasst werden muss. Die beschriebene Funktion kann demnach von Maschine zu Maschine unterschiedlich wirken.



Dieses Symbol zeigt Ihnen, dass Sie detailliertere Beschreibungen einer Funktion in einem anderen Benutzer-Handbuch finden.

Änderungen gewünscht oder den Fehler teufel entdeckt?

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

tnc-userdoc@heidenhain.de

TNC-Typ, Software und Funktionen

Dieses Handbuch beschreibt Funktionen, die in den TNCs ab den folgenden NC-Software-Nummern verfügbar sind.

TNC-Typ	NC-Software-Nr.
TNC 640	340590-06
TNC 640 E	340591-06
TNC 640 Programmierplatz	340595-06

Der Kennbuchstabe E kennzeichnet die Exportversion der TNC. Für die Exportversion der TNC gilt folgende Einschränkung:

- Geradenbewegungen simultan bis zu vier Achsen

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

TNC-Funktionen, die nicht an allen Maschinen zur Verfügung stehen, sind z. B.:

- Werkzeugvermessung mit dem TT

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

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



Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung:

Alle Zyklenfunktionen (Tastensystemzyklen und Bearbeitungszyklen) sind im Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung beschrieben. Wenn Sie dieses Benutzerhandbuch benötigen, dann wenden Sie sich ggf. an HEIDENHAIN. ID: 892905-xx

Software-Optionen

Die TNC 640 verfügt über verschiedene Software-Optionen, die von Ihrem Maschinenhersteller freigeschaltet werden können. Jede Option ist separat freizuschalten und beinhaltet jeweils die nachfolgend aufgeführten Funktionen:

Additional Axis (Option #0 bis Option #7)

Zusätzliche Achse Zusätzliche Regelkreise 1 bis 8

Advanced Function Set 1 (Option #8)

Erweiterte Funktionen Gruppe 1

Rundtisch-Bearbeitung:

- Konturen auf der Abwicklung eines Zylinders
- Vorschub in mm/min

Koordinaten-Umrechnungen:

Schwenken der Bearbeitungsebene

Interpolation:

Kreis in 3 Achsen bei gedrehter Bearbeitungsebene (Raumkreis)

Advanced Function Set 2 (Option #9)

Erweiterte Funktionen Gruppe 2

3D-Bearbeitung:

- Besonders ruckarme Bewegungsführung
- 3D-Werkzeugkorrektur über Flächennormalen-Vektor
- Ändern der Schwenkkopfstellung mit dem elektronischen Handrad während des Programmlaufs; Position der Werkzeugspitze bleibt unverändert (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
- Werkzeug senkrecht auf der Kontur halten
- Werkzeugradiuskorrektur senkrecht zur Bewegungsrichtung und Werkzeugrichtung

Interpolation:

Gerade in 5 Achsen (Export genehmigungspflichtig)

HEIDENHAIN DNC (Option #18)

Kommunikation mit externen PC-Anwendungen über COM-Komponente

Display Step (Option #23)

Anzeigeschritt

Eingabefeinheit:

- Linearachsen bis zu 0,01 μm
- Winkelachsen bis zu 0,00001°

Dynamic Collision Monitoring – DCM (Option #40)

Dynamische Kollisionsüberwachung

- Maschinenhersteller definiert zu überwachende Objekte
- Warnung im Manuellen Betrieb
- Programmunterbrechung im Automatikbetrieb
- Überwachung auch von 5-Achs-Bewegungen

DXF Converter (Option #42)

DXF-Konverter

- Unterstütztes DXF-Format: AC1009 (AutoCAD R12)
- Übernahme von Konturen und Punktemustern
- Komfortable Bezugspunkt-Festlegung
- Grafisches Wählen von Konturabschnitten aus Klartext-Dialog-Programmen

Adaptive Feed Control – AFC (Option #45)

Adaptive Vorschubregelung

- Erfassung der tatsächlichen Spindelleistung durch einen Lernschnitt
- Definition von Grenzen, in denen die automatische Vorschubregelung stattfindet
- Vollautomatische Vorschubregelung beim Abarbeiten

KinematicsOpt (Option #48)

Optimieren der Maschinenkinematik

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

Mill-Turning (Option #50)

Fräs-/Drehbetrieb

Funktionen:

- Umschaltung Fräsbetrieb / Drehbetrieb
- Konstante Schnittgeschwindigkeit
- Schneidenradiuskompensation
- Drehzyklen

Extended Tool Management (Option #93)

Erweiterte Werkzeugverwaltung

Python-basiert

Advanced Spindle Interpolation (Option #96)

Interpolierende Spindel

Interpolationsdrehen:

- Zyklus 880: Zahnrad Abwälzfräsen
- Zyklus 291: Interpolationsdrehen Kopplung
- Zyklus 292: Interpolationsdrehen Konturschichten

Spindle Synchronism (Option #131)

Spindelsynchronlauf

Synchronlauf von Frässpindel und Drehspindel

Remote Desktop Manager (Option #133)

Fernbedienung externer Rechnereinheiten

- Windows auf einer separaten Rechnereinheit
- Eingebunden in die Oberfläche der TNC

Synchronizing Functions (Option #135)

Synchronisierungsfunktionen

Echtzeit-Koppelfunktion (Real Time Coupling – RTC):
Koppeln von Achsen

Visual Setup Control – VSC (Option #136)

Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation

- Aufnahme der Aufspannsituation mit einem HEIDENHAIN-Kamerasystem
- Optischer Vergleich zwischen Ist- und Sollzustand des Arbeitsraums

Cross Talk Compensation – CTC (Option #141)

Kompensation von Achskopplungen

- Erfassung von dynamisch bedingten Positionsabweichung durch Achsbeschleunigungen
- Kompensation des TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)

Position Adaptive Control – PAC (Option #142)

Adaptive Positionsregelung

- Anpassung von Regelparametern in Abhängigkeit von der Stellung der Achsen im Arbeitsraum
- Anpassung von Regelparametern in Abhängigkeit von der Geschwindigkeit oder der Beschleunigung einer Achse

Load Adaptive Control – LAC (Option #143)

Adaptive Lastregelung

- Automatisches Ermitteln von Werkstückmassen und Reibkräften
- Anpassung von Regelparametern in Abhängigkeit von der aktuellen Masse des Werkstücks

Active Chatter Control – ACC (Option #145)

Aktive Ratterunterdrückung

Vollautomatische Funktion zur Rattervermeidung während der Bearbeitung

Active Vibration Damping – AVD (Option #146)

Aktive Schwingungsdämpfung

Dämpfung von Maschinenschwingungen zur Verbesserung der Werkstückoberfläche

Entwicklungsstand (Upgrade-Funktionen)

Neben Software-Optionen werden wesentliche Weiterentwicklungen der TNC-Software über Upgrade-Funktionen, den **Feature Content Level** (engl. Begriff für Entwicklungsstand), verwaltet. Wenn Sie an Ihrer TNC ein Software-Update erhalten, dann stehen Ihnen nicht automatisch die Funktionen, die dem FCL unterliegen zur Verfügung.



Wenn Sie eine neue Maschine erhalten, dann stehen Ihnen alle Upgrade-Funktionen ohne Mehrkosten zur Verfügung.

Upgrade-Funktionen sind im Handbuch mit **FCL n** gekennzeichnet. Das **n** kennzeichnet die fortlaufende Nummer des Entwicklungsstands.

Sie können durch eine käuflich zu erwerbende Schlüsselzahl die FCL-Funktionen dauerhaft freischalten. Setzen Sie sich hierzu mit Ihrem Maschinenhersteller oder mit HEIDENHAIN in Verbindung.

Vorgesehener Einsatzort

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

Rechtlicher Hinweis

Dieses Produkt verwendet Open Source Software. Weitere Informationen finden Sie auf der Steuerung unter

- ▶ Betriebsart Einspeichern/Editieren
- ▶ MOD-Funktion
- ▶ Softkey **LIZENZ HINWEISE**

Neue Funktionen

Neue Funktionen 34059x-02

- DXF-Dateien können jetzt direkt auf der TNC geöffnet werden, um daraus Konturen und Punktemuster zu extrahieren, siehe "Programmieren: Datenübernahme aus CAD-Dateien", Seite 265
- Die aktive Werkzeugachsrichtung kann jetzt im manuellen Betrieb und während der Handradüberlagerung als virtuelle Werkzeugachse aktiviert werden, siehe "Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern: M118 ", Seite 377
- Der Maschinenhersteller kann jetzt beliebig definierbare Bereiche der Maschine auf Kollision überwachen, siehe "Dynamische Kollisionsüberwachung (Option #40)", Seite 389
- Schreiben und Lesen von Tabellen ist nun mit frei definierbaren Tabellen möglich, siehe "Frei definierbare Tabellen", Seite 419
- Es wurde die Funktion automatische Vorschubregelung AFC (Adaptive Feed Control) eingeführt, siehe "Adaptive Vorschubregelung AFC (Option #45)", Seite 400
- Neuer Tastsystemzyklus 484 zum Kalibrieren des kabellosen Tastsystems TT 449, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- Die neuen Handräder HR 520 und HR 550 FS werden unterstützt, siehe "Verfahren mit elektronischen Handrädern", Seite 504
- Neuer Bearbeitungszyklus 225 Gravieren, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- Neue Software-Option Aktive Ratterunterdrückung ACC, siehe "Aktive Ratter-Unterdrückung ACC (Option #145)", Seite 412
- Neuer manueller Antastzyklus "Mittelachse als Bezugspunkt", siehe "Mittelachse als Bezugspunkt ", Seite 554
- Neue Funktion zum Verrunden von Ecken, siehe "Ecken verrunden: M197", Seite 384
- Der externe Zugriff auf die TNC kann nun über eine MOD-Funktion gesperrt werden, siehe "Externer Zugriff", Seite 613

Geänderte Funktionen 34059x-02

- In der Werkzeugtabelle wurde die maximale Zeichenanzahl, für die Felder NAME und DOC, von 16 auf 32 erhöht, siehe "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 180
- Die Werkzeugtabelle wurde um die Spalten AFC und ACC erweitert, siehe "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 180
- Die Bedienung und das Positionierverhalten der manuellen Tastsystemzyklen wurden verbessert, siehe "3D-Tastsystem verwenden ", Seite 530
- In Zyklen können mit der Funktion PREDEF nun auch vordefinierte Werte in einen Zyklusparameter übernommen werden, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- Die Statusanzeige wurde um den Reiter AFC erweitert, siehe "Zusätzliche Statusanzeigen", Seite 82
- Die Drehfunktion FUNCTION TURNDATA SPIN wurde um die Eingabemöglichkeit für eine Maximaldrehzahl erweitert, siehe "Drehzahl programmieren", Seite 476
- Bei den KinematicsOpt-Zyklen wird nun ein neuer Optimierungsalgorithmus verwendet, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- Beim Zyklus 257 Kreiszapfenfräsen steht jetzt ein Parameter zur Verfügung, mit dem Sie die Anfahrposition am Zapfen festlegen können, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- Beim Zyklus 256 Rechteckzapfen steht jetzt ein Parameter zur Verfügung, mit dem Sie die Anfahrposition am Zapfen festlegen können, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- Mit dem manuellen Tastsystemzyklus "Grunddrehung" kann die Werkstück-Schiefelage nun auch über eine Tischdrehung ausgeglichen werden, siehe "Werkstück-Schiefelage über eine Tischdrehung ausgleichen", Seite 546

Neue Funktionen 34059x-04

- Neue Sonderbetriebsart FREIFAHREN, siehe "Freifahren nach Stromausfall", Seite 599
- Neue Simulationsgrafik, siehe "Grafiken", Seite 578
- Neue MOD-Funktion "Werkzeugeinsatzdatei" innerhalb der Gruppe Maschinen-Einstellungen, siehe "Werkzeug-Einsatzdatei", Seite 615
- Neue MOD-Funktion "Systemzeit stellen" innerhalb der Gruppe Systemeinstellungen, siehe "Systemzeit stellen", Seite 617
- Neue MOD-Gruppe "Grafikeinstellungen", siehe "Grafik-Einstellungen", Seite 612
- Mit der neuen Syntax für die adaptive Vorschubregelung AFC können Sie einen Lernschnitt starten oder beenden, siehe "Lernschnitt durchführen", Seite 404
- Mit dem neuen Schnittdatenrechner können Sie die Spindeldrehzahl und den Vorschub berechnen, siehe "Schnittdatenrechner", Seite 155
- In der Funktion FUNCTION TURNDATA kann nun auch die Wirkungsweise der Werkzeugkorrektur festgelegt werden, siehe "Werkzeugkorrektur im Programm", Seite 482
- Die Funktion aktive Ratterunterdrückung ACC können Sie nun über einen Softkey aktivieren und deaktivieren, siehe "ACC aktivieren/deaktivieren", Seite 413
- Bei den Sprungbefehlen wurden neue Wenn/dann-Entscheidungen eingeführt, siehe "Wenn/dann-Entscheidungen programmieren", Seite 315
- Der Zeichensatz des Bearbeitungszyklus 225 Gravieren wurde um Umlaute und Durchmesserzeichen erweitert, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- Neuer Bearbeitungszyklus 275 Wirbelfräsen, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- Neuer Bearbeitungszyklus 233 Planfräsen, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- In den Bohrzyklen 200, 203 und 205 wurde der Parameter Q395 BEZUG TIEFE eingeführt, um den T-ANGLE auszuwerten, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- Der Antastzyklus 4 MESSEN 3D wurde eingeführt, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung

Geänderte Funktionen 34059x-04

- Die Drehwerkzeugetabelle wurde um die Spalte NAMEN erweitert, siehe "Werkzeugdaten", Seite 483
- In einem NC-Satz sind bis zu 4 M-Funktionen erlaubt, siehe "Grundlagen", Seite 364
- Im Taschenrechner wurden neue Softkeys zur Wertübernahme eingeführt, siehe "Bedienung", Seite 152
- Die Restweganzeige kann nun auch im Eingabesystem angezeigt werden, siehe "Positionsanzeige wählen", Seite 618
- Der Zyklus 241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN wurde um mehrere Eingebparameter erweitert, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- Der Zyklus 404 wurde um Parameter Q305 NR. IN TABELLE erweitert, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- In den Gewindefräszyklen 26x wurde ein Anfahrorschub eingeführt, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung
- Im Zyklus 205 Universaltiefbohren kann nun mit dem Parameter Q208 ein Vorschub für den Rückzug definiert werden, siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung

Neue Funktionen 34059x-05

- Die Werkzeugverwaltung wurde um die Spalte PITCH erweitert, siehe "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 180
- Die Drehwerkzeugtabelle wurde um die Spalten YL und DYL erweitert, siehe "Werkzeugdaten", Seite 483
- In der Werkzeugverwaltung können nun mehrere Zeilen am Tabellenende eingefügt werden, siehe "Werkzeugverwaltung editieren", Seite 206
- Für den Programmtest kann eine beliebige Drehwerkzeugtabelle gewählt werden, siehe "Programm-Test", Seite 590
- Programme mit den Endungen .HU und .HC können in allen Betriebsarten angewählt und bearbeitet werden
- Die Funktionen **PROGRAMM WÄHLEN** und **GEWÄHLTES PROGRAMM AUFRUFEN** wurden eingeführt, siehe "Beliebiges Programm als Unterprogramm aufrufen", Seite 293
- Neue Funktion **FEED DWELL** zum Programmieren von sich wiederholenden Verweilzeiten, siehe "Verweilzeit FUNCTION FEED DWELL", Seite 426
- Am Satzanfang schreibt die Steuerung automatisch Großbuchstaben, siehe "Bahnfunktionen programmieren", Seite 232
- Die D18-Funktionen wurden erweitert, siehe "D18 – Systemdaten lesen", Seite 327
- Die Funktion DCM kann aus dem NC-Programm heraus aktiviert und deaktiviert werden, siehe "Kollisionsüberwachung aktivieren und deaktivieren", Seite 394
- Mit der Sicherheitssoftware SELinux können USB-Datenträger gesperrt werden, siehe "Sicherheitssoftware SELinux", Seite 96
- Der Maschinenparameter **posAfterContPocket** (Nr. 201007) wurde eingeführt, der die Positionierung nach einem SL-Zyklus beeinflusst, siehe "Maschinenspezifische Anwenderparameter", Seite 642
- Im MOD-Menü können Schutzzonen definiert werden, siehe "Verfahrensgrenzen eingeben", Seite 615
- Schreibschutz für einzelne Zeilen der Preset-Tabelle möglich, siehe "Bezugspunkte in der Preset-Tabelle speichern", Seite 521
- Neue manuelle Antastfunktion zum Ausrichten einer Ebene, siehe "3D-Grunddrehung ermitteln", Seite 547
- Neue Funktion zum Ausrichten der Bearbeitungsebene ohne Drehachsen, siehe "Bearbeitungsebene schwenken ohne Drehachsen", Seite 453
- Öffnen von CAD-Dateien ohne Option #42 möglich, siehe "CAD-Viewer", Seite 267
- Neue Software-Option #96 Advanced Spindle Interpolation, siehe "Software-Optionen", Seite 8
- Neue Software-Option #131 Spindle Synchronism, siehe "Software-Optionen", Seite 8

Geänderte Funktionen 34059x-05

- Bei der Werkzeugauswahl zeigt die Steuerung im Überblendfenster auch die Spalten XL und ZL aus der Drehwerkzeugetabelle, siehe "Werkzeugaufruf", Seite 481
- Der Eingabebereich der Spalte DOC in der Platztabelle wurde auf 32 Zeichen erweitert, siehe "Platztabelle für Werkzeugwechsler", Seite 190
- Die Befehle D15, D31 und D32 aus Vorgängersteuerungen erzeugen beim Import keine ERROR-Sätze mehr. Beim Simulieren oder Abarbeiten eines NC-Programms mit solchen Befehlen unterbricht die Steuerung das NC-Programm mit einer Fehlermeldung, die Sie dabei unterstützt, eine alternative Realisierung zu finden
- Die Zusatzfunktionen M104, M105, M112, M114, M124, M134, M142, M150, M200 - M204 aus Vorgängersteuerungen erzeugen beim Import keine ERROR-Sätze mehr. Beim Simulieren oder Abarbeiten eines NC-Programms mit diesen Zusatzfunktionen unterbricht die Steuerung das NC-Programm mit einer Fehlermeldung, die Sie dabei unterstützt, eine alternative Realisierung zu finden, siehe "Vergleich: Zusatzfunktionen", Seite 683
- Die maximale Dateigröße der mit D16 F-Drucken ausgegeben Dateien wurde von 4 kB auf 20 kB erhöht
- Die Preset-Tabelle Preset.PR ist in der Betriebsart Programmieren schreibgeschützt, siehe "Bezugspunkte in der Preset-Tabelle speichern", Seite 521
- Der Eingabebereich der Q-Parameterliste zur Definition des Reiters QPARA der Statusanzeige umfasst 132 Eingabestellen, siehe "Q-Parameter anzeigen (Reiter QPARA)", Seite 87
- Manuelles Kalibrieren des Tastsystems mit weniger Vorpositionierungen, siehe "3D-Tastensystem kalibrieren", Seite 538
- Die Positionsanzeige berücksichtigt die im T-Satz programmierten Aufmaße DL wählbar als Aufmaß des Werkstücks oder des Werkzeugs, siehe "Delta-Werte für Längen und Radien", Seite 179
- Im Einzelsatz arbeitet die Steuerung bei Punktemusterzyklen und G79 PAT jeden Punkt einzeln ab, siehe "Programmablauf", Seite 593
- Ein Reboot der Steuerung ist nicht mehr mit der Taste **END**, sondern mit dem Softkey **NEU STARTEN** möglich, siehe "Ausschalten", Seite 502
- Im Manuellen Betrieb zeigt die Steuerung den Bahnvorschub, siehe "Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M", Seite 514
- Schwenken im Manuellen Betrieb deaktivieren nur über 3D-ROT-Menü möglich, siehe "Manuelles Schwenken aktivieren", Seite 561
- Der Maschinenparameter **maxLineGeoSearch**(Nr. 105408) wurde auf max. 100000 erhöht, siehe "Maschinenspezifische Anwenderparameter", Seite 642
- Die Namen der Software-Optionen #8, #9 und #21 haben sich geändert, siehe "Software-Optionen", Seite 8

Neue und geänderte Zyklenfunktionen 34059x-05

- Neuer Zyklus **G880 ZAHNRAD ABWÄELZFR.** (Option #96, Option #131)
- Neuer Zyklus **G292 IPO.-DREHEN KONTUR** (Option #96)
- Neuer Zyklus **G291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG** (Option #96)
- Neuer Zyklus **G239 BELADUNG ERMITTELN** für LAC (Load Adapt. Control) Lastabhängige Anpassung von Regelparametern (Option #143)
- Zyklus **G270 KONTURZUG-DATEN** wurde hinzugefügt
- Zyklus **G139 ZYLINDER-MAN. KONTUR** wurde hinzugefügt (Option #1)
- Der Zeichensatz des Bearbeitungszyklus **G225 GRAVIEREN** wurde um das CE-Zeichen, ß, @-Zeichen und Systemzeit erweitert
- Zyklen **G252-G254** wurden um den optionalen Parameter Q439 erweitert
- Zyklus **G122 AUSRAEUMEN** wurde um die optionalen Parameter Q401, Q404 erweitert
- Zyklus **G484 IR-TT KALIBRIEREN** wurde um den optionalen Parameter Q536 erweitert
- Zyklen **G841 STECHDR. EINF. RAD., G842 STECHDR. ERW. RAD., G851 STECHDR. EINF. AXIAL, G852 STECHDR. ERW. AXIAL** wurden um Eintauchvorschub Q488 erweitert
- Exzenterdrehen mit Zyklus **G800 KOORD.-SYST.ANPASSEN** ist mit Option #50 möglich

Neue Funktionen 34059x-06

- Manuelle Antastfunktionen legen eine Zeile in der Preset-Tabelle an, die noch nicht existiert, siehe "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Preset-Tabelle schreiben", Seite 537
- Manuelle Antastfunktionen können in eine passwortgeschützte Zeile schreiben, siehe "Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Preset-Tabelle schreiben", Seite 537
- Die Werkzeugtabelle wurde um die Spalte **AFC-LOAD** erweitert. In dieser Spalte können Sie eine werkzeugabhängige Regel-Referenzleistung für die adaptive Vorschubregelung AFC vorgeben, die Sie einmalig mithilfe eines Lernschnitts ermittelt haben, siehe "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 180
- Die Werkzeugtabelle wurde um die Spalte **KINEMATIC** erweitert, siehe "Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben", Seite 180
- Beim Importieren von Werkzeugdaten darf die CSV-Datei zusätzliche, der Steuerung nicht bekannte Tabellenspalten enthalten. Es erscheint beim Import eine Meldung der nicht bekannten Spalten und ein Hinweis darauf, dass diese Werte nicht übernommen werden, siehe "Werkzeugdaten importieren und exportieren", Seite 211
- Neue Funktion **FUNCTION S-PULSE** zum Programmieren von pulsierender Drehzahl, siehe "Pulsierende Drehzahl FUNCTION S-PULSE", Seite 425
- In der Dateiverwaltung ist schnelle Dateisuche mit Eingabe des Anfangsbuchstabens möglich, siehe "Laufwerke, Verzeichnisse und Dateien wählen", Seite 123
- Bei aktiver Gliederung kann der Gliederungssatz im Gliederungsfenster editiert werden, siehe "Definition, Einsatzmöglichkeit", Seite 151
- Die D18-Funktionen wurden erweitert, siehe "D18 – Systemdaten lesen", Seite 327
- Die Steuerung unterscheidet zwischen unterbrochenem oder gestoppten NC-Programm. In unterbrochenem Zustand bietet die Steuerung mehr Eingriffsmöglichkeiten, siehe "Bearbeitung unterbrechen", Seite 595
- Der Maschinenhersteller kann auch die Drehspindel (Option #50) als wählbare Achse am Handrad konfigurieren, siehe "Zu verfahrenende Achse wählen", Seite 509
- Bei der Funktion Bearbeitungsebene schwenken kann eine animierte Hilfe gewählt werden, siehe "Übersicht", Seite 433
- Die Software-Option #42 DXF-Converter erzeugt jetzt auch CR-Kreise, siehe "Grundeinstellungen", Seite 270
- Neue Software-Option #136 Visual Setup Control (Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation), siehe "Software-Optionen", Seite 8, siehe "Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation VSC (Option #136)", Seite 564.

Geänderte Funktionen 34059x-06

- Beim Editieren von Werkzeugtabelle oder Werkzeugverwaltung wird nur die aktuelle Tabellenzeile gesperrt, siehe "Werkzeugtabellen editieren", Seite 185
- Beim Import von Werkzeugtabellen werden nicht vorhandene Werkzeugtypen als Typ undefiniert importiert, siehe "Werkzeugtabellen importieren", Seite 188
- Werkzeugdaten von Werkzeugen, die noch in der Platztabelle gespeichert sind, können Sie nicht löschen, siehe "Werkzeugtabellen editieren", Seite 185
- In allen manuellen Antastfunktionen ist eine schnellere Auswahl des Startwinkels von Bohrungen und Zapfen mithilfe von Softkeys möglich (achsparallele Antastrichtungen), siehe "Funktionen in Tastsystemzyklen", Seite 532
- Beim Antasten wird nach der Istwertübernahme des 1. Punkts für den 2. Punkt der Softkey für die Achsrichtung angezeigt
- In allen manuellen Antastfunktionen wird die Richtung der Hauptachse als Vorgabe angeboten
- In den manuellen Antastzyklen können die Hardkeys **END** und **ISTPOSITIONSÜBERNAHME** verwendet werden
- Im Manuellen Betrieb wurde die Anzeige des Bahnvorschubs geändert, siehe "Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M", Seite 514
- In der Dateiverwaltung werden die Programme oder Verzeichnisse an der Cursorposition zusätzlich in einem eigenen Feld unterhalb der aktuellen Pfadanzeige angezeigt
- Satz editieren führt nicht mehr dazu, dass die Blockmarkierung aufgehoben wird. Wird bei aktiver Blockmarkierung ein Satz editiert, und dann über die Syntaxsuche ein anderer Satz angewählt, wird die Markierung auf den neu angewählten Satz erweitert, siehe "Programmteile markieren, kopieren, ausschneiden und einfügen", Seite 114
- In der Bildschirmaufteilung **PROGRAMM + GLIEDER.** ist es möglich, die Gliederung im Gliederungsfenster zu editieren, "Definition, Einsatzmöglichkeit"
- Die Funktion **APPR CT** und **DEP CT** ermöglicht das Anfahren und Abfahren an eine Helix. Diese Bewegung wird als Helix mit gleicher Steigung ausgeführt, siehe "Übersicht: Bahnformen zum Anfahren und Verlassen der Kontur", Seite 224
- Die Funktionen **APPR LT**, **APPR LCT**, **DEP LT** und **DEP LCT** positionieren alle drei Achsen gleichzeitig auf den Hilfspunkt, siehe "Anfahren auf einer Geraden mit tangentialem Anschluss: APPR LT", Seite 227, siehe "Anfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an die Kontur und Geradenstück: APPR LCT", Seite 229
- Die eingegebenen Werte der Verfahrensgrenzen werden auf Gültigkeit geprüft, siehe "Verfahrensgrenzen eingeben", Seite 615
- Die Steuerung legt beim Berechnen der Achswinkel in den mit M138 abgewählten Achsen den Wert 0 ab, siehe "Auswahl von Schwenkachsen: M138", Seite 461
- Der Eingabebereich der Spalten SPA, SPB und SPC der Preset-Tabelle wurde auf 999,9999 erweitert, siehe "Bezugspunktverwaltung mit der Preset-Tabelle", Seite 520

- Schwenken ist auch in Kombination mit Spiegeln erlaubt, siehe "Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)", Seite 431
- Auch wenn der 3D-ROT-Dialog in der Betriebsart Manueller Betrieb auf Aktiv steht, funktioniert **PLANE RESET** bei einer aktiven Basistransformation, siehe "Manuelles Schwenken aktivieren", Seite 561
- Der Vorschubpotentiometer reduziert nur den programmierten Vorschub, nicht mehr den von der Steuerung berechneten Vorschub, siehe "Vorschub F", Seite 176
- Der DXF-Konverter gibt **FUNCTION MODE TURN** oder **FUNCTION MODE MILL** als Kommentar aus

Neue und geänderte Zyklenfunktionen 34059x-06

- Neuer Zyklus 258 VIELECKZAPFEN
- Neue Zyklen 600 und 601 Tastsystemzyklen zur Überwachung mit Kamera (Option #136)
- Zyklus 291 INTERPOLATIONSDREHEN KOPPLUNG (Option #96) wurde um Parameter Q561 erweitert
- Die Zyklen 421, 422 und 427 wurden um die Parameter Q498 und Q531 erweitert
- Bei Zyklus 247: BEZUGSPUNKT SETZEN kann bei dem entsprechenden Parameter die Bezugspunktnummer aus der Preset-Tabelle ausgewählt werden
- Bei Zyklus 200 und 203 wurde das Verhalten der Verweilzeit oben angepasst
- Zyklus 205 führt Entspänen auf der Koordinatenoberfläche aus
- Bei SL-Zyklen wird jetzt M110 bei innen korrigierten Kreisbögen berücksichtigt, wenn es während der Bearbeitung aktiv ist

Inhaltsverzeichnis

1	Erste Schritte mit der TNC 640.....	53
2	Einführung.....	73
3	Programmieren: Grundlagen, Dateiverwaltung.....	99
4	Programmieren: Programmierhilfen.....	147
5	Programmieren: Werkzeuge.....	175
6	Programmieren: Konturen programmieren.....	215
7	Programmieren: Datenübernahme aus CAD-Dateien.....	265
8	Programmieren: Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen.....	285
9	Programmieren: Q-Parameter.....	305
10	Programmieren: Zusatzfunktionen.....	363
11	Programmieren: Sonderfunktionen.....	385
12	Programmieren: Mehrachsbearbeitung.....	429
13	Programmieren: Paletten-Verwaltung.....	465
14	Programmieren: Drehbearbeitung.....	471
15	Handbetrieb und Einrichten.....	499
16	Positionieren mit Handeingabe.....	571
17	Programm-Test und Programmablauf.....	577
18	MOD-Funktionen.....	609
19	Tabellen und Übersichten.....	641

1	Erste Schritte mit der TNC 640.....	53
1.1	Übersicht.....	54
1.2	Einschalten der Maschine.....	54
	Stromunterbrechung quittieren und Referenzpunkte anfahren.....	54
1.3	Das erste Teil programmieren.....	55
	Die richtige Betriebsart wählen.....	55
	Die wichtigsten Bedienelemente der TNC.....	55
	Ein neues Programm eröffnen / Dateiverwaltung.....	56
	Ein Rohteil definieren.....	57
	Programmaufbau.....	58
	Eine einfache Kontur programmieren.....	59
	Zyklusprogramm erstellen.....	62
1.4	Das erste Teil grafisch testen.....	64
	Die richtige Betriebsart wählen.....	64
	Werkzeugtabelle für den Programm-Test wählen.....	64
	Das Programm wählen, das Sie testen wollen.....	65
	Die Bildschirmaufteilung und die Ansicht wählen.....	65
	Den Programm-Test starten.....	66
1.5	Werkzeuge einrichten.....	67
	Die richtige Betriebsart wählen.....	67
	Werkzeuge vorbereiten und vermessen.....	67
	Die Werkzeugtabelle TOOL.T.....	68
	Die Platztabelle TOOL_PTCH.....	69
1.6	Werkstück einrichten.....	70
	Die richtige Betriebsart wählen.....	70
	Werkstück aufspannen.....	70
	Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem.....	71
1.7	Das erste Programm abarbeiten.....	72
	Die richtige Betriebsart wählen.....	72
	Das Programm wählen, das Sie abarbeiten wollen.....	72
	Programm starten.....	72

2	Einführung.....	73
2.1	Die TNC 640.....	74
	Programmierung: HEIDENHAIN-Klartext-Dialog und DIN/ISO.....	74
	Kompatibilität.....	74
2.2	Bildschirm und Bedienfeld.....	75
	Bildschirm.....	75
	Bildschirmaufteilung festlegen.....	75
	Bedienfeld.....	76
2.3	Betriebsarten.....	77
	Manueller Betrieb und El. Handrad.....	77
	Positionieren mit Handeingabe.....	77
	Programmieren.....	78
	Programm-Test.....	78
	Programmlauf Satzfolge und Programmlauf Einzelsatz.....	79
2.4	Statusanzeigen.....	80
	Allgemeine Statusanzeige.....	80
	Zusätzliche Statusanzeigen.....	82
2.5	Window-Manager.....	89
	Task-Leiste.....	90
2.6	Remote Desktop Manager (Option #133).....	91
	Einführung.....	91
	Verbindung konfigurieren – Windows Terminal Service.....	92
	Verbindung konfigurieren – VNC.....	94
	Verbindung starten und beenden.....	95
2.7	Sicherheitssoftware SELinux.....	96
2.8	Zubehör: 3D-Tastensysteme und elektronische Handräder von HEIDENHAIN.....	97
	3D-Tastensysteme.....	97
	Elektronische Handräder HR.....	98

3	Programmieren: Grundlagen, Dateiverwaltung.....	99
3.1	Grundlagen.....	100
	Wegmessgeräte und Referenzmarken.....	100
	Bezugssystem.....	100
	Bezugssystem an Fräsmaschinen.....	101
	Bezeichnung der Achsen an Fräsmaschinen.....	101
	Polarkoordinaten.....	102
	Absolute und inkrementale Werkstück-Positionen.....	103
	Bezugspunkt wählen.....	104
3.2	Programme eröffnen und eingeben.....	105
	Aufbau eines NC-Programms im DIN/ISO-Format.....	105
	Rohteil definieren: G30/G31.....	106
	Neues Bearbeitungsprogramm eröffnen.....	109
	Werkzeugbewegungen in DIN/ISO programmieren.....	110
	Ist-Positionen übernehmen.....	111
	Programm editieren.....	112
	Die Suchfunktion der TNC.....	115
3.3	Dateiverwaltung: Grundlagen.....	117
	Dateien.....	117
	Extern erstellte Dateien auf der TNC anzeigen.....	119
	Datensicherung.....	119

3.4 Arbeiten mit der Dateiverwaltung..... 120

Verzeichnisse.....	120
Pfade.....	120
Übersicht: Funktionen der Dateiverwaltung.....	121
Dateiverwaltung aufrufen.....	122
Laufwerke, Verzeichnisse und Dateien wählen.....	123
Neues Verzeichnis erstellen.....	125
Neue Datei erstellen.....	125
Einzelne Datei kopieren.....	125
Dateien in ein anderes Verzeichnis kopieren.....	126
Tabelle kopieren.....	127
Verzeichnis kopieren.....	128
Eine der zuletzt gewählten Dateien auswählen.....	128
Datei löschen.....	129
Verzeichnis löschen.....	129
Dateien markieren.....	130
Datei umbenennen.....	131
Dateien sortieren.....	131
Zusätzliche Funktionen.....	132
Zusatztools zur Verwaltung externer Dateitypen.....	133
Zusatztools für ITCs.....	140
Datenübertragung zu oder von einem externen Datenträger.....	142
Die TNC am Netzwerk.....	144
USB-Geräte an der TNC.....	145

4	Programmieren: Programmierhilfen.....	147
4.1	Kommentare einfügen.....	148
	Anwendung.....	148
	Kommentar während der Programmeingabe.....	148
	Kommentar nachträglich einfügen.....	148
	Kommentar in eigenem Satz.....	148
	Funktionen beim Editieren des Kommentars.....	149
4.2	Darstellung der NC-Programme.....	150
	Syntaxhervorhebung.....	150
	Scrollbalken.....	150
4.3	Programme gliedern.....	151
	Definition, Einsatzmöglichkeit.....	151
	Gliederungsfenster anzeigen/Aktives Fenster wechseln.....	151
	Gliederungssatz im Programmfenster einfügen.....	151
	Sätze im Gliederungsfenster wählen.....	151
4.4	Der Taschenrechner.....	152
	Bedienung.....	152
4.5	Schnittdatenrechner.....	155
	Anwendung.....	155
4.6	Programmiergrafik.....	158
	Programmiergrafik mitführen / nicht mitführen.....	158
	Programmiergrafik für bestehendes Programm erstellen.....	159
	Satznummern ein- und ausblenden.....	160
	Grafik löschen.....	160
	Gitterlinien einblenden.....	160
	Ausschnittsvergrößerung oder -verkleinerung.....	161

4.7 Fehlermeldungen..... 162

Fehler anzeigen.....	162
Fehlerfenster öffnen.....	162
Fehlerfenster schließen.....	162
Ausführliche Fehlermeldungen.....	163
Softkey INTERNE INFO.....	163
Fehler löschen.....	164
Fehlerprotokoll.....	164
Tastenprotokoll.....	165
Hinweistexte.....	166
Service-Dateien speichern.....	166
Hilfesystem TNCguide aufrufen.....	166

4.8 Kontextsensitives Hilfesystem TNCguide..... 167

Anwendung.....	167
Arbeiten mit dem TNCguide.....	168
Aktuelle Hilfedateien downloaden.....	172

5	Programmieren: Werkzeuge.....	175
5.1	Werkzeugbezogene Eingaben.....	176
	Vorschub F.....	176
	Spindeldrehzahl S.....	177
5.2	Werkzeugdaten.....	178
	Voraussetzung für die Werkzeugkorrektur.....	178
	Werkzeugnummer, Werkzeugname.....	178
	Werkzeuglänge L.....	178
	Werkzeugradius R.....	178
	Delta-Werte für Längen und Radien.....	179
	Werkzeugdaten ins Programm eingeben.....	179
	Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben.....	180
	Werkzeugtabellen importieren.....	188
	Platztafel für Werkzeugwechsler.....	190
	Werkzeugdaten aufrufen.....	193
	Werkzeugwechsel.....	195
	Werkzeugeinsatzprüfung.....	197
5.3	Werkzeugkorrektur.....	200
	Einführung.....	200
	Werkzeuglängenkorrektur.....	200
	Werkzeugradiuskorrektur.....	201
5.4	Werkzeugverwaltung (Option #93).....	204
	Grundlagen.....	204
	Werkzeugverwaltung aufrufen.....	205
	Werkzeugverwaltung editieren.....	206
	Verfügbare Werkzeugtypen.....	209
	Werkzeugdaten importieren und exportieren.....	211

6	Programmieren: Konturen programmieren.....	215
6.1	Werkzeugbewegungen.....	216
	Bahnfunktionen.....	216
	Freie Kontur-Programmierung FK.....	216
	Zusatzfunktionen M.....	216
	Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen.....	217
	Programmieren mit Q-Parametern.....	217
6.2	Grundlagen zu den Bahnfunktionen.....	218
	Werkzeugbewegung für eine Bearbeitung programmieren.....	218
6.3	Kontur anfahren und verlassen.....	221
	Startpunkt und Endpunkt.....	221
	Tangential An- und Wegfahren.....	223
	Übersicht: Bahnformen zum Anfahren und Verlassen der Kontur.....	224
	Wichtige Positionen beim An- und Wegfahren.....	225
	Anfahren auf einer Geraden mit tangentialem Anschluss: APPR LT.....	227
	Anfahren auf einer Geraden senkrecht zum ersten Konturpunkt: APPR LN.....	227
	Anfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss: APPR CT.....	228
	Anfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an die Kontur und Geradenstück: APPR LCT.....	229
	Wegfahren auf einer Geraden mit tangentialem Anschluss: DEP LT.....	230
	Wegfahren auf einer Geraden senkrecht zum letzten Konturpunkt: DEP LN.....	230
	Wegfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss: DEP CT.....	231
	Wegfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an Kontur und Geradenstück: DEP LCT.....	231

6.4 Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten.....232

Übersicht der Bahnfunktionen.....	232
Bahnfunktionen programmieren.....	232
Gerade im Eilgang G00 oder Gerade mit Vorschub F G01.....	233
Fase zwischen zwei Geraden einfügen.....	234
Eckenrunden G25.....	235
Kreismittelpunkt I, J.....	236
Kreisbahn C um Kreismittelpunkt CC.....	237
Kreisbahn G02/G03/G05 mit festgelegtem Radius.....	238
Kreisbahn G06 mit tangentialem Anschluss.....	240
Beispiel: Geradenbewegung und Fasen kartesisch.....	241
Beispiel: Kreisbewegung kartesisch.....	242
Beispiel: Vollkreis kartesisch.....	243

6.5 Bahnbewegungen – Polarkoordinaten..... 244

Übersicht.....	244
Polarkoordinaten-Ursprung: Pol I, J.....	245
Gerade im Eilgang G10 oder Gerade mit Vorschub F G11.....	245
Kreisbahn G12/G13/G15 um Pol I, J.....	246
Kreisbahn G16 mit tangentialem Anschluss.....	246
Schraubenlinie (Helix).....	247
Beispiel: Geradenbewegung polar.....	249
Beispiel: Helix.....	250

6.6 Bahnbewegungen – Freie Kontur-Programmierung FK..... 251

Grundlagen.....	251
Grafik der FK-Programmierung.....	253
FK-Dialog eröffnen.....	254
Pol für FK-Programmierung.....	254
Geraden frei programmieren.....	255
Kreisbahnen frei programmieren.....	256
Eingabemöglichkeiten.....	257
Hilfspunkte.....	260
Relativbezüge.....	261
Beispiel: FK-Programmierung 1.....	263

7	Programmieren: Datenübernahme aus CAD-Dateien.....	265
7.1	Bildschirmaufteilung CAD-Viewer und DXF-Konverter.....	266
	Bildschirmaufteilung CAD-Viewer und DXF-Konverter.....	266
7.2	CAD-Viewer.....	267
	Anwendung.....	267
7.3	DXF-Konverter (Option #42).....	268
	Anwendung.....	268
	Arbeiten mit dem DXF-Konverter.....	269
	DXF-Datei öffnen.....	269
	Grundeinstellungen.....	270
	Layer einstellen.....	272
	Bezugspunkt festlegen.....	273
	Kontur wählen und speichern.....	275
	Bearbeitungspositionen wählen und speichern.....	279

8	Programmieren: Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen.....	285
8.1	Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen kennzeichnen.....	286
	Label.....	286
8.2	Unterprogramme.....	287
	Arbeitsweise.....	287
	Programmier-Hinweise.....	287
	Unterprogramm programmieren.....	288
	Unterprogramm aufrufen.....	288
8.3	Programmteil-Wiederholungen.....	289
	Label G98.....	289
	Arbeitsweise.....	289
	Programmier-Hinweise.....	289
	Programmteil-Wiederholung programmieren.....	290
	Programmteil-Wiederholung aufrufen.....	290
8.4	Beliebiges Programm als Unterprogramm.....	291
	Übersicht der Softkeys.....	291
	Arbeitsweise.....	292
	Programmier-Hinweise.....	292
	Beliebiges Programm als Unterprogramm aufrufen.....	293
8.5	Verschachtelungen.....	295
	Verschachtelungsarten.....	295
	Verschachtelungstiefe.....	295
	Unterprogramm im Unterprogramm.....	296
	Programmteil-Wiederholungen wiederholen.....	297
	Unterprogramm wiederholen.....	298
8.6	Programmier-Beispiele.....	299
	Beispiel: Konturfräsen in mehreren Zustellungen.....	299
	Beispiel: Bohrungsgruppen.....	300
	Beispiel: Bohrungsgruppe mit mehreren Werkzeugen.....	302

9	Programmieren: Q-Parameter	305
9.1	Prinzip und Funktionsübersicht	306
	Programmierhinweise	308
	Q-Parameterfunktionen aufrufen	309
9.2	Teilefamilien – Q-Parameter statt Zahlenwerte	310
	Anwendung	310
9.3	Konturen durch mathematische Funktionen beschreiben	311
	Anwendung	311
	Übersicht	311
	Grundrechenarten programmieren	312
9.4	Winkelfunktionen	313
	Definitionen	313
	Winkelfunktionen programmieren	313
9.5	Kreisberechnungen	314
	Anwendung	314
9.6	Wenn/dann-Entscheidungen mit Q-Parametern	315
	Anwendung	315
	Unbedingte Sprünge	315
	Wenn/dann-Entscheidungen programmieren	315
9.7	Q-Parameter kontrollieren und ändern	316
	Vorgehensweise	316
9.8	Zusätzliche Funktionen	318
	Übersicht	318
	D14 – Fehlermeldungen ausgeben	319
	D16 – Texte und Q-Parameter-Werte formatiert ausgeben	323
	D18 – Systemdaten lesen	327
	D19 – Werte an PLC übergeben	335
	D20 – NC und PLC synchronisieren	335
	D29 – Werte an PLC übergeben	336
	D37 – EXPORT	336

9.9 Formel direkt eingeben.....	337
Formel eingeben.....	337
Rechenregeln.....	339
Eingabebeispiel.....	340
9.10 String-Parameter.....	341
Funktionen der Stringverarbeitung.....	341
String-Parameter zuweisen.....	342
String-Parameter verketteten.....	342
Numerischen Wert in einen String-Parameter umwandeln.....	343
Teilstring aus einem String-Parameter kopieren.....	344
String-Parameter in einen numerischen Wert umwandeln.....	345
Prüfen eines String-Parameters.....	346
Länge eines String-Parameters ermitteln.....	347
Alphabetische Reihenfolge vergleichen.....	348
Maschinenparameter lesen.....	349
9.11 Vorbelegte Q-Parameter.....	352
Werte aus der PLC: Q100 bis Q107.....	352
Aktiver Werkzeug-Radius: Q108.....	352
Werkzeugachse: Q109.....	352
Spindelzustand: Q110.....	353
Kühlmittelversorgung: Q111.....	353
Überlappungsfaktor: Q112.....	353
Maßangaben im Programm: Q113.....	353
Werkzeug-Länge: Q114.....	353
Koordinaten nach Antasten während des Programmlaufs.....	354
Ist-Sollwert-Abweichung bei automatischer Werkzeugvermessung mit dem TT 130.....	354
Schwenken der Bearbeitungsebene mit Werkstück-Winkeln: von der TNC berechnete Koordinaten für Drehachsen.....	354
Messergebnisse von Tastsystem-Zyklen Weitere Informationen: Benutzerhandbuch	
Zyklusprogrammierung.....	355
Überprüfung der Aufspannsituation: Q601.....	356
9.12 Programmier-Beispiele.....	357
Beispiel: Ellipse.....	357
Beispiel: Zylinder konkav mit Radiusfräser.....	359
Beispiel: Kugel konvex mit Schaftfräser.....	361

10 Programmieren: Zusatzfunktionen.....	363
10.1 Zusatzfunktionen M und STOP eingeben.....	364
Grundlagen.....	364
10.2 Zusatzfunktionen für Programmlauf-Kontrolle, Spindel und Kühlmittel.....	366
Übersicht.....	366
10.3 Zusatzfunktionen für Koordinatenangaben.....	367
Maschinenbezogene Koordinaten programmieren: M91/M92.....	367
Positionen im ungeschwenkten Koordinatensystem bei geschwenkter Bearbeitungsebene anfahren: M130.....	369
10.4 Zusatzfunktionen für das Bahnverhalten.....	370
Kleine Konturstufen bearbeiten: M97.....	370
Offene Konturecken vollständig bearbeiten: M98.....	371
Vorschubfaktor für Eintauchbewegungen: M103.....	372
Vorschub in Millimeter/Spindel-Umdrehung: M136.....	373
Vorschubgeschwindigkeit bei Kreisbögen: M109/M110/M111.....	374
Radiuskorrigierte Kontur vorausberechnen (LOOK AHEAD): M120.....	375
Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern: M118.....	377
Rückzug von der Kontur in Werkzeugachsrchtung: M140.....	379
Tastsystem-Überwachung unterdrücken: M141.....	381
Grunddrehung löschen: M143.....	382
Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben: M148.....	383
Ecken verrunden: M197.....	384

11 Programmieren: Sonderfunktionen.....	385
11.1 Übersicht Sonderfunktionen.....	386
Hauptmenü Sonderfunktionen SPEC FCT.....	386
Menü Programmvorgaben.....	387
Menü Funktionen für Kontur- und Punktbearbeitungen.....	387
Menü verschiedene DIN/ISO-Funktionen definieren.....	388
11.2 Dynamische Kollisionsüberwachung (Option #40).....	389
Funktion.....	389
Grafische Darstellung der Kollisionskörper.....	390
Kollisionsüberwachung in den manuellen Betriebsarten.....	392
Kollisionsüberwachung in den Programmlauf-Betriebsarten.....	393
Kollisionsüberwachung aktivieren und deaktivieren.....	394
11.3 Werkzeugträgerverwaltung.....	396
Grundlagen.....	396
Werkzeugträgervorlagen speichern.....	396
Werkzeugträgervorlagen parametrisieren.....	397
Parametrisierte Werkzeugträger zuweisen.....	399
11.4 Adaptive Vorschubregelung AFC (Option #45).....	400
Anwendung.....	400
AFC-Grundeinstellungen definieren.....	402
Lernschnitt durchführen.....	404
AFC aktivieren/deaktivieren.....	409
Protokolldatei.....	410
Werkzeugbruch/Werkzeugverschleiß überwachen.....	411
Spindellast überwachen.....	411
11.5 Aktive Ratter-Unterdrückung ACC (Option #145).....	412
Anwendung.....	412
ACC aktivieren/deaktivieren.....	413
11.6 DIN/ISO-Funktionen definieren.....	414
Übersicht.....	414

11.7 Text-Dateien erstellen.....	415
Anwendung.....	415
Textdatei öffnen und verlassen.....	415
Texte editieren.....	416
Zeichen, Wörter und Zeilen löschen und wieder einfügen.....	416
Textblöcke bearbeiten.....	417
Textteile finden.....	418
11.8 Frei definierbare Tabellen.....	419
Grundlagen.....	419
Frei definierbare Tabellen anlegen.....	419
Tabellenformat ändern.....	420
Wechseln zwischen Tabellen- und Formularansicht.....	421
D26 – Frei definierbare Tabelle öffnen.....	422
D27 – Frei definierbare Tabelle beschreiben.....	423
D28 – Frei definierbare Tabelle lesen.....	424
Tabellenformat anpassen.....	424
11.9 Pulsierende Drehzahl FUNCTION S-PULSE.....	425
Pulsierende Drehzahl programmieren.....	425
Pulsierende Drehzahl zurücksetzen.....	425
11.10 Verweilzeit FUNCTION FEED DWELL.....	426
Verweilzeit programmieren.....	426
Verweilzeit zurücksetzen.....	427

12 Programmieren: Mehrachsbearbeitung	429
12.1 Funktionen für die Mehrachsbearbeitung	430
12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)	431
Einführung	431
Übersicht	433
PLANE-Funktion definieren	434
Positionsanzeige	434
PLANE-Funktion zurücksetzen	435
Bearbeitungsebene über Raumwinkel definieren: PLANE SPATIAL	436
Bearbeitungsebene über Projektionswinkel definieren: PLANE PROJECTED	438
Bearbeitungsebene über Eulerwinkel definieren: PLANE EULER	439
Bearbeitungsebene über zwei Vektoren definieren: PLANE VECTOR	441
Bearbeitungsebene über drei Punkte definieren: PLANE POINTS	443
Bearbeitungsebene über einen einzelnen, inkrementalen Raumwinkel definieren: PLANE RELATIVE	445
Bearbeitungsebene über Achswinkel: PLANE AXIAL	446
Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen	448
Bearbeitungsebene schwenken ohne Drehachsen	453
12.3 Sturzfräsen in der geschwenkten Ebene (Option #9)	454
Funktion	454
Sturzfräsen durch inkrementales Verfahren einer Drehachse	454
12.4 Zusatzfunktionen für Drehachsen	455
Vorschub in mm/min bei Drehachsen A, B, C: M116 (Option #8)	455
Drehachsen wegoptimiert fahren: M126	456
Anzeige der Drehachse auf Wert unter 360° reduzieren: M94	457
Position der Werkzeugspitze beim Positionieren von Schwenkachsen beibehalten (TCPM): M128 (Option #9)	458
Auswahl von Schwenkachsen: M138	461
Berücksichtigung der Maschinen-Kinematik in IST/SOLL-Positionen am Satzende: M144 (Option #9)	462
12.5 Peripheral Milling: 3D-Radiuskorrektur mit M128 und Radius-Korrektur (G41/G42)	463
Anwendung	463

13 Programmieren: Paletten-Verwaltung.....	465
13.1 Palettenverwaltung.....	466
Anwendung.....	466
Palettentabelle wählen.....	469
Palettentabelle verlassen.....	469
Palettentabelle abarbeiten.....	469

14 Programmieren: Drehbearbeitung.....	471
14.1 Drehbearbeitung auf Fräsmaschinen (Option #50).....	472
Einführung.....	472
14.2 Basisfunktionen (Option #50).....	473
Umschaltung Fräsbetrieb / Drehbetrieb.....	473
Grafische Darstellung der Drehbearbeitung.....	475
Drehzahl programmieren.....	476
Vorschubgeschwindigkeit.....	477
14.3 Unwuchtfunktionen (Option #50).....	478
Unwucht im Drehbetrieb.....	478
Zyklus Unwucht messen.....	480
14.4 Werkzeuge im Drehbetrieb (Option #50).....	481
Werkzeugaufruf.....	481
Werkzeugkorrektur im Programm.....	482
Werkzeugdaten.....	483
Schneidenradiuskorrektur SRK.....	488
14.5 Programmfunktionen Drehen (Option #50).....	489
Einstiche und Freistiche.....	489
Rohteilnachführung TURNDATA BLANK.....	495
Angestellte Drehbearbeitung.....	496

15 Handbetrieb und Einrichten.....	499
15.1 Einschalten, Ausschalten.....	500
Einschalten.....	500
Ausschalten.....	502
15.2 Verfahren der Maschinenachsen.....	503
Hinweis.....	503
Achse mit den Achsrichtungstasten verfahren.....	503
Schrittweises Positionieren.....	503
Verfahren mit elektronischen Handrädern.....	504
15.3 Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M.....	514
Anwendung.....	514
Werte eingeben.....	514
Spindeldrehzahl und Vorschub ändern.....	515
Vorschubbegrenzung aktivieren.....	515
15.4 Optionales Sicherheitskonzept (Funktionale Sicherheit FS).....	516
Allgemeines.....	516
Begriffserklärungen.....	517
Achspositionen prüfen.....	518
Vorschubbegrenzung aktivieren.....	518
Zusätzliche Statusanzeigen.....	519
15.5 Bezugspunktverwaltung mit der Preset-Tabelle.....	520
Hinweis.....	520
Bezugspunkte in der Preset-Tabelle speichern.....	521
Bezugspunkt aktivieren.....	527
15.6 Bezugspunktsetzen ohne 3D-Tastsystem.....	528
Hinweis.....	528
Vorbereitung.....	528
Bezugspunktsetzen mit Schaftfräser.....	528
Antastfunktionen mit mechanischen Tastern oder Messuhren nutzen.....	529

15.7 3D-Tastssystem verwenden..... 530

Übersicht..... 530
Funktionen in Tastsystemzyklen..... 532
Tastsystemzyklus wählen..... 534
Messwerte aus den Tastsystemzyklen protokollieren..... 535
Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunktabelle schreiben..... 536
Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Preset-Tabelle schreiben..... 537

15.8 3D-Tastssystem kalibrieren..... 538

Einführung..... 538
Kalibrieren der wirksamen Länge..... 539
Wirksamen Radius kalibrieren und Tastsystem-Mittenversatz ausgleichen..... 540
Kalibrierwerte anzeigen..... 544

15.9 Werkstück-Schiefelage mit 3D-Tastssystem kompensieren..... 545

Einführung..... 545
Grunddrehung ermitteln..... 546
Grunddrehung in der Preset-Tabelle speichern..... 546
Werkstück-Schiefelage über eine Tischdrehung ausgleichen..... 546
Grunddrehung anzeigen..... 547
Grunddrehung aufheben..... 547
3D-Grunddrehung ermitteln..... 547

15.10 Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastssystem..... 549

Übersicht..... 549
Bezugspunktsetzen in einer beliebigen Achse..... 549
Ecke als Bezugspunkt..... 550
Kreismittelpunkt als Bezugspunkt..... 551
Mittelachse als Bezugspunkt..... 554
Werkstücke vermessen mit 3D-Tastssystem..... 555

15.11 Bearbeitungsebene schwenken (Option #8)..... 558

Anwendung, Arbeitsweise..... 558
Referenzpunkte anfahren bei geschwenkten Achsen..... 560
Positionsanzeige im geschwenkten System..... 560
Einschränkungen beim Schwenken der Bearbeitungsebene..... 560
Manuelles Schwenken aktivieren..... 561
Werkzeugachsrichtung als aktive Bearbeitungsrichtung setzen..... 562
Bezugspunktsetzen im geschwenkten System..... 563

15.12Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation VSC (Option #136)	564
Grundlagen.....	564
Übersicht.....	565
Live-Bild erzeugen.....	566
Überwachungsdaten verwalten.....	567
Konfiguration.....	569
Ergebnis der Bildauswertung.....	570

16 Positionieren mit Handeingabe.....	571
16.1 Einfache Bearbeitungen programmieren und abarbeiten.....	572
Positionieren mit Handeingabe anwenden.....	572
Programme aus \$MDI sichern oder löschen.....	575

17 Programm-Test und Programmlauf.....	577
17.1 Grafiken.....	578
Anwendung.....	578
Geschwindigkeit des Programm-Tests einstellen.....	579
Übersicht: Ansichten.....	580
3D-Darstellung.....	581
Draufsicht.....	584
Darstellung in 3 Ebenen.....	584
Grafische Simulation wiederholen.....	586
Werkzeug anzeigen.....	586
Bearbeitungszeit ermitteln.....	587
17.2 Rohteil im Arbeitsraum darstellen.....	588
Anwendung.....	588
17.3 Funktionen zur Programmanzeige.....	589
Übersicht.....	589
17.4 Programm-Test.....	590
Anwendung.....	590
17.5 Programmlauf.....	593
Anwendung.....	593
Bearbeitungsprogramm ausführen.....	594
Bearbeitung unterbrechen.....	595
Maschinenachsen während einer Unterbrechung verfahren.....	597
Programmlauf nach einer Unterbrechung fortsetzen.....	598
Freifahren nach Stromausfall.....	599
Beliebiger Einstieg ins Programm (Satzvorlauf).....	602
Wiederanfahren an die Kontur.....	604
17.6 Automatischer Programmstart.....	605
Anwendung.....	605
17.7 Sätze überspringen.....	606
Anwendung.....	606
„/“-Zeichen einfügen.....	606
„/“-Zeichen löschen.....	606

17.8 Wahlweiser Programmlauf-Halt.....607

Anwendung..... 607

18 MOD-Funktionen.....	609
18.1 MOD-Funktion.....	610
MOD-Funktionen wählen.....	610
Einstellungen ändern.....	610
MOD-Funktionen verlassen.....	610
Übersicht MOD-Funktionen.....	611
18.2 Grafik-Einstellungen.....	612
18.3 Maschinen-Einstellungen.....	613
Externer Zugriff.....	613
Verfahrensgrenzen eingeben.....	615
Werkzeug-Einsatzdatei.....	615
Kinematik wählen.....	616
18.4 System-Einstellungen.....	617
Systemzeit stellen.....	617
18.5 Positionsanzeige wählen.....	618
Anwendung.....	618
18.6 Maßsystem wählen.....	619
Anwendung.....	619
18.7 Betriebszeiten anzeigen.....	619
Anwendung.....	619
18.8 Software-Nummern.....	620
Anwendung.....	620
18.9 Schlüsselzahl eingeben.....	620
Anwendung.....	620

18.10 Datenschnittstellen einrichten..... 621

Serielle Schnittstellen an der TNC 640..... 621
Anwendung..... 621
RS-232-Schnittstelle einrichten..... 621
BAUD-RATE einstellen (baudRate Nr. 106701)..... 621
Protokoll einstellen (protocol Nr. 106702)..... 622
Datenbits einstellen (dataBits Nr. 106703)..... 622
Parität überprüfen (parity Nr. 106704)..... 622
Stopp-Bits einstellen (stopBits Nr. 106705)..... 622
Handshake einstellen (flowControl Nr. 106706)..... 623
Dateisystem für Dateioperation (fileSystem Nr. 106707)..... 623
Block Check Character (bccAvoidCtrlChar Nr. 106708)..... 623
Zustand der RTS-Leitung (rtsLow Nr. 106709)..... 623
Verhalten nach dem Empfang von ETX definieren (noEotAfterEtx Nr. 106710)..... 624
Einstellungen für die Datenübertragung mit der PC-Software TNCserver..... 624
Betriebsart des externen Geräts wählen (fileSystem)..... 625
Software für Datenübertragung..... 625

18.11 Ethernet-Schnittstelle..... 627

Einführung..... 627
Anschluss-Möglichkeiten..... 627
TNC konfigurieren..... 627

18.12 Firewall..... 633

Anwendung..... 633

18.13 Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren..... 636

Anwendung..... 636
Handrad einer bestimmten Handradaufnahme zuordnen..... 636
Funkkanal einstellen..... 637
Sendeleistung einstellen..... 637
Statistik..... 638

18.14 Maschinenkonfiguration laden..... 639

Anwendung..... 639

19 Tabellen und Übersichten.....	641
19.1 Maschinenspezifische Anwenderparameter.....	642
Anwendung.....	642
19.2 Steckerbelegung und Anschlusskabel für Datenschnittstellen.....	654
Schnittstelle V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-Geräte.....	654
Fremdgeräte.....	656
Ethernet-Schnittstelle RJ45-Buchse.....	657
19.3 Technische Information.....	658
19.4 Übersichtstabellen.....	666
Bearbeitungszyklen.....	666
Zusatzfunktionen.....	668
19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich.....	670
Vergleich: Technische Daten.....	670
Vergleich: Datenschnittstellen.....	670
Vergleich: Zubehör.....	671
Vergleich: PC-Software.....	671
Vergleich: Maschinenspezifische Funktionen.....	672
Vergleich: Benutzerfunktionen.....	672
Vergleich: Zyklen.....	680
Vergleich: Zusatzfunktionen.....	683
Vergleich: Tastsystemzyklen in den Betriebsarten Manueller Betrieb und El. Handrad.....	685
Vergleich: Tastsystemzyklen zur automatischen Werkstückkontrolle.....	686
Vergleich: Unterschiede beim Programmieren.....	687
Vergleich: Unterschiede beim Programmtest, Funktionalität.....	692
Vergleich: Unterschiede beim Programmtest, Bedienung.....	692
Vergleich: Unterschiede Manueller Betrieb, Funktionalität.....	692
Vergleich: Unterschiede Manueller Betrieb, Bedienung.....	694
Vergleich: Unterschiede beim Abarbeiten, Bedienung.....	694
Vergleich: Unterschiede beim Abarbeiten, Verfahrbewegungen.....	695
Vergleich: Unterschiede im MDI-Betrieb.....	699
Vergleich: Unterschiede beim Programmierplatz.....	700
19.6 Funktionsübersicht DIN/ISO.....	701
Funktionsübersicht DIN/ISO TNC 640.....	701

1

**Erste Schritte mit
der TNC 640**

Erste Schritte mit der TNC 640

1.1 Übersicht

1.1 Übersicht

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

Folgende Themen werden in diesem Kapitel behandelt:

- Einschalten der Maschine
- Das erste Teil programmieren
- Das erste Teil grafisch testen
- Werkzeuge einrichten
- Werkstück einrichten
- Das erste Programm abarbeiten

1.2 Einschalten der Maschine

Stromunterbrechung quittieren und Referenzpunkte anfahren



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

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



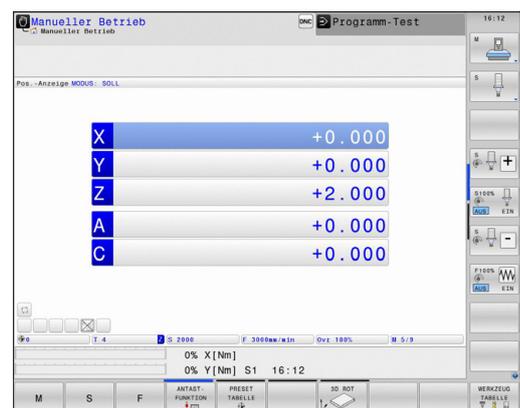
- ▶ Taste **CE** drücken: Die TNC übersetzt das PLC-Programm



- ▶ Spannungsversorgung einschalten: Die TNC prüft die Funktion der Not-Aus-Schaltung und wechselt in den Modus Referenzpunkt fahren



- ▶ Referenzpunkte in vorgegebener Reihenfolge überfahren: Für jede Achse Taste **NC-START** drücken. Wenn Sie absolute Längen- und Winkelmessgeräte an Ihrer Maschine haben, entfällt das Anfahren der Referenzpunkte



Die TNC ist jetzt betriebsbereit und befindet sich in der Betriebsart **Manueller Betrieb**.

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Referenzpunkte anfahren
Weitere Informationen: Einschalten, Seite 500
- Betriebsarten
Weitere Informationen: Programmieren, Seite 78

1.3 Das erste Teil programmieren

Die richtige Betriebsart wählen

Programme erstellen können Sie ausschließlich in der Betriebsart Programmieren:



- ▶ Betriebsartentaste drücken: Die TNC wechselt in die Betriebsart **Programmieren**

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten
Weitere Informationen: Programmieren, Seite 78

Die wichtigsten Bedienelemente der TNC

Taste	Funktionen zur Dialogführung
	Eingabe bestätigen und nächste Dialogfrage aktivieren
	Dialogfrage übergehen
	Dialog vorzeitig beenden
	Dialog abbrechen, Eingaben verwerfen
	Softkeys am Bildschirm, mit denen Sie abhängig vom aktiven Betriebszustand Funktionen wählen

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Programme erstellen und ändern
Weitere Informationen: Programm editieren, Seite 112
- Tastenübersicht
Weitere Informationen: Bedienelemente der TNC, Seite 2

Ein neues Programm eröffnen / Dateiverwaltung

PGM
MGT

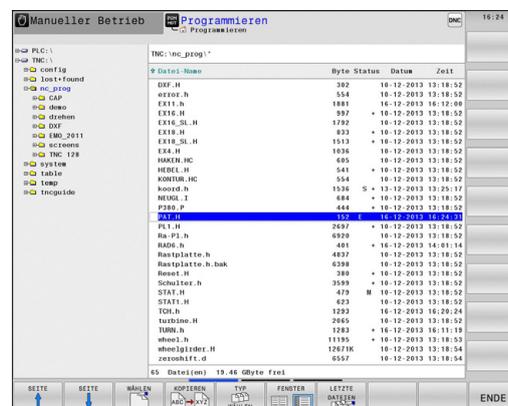
- ▶ Taste **PGM MGT** drücken: Die TNC öffnet die Dateiverwaltung. Die Dateiverwaltung der TNC ist ähnlich aufgebaut wie die Dateiverwaltung auf einem PC mit dem Windows Explorer. Mit der Dateiverwaltung verwalten Sie die Daten auf dem internen Speicher der TNC
- ▶ Wählen Sie mit den Pfeiltasten den Ordner, in dem Sie die neue Datei erstellen
- ▶ Geben Sie einen beliebigen Dateinamen mit der Endung **.I** ein

ENT

- ▶ Mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC fragt nach der Maßeinheit des neuen Programms

MM

- ▶ Maßeinheit wählen: Softkey **MM** oder **INCH** drücken



Die TNC erzeugt den ersten und letzten Satz des Programms automatisch. Diese Sätze können Sie nachträglich nicht mehr verändern.

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

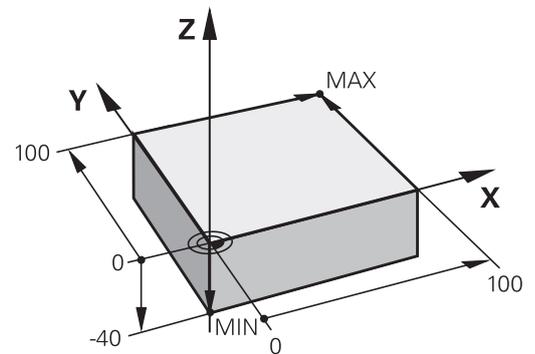
- Dateiverwaltung
Weitere Informationen: Arbeiten mit der Dateiverwaltung, Seite 120
- Neues Programm erstellen
Weitere Informationen: Programme eröffnen und eingeben, Seite 105

Ein Rohteil definieren

Nachdem Sie ein neues Programm eröffnet haben, können Sie ein Rohteil definieren. Einen Quader beispielsweise definieren Sie durch Angabe des MIN- und MAX-Punktes, jeweils bezogen auf den gewählten Bezugspunkt.

Nachdem Sie per Softkey die gewünschte Rohteilform gewählt haben, leitet die TNC automatisch die Rohteil-Definition ein und fragt die erforderlichen Rohteildaten ab:

- ▶ **Spindelachse Z - Ebene XY:** Aktive Spindelachse eingeben. G17 ist als Voreinstellung hinterlegt, mit Taste **ENT** übernehmen
- ▶ **Rohteil-Definition: Minimum X:** Kleinste X-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. 0, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ **Rohteil-Definition: Minimum Y:** Kleinste Y-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. 0, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ **Rohteil-Definition: Minimum Z:** Kleinste Z-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. -40, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ **Rohteil-Definition: Maximum X:** Größte X-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. 100, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ **Rohteil-Definition: Maximum Y:** Größte Y-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. 100, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ **Rohteil-Definition: Maximum Z:** Größte Z-Koordinate des Rohteils bezogen auf den Bezugspunkt eingeben, z. B. 0, mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC beendet den Dialog



NC-Beispielsätze

```
%NEU G71 *
```

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

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

```
N99999999 %NEU G71 *
```

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Rohteil definieren
Weitere Informationen: Neues Bearbeitungsprogramm eröffnen, Seite 109

Erste Schritte mit der TNC 640

1.3 Das erste Teil programmieren

Programmaufbau

Bearbeitungsprogramme sollten möglichst immer ähnlich aufgebaut sein. Das erhöht die Übersicht, beschleunigt die Programmierung und reduziert Fehlerquellen.

Empfohlener Programmaufbau bei einfachen, konventionellen Konturbearbeitungen

- 1 Werkzeug aufrufen, Werkzeugachse definieren
- 2 Werkzeug freifahren
- 3 In der Bearbeitungsebene in die Nähe des Konturstartpunktes vorpositionieren
- 4 In der Werkzeugachse über das Werkstück oder gleich auf Tiefe vorpositionieren, bei Bedarf Spindel/Kühlmittel einschalten
- 5 Kontur anfahren
- 6 Kontur bearbeiten
- 7 Kontur verlassen
- 8 Werkzeug freifahren, Programm beenden

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Konturprogrammierung
Weitere Informationen: Werkzeugbewegung für eine Bearbeitung programmieren, Seite 218

Empfohlener Programmaufbau bei einfachen Zyklenprogrammen

- 1 Werkzeug aufrufen, Werkzeugachse definieren
- 2 Werkzeug freifahren
- 3 Bearbeitungszyklus definieren
- 4 Bearbeitungsposition anfahren
- 5 Zyklus aufrufen, Spindel/Kühlmittel einschalten
- 6 Werkzeug freifahren, Programm beenden

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Zyklenprogrammierung
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung

Programmaufbau Konturprogrammierung

```
%BSPCONT G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z... *
N20 G31 X... Y... Z... *
N30 T5 G17 S5000 *
N40 G00 G40 G90 Z+250 *
N50 X... Y... *
N60 G01 Z+10 F3000 M13 *
N70 X... Y... RL F500 *
...
N160 G40 ... X... Y... F3000 M9 *
N170 G00 Z+250 M2 *
N99999999 BSPCONT G71 *
```

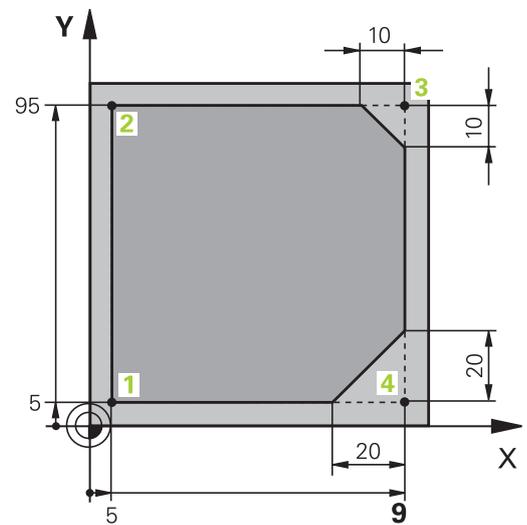
Programmaufbau Zyklenprogrammierung

```
%BSBCYC G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z... *
N20 G31 X... Y... Z... *
N30 T5 G17 S5000 *
N40 G00 G40 G90 Z+250 *
N50 G200... *
N60 X... Y... *
N70 G79 M13 *
N80 G00 Z+250 M2 *
N99999999 BSBCYC G71 *
```

Eine einfache Kontur programmieren

Die rechts dargestellte Kontur soll auf Tiefe 5 mm einmal umfräst werden. Die Rohteildefinition haben Sie bereits erstellt. Nachdem Sie über eine Funktionstaste einen Dialog eröffnet haben, geben Sie alle von der TNC in der Kopfzeile des Bildschirms abgefragten Daten ein.

- TOOL CALL**
- ▶ Werkzeug aufrufen: Geben Sie die Werkzeugdaten ein. Bestätigen Sie die Eingabe jeweils mit der Taste **ENT**, Werkzeugachse **G17** nicht vergessen
- L**
- ▶ Drücken Sie die Taste **L** zum Eröffnen eines NC-Satzes für eine Geradenbewegung
- ←**
- ▶ Wechseln Sie mit der Pfeiltaste nach links in den Eingabebereich für die G-Funktionen
- G00**
- ▶ Wählen Sie den Softkey **G00** für eine Verfahrbewegung im Eilgang
- G90**
- ▶ Wählen Sie den Softkey **G90** für absolute Maßangaben
- ▶ Werkzeug freifahren: Drücken Sie die orange Achstaste **Z**, und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. 250. Mit Taste **ENT** bestätigen
- G40**
- ▶ Keine Radiuskorrektur aktivieren: Softkey **G40** drücken
 - ▶ **Zusatz-Funktion M?** mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrersatz
- L**
- ▶ Drücken Sie die Taste **L** zum Eröffnen eines NC-Satzes für eine Geradenbewegung
- ←**
- ▶ Wechseln Sie mit der Pfeiltaste nach links in den Eingabebereich für die G-Funktionen
- G00**
- ▶ Wählen Sie den Softkey **G00** für eine Verfahrbewegung im Eilgang
 - ▶ Werkzeug in der Bearbeitungsebene vorpositionieren: Drücken Sie die orange Achstaste **X**, und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. -20
 - ▶ Drücken Sie die orange Achstaste **Y**, und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. -20. Mit Taste **ENT** bestätigen
- G40**
- ▶ Keine Radiuskorrektur aktivieren: Softkey **G40** drücken
 - ▶ **Zusatz-Funktion M?** mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrersatz
- L**
- ▶ Drücken Sie die Taste **L** zum Eröffnen eines NC-Satzes für eine Geradenbewegung
- ←**
- ▶ Wechseln Sie mit der Pfeiltaste nach links in den Eingabebereich für die G-Funktionen
- G00**
- ▶ Wählen Sie den Softkey **G00** für eine Verfahrbewegung im Eilgang



Erste Schritte mit der TNC 640

1.3 Das erste Teil programmieren

- ▶ Werkzeug auf Tiefe fahren: Drücken Sie die orange Achstaste **Z**, und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. -5. Mit Taste **ENT** bestätigen
-  ▶ Keine Radiuskorrektur aktivieren: Softkey **G40** drücken
- ▶ **Zusatz-Funktion M?** Spindel und Kühlmittel einschalten, z. B. **M13**, mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrssatz
-  ▶ Drücken Sie die Taste **L** zum Eröffnen eines NC-Satzes für eine Geradenbewegung
- ▶ Koordinaten des Konturstartpunktes **1** in X und Y angeben, z. B. 5/5, mit Taste **ENT** bestätigen
-  ▶ Radiuskorrektur links der Bahn aktivieren: Softkey **G41** drücken
- ▶ **Vorschub F=?** Bearbeitungsvorschub eingeben, z. B. 700 mm/min, mit Taste **END** Eingaben speichern
-  ▶ **26** eingeben, um Kontur anzufahren: **Rundungsradius?** des Einfahrkreises definieren, mit Taste **END** Eingaben speichern
-  ▶ Kontur bearbeiten, Konturpunkt **2** anfahren: Es genügt die Eingabe der sich ändernden Informationen, also lediglich Y-Koordinate 95 eingeben und mit Taste **END** Eingaben speichern
-  ▶ Konturpunkt **3** anfahren: X-Koordinate 95 eingeben und mit Taste **END** Eingaben speichern
-  ▶ Fase **G24** am Konturpunkt **3** definieren: **Fasen-Abschnitt?** 10 mm eingeben, mit Taste **END** speichern
-  ▶ Konturpunkt **4** anfahren: Y-Koordinate 5 eingeben und mit Taste **END** Eingaben speichern
-  ▶ Fase **G24** am Konturpunkt **4** definieren: **Fasen-Abschnitt?** 20 mm eingeben, mit Taste **END** speichern
-  ▶ Konturpunkt **1** anfahren: X-Koordinate 5 eingeben und mit Taste **END** Eingaben speichern
-  ▶ **27** eingeben, um Kontur zu verlassen: **Rundungsradius?** des Ausfahrkreises definieren
-  ▶ Kontur verlassen: Koordinaten außerhalb des Werkstücks in X und Y angeben, z. B. -20/-20, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Keine Radiuskorrektur aktivieren: Softkey **G40** drücken



- ▶ Drücken Sie die Taste **L** zum öffnen eines Programmsatzes für eine Geradenbewegung
- ▶ Wählen Sie den Softkey **G00** für eine Verfahrbewegung im Eilgang
- ▶ Werkzeug freifahren: Drücken Sie die orange Achstaste **Z**, um in der Werkzeugachse freizufahren, und geben den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. 250. Mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Keine Radiuskorrektur aktivieren: Softkey **G40** drücken
- ▶ **ZUSATZ-FUNKTION M? M2** für Programmende eingeben, mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrersatz

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Komplettes Beispiel mit NC-Sätzen
Weitere Informationen: Beispiel: Geradenbewegung und Fasen kartesisch, Seite 241
- Neues Programm erstellen
Weitere Informationen: Programme eröffnen und eingeben, Seite 105
- Konturen anfahren/verlassen
Weitere Informationen: Kontur anfahren und verlassen, Seite 221
- Konturen programmieren
Weitere Informationen: Übersicht der Bahnfunktionen, Seite 232
- Werkzeugradiuskorrektur
Weitere Informationen: Werkzeugradiuskorrektur , Seite 201
- Zusatzfunktionen M
Weitere Informationen: Zusatzfunktionen für Programmablauf-Kontrolle, Spindel und Kühlmittel , Seite 366

1.3 Das erste Teil programmieren

Zyklusprogramm erstellen

Die im Bild rechts dargestellten Bohrungen (Tiefe 20 mm) sollen mit einem Standardbohrzyklus gefertigt werden. Die Rohteildefinition haben Sie bereits erstellt.



- ▶ Werkzeug aufrufen: Geben Sie die Werkzeugdaten ein. Bestätigen Sie die Eingabe jeweils mit der Taste **ENT**, Werkzeugachse nicht vergessen



- ▶ Drücken Sie die Taste **L** zum Eröffnen eines Programmsatzes für eine Geradenbewegung



- ▶ Wechseln Sie mit der Pfeil-Taste nach links in den Eingabebereich für die G-Funktionen



- ▶ Wählen Sie den Softkey **G00** für eine Verfahrbewegung im Eilgang
- ▶ Wählen Sie den Softkey **G90** für absolute Maßangaben

- ▶ Werkzeug freifahren: Drücken Sie die orange Achstaste **Z**, und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. 250. Mit Taste **ENT** bestätigen

- ▶ Keine Radiuskorrektur aktivieren: Softkey **G40** drücken

- ▶ **Zusatz-Funktion M?** Spindel und Kühlmittel einschalten, z. B. **M13** mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrssatz

- ▶ Zyklusmenü aufrufen



- ▶ Bohrzyklen anzeigen



- ▶ Standardbohrzyklus 200 wählen: Die TNC startet den Dialog zur Zyklusdefinition. Geben Sie die von der TNC abgefragten Parameter Schritt für Schritt ein, Eingabe jeweils mit Taste **ENT** bestätigen. Die TNC zeigt im rechten Bildschirm zusätzlich eine Grafik an, in der der jeweilige Zyklusparameter dargestellt ist



- ▶ **0** eingeben, um erste Bohrposition anzufahren: **Koordinaten** der Bohrposition eingeben, Zyklus mit **M99** rufen

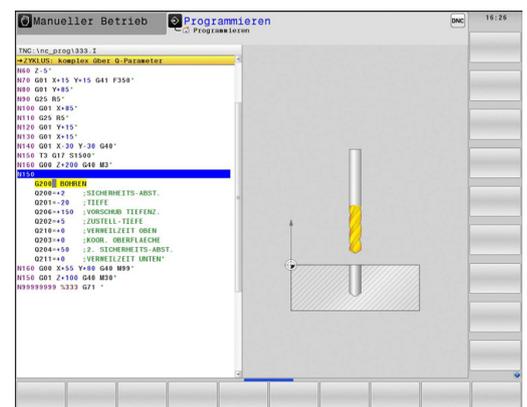
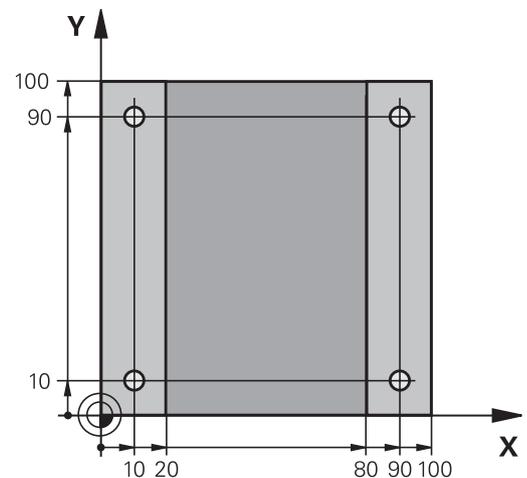


- ▶ **0** eingeben, um weitere Bohrposition anzufahren: **Koordinaten** der jeweiligen Bohrpositionen eingeben, Zyklus mit **M99** rufen



- ▶ **0** eingeben, um Werkzeug freizufahren: Drücken Sie die orange Achstaste **Z**, und geben Sie den Wert für die anzufahrende Position ein, z. B. 250. Mit Taste **ENT** bestätigen

- ▶ **Zusatz-Funktion M?** **M2** für Programmende eingeben, mit Taste **END** bestätigen: Die TNC speichert den eingegebenen Verfahrssatz



NC-Beispielsätze

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Rohteil-Definition
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T5 G17 S4500 *	Werkzeug-Aufruf
N40 G00 G90 Z+250 G40 *	Werkzeug freifahren
N50 G200 BOHREN	
Q200=2	;SICHERHEITS-ABST.
Q201=-20	;TIEFE
Q206=250	;VORSCHUB TIEFENZ.
Q202=5	;ZUSTELL-TIEFE
Q210=0	;VERWEILZEIT OBEN
Q203=-10	;KOOR. OBERFLAECHE
Q204=20	;2. SICHERHEITS-ABST.
Q211=0.2	;VERWEILZEIT UNTEN
Q395=0	;BEZUG TIEFE
N60 G00 X+10 Y+10 M13 M99 *	Spindel und Kühlmittel ein, Zyklus aufrufen
N70 G00 X+10 Y+90 M99 *	Zyklus aufrufen
N80 G00 X+90 Y+10 M99 *	Zyklus aufrufen
N90 G00 X+90 Y+90 M99 *	Zyklus aufrufen
N100 G00 Z+250 M2 *	Werkzeug freifahren, Programm-Ende
N99999999 %C200 G71 *	

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Neues Programm erstellen
Weitere Informationen: Programme eröffnen und eingeben,
Seite 105
- Zyklenprogrammierung
Weitere Informationen Benutzerhandbuch
Zyklenprogrammierung

Erste Schritte mit der TNC 640

1.4 Das erste Teil grafisch testen

1.4 Das erste Teil grafisch testen

Die richtige Betriebsart wählen

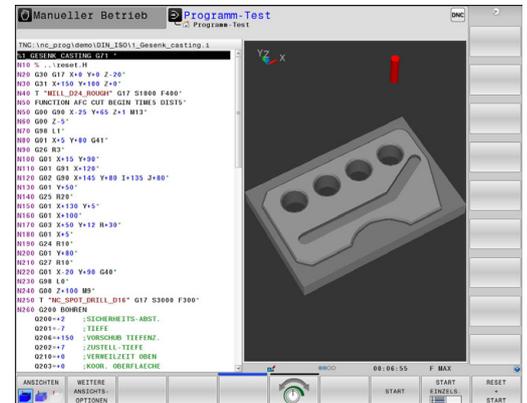
Programme testen können Sie in der Betriebsart **Programm-Test**:



- ▶ Betriebsarten-Taste drücken: Die TNC wechselt in die Betriebsart **Programm-Test**

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der TNC
Weitere Informationen: Betriebsarten, Seite 77
- Programme testen
Weitere Informationen: Programm-Test, Seite 590

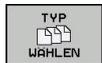


Werkzeugtabelle für den Programm-Test wählen

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



- ▶ Taste **PGM MGT** drücken: Die TNC öffnet die Dateiverwaltung



- ▶ Softkey **TYP WÄHLEN** drücken: Die TNC zeigt ein Softkeymenü zur Auswahl des anzuzeigenden Dateityps



- ▶ Softkey **DEFAULT** drücken: Die TNC zeigt alle gespeicherten Dateien im rechten Fenster an



- ▶ Cursor nach links auf die Verzeichnisse schieben



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



- ▶ Cursor nach rechts auf die Dateien schieben



- ▶ Cursor auf die Datei **TOOL.T** (aktive Werkzeugtabelle) schieben, mit Taste **ENT** übernehmen: **TOOL.T** erhält den Status **S** und ist damit für den Programm-Test aktiv



- ▶ Taste **END** drücken: Dateiverwaltung verlassen

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Werkzeugverwaltung
Weitere Informationen: Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben, Seite 180
- Programme testen
Weitere Informationen: Programm-Test, Seite 590

Das Programm wählen, das Sie testen wollen



- ▶ Taste **PGM MGT** drücken: Die TNC öffnet die Dateiverwaltung



- ▶ Softkey **LETZTE DATEIEN** drücken: Die TNC öffnet ein Überblendfenster mit den zuletzt gewählten Dateien
- ▶ Mit den Pfeiltasten das Programm wählen, das Sie testen wollen, mit Taste **ENT** übernehmen

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Programm wählen
Weitere Informationen: Arbeiten mit der Dateiverwaltung, Seite 120

Die Bildschirmaufteilung und die Ansicht wählen



- ▶ Taste zur Auswahl der Bildschirmaufteilung drücken: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste alle verfügbaren Alternativen an



- ▶ Softkey **PROGRAMM + GRAFIK** drücken: Die TNC zeigt in der linken Bildschirmhälfte das Programm, in der rechten Bildschirmhälfte das Rohteil an

Die TNC bietet folgende Ansichten:

Softkeys	Funktion
	Volumenansicht
	Volumenansicht und Werkzeugwege
	Werkzeugwege

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Grafikfunktionen
Weitere Informationen: Grafiken , Seite 578
- Programmtest durchführen
Weitere Informationen: Programm-Test, Seite 590

Erste Schritte mit der TNC 640

1.4 Das erste Teil grafisch testen

Den Programm-Test starten



- ▶ Softkey **RESET + START** drücken: Die TNC simuliert das aktive Programm, bis zu einer programmierten Unterbrechung oder bis zum Programmende
- ▶ Während die Simulation läuft, können Sie über die Softkeys die Ansichten wechseln



- ▶ Softkey **STOPP** drücken: Die TNC unterbricht den Programm-Test



- ▶ Softkey **START** drücken: Die TNC setzt den Programm-Test nach einer Unterbrechung fort

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Programm-Test durchführen
Weitere Informationen: Programm-Test, Seite 590
- Grafikfunktionen
Weitere Informationen: Grafiken , Seite 578
- Simulationsgeschwindigkeit einstellen
Weitere Informationen: Geschwindigkeit des Programm-Tests einstellen, Seite 579

1.5 Werkzeuge einrichten

Die richtige Betriebsart wählen

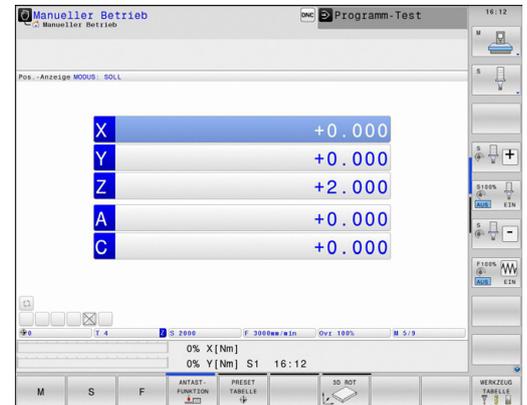
Werkzeuge richten Sie in der Betriebsart **Manueller Betrieb** ein:



- ▶ Betriebsartentaste drücken: Die TNC wechselt in die Betriebsart **Manueller Betrieb**

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der TNC
Weitere Informationen: Betriebsarten, Seite 77



Werkzeuge vorbereiten und vermessen

- ▶ Erforderliche Werkzeuge in die jeweiligen Werkzeugaufnahmen spannen
- ▶ Bei Vermessung mit externem Werkzeugvoreinstellgerät: Werkzeuge vermessen, Länge und Radius notieren oder direkt mit einem Übertragungsprogramm zur Maschine übertragen
- ▶ Bei Vermessung auf der Maschine: Werkzeuge im Werkzeugwechsler einlagern
Weitere Informationen: Die Platztabelle TOOL_PTCH, Seite 69

Erste Schritte mit der TNC 640

1.5 Werkzeuge einrichten

Die Werkzeugtabelle TOOL.T

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

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



- ▶ Werkzeugtabelle anzeigen: Die TNC zeigt die Werkzeugtabelle in einer Tabellendarstellung
- ▶ Werkzeugtabelle ändern: Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen
- ▶ Mit den Pfeiltasten nach unten oder nach oben die Werkzeugnummer wählen, die Sie ändern wollen
- ▶ Mit den Pfeiltasten nach rechts oder nach links die Werkzeugdaten wählen, die Sie ändern wollen
- ▶ Werkzeugtabelle verlassen: Taste **END** drücken

T	NAME	L	R	R2	DL	DR
0	0	0	0	0	0	0
100	100	1	0	0	0	0
204	204	2	0	0	0	0
306	306	3	0	0	0	0
408	408	4	0	0	0	0
510	510	5	0	0	0	0
612	612	6	0	0	0	0
714	714	7	0	0	0	0
816	816	8	0	0	0	0
918	918	9	0	0	0	0
1020	1020	10	0	0	0	0
1122	1122	11	0	0	0	0
1224	1224	12	0	0	0	0
1326	1326	13	0	0	0	0
1428	1428	14	0	0	0	0
1530	1530	15	0	0	0	0
1632	1632	16	0	0	0	0
1734	1734	17	0	0	0	0
1836	1836	18	0	0	0	0
1938	1938	19	0	0	0	0
2040	2040	20	0	0	0	0
2142	2142	21	5	0	0	0
22044	22044	22	0	0	0	0
23046	23046	23	0	0	0	0
24048	24048	24	0	0	0	0
25050	25050	25	0	0	0	0
26052	26052	26	0	0	0	0

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der TNC
Weitere Informationen: Betriebsarten, Seite 77
- Arbeiten mit der Werkzeugtabelle
Weitere Informationen: Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben, Seite 180

Die Platztabelle TOOL_PTCH



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

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

Um die Daten in die Platztabelle TOOL_PTCH einzugeben, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Werkzeugtabelle anzeigen: Die TNC zeigt die Werkzeugtabelle in einer Tabellendarstellung



- ▶ Platztabelle anzeigen: Die TNC zeigt die Platztabelle in einer Tabellendarstellung
- ▶ Platztabelle ändern: Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen
- ▶ Mit den Pfeiltasten nach unten oder nach oben die Platznummer wählen, die Sie ändern wollen
- ▶ Mit den Pfeiltasten nach rechts oder nach links die Daten wählen, die Sie ändern wollen
- ▶ Platztabelle verlassen: Taste **END** drücken

P	T	TNAME	RSV	ST	F	L	DOC
0.0	5.010						
1.1	1.02						
1.2	2.04						
1.3	3.06						
1.4	4.08						
1.5	5.010		R				
1.6	6.012						
1.7	7.014						
1.8	8.016						
1.9	9.018						
1.10	10.020						
1.11	11.022						
1.12	12.024						
1.13	13.026						
1.14	14.028						
1.15	15.030						
1.16	16.032						
1.17	17.034						
1.18	18.036						
1.19	19.038						
1.20	20.040						
1.21	21.042						
1.22	22.044						
1.23	23.046						
1.24	24.048						
1.25	25.050						
1.26	26.052						

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der TNC
Weitere Informationen: Betriebsarten, Seite 77
- Arbeiten mit der Platztabelle
Weitere Informationen: Platztabelle für Werkzeugwechsler, Seite 190

Erste Schritte mit der TNC 640

1.6 Werkstück einrichten

1.6 Werkstück einrichten

Die richtige Betriebsart wählen

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



- ▶ Betriebsartentaste drücken: Die TNC wechselt in die Betriebsart **Manueller Betrieb**

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Die Betriebsart **Manueller Betrieb**
Weitere Informationen: Verfahren der Maschinenachsen, Seite 503

Werkstück aufspannen

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

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

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Bezugspunkte setzen mit 3D-Tastsystem
Weitere Informationen: Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem, Seite 549
- Bezugspunkte setzen ohne 3D-Tastsystem
Weitere Informationen: Bezugspunktsetzen ohne 3D-Tastsystem, Seite 528

Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem

- ▶ 3D-Tastsystem einwechseln: In der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** einen **TOOL CALL**-Satz mit Angabe der Werkzeugachse ausführen und anschließend wieder die Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen



- ▶ Antastfunktionen wählen: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste die verfügbaren Funktionen an
- ▶ Bezugspunkt z. B. an die Werkstückecke setzen
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts der ersten Werkstückkante positionieren
- ▶ Per Softkey die Antastrichtung wählen
- ▶ Taste **NC-START** drücken: Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt
- ▶ Tastsystem mit den Achsrichtungstasten in die Nähe des zweiten Antastpunkts der ersten Werkstückkante vorpositionieren
- ▶ NC-Start drücken: Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt
- ▶ Tastsystem mit den Achsrichtungstasten in die Nähe des ersten Antastpunkts der zweiten Werkstückkante vorpositionieren
- ▶ Per Softkey die Antastrichtung wählen
- ▶ NC-Start drücken: Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt
- ▶ Tastsystem mit den Achsrichtungstasten in die Nähe des zweiten Antastpunkts der zweiten Werkstückkante vorpositionieren
- ▶ NC-Start drücken: Das Tastsystem fährt in die definierte Richtung, bis es das Werkstück berührt und anschließend automatisch wieder zurück auf den Startpunkt
- ▶ Anschließend zeigt die TNC die Koordinaten des ermittelten Eckpunkts an
- ▶ 0 setzen: Softkey **BEZUGSP. SETZEN** drücken
- ▶ Menü mit Softkey **ENDE** verlassen



Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Bezugspunkte setzen
Weitere Informationen: Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem , Seite 549

Erste Schritte mit der TNC 640

1.7 Das erste Programm abarbeiten

1.7 Das erste Programm abarbeiten

Die richtige Betriebsart wählen

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

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

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Betriebsarten der TNC
Weitere Informationen: Betriebsarten, Seite 77
- Programme abarbeiten
Weitere Informationen: Programmlauf, Seite 593

Das Programm wählen, das Sie abarbeiten wollen

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

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

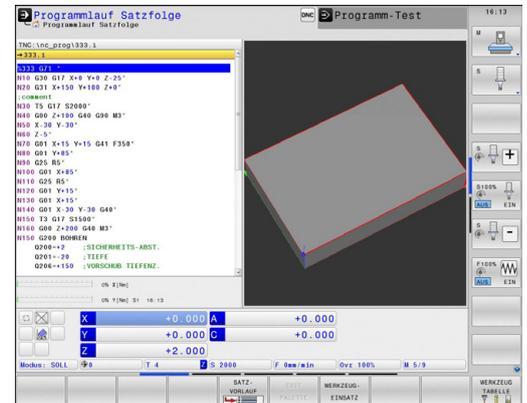
- Dateiverwaltung
Weitere Informationen: Arbeiten mit der Dateiverwaltung, Seite 120

Programm starten

-  ▶ Taste **NC-START** drücken: Die TNC arbeitet das aktive Programm ab

Detaillierte Informationen zu diesem Thema

- Programme abarbeiten
Weitere Informationen: Programmlauf, Seite 593



2

Einführung

2.1 Die TNC 640

HEIDENHAIN TNCs sind werkstattgerechte Bahnsteuerungen, mit denen Sie herkömmliche Fräsbearbeitung und Bohrbearbeitungen direkt an der Maschine im leicht verständlichen Klartext-Dialog programmieren. Sie sind für den Einsatz an Fräsmaschinen, Bohrmaschinen sowie Bearbeitungszentren mit bis zu 18 Achsen ausgelegt. Zusätzlich können Sie die Winkelposition der Spindel programmiert einstellen.

Auf der integrierten Festplatte können Sie beliebig viele Programme speichern, auch wenn diese extern erstellt wurden. Für schnelle Berechnungen lässt sich ein Taschenrechner jederzeit aufrufen.

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



Programmierung: HEIDENHAIN-Klartext-Dialog und DIN/ISO

Besonders einfach ist die Programmerstellung im benutzerfreundlichen HEIDENHAIN-Klartext-Dialog. Eine Programmiergrafik stellt die einzelnen Bearbeitungsschritte während der Programmeingabe dar. Wenn keine NC-gerechte Zeichnung vorliegt, dann hilft zusätzlich die Freie Konturprogrammierung FK. Die grafische Simulation der Werkstückbearbeitung ist sowohl während einem Programmtest als auch während einem Programmlauf möglich.

Zusätzlich können Sie die TNCs auch nach DIN/ISO oder im DNC-Betrieb programmieren.

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

Kompatibilität

Bearbeitungsprogramme die Sie an HEIDENHAIN-Bahnsteuerungen (ab der TNC 150 B) erstellt haben, sind von der TNC 640 bedingt abarbeitbar. Wenn die NC-Sätze ungültige Elemente enthalten, dann werden diese von der TNC beim Öffnen der Datei mit einer Fehlermeldung oder als ERROR-Sätze gekennzeichnet.



Beachten Sie hierzu auch die ausführliche Beschreibung der Unterschiede zwischen der iTNC 530 und der TNC 640.

Weitere Informationen: Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich, Seite 670

2.2 Bildschirm und Bedienfeld

Bildschirm

Die TNC wird mit einem 19 Zoll TFT-Flachbildschirm geliefert.

1 Kopfzeile

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

2 Softkeys

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

3 Softkey-Wahltasten

4 Softkey-Umschalttasten

5 Festlegen der Bildschirm-Aufteilung

6 Bildschirm-Umschalttaste für Maschinen- und Programmier-Betriebsarten

7 Softkey-Wahltasten für Maschinenhersteller-Softkeys

8 Softkey-Umschalttasten für Maschinenhersteller-Softkeys



Bildschirmaufteilung festlegen

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

Bildschirmaufteilung festlegen:



- Bildschirm-Umschalttaste drücken: Die Softkey-Leiste zeigt die möglichen Bildschirmaufteilungen an

Weitere Informationen: Betriebsarten, Seite 77



- Bildschirmaufteilung mit Softkey wählen

Bedienfeld

Die TNC 640 wird mit einem integrierten Bedienfeld geliefert. Die Abbildung rechts oben zeigt die Bedienelemente des Bedienfelds:

- 1 Alphatastatur für die Texteingaben, Dateinamen und DIN/ISO-Programmierung
- 2
 - Dateiverwaltung
 - Taschenrechner
 - MOD-Funktion
 - HELP-Funktion
- 3 Programmier-Betriebsarten
- 4 Maschinen-Betriebsarten
- 5 Eröffnen von Programmierdialogen
- 6 Navigationstasten und Sprunganweisung **GOTO**
- 7 Zahleneingabe und Achswahl
- 8 Touchpad
- 9 Maustasten
- 10 USB-Anschluss



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



Manche Maschinenhersteller verwenden nicht das Standard-Bedienfeld von HEIDENHAIN. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Tasten, wie z. B. **NC-START** oder **NC-STOPP**, sind in Ihrem Maschinenhandbuch beschrieben.

2.3 Betriebsarten

Manueller Betrieb und El. Handrad

Das Einrichten der Maschinen geschieht in der Betriebsart **Manueller Betrieb**. In dieser Betriebsart lassen sich die Maschinenachsen manuell oder schrittweise positionieren, die Bezugspunkte setzen und die Bearbeitungsebene schwenken.

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

Softkeys zur Bildschirm-Aufteilung (wählen wie zuvor beschrieben)

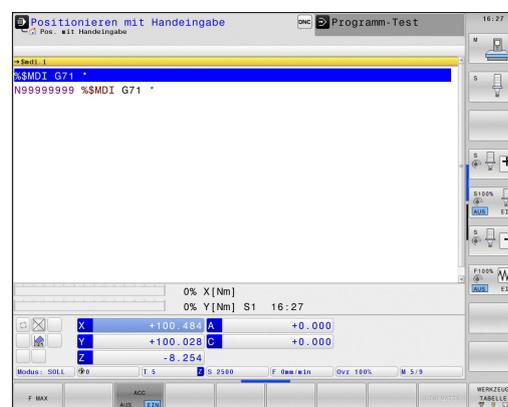
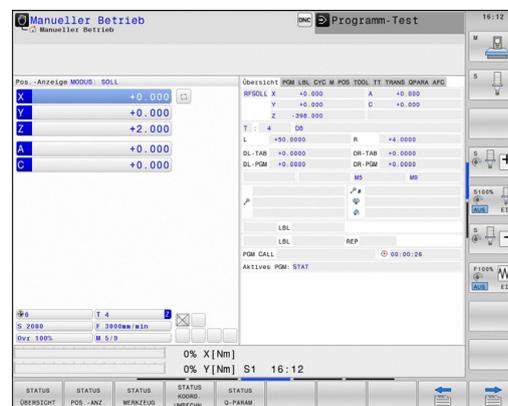
Softkey	Fenster
	Positionen
	Links: Positionen, rechts: Statusanzeige
	Links: Positionen, rechts: Kollisionskörper

Positionieren mit Handeingabe

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

Softkeys zur Bildschirm-Aufteilung

Softkey	Fenster
	Programm
	Links: Programm, rechts: Statusanzeige
	Links: Programm, rechts: Kollisionskörper

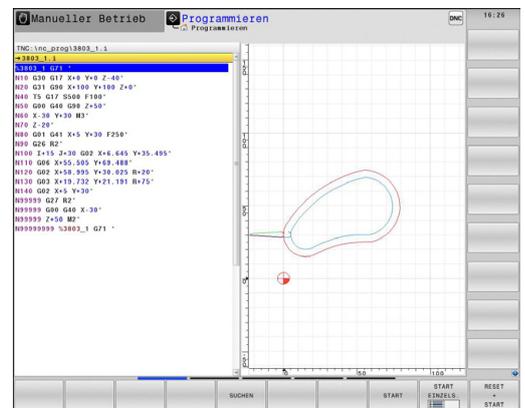


Programmieren

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

Softkeys zur Bildschirmaufteilung

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

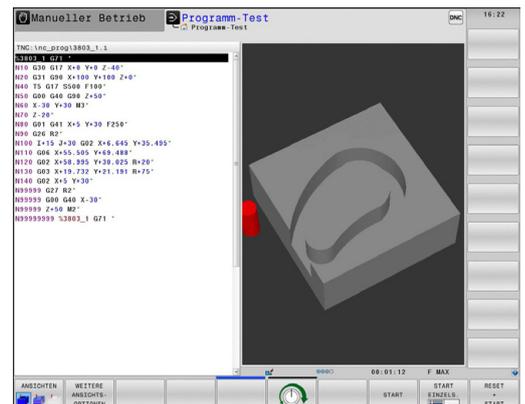


Programm-Test

Die TNC simuliert Programme und Programmteile in der Betriebsart **Programm-Test**, um z. B. geometrische Unverträglichkeiten, fehlende oder falsche Angaben im Programm und Verletzungen des Arbeitsraumes herauszufinden. Die Simulation wird grafisch mit verschiedenen Ansichten unterstützt.

Softkeys zur Bildschirm-Aufteilung

Softkey	Fenster
PROGRAMM	Programm
PROGRAMM + STATUS	Links: Programm, rechts: Statusanzeige
PROGRAMM + GRAFIK	Links: Programm, rechts: Grafik
GRAFIK	Grafik



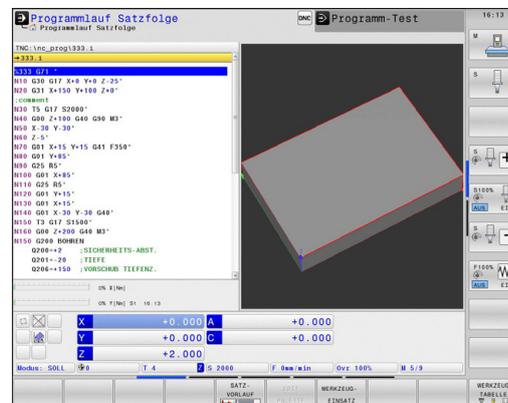
Programmlauf Satzfolge und Programmlauf Einzelsatz

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

In der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** starten Sie jeden Satz mit der Taste **NC-START** einzeln. Bei Punktemusterzyklen und **CYCL CALL PAT** stoppt die Steuerung nach jedem Punkt.

Softkeys zur Bildschirmaufteilung

Softkey	Fenster
PROGRAMM	Programm
PROGRAMM + STATUS	Links: Programm, rechts: Statusanzeige
PROGRAMM + GRAFIK	Links: Programm, rechts: Grafik
GRAFIK	Grafik
POSITION + KINEMATIK	Links: Programm, rechts: Kollisionskörper
KINEMATIK	Kollisionskörper
Softkey	Fenster
PALETTE	Palettentabelle
PROGRAMM + PALETTE	Links: Programm, rechts: Palettentabelle
PALETTE + STATUS	Links: Palettentabelle, rechts: Statusanzeige
PALETTE + GRAFIK	Links: Palettentabelle, rechts: Grafik



2.4 Statusanzeigen

Allgemeine Statusanzeige

Die allgemeine Statusanzeige im unteren Bereich des Bildschirms informiert Sie über den aktuellen Zustand der Maschine.

Sie erscheint automatisch in den Betriebsarten:

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

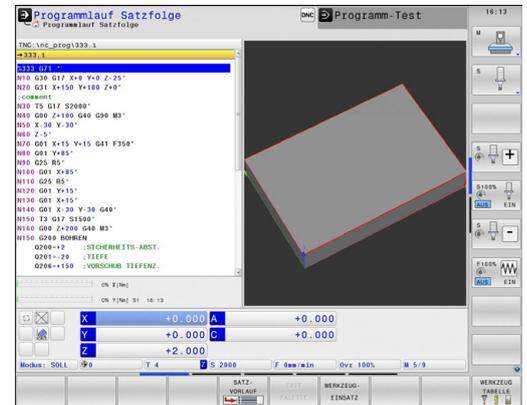


Wenn die Bildschirmaufteilung **GRAFIK** gewählt ist, dann wird die Statusanzeige nicht angezeigt.

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

Informationen der Statusanzeige

Symbol	Bedeutung
IST	Positionsanzeige: Modus Ist-, Soll- oder Restwegkoordinaten
X Y Z	Maschinenachsen; Hilfsachsen zeigt die TNC mit kleinen Buchstaben an. Die Reihenfolge und Anzahl der angezeigten Achsen legt Ihr Maschinenhersteller fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch
	Nummer des aktiven Bezugspunkts aus der Preset-Tabelle. Wenn der Bezugspunkt manuell gesetzt wurde, zeigt die TNC hinter dem Symbol den Text MAN an
F S M	Die Anzeige des Vorschubs in Zoll entspricht dem zehnten Teil des wirksamen Werts. Drehzahl S, Vorschub F und wirksame Zusatzfunktion M
	Achse ist geklemmt
	Achse kann mit dem Handrad verfahren werden
	Achsen werden unter Berücksichtigung der Grunddrehung verfahren
	Achsen werden unter Berücksichtigung der 3D-Grunddrehung verfahren
	Achsen werden in geschwenkter Bearbeitungsebene verfahren
TC PM	Die Funktion M128 ist aktiv



Symbol	Bedeutung
	Kein Programm aktiv
	Programm ist gestartet
	Programm ist gestoppt
	Programm ist unterbrochen Weitere Informationen: Bearbeitung unterbrechen, Seite 595
	Programm wird abgebrochen
	Drehbetrieb ist aktiv
	Die Funktion Dynamische Kollisionsüberwachung DCM ist aktiv (Option #40)
	Die Funktion Adaptive Vorschubregelung AFC ist aktiv (Option #45)
ACC	Die Funktion Aktive Ratterunterdrückung ACC ist aktiv (Option #145)
CTC	Die Funktion CTC ist aktiv (Option #141)

Zusätzliche Statusanzeigen

Die zusätzlichen Statusanzeigen geben detaillierte Informationen zum Programmablauf. Sie lassen sich in allen Betriebsarten aufrufen, mit Ausnahme der Betriebsart **Programmieren**.

Zusätzliche Statusanzeige einschalten



- ▶ Softkey-Leiste für die Bildschirmaufteilung aufrufen



- ▶ Bildschirmdarstellung mit zusätzlicher Statusanzeige wählen: Die TNC zeigt in der rechten Bildschirmhälfte das Statusformular **ÜBERSICHT** an

Zusätzliche Statusanzeigen wählen



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



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



- ▶ Gewünschte Ansicht per Umschalt-Softkeys wählen

Nachfolgend sind die verfügbaren Statusanzeigen beschrieben, die Sie direkt über die Softkeys oder über die Umschalt-Softkeys wählen können.



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

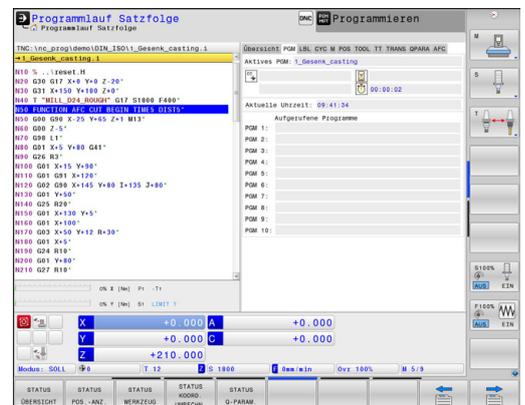
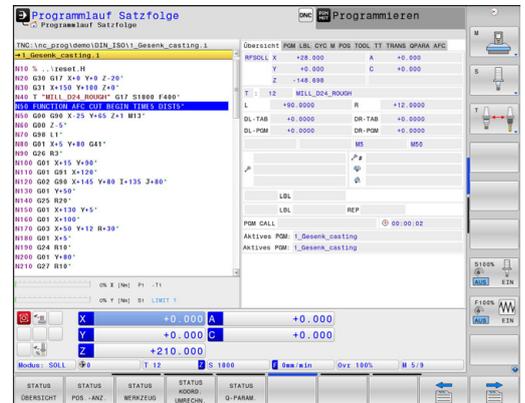
Übersicht

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

Softkey	Bedeutung
	Positionsanzeige
	Werkzeuginformationen
	Aktive M-Funktionen
	Aktive Koordinatentransformationen
	Aktives Unterprogramm
	Aktive Programmteilerholung
	Mit PGM CALL gerufenes Programm
	Aktuelle Bearbeitungszeit
	Name des aktiven Hauptprogramms

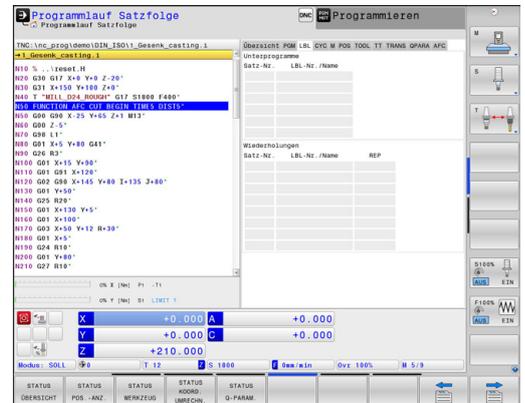
Allgemeine Programminformation (Reiter PGM)

Softkey	Bedeutung
Keine Direktwahl möglich	Name des aktiven Hauptprogramms
	Kreismittelpunkt CC (Pol)
	Zähler für die Verweilzeit
	Bearbeitungszeit, wenn das Programm in der Betriebsart Programm-Test vollständig simuliert wurde
	Aktuelle Bearbeitungszeit in %
	Aktuelle Uhrzeit
	Aufgerufene Programme



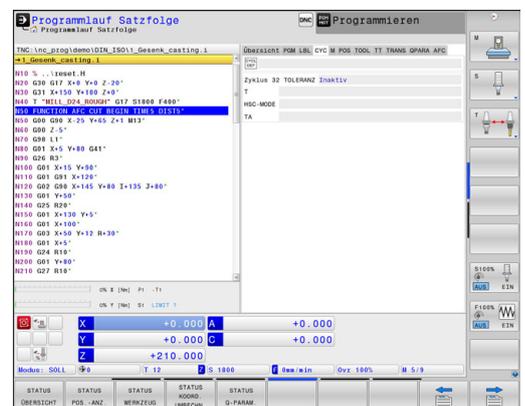
Programmteil-Wiederholung/Unterprogramme (Reiter LBL)

Softkey	Bedeutung
Keine Direktanwahl möglich	Aktive Programmteilwiederholungen mit Satznummer, Labelnummer und Anzahl der programmierten/noch auszuführenden Wiederholungen
	Aktive Unterprogramme mit Satznummer, in der das Unterprogramm gerufen wurde und Labelnummer die aufgerufen wurde



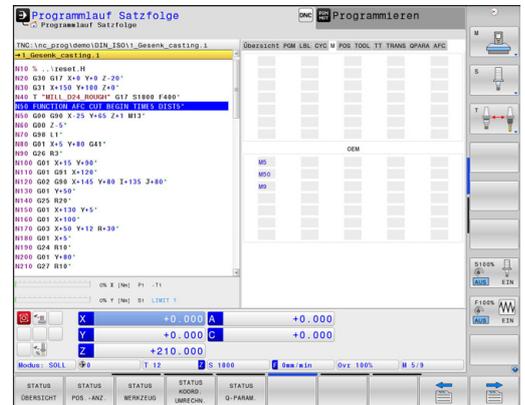
Informationen zu Standardzyklen (Reiter CYC)

Softkey	Bedeutung
Keine Direktanwahl möglich	Aktiver Bearbeitungszyklus
	Aktive Werte des Zyklus 32 Toleranz



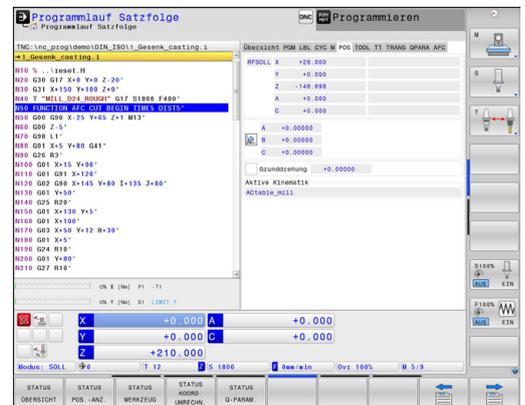
Aktive Zusatzfunktionen M (Reiter M)

Softkey	Bedeutung
Keine Direktanwahl möglich	Liste der aktiven M-Funktionen mit festgelegter Bedeutung
	Liste der aktiven M-Funktionen, die von Ihrem Maschinenhersteller angepasst werden



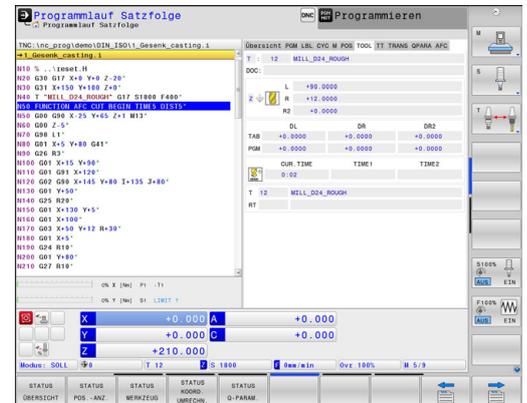
Positionen und Koordinaten (Reiter POS)

Softkey	Bedeutung
STATUS POS.-ANZ.	Art der Positionsanzeige, z. B. Istposition
	Schwenkwinkel für die Bearbeitungsebene
	Winkel der Grunddrehung
	Aktive Kinematik



Informationen zu den Werkzeugen (Reiter TOOL)

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

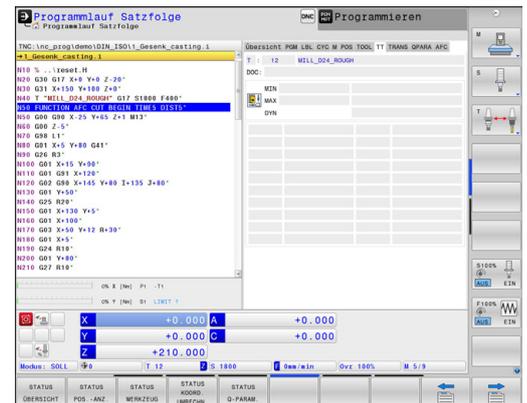


Werkzeugvermessung (Reiter TT)



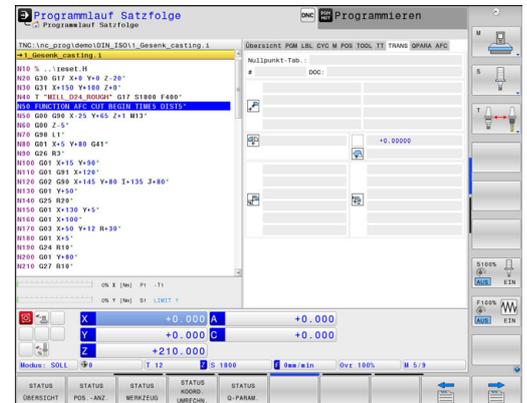
Die TNC zeigt den Reiter TT nur dann an, wenn diese Funktion an Ihrer Maschine aktiv ist.

Softkey	Bedeutung
Keine Direktanwahl möglich	Nummer des Werkzeugs, das vermessen wird
	Anzeige, ob Werkzeugradius oder Werkzeuglänge vermessen wird
	MIN- und MAX-Wert Einzelschneidenvermessung und Ergebnis der Messung mit rotierendem Werkzeug (DYN)
	Nummer der Werkzeugschneide mit zugehörigem Messwert. Der Stern hinter dem Messwert zeigt an, dass die Toleranz aus der Werkzeugtabelle überschritten wurde



Koordinatenumrechnungen (Reiter TRANS)

Softkey	Bedeutung
	Name der aktiven Nullpunktabelle
	Aktive Nullpunktnummer (#), Kommentar aus der aktiven Zeile der aktiven Nullpunktnummer (DOC) aus Zyklus G53
	Aktive Nullpunktverschiebung (Zyklus G54); Die TNC zeigt eine aktive Nullpunktverschiebung in bis zu 8 Achsen an
	Gespiegelte Achsen (Zyklus G28)
	Aktive Grunddrehung
	Aktiver Drehwinkel (Zyklus G73)
	Aktiver Maßfaktor / Maßfaktoren (Zyklen G72); Die TNC zeigt einen aktiven Maßfaktor in bis zu 6 Achsen an
	Mittelpunkt der zentrischen Streckung



Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung

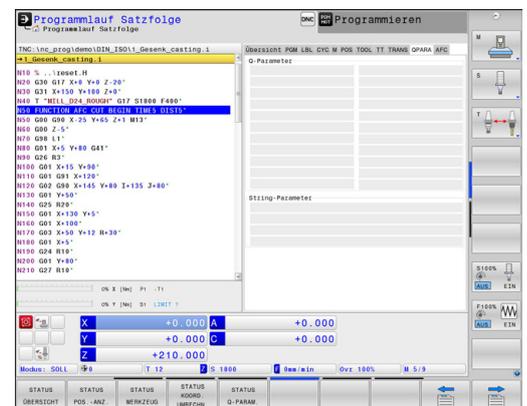
Q-Parameter anzeigen (Reiter QPARA)

Softkey	Bedeutung
	Anzeige der aktuellen Werte der definierten Q-Parameter
	Anzeige der Zeichenketten der definierten String-Parameter



Drücken Sie den Softkey **Q PARAMETER LISTE**. Die TNC öffnet ein Überblendfenster. Definieren Sie für jeden Parametertyp (Q, QL, QR, QS) die Parameternummern, die Sie kontrollieren möchten. Einzelne Q-Parameter trennen Sie mit einem Komma, aufeinander folgende Q-Parameter verbinden Sie mit einem Bindestrich, z. B. 1,3,200-208. Der Eingabebereich pro Parametertyp beträgt 132 Zeichen.

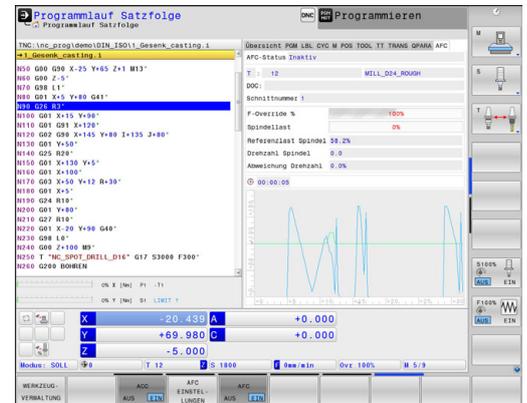
Die Anzeige im Reiter **QPARA** enthält immer acht Nachkommastellen. Das Ergebnis von $Q1 = \cos 89.999$ zeigt die Steuerung z. B. als 0.00001745 an. Sehr große und sehr kleine Werte zeigt die Steuerung in der Exponentialschreibweise an. Das Ergebnis von $Q1 = \cos 89.999 * 0.001$ zeigt die Steuerung als +1.74532925e-08 an, wobei e-08 dem Faktor 10^{-8} entspricht.



Adaptive Vorschubregelung AFC (Reiter AFC, Option #45)



Die TNC zeigt den Reiter AFC nur dann an, wenn diese Funktion an Ihrer Maschine aktiv ist.



Softkey	Bedeutung
Keine Direktanwahl möglich	Aktives Werkzeug (Nummer und Name)
	Schnittnummer
	Aktueller Faktor des Vorschubpotentiometers in %
	Aktuelle Spindellast in %
	Referenzlast der Spindel
	Aktuelle Drehzahl der Spindel
	Aktuelle Abweichung der Drehzahl
	Aktuelle Bearbeitungszeit
	Liniendiagramm, in dem die aktuelle Spindellast und der von der TNC kommandierte Wert des Vorschuboverrides angezeigt wird

2.5 Window-Manager



Ihr Maschinenhersteller legt den Funktionsumfang und das Verhalten des Window-Managers fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Auf der TNC steht der Window-Manager Xfce zur Verfügung. Xfce ist eine Standardanwendung für UNIX-basierte Betriebssysteme, mit der sich die grafischen Benutzeroberflächen verwalten lässt. Mit dem Window-Manager sind folgende Funktionen möglich:

- Taskleiste zum Umschalten zwischen verschiedenen Anwendungen (Benutzeroberflächen) anzeigen
- Zusätzlichen Desktop verwalten, auf dem Sonderanwendungen Ihres Maschinenherstellers ablaufen können
- Steuern des Fokus zwischen Anwendungen der NC-Software und Anwendungen des Maschinenherstellers
- Überblendfenster (Pop-Up-Fenster) können Sie in Größe und Position verändern. Schließen, Wiederherstellen und Minimieren der Überblendfenster ist ebenfalls möglich



Die TNC blendet im Bildschirm links oben einen Stern ein, wenn eine Anwendung des Window-Managers, oder der Window-Manager selbst einen Fehler verursacht hat. Wechseln Sie in diesem Fall in den Window-Manager und beheben das Problem, ggf. Maschinenhandbuch beachten.

Task-Leiste

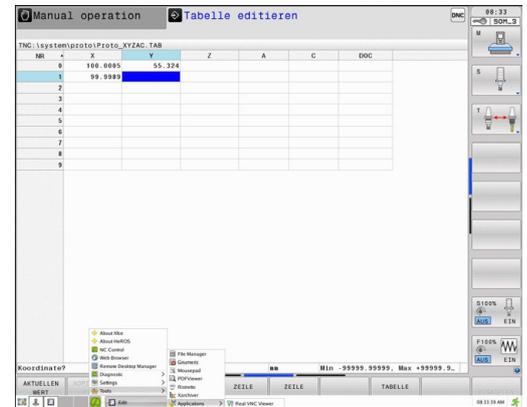
Über die Task-Leiste wählen Sie per Maus verschiedene Arbeitsbereiche. Die TNC stellt folgende Arbeitsbereiche zur Verfügung:

- Arbeitsbereich 1: aktive Maschinen-Betriebsart
- Arbeitsbereich 2: aktive Programmier-Betriebsart
- Arbeitsbereich 3: Anwendungen des Maschinenherstellers (optional verfügbar)

Darüber hinaus können Sie über die Task-Leiste auch andere Anwendungen wählen, die Sie parallel zur TNC gestartet haben. Wie z. B. auf den **PDF-Betrachter** oder den **TNCguide** umschalten.

Über das grüne HEIDENHAIN-Symbol öffnen Sie per Mausclick ein Menü, über das Sie Informationen erhalten, Einstellungen vornehmen oder Anwendungen starten können. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- **About HeROS**: Informationen zum Betriebssystem der TNC
- **NC Control**: TNC-Software starten und stoppen. Nur für Diagnosezwecke erlaubt
- **Web Browser**: Webbrowser starten
- **Remote Desktop Manager** (Option #133): Anzeige und Fernbedienung externer Rechnereinheiten
- **Diagnostics**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte zum Starten von Diagnoseanwendungen
- **Settings**: Konfiguration verschiedener Einstellungen
 - **Date/Time**: Einstellungen von Datum und Uhrzeit
 - **Firewall**: Einstellungen der Firewall
Weitere Informationen: Firewall, Seite 633
 - **Language**: Einstellung der Systemdialogsprache. Die TNC überschreibt diese Einstellung beim Starten mit der Spracheinstellung des Maschinenparameters **CfgDisplayLanguage** (Nr. 101300)
 - **Network**: Netzwerkeinstellungen der Steuerung
 - **Screensaver**: Einstellungen des Bildschirmschoners
 - **SELinux**: Einstellungen der Sicherheitssoftware für linux-basierte Betriebssysteme
 - **Shares**: Einstellungen für externe Netzlaufwerke
 - **VNC**: Einstellung für externe Softwares, die z. B. für Wartungsarbeiten auf die Steuerung zugreifen (**V**irtual **N**etwork **C**omputing)
 - **WindowManagerConfig**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte zur Einstellung des Window-Managers
- **Tools**: Nur für autorisierte Benutzer freigegeben. Die unter den Tools verfügbaren Anwendungen können sich durch Anwahl des zugehörigen Dateityps in der Dateiverwaltung der TNC direkt starten
Weitere Informationen: Dateiverwaltung: Grundlagen, Seite 117



2.6 Remote Desktop Manager (Option #133)

Einführung

Mit dem Remote Desktop Manager haben Sie die Möglichkeit externe, über Ethernet angebundene Rechnereinheiten am TNC-Bildschirm anzuzeigen und über die TNC zu bedienen. Außerdem können gezielt Programme unter HeROS gestartet oder Webseiten eines externen Servers angezeigt werden.

Folgende Verbindungsmöglichkeiten stehen zur Verfügung:

- **Windows Terminal Server (RDP)**: Stellt den Desktop eines entfernten Windows-Rechners auf der Steuerung dar
- **Windows Terminal Server (RemoteFX)**: Stellt den Desktop eines entfernten Windows-Rechners auf der Steuerung dar
- **VNC**: Verbindung zu einem externen Rechner (z. B. HEIDENHAIN-IPC). Stellt den Desktop eines entfernten Windows- oder Unix-Rechners auf der Steuerung dar
- **Switch-off/restart of a computer**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte
- **World Wide Web**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte
- **SSH**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte
- **XDMCP**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte
- **User-defined connection**: Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte



HEIDENHAIN gewährleistet das Funktionieren einer Verbindung zwischen HeROS 5 und dem IPC 6341. HEIDENHAIN gibt keine Gewähr für die Funktion aller anderen Kombinationen bzw. Verbindungen zu externen Geräten.

Verbindung konfigurieren – Windows Terminal Service

Externen Rechner konfigurieren



Für eine Verbindung mit dem Windows Terminal Service benötigen Sie keine zusätzliche Software für Ihren externen Rechner.

Konfigurieren Sie den externen Rechner wie folgt, z. B. im Betriebssystem Windows 7:

- ▶ Wählen Sie über die Task-Leiste nach Betätigung des Windows-Start-Buttons den Menüpunkt **Systemsteuerung**
- ▶ Wählen Sie den Menüpunkt **System**
- ▶ Wählen Sie den Menüpunkt **Erweiterte Systemeinstellungen**
- ▶ Wählen Sie den Reiter **Remote**
- ▶ Aktivieren Sie im Bereich **Remoteunterstützung** die Funktion **Remoteunterstützungsverbindung mit diesem Computer zulassen**
- ▶ Aktivieren Sie im Bereich **Remotedesktop** die Funktion **Verbindungen von Computern zulassen, auf denen eine beliebige Version von Remotedesktop ausgeführt wird**
- ▶ Übernehmen Sie die Einstellungen mit der Schaltfläche **OK**

TNC konfigurieren



Abhängig von dem Betriebssystem Ihres externen Rechners und dem dadurch verwendeten Protokoll wählen Sie zwischen **Windows Terminal Service (RDP)** und **Windows Terminal Service (RemoteFX)**.

Konfigurieren Sie die TNC wie folgt:

- ▶ Wählen Sie über die Task-Leiste nach Betätigung des grünen HEIDENHAIN-Buttons den Menüpunkt **Remote Desktop Manager**
- ▶ Betätigen Sie die Schaltfläche **Neue Verbindung** im Fenster **Remote Desktop Manager**
- ▶ Wählen Sie den Menüpunkt **Windows Terminal Service (RDP)** oder **Windows Terminal Service (RemoteFX)**
- ▶ Definieren Sie die notwendigen Verbindungsinformationen im Fenster **Verbindung bearbeiten**

Remote Desktop Manager (Option #133) 2.6

Einstellung	Bedeutung	Eingabe
Verbindungs-Name	Name der Verbindung im Remote Desktop Manager	Pflicht
Erneutes Starten nach Verbindungsende	Verhalten bei beendeter Verbindung: <ul style="list-style-type: none"> ■ Immer neu starten ■ Niemals neu starten ■ Immer nach Fehler ■ Nachfragen nach Fehler 	Pflicht
Automatisch Starten beim Anmelden	Automatisches Herstellen der Verbindung beim Hochfahren der Steuerung	Pflicht
Zu Favoriten hinzufügen	Icon der Verbindung in der Task-Leiste: <ul style="list-style-type: none"> ■ Doppelter Klick der linken Maustaste: die Steuerung startet die Verbindung ■ Einfacher Klick der linken Maustaste: die Steuerung wechselt auf den Desktop der Verbindung ■ Einfacher Klick der rechten Maustaste: die Steuerung zeigt das Verbindungsmenü 	Pflicht
Auf folgende Arbeitsfläche (Workspace) verschieben	Nummer des Desktops für die Verbindung, wobei die Desktops 0 und 1 für die NC-Software reserviert sind	Pflicht
USB Massenspeicher freigeben	Zugriff auf angeschlossene USB-Massenspeicher erlauben	Pflicht
Rechner	Host-Name oder IP-Adresse des externen Rechners	Pflicht
Benutzername	Name des Benutzers	Pflicht
Passwort	Passwort des Benutzers	Pflicht
Windows Domäne	Domäne des externen Rechners	Pflicht
Vollbild-Modus oder Benutzerdefinierte Fenstergröße	Größe des Verbindungsfensters	Pflicht
Eingaben im Bereich Erweiterte Optionen	Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte	Optional

Verbindung konfigurieren – VNC

Externen Rechner konfigurieren



Für eine Verbindung mit VNC benötigen Sie einen zusätzlichen VNC-Server für Ihren externen Rechner. Installieren und konfigurieren Sie den VNC-Server, z. B. den TightVNC Server, vor der Konfiguration der TNC.

TNC konfigurieren

Konfigurieren Sie die TNC wie folgt:

- ▶ Wählen Sie über die Task-Leiste den Menüpunkt **Remote Desktop Manager**
- ▶ Betätigen Sie die Schaltfläche **Neue Verbindung** im Fenster **Remote Desktop Manager**
- ▶ Wählen Sie den Menüpunkt **VNC**
- ▶ Definieren Sie die notwendigen Verbindungsinformationen im Fenster **Verbindung bearbeiten**

Einstellung	Bedeutung	Eingabe
Verbindungs-Name	Name der Verbindung im Remote Desktop Manager	Pflicht
Erneutes Starten nach Verbindungsende	Verhalten bei beendeter Verbindung: <ul style="list-style-type: none"> ■ Immer neu starten ■ Niemals neu starten ■ Immer nach Fehler ■ Nachfragen nach Fehler 	Pflicht
Automatisch Starten beim Anmelden	Automatisches Herstellen der Verbindung beim Hochfahren der Steuerung	Pflicht
Zu Favoriten hinzufügen	Icon der Verbindung in der Task-Leiste: <ul style="list-style-type: none"> ■ Doppelter Klick der linken Maustaste: die Steuerung startet die Verbindung ■ Einfacher Klick der linken Maustaste: die Steuerung wechselt auf den Desktop der Verbindung ■ Einfacher Klick der rechten Maustaste: die Steuerung zeigt das Verbindungsmenü 	Pflicht
Auf folgende Arbeitsfläche (Workspace) verschieben	Nummer des Desktops für die Verbindung, wobei die Desktops 0 und 1 für die NC-Software reserviert sind	Pflicht
USB Massenspeicher freigeben	Zugriff auf angeschlossene USB-Massenspeicher erlauben	Pflicht
Rechner	Host-Name oder IP-Adresse des externen Rechners	Pflicht
Passwort	Passwort zur Verbindung mit dem VNC-Server	Pflicht

Einstellung	Bedeutung	Eingabe
Vollbild-Modus oder Benutzerdefinierte Fenstergröße	Größe des Verbindungsfensters	Pflicht
Weitere Verbindungen erlauben (share)	Zugriff auf den VNC-Server auch anderen VNC-Verbindungen erlauben	Pflicht
Nur Betrachten (viewonly)	Im Anzeigemodus kann der externe Rechner nicht bedient werden	Pflicht
Eingaben im Bereich Erweiterte Optionen	Benutzung nur für autorisierte Fachkräfte	Optional

Verbindung starten und beenden

Nachdem eine Verbindung konfiguriert ist, wird diese als Symbol im Fenster des Remote Desktop Managers angezeigt. Durch Anklicken des Verbindungssymbols mit der rechten Maustaste öffnet sich ein Menü, mit dem Sie die Anzeige starten und stoppen können.

Mit der rechten DIADUR-Taste auf der Tastatur wechseln Sie auf Desktop 3 und zurück zur TNC-Oberfläche. Zum entsprechenden Desktop kann jedoch auch über die Taskleiste gewechselt werden.

Ist der Desktop der externen Verbindung oder des externen Rechners aktiv, werden alle Eingaben von Maus und Tastatur dorthin übertragen.

Alle Verbindungen werden automatisch beendet, wenn das Betriebssystem HeROS 5 heruntergefahren wird. Beachten Sie jedoch, dass hier nur die Verbindung beendet wird, der externe Rechner oder das externe System jedoch nicht automatisch heruntergefahren wird.

2.7 Sicherheitssoftware SELinux

SELinux ist eine Erweiterung für Linux-basierte Betriebssysteme. SELinux ist eine zusätzliche Sicherheitssoftware im Sinne von Mandatory Access Control (MAC) und schützt das System gegen die Ausführung nicht autorisierter Prozesse oder Funktionen und somit Viren und andere Schadsoftware.

MAC bedeutet, dass jede Aktion explizit erlaubt sein muss, andernfalls führt die TNC diese nicht aus. Die Software dient als zusätzlicher Schutz zur normalen Zugriffsbeschränkung unter Linux. Nur wenn die Standardfunktionen und die Zugriffskontrolle von SELinux das Ausführen bestimmter Prozesse und Aktionen erlauben, wird dies zugelassen.



Die SELinux-Installation der TNC ist so vorbereitet, dass nur Programme ausgeführt werden dürfen, die mit der NC-Software von HEIDENHAIN installiert werden. Andere Programme können mit der Standardinstallation nicht ausgeführt werden.

Die Zugriffskontrolle von SELinux unter HEROS 5 ist wie folgt geregelt:

- Die TNC führt nur Anwendungen aus, die mit der NC-Software von HEIDENHAIN installiert werden
- Dateien, die in Zusammenhang mit der Sicherheit der Software stehen (Systemdateien von SELinux, Boot-Dateien von HEROS 5, usw.) dürfen nur von explizit ausgewählten Programmen verändert werden
- Dateien, die von anderen Programmen neu erstellt werden, dürfen grundsätzlich nicht ausgeführt werden
- USB-Datenträger können abgewählt werden
- Es gibt nur zwei Vorgänge, denen es erlaubt ist neue Dateien auszuführen:
 - Starten eines Software-Updates: Ein Software-Update von HEIDENHAIN kann Systemdateien ersetzen oder ändern
 - Starten der SELinux-Konfiguration: Die Konfiguration von SELinux ist in der Regel von Ihrem Maschinenhersteller durch ein Passwort geschützt, Maschinenhandbuch beachten



HEIDENHAIN empfiehlt die Aktivierung von SELinux, da dies einen zusätzlichen Schutz gegen einen Angriff von außen darstellt.

2.8 Zubehör: 3D-Tastsysteme und elektronische Handräder von HEIDENHAIN

3D-Tastsysteme

Mit den verschiedenen 3D-Tastsystemen von HEIDENHAIN können Sie:

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



Alle Zyklenfunktionen (Tastsystemzyklen und Bearbeitungszyklen) sind im Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung beschrieben. Wenn Sie dieses Benutzerhandbuch benötigen, dann wenden Sie sich ggf. an HEIDENHAIN. ID: 892905-xx

Die schaltenden Tastsysteme TS 220, TS 440, TS 444, TS 640 und TS 740

Diese Tastsysteme eignen sich besonders gut zum automatischen Werkstückausrichten, Bezugspunktsetzen und für die Messungen am Werkstück. Das TS 220 überträgt die Schaltsignale über ein Kabel und ist zudem eine kostengünstige Alternative, wenn Sie gelegentlich digitalisieren müssen.

Speziell für Maschinen mit Werkzeugwechsler eignen sich die Tastsysteme TS 640 und das kleinere TS 440, die die Schaltsignale via Infrarotstrecke kabellos übertragen.

Das Funktionsprinzip: In den schaltenden Tastsystemen von HEIDENHAIN registriert ein verschleißfreier optischer Schalter die Auslenkung des Taststifts. Das erzeugte Signal ist veranlasst, den Istwert der aktuellen Tastsystemposition zu speichern.

Das Werkzeugtastsystem TT 140 zur Werkzeugvermessung

Das TT 140 ist ein schaltendes 3D-Tastsystem zum Vermessen und Prüfen von Werkzeugen. Die TNC stellt hierzu drei Zyklen zur Verfügung, mit denen sich Werkzeugradius und Werkzeuglänge bei stehender oder rotierender Spindel ermitteln lassen. Die besonders robuste Bauart und die hohe Schutzart machen das TT 140 gegenüber Kühlmittel und Spänen unempfindlich. Das Schaltsignal wird mit einem verschleißfreien optischen Schalter gebildet, der sich durch eine hohe Zuverlässigkeit auszeichnet.



2.8 Zubehör: 3D-Tastsysteme und elektronische Handräder von HEIDENHAIN**Elektronische Handräder HR**

Die elektronischen Handräder vereinfachen das präzise manuelle Verfahren der Achsschlitten. Der Verfahrensweg pro Handrad-Umdrehung ist in einem weiten Bereich wählbar. Neben den Einbau-Handrädern HR 130 und HR 150 bietet HEIDENHAIN auch das portable Handrad HR 410 an.



3

**Programmieren:
Grundlagen,
Dateiverwaltung**

3.1 Grundlagen

3.1 Grundlagen

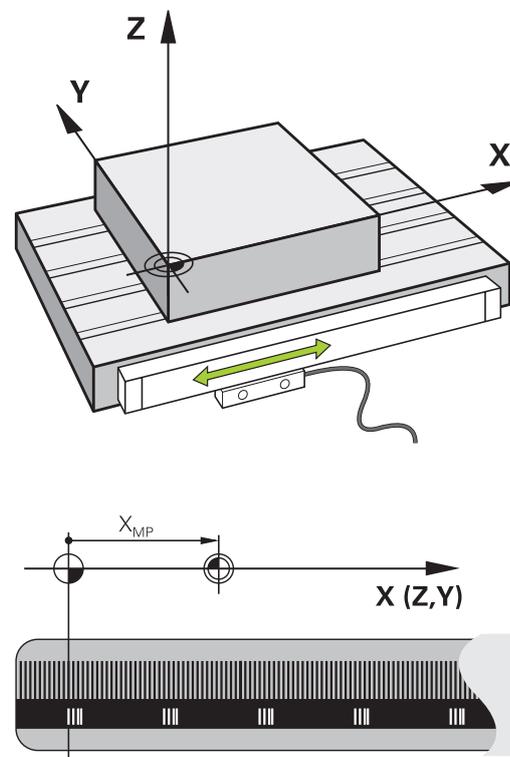
Wegmessgeräte und Referenzmarken

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

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

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

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

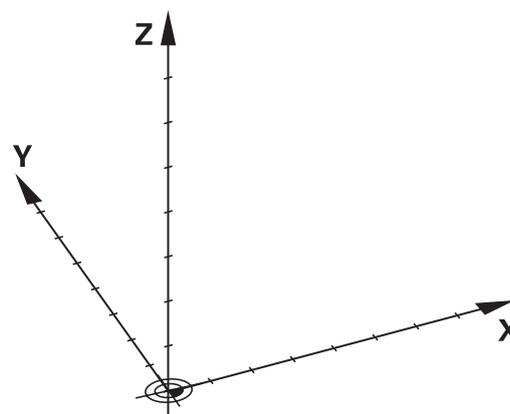


Bezugssystem

Mit einem Bezugssystem legen Sie Positionen in einer Ebene oder im Raum eindeutig fest. Die Angabe einer Position bezieht sich immer auf einen festgelegten Punkt und wird durch Koordinaten beschrieben.

Im rechtwinkligen System (kartesisches System) sind drei Richtungen als Achsen X, Y und Z festgelegt. Die Achsen stehen jeweils senkrecht zueinander und schneiden sich in einem Punkt, dem Nullpunkt. Eine Koordinate gibt den Abstand zum Nullpunkt in einer dieser Richtungen an. So lässt sich eine Position in der Ebene durch zwei Koordinaten und im Raum durch drei Koordinaten beschreiben.

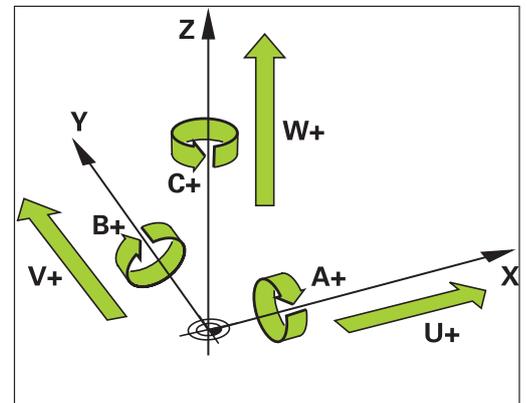
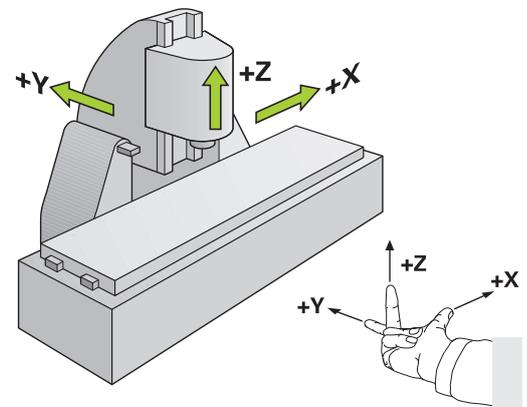
Koordinaten, die sich auf den Nullpunkt beziehen, werden als absolute Koordinaten bezeichnet. Relative Koordinaten beziehen sich auf eine beliebige andere Position (Bezugspunkt) im Koordinatensystem. Relative Koordinaten-Werte werden auch als inkrementale Koordinaten-Werte bezeichnet.



Bezugssystem an Fräsmaschinen

Bei der Bearbeitung eines Werkstücks an einer Fräsmaschine beziehen Sie sich generell auf das rechtwinklige Koordinatensystem. Die Abbildung rechts zeigt, wie das rechtwinklige Koordinatensystem den Maschinenachsen zugeordnet ist. Die Drei-Finger-Regel der rechten Hand dient als Gedächtnisstütze: Wenn der Mittelfinger in Richtung der Werkzeugachse vom Werkstück zum Werkzeug zeigt, so weist er in die Richtung Z+, der Daumen in die Richtung X+ und der Zeigefinger in Richtung Y+.

Die TNC 640 kann optional bis zu 18 Achsen steuern. Neben den Hauptachsen X, Y und Z gibt es parallel laufende Zusatzachsen U, V und W. Drehachsen werden mit A, B und C bezeichnet. Die Abbildung rechts unten zeigt die Zuordnung der Zusatzachsen bzw. Drehachsen zu den Hauptachsen.



Bezeichnung der Achsen an Fräsmaschinen

Die Achsen X, Y und Z an Ihrer Fräsmaschine werden auch als Werkzeugachse, Hauptachse (1. Achse) und Nebenachse (2. Achse) bezeichnet. Die Anordnung der Werkzeugachse ist entscheidend für die Zuordnung von Haupt- und Nebenachse.

Werkzeugachse	Hauptachse	Nebenachse
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

3.1 Grundlagen

Polarkoordinaten

Wenn die Fertigungszeichnung rechtwinklig bemaßt ist, erstellen Sie das Bearbeitungsprogramm auch mit rechtwinkligen Koordinaten. Bei Werkstücken mit Kreisbögen oder bei Winkelangaben ist es oft einfacher, die Positionen mit Polarkoordinaten festzulegen.

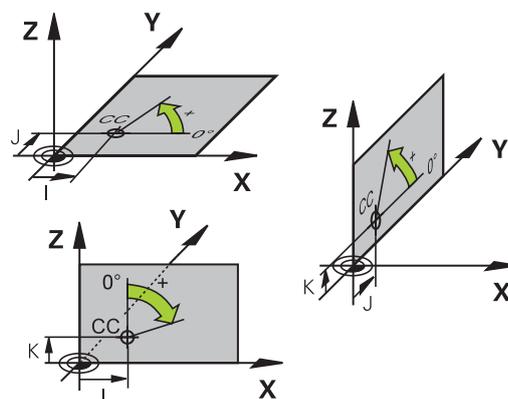
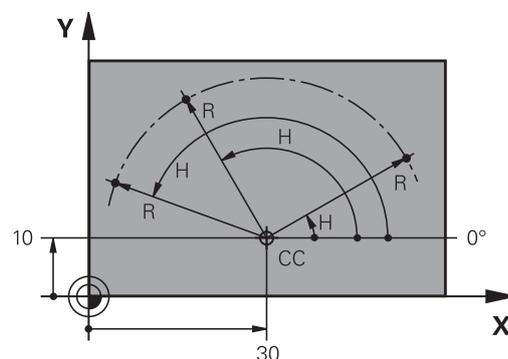
Im Gegensatz zu den rechtwinkligen Koordinaten X, Y und Z beschreiben Polarkoordinaten nur Positionen in einer Ebene. Polarkoordinaten haben ihren Nullpunkt im Pol CC (CC = circle centre; engl. Kreismittelpunkt). Eine Position in einer Ebene ist so eindeutig festgelegt durch:

- Polarkoordinaten-Radius: der Abstand vom Pol CC zur Position
- Polarkoordinaten-Winkel: Winkel zwischen der Winkel-Bezugsachse und der Strecke, die den Pol CC mit der Position verbindet

Festlegen von Pol und Winkel-Bezugsachse

Den Pol legen Sie durch zwei Koordinaten im rechtwinkligen Koordinatensystem in einer der drei Ebenen fest. Damit ist auch die Winkel-Bezugsachse für den Polarkoordinaten-Winkel H eindeutig zugeordnet.

Pol-Koordinaten (Ebene)	Winkel-Bezugsachse
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



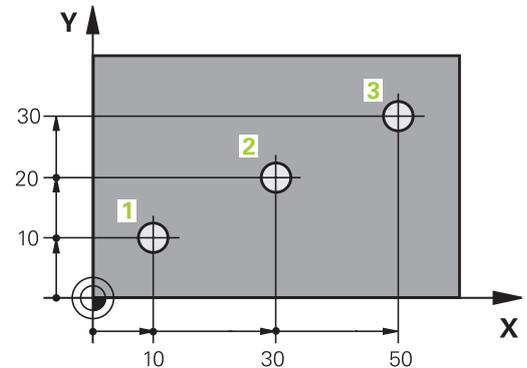
Absolute und inkrementale Werkstück-Positionen

Absolute Werkstück-Positionen

Wenn sich die Koordinaten einer Position auf den Koordinaten-Nullpunkt (Ursprung) beziehen, werden diese als absolute Koordinaten bezeichnet. Jede Position auf einem Werkstück ist durch ihre absoluten Koordinaten eindeutig festgelegt.

Beispiel 1: Bohrungen mit absoluten Koordinaten:

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



Inkrementale Werkstück-Positionen

Inkrementale Koordinaten beziehen sich auf die zuletzt programmierte Position des Werkzeugs, die als relativer (gedachter) Nullpunkt dient. Inkrementale Koordinaten geben bei der Programmerstellung somit das Maß zwischen der letzten und der darauf folgenden Soll-Position an, um die das Werkzeug verfahren soll. Deshalb wird es auch als Kettenmaß bezeichnet.

Ein Inkremental-Maß kennzeichnen Sie durch die Funktion G91 vor der Achsbezeichnung.

Beispiel 2: Bohrungen mit inkrementalen Koordinaten

Absolute Koordinaten der Bohrung 4

X = 10 mm

Y = 10 mm

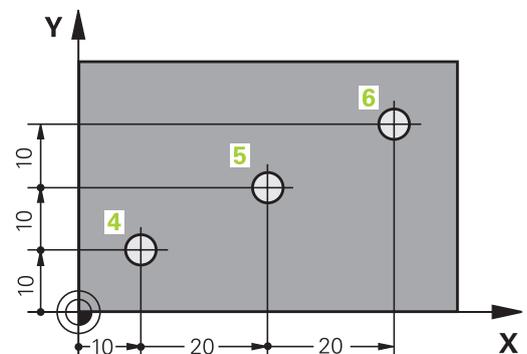
Bohrung 5, bezogen auf 4 Bohrung 6, bezogen auf 5

G91 X = 20 mm

G91 X = 20 mm

G91 Y = 10 mm

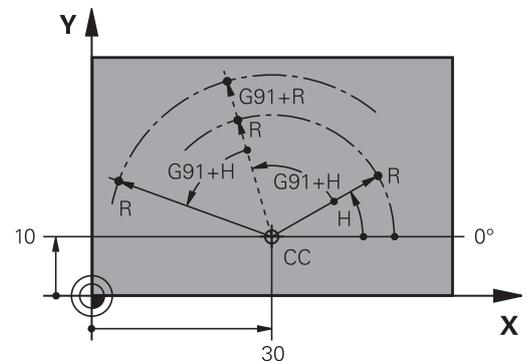
G91 Y = 10 mm



Absolute und inkrementale Polarkoordinaten

Absolute Koordinaten beziehen sich immer auf den Pol und die Winkel-Bezugsachse.

Inkrementale Koordinaten beziehen sich immer auf die zuletzt programmierte Position des Werkzeugs.



3.1 Grundlagen

Bezugspunkt wählen

Eine Werkstückzeichnung gibt ein bestimmtes Formelement des Werkstücks als absoluten Bezugspunkt (Nullpunkt) vor, meist eine Werkstückecke. Beim Bezugspunktsetzen richten Sie das Werkstück zuerst zu den Maschinenachsen aus und bringen das Werkzeug für jede Achse in eine bekannte Position zum Werkstück. Für diese Position setzen Sie die Anzeige der TNC entweder auf Null oder einen vorgegebenen Positionswert. Dadurch ordnen Sie das Werkstück dem Bezugssystem zu, das für die TNC-Anzeige oder Ihr Bearbeitungsprogramm gilt.

Gibt die Werkstückzeichnung relative Bezugspunkte vor, so nutzen Sie einfach die Zyklen zur Koordinatenumrechnung.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung

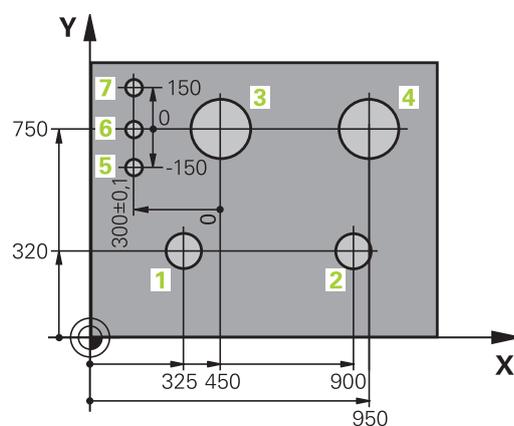
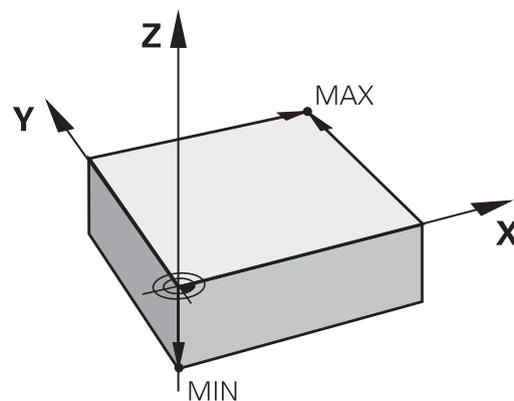
Wenn die Werkstückzeichnung nicht NC-gerecht bemaßt ist, dann wählen Sie eine Position oder eine Werkstückecke als Bezugspunkt, von dem aus sich die Maße der übrigen Werkstückpositionen ermitteln lassen.

Besonders komfortabel setzen Sie Bezugspunkte mit einem 3D-Tastsystem von HEIDENHAIN.

Weitere Informationen: Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem , Seite 549

Beispiel

Die Werkstückskizze zeigt Bohrungen (1 bis 4), deren Bemaßungen sich auf einen absoluten Bezugspunkt mit den Koordinaten $X=0$ $Y=0$ beziehen. Die Bohrungen (5 bis 7) beziehen sich auf einen relativen Bezugspunkt mit den absoluten Koordinaten $X=450$ $Y=750$. Mit dem Zyklus **NULLPUNKT-VERSCHIEBUNG** können Sie den Nullpunkt vorübergehend auf die Position $X=450$, $Y=750$ verschieben, um die Bohrungen (5 bis 7) ohne weitere Berechnungen zu programmieren.



3.2 Programme eröffnen und eingeben

Aufbau eines NC-Programms im DIN/ISO-Format

Ein Bearbeitungsprogramm besteht aus einer Reihe von Programmsätzen. Die Abbildung rechts zeigt die Elemente eines Satzes.

Die TNC nummeriert die Sätze eines Bearbeitungsprogramms automatisch, in Abhängigkeit von Maschinenparameter **blockIncrement** (105409). Der Maschinenparameter **blockIncrement** (105409) definiert die Satznummern-Schrittweite.

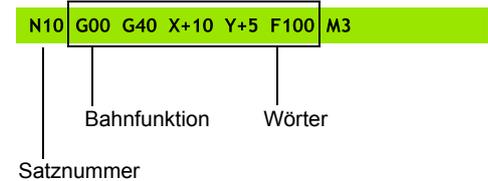
Der erste Satz eines Programms ist mit %, dem Programmnamen und der gültigen Maßeinheit gekennzeichnet.

Die darauffolgenden Sätze enthalten Informationen über:

- das Rohteil
- Werkzeugaufrufe
- Anfahren einer Sicherheitsposition
- Vorschübe und Drehzahlen
- Bahnbewegungen, Zyklen und weitere Funktionen

Der letzte Satz eines Programms ist mit **N99999999**, dem Programmnamen und der gültigen Maßeinheit gekennzeichnet.

Satz



HEIDENHAIN empfiehlt, dass Sie nach dem Werkzeugaufruf grundsätzlich eine Sicherheitsposition anfahren, von der aus die TNC kollisionsfrei zur Bearbeitung positionieren kann!

Rohteil definieren: G30/G31

Direkt nach dem Eröffnen eines neuen Programms definieren Sie ein unbearbeitetes Werkstück. Um das Rohteil nachträglich zu definieren, drücken Sie die Taste **SPEC FCT**, den Softkey **PROGRAMM VORGABEN** und anschließend den Softkey **BLK FORM**. Die TNC benötigt die Definition für die grafischen Simulationen.



Die Rohteildefinition ist nur erforderlich, wenn Sie das Programm grafisch testen wollen!

Die TNC kann unterschiedliche Rohteilformen darstellen:

Softkey	Funktion
	Rechteckiges Rohteil definieren
	Zylindrisches Rohteil definieren
	Rotationssymmetrisches Rohteil mit beliebiger Form definieren

Rechteckiges Rohteil

Die Seiten des Quaders liegen parallel zu den Achsen X,Y und Z. Dieses Rohteil ist durch zwei seiner Eckpunkte festgelegt:

- MIN-Punkt G30: kleinste X-,Y- und Z-Koordinate des Quaders; Absolutwerte eingeben
- MAX-Punkt G31: größte X-,Y- und Z-Koordinate des Quaders; Absolutwerte oder Inkrementalwerte eingeben

Beispiel: Anzeige der BLK FORM im NC-Programm

<code>%NEU G71 *</code>	Programmanfang, Name, Maßeinheit
<code>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *</code>	Spindelachse, MIN-Punkt-Koordinaten
<code>N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *</code>	MAX-Punkt-Koordinaten
<code>N99999999 %NEU G71 *</code>	Programmende, Name, Maßeinheit

Zylindrisches Rohteil

Das zylindrische Rohteil ist durch die Abmessungen des Zylinders festgelegt:

- Rotationsachse X, Y oder Z
- R: Radius des Zylinders (mit positivem Vorzeichen)
- L: Länge des Zylinders (mit positivem Vorzeichen)
- DIST: Verschiebung entlang der Rotationsachse
- RI: Innenradius für Hohlzylinder



Die Parameter **DIST** und **RI** sind optional und müssen nicht programmiert werden.

Beispiel: Anzeige der BLK FORM CYLINDER im NC-Programm

%NEU G71 *	Programmstart, Name, Maßeinheit
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10	Spindelachse, Radius, Länge, Distanz, Innenradius
N99999999 %NEU G71 *	Programmende, Name, Maßeinheit

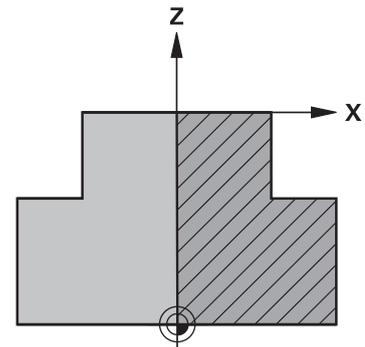
Rotationssymmetrisches Rohteil mit beliebiger Form

Die Kontur des rotationssymmetrischen Rohteils definieren Sie in einem Unterprogramm. Dabei verwenden Sie X, Y oder Z als Rotationsachse.

In der Rohteildefinition verweisen Sie auf die Konturbeschreibung:

- DIM_D, DIM_R: Durchmesser oder Radius des rotationssymmetrischen Rohteils
- LBL: Unterprogramm mit der Konturbeschreibung

Die Konturbeschreibung darf negative Werte in der Rotationsachse, aber nur positive Werte in der Hauptachse enthalten. Die Kontur muss geschlossen sein, d. h. der Konturbeginn entspricht dem Konturende.



Die Angabe des Unterprogramms kann mit Hilfe einer Nummer, eines Namens oder eines QS-Parameters erfolgen.

Programmieren: Grundlagen, Dateiverwaltung

3.2 Programme eröffnen und eingeben

Beispiel: Anzeige der BLK FORM ROTATION im NC-Programm

%NEU G71 *	Programmanfang, Name, Maßeinheit
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1	Spindelachse, Interpretationsweise, Unterprogramm-Nummer
N20 M30 *	Hauptprogramm-Ende
N30 G98 L1 *	Unterprogramm-Anfang
N40 G01 X+0 Z+1 *	Konturanfang
N50 G01 X+50 *	Programmieren in positiver Hauptachsrichtung
N60 G01 Z-20 *	
N70 G01 X+70 *	
N80 G01 Z-100 *	
N90 G01 X+0 *	
N100 G01 Z+1 *	Konturende
N110 G98 L0 *	Unterprogramm-Ende
N99999999 %NEU G71 *	Programmende, Name, Maßeinheit

Neues Bearbeitungsprogramm eröffnen

Ein Bearbeitungsprogramm geben Sie immer in der Betriebsart **Programmieren** ein. Beispiel für eine Programm-Eröffnung:



- ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen



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

Wählen Sie das Verzeichnis, in dem Sie das neue Programm speichern wollen:

DATEI-NAME = NEU.I



- ▶ Neuen Programm-Namen eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen

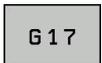


- ▶ Maßeinheit wählen: Softkey **MM** oder **INCH** drücken. Die TNC wechselt ins Programm-Fenster und eröffnet den Dialog zur Definition der **BLK-FORM** (Rohteil)



- ▶ Rechteckiges Rohteil wählen: Softkey für rechteckige Rohteilform drücken

BEARBEITUNGSEBENE IN GRAFIK: XY



- ▶ Spindelachse eingeben, z. B. **G17**

ROHTEIL-DEFINITION: MINIMUM



- ▶ Nacheinander X-, Y- und Z-Koordinaten des MIN-Punktes eingeben und jeweils mit Taste **ENT** bestätigen

ROHTEIL-DEFINITION: MAXIMUM



- ▶ Nacheinander X-, Y- und Z-Koordinaten des MAX-Punktes eingeben und jeweils mit Taste **ENT** bestätigen

Beispiel: Anzeige der BLK-Form im NC-Programm

%NEU G71 *	Programm-Anfang, Name, Maßeinheit
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Spindelachse, MIN-Punkt-Koordinaten
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	MAX-Punkt-Koordinaten
N99999999 %NEU G71 *	Programm-Ende, Name, Maßeinheit

Die TNC erzeugt den ersten und letzten Satz des Programms automatisch.



Wenn Sie keine Rohteil-Definition programmieren wollen, brechen Sie den Dialog bei **Bearbeitungsebene in Grafik: XY** mit der Taste **DEL** ab!

Programmieren: Grundlagen, Dateiverwaltung

3.2 Programme eröffnen und eingeben

Werkzeugbewegungen in DIN/ISO programmieren

Um einen Satz zu programmieren, drücken Sie die Taste **SPEC FCT**. Wählen Sie den Softkey **PROGRAMM FUNKTIONEN** und anschließend den Softkey **DIN/ISO**. Um den entsprechenden G-Code zu erhalten, können Sie auch die grauen Bahnfunktionstasten benutzen.



Falls Sie die DIN/ISO-Funktionen mit einer angeschlossene USB-Tastatur eingeben, achten Sie darauf, dass die Großschreibung aktiv ist.

Beispiel für einen Positioniersatz

G

- ▶ **1** eingeben und Taster **ENT** drücken, um Satz zu eröffnen

ENT

KOORDINATEN?

X

- ▶ **10** (Zielkoordinate für X-Achse eingeben)

Y

- ▶ **20** (Zielkoordinate für Y-Achse eingeben)

ENT

- ▶ mit Taste **ENT** zur nächsten Frage

FRÄSERMITTLUNGSPUNKTBAHN

G

- ▶ **40** eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen, um ohne Werkzeugradiuskorrektur zu verfahren, **oder**

G 4 1

- ▶ Links oder rechts der programmierten Kontur verfahren: **G41** oder **G42** über Softkey wählen

G 4 2

VORSCHUB F=?

- ▶ **100** (Vorschub für diese Bahnbewegung 100 mm/min eingeben)

ENT

- ▶ mit Taste **ENT** zur nächsten Frage

ZUSATZ-FUNKTION M?

- ▶ **3** (Zusatzfunktion **M3** „Spindel ein“) eingeben.

END

- ▶ Mit Taste **END** beendet die TNC diesen Dialog.

Das Programmfenster zeigt die Zeile:

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

Ist-Positionen übernehmen

Die TNC ermöglicht die aktuelle Position des Werkzeugs in das Programm zu übernehmen, z. B. wenn Sie

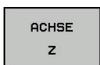
- Verfahrsätze programmieren
- Zyklen programmieren

Um die richtigen Positionswerte zu übernehmen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Eingabefeld an die Stelle in einem Satz positionieren, an der Sie eine Position übernehmen wollen



- ▶ Funktion Ist-Position übernehmen wählen: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste die Achsen an, deren Positionen Sie übernehmen können



- ▶ Achse wählen: Die TNC schreibt die aktuelle Position der gewählten Achse in das aktive Eingabefeld



Die TNC übernimmt in der Bearbeitungsebene immer die Koordinaten des Werkzeugmittelpunkts, auch wenn die Werkzeugradiuskorrektur aktiv ist.

Die TNC übernimmt in der Werkzeugachse immer die Koordinate der Werkzeugspitze, berücksichtigt also immer die aktive Werkzeuglängenkorrektur.

Die TNC lässt die Softkey-Leiste zur Achsauswahl so lange aktiv, bis Sie diese durch erneutes Drücken der Taste „Ist-Position übernehmen“ wieder ausschalten. Dieses Verhalten gilt auch dann, wenn Sie den aktuellen Satz speichern und per Bahnfunktionstaste einen neuen Satz eröffnen. Wenn Sie ein Satzelement wählen, in dem Sie per Softkey eine Eingabealternative wählen müssen (z. B. die Radiuskorrektur), dann schließt die TNC die Softkey-Leiste zur Achsauswahl ebenfalls.

Die Funktion „Ist-Position übernehmen“ ist nicht erlaubt, wenn die Funktion Bearbeitungsebene schwenken aktiv ist.

Programm editieren



Sie können ein Programm nur dann editieren, wenn es nicht gerade in einer Maschinen-Betriebsart von der TNC abgearbeitet wird.

Während Sie ein Bearbeitungsprogramm erstellen oder verändern, können Sie mit den Pfeiltasten oder mit den Softkeys jede Zeile im Programm und einzelne Wörter eines Satzes wählen:

Softkey/ Tasten	Funktion
	Position des aktuellen Satzes im Bildschirm verändern. Damit können Sie mehr NC-Sätze anzeigen lassen, die vor dem aktuellen Satz programmiert sind
	Position des aktuellen Satzes im Bildschirm verändern. Damit können Sie mehr NC-Sätze anzeigen lassen, die hinter dem aktuellen Satz programmiert sind
	Von Satz zu Satz springen
	Einzelne Wörter im Satz wählen
	Bestimmten Satz wählen: Taste GOTO drücken, gewünschte Satznummer eingeben, mit Taste ENT bestätigen. Oder: Taste GOTO drücken, Satznummernschritt eingeben und die Anzahl der eingegebenen Zeilen durch Druck auf Softkey N ZEILEN nach oben oder unten überspringen

Softkey/ Taste	Funktion
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wert eines gewählten Worts auf Null setzen ■ Falschen Wert löschen ■ Löschbare Fehlermeldung löschen
	Gewähltes Wort löschen
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gewählten Satz löschen ■ Zyklen und Programmteile löschen
	Satz einfügen, den Sie zuletzt editiert oder gelöscht haben

Sätze an beliebiger Stelle einfügen

- ▶ Wählen Sie den Satz, hinter dem Sie einen neuen Satz einfügen wollen und eröffnen Sie den Dialog

Wörter ändern und einfügen

- ▶ Wählen Sie in einem Satz ein Wort und überschreiben Sie es mit dem neuen Wert. Während Sie das Wort gewählt haben, steht der Klartext-Dialog zur Verfügung
- ▶ Änderung abschließen: Taste **END** drücken

Wenn Sie ein Wort einfügen wollen, betätigen Sie die Pfeiltasten (nach rechts oder links), bis der gewünschte Dialog erscheint und geben den gewünschten Wert ein.

Gleiche Wörter in verschiedenen Sätzen suchen

-  ▶ Ein Wort in einem Satz wählen: Pfeiltaste so oft drücken, bis gewünschtes Wort markiert ist
-  ▶ Satz mit Pfeiltasten wählen
 - Pfeil nach unten: vorwärts suchen
 - Pfeil nach oben: rückwärts suchen

Die Markierung befindet sich im neu gewählten Satz auf dem gleichen Wort wie im zuerst gewählten Satz.



Wenn Sie in sehr langen Programmen die Suche gestartet haben, blendet die TNC ein Symbol mit der Fortschrittsanzeige ein. Zusätzlich können Sie dann per Softkey die Suche abbrechen.

3.2 Programme eröffnen und eingeben

Programmteile markieren, kopieren, ausschneiden und einfügen

Um Programmteile innerhalb eines NC-Programms oder in ein anderes NC-Programm zu kopieren stellt die TNC folgende Funktionen zur Verfügung:

Softkey	Funktion
BLOCK MARKIEREN	Markierungsfunktion einschalten
MARKIEREN ABBRECHEN	Markierungsfunktion ausschalten
BLOCK AUS-SCHNEIDEN	Markierten Block ausschneiden
BLOCK EINFÜGEN	Im Speicher befindlichen Block einfügen
BLOCK KOPIEREN	Markierten Block kopieren

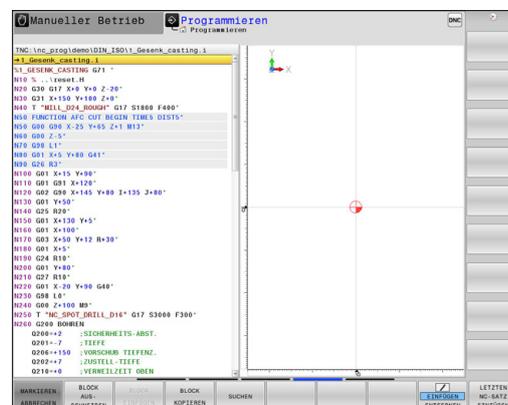
Um Programmteile zu kopieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Softkey-Leiste mit Markierungsfunktionen wählen
- ▶ Ersten Satz des zu kopierenden Programmteils wählen
- ▶ Ersten Satz markieren: Softkey **BLOCK MARKIEREN** drücken. Die TNC hinterlegt den Satz farbig und blendet den Softkey **MARKIEREN ABBRECHEN** ein
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf den letzten Satz des Programmteils den Sie kopieren oder ausschneiden wollen. Die TNC stellt alle markierten Sätze in einer anderen Farbe dar. Sie können die Markierungsfunktion jederzeit beenden, indem Sie den Softkey **MARKIEREN ABBRECHEN** drücken
- ▶ Markierten Programmteil kopieren: Softkey **BLOCK KOPIEREN** drücken, markierten Programmteil ausschneiden: Softkey **BLOCK AUSSCHNEIDEN** drücken. Die TNC speichert den markierten Block
- ▶ Wählen Sie mit den Pfeiltasten den Satz, hinter dem Sie den kopierten (ausgeschnittenen) Programmteil einfügen wollen



Um den kopierten Programmteil in einem anderen Programm einzufügen, wählen Sie das entsprechende Programm über die Dateiverwaltung und markieren dort den Satz, hinter dem Sie einfügen wollen.

- ▶ Gespeicherten Programmteil einfügen: Softkey **BLOCK EINFÜGEN** drücken
- ▶ Markierungsfunktion beenden: Softkey **MARKIEREN ABBRECHEN** drücken



Die Suchfunktion der TNC

Mit der Suchfunktion der TNC können Sie beliebige Texte innerhalb eines Programms suchen und bei Bedarf auch durch einen neuen Text ersetzen.

Nach beliebigen Texten suchen

SUCHEN

- Suchfunktion wählen: Die TNC blendet das Suchfenster ein und zeigt in der Softkey-Leiste die zur Verfügung stehenden Suchfunktionen an

SUCHEN

- Zu suchenden Text eingeben, z. B.: **TOOL**

- Vorwärtssuche oder Rückwärtssuche wählen

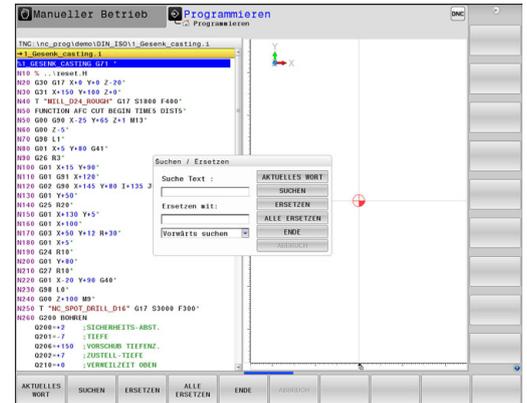
- Suchvorgang starten: Die TNC springt auf den nächsten Satz, in dem der gesuchte Text gespeichert ist

SUCHEN

- Suchvorgang wiederholen: Die TNC springt auf den nächsten Satz, in dem der gesuchte Text gespeichert ist

ENDE

- Suchfunktion beenden



Suchen und Ersetzen von beliebigen Texten



Die Funktion Suchen und Ersetzen ist nicht möglich, wenn

- ein Programm geschützt ist
- das Programm von der TNC gerade abgearbeitet wird

Bei der Funktion **ALLE ERSETZEN** darauf achten, dass Sie nicht versehentlich Textteile ersetzen, die eigentlich unverändert bleiben sollen. Ersetzte Texte sind unwiederbringlich verloren.

- ▶ Satz wählen, in dem das zu suchende Wort gespeichert ist

SUCHEN

- ▶ Suchfunktion wählen: Die TNC blendet das Suchfenster ein und zeigt in der Softkey-Leiste die zur Verfügung stehenden Suchfunktionen an
- ▶ Softkey **AKTUELLES WORT** drücken: Die TNC übernimmt das erste Wort des aktuellen Satzes. Ggf. den Softkey erneut drücken, um das gewünschte Wort zu übernehmen

SUCHEN

- ▶ Suchvorgang starten: Die TNC springt auf den nächsten gesuchten Text

ERSETZEN

- ▶ Um den Text zu ersetzen und anschließend die nächste Fundstelle anzuspringen: Softkey **ERSETZEN** drücken oder um alle gefundenen Textstellen zu ersetzen: Softkey **ALLE ERSETZEN** drücken, oder um den Text nicht zu ersetzen und die nächste Fundstelle anzuspringen: Softkey **SUCHEN** drücken

ENDE

- ▶ Suchfunktion beenden

3.3 Dateiverwaltung: Grundlagen

Dateien

Dateien in der TNC	Typ
Programme	
im HEIDENHAIN-Format	.H
im DIN/ISO-Format	.I
Kompatible Programme	
HEIDENHAIN-Unit-Programme	.HU
HEIDENHAIN-Kontur-Programme	.HC
Tabellen für	
Werkzeuge	.T
Werkzeugwechsler	.TCH
Nullpunkte	.D
Punkte	.PNT
Bezugspunkte	.PR
Tastensysteme	.TP
Backup-Dateien	.BAK
Abhängige Daten (z. B. Gliederungspunkte)	.DEP
Frei definierbare Tabellen	.TAB
Paletten	.P
Drehwerkzeuge	.TRN
Texte als	
ASCII-Dateien	.A
Protokolldateien	.TXT
Hilfdateien	.CHM
CAD-Daten als	
ASCII-Dateien	.DXF .IGES .STEP

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

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

Sie können mit der TNC nahezu beliebig viele Dateien verwalten. Der zur Verfügung stehende Speicherplatz beträgt mindestens **21 GByte**. Ein einzelnes NC-Programm darf max. **2 GByte** groß sein.



Je nach Einstellung erzeugt die TNC nach dem Editieren und Abspeichern von NC-Programmen eine Backup-Datei *.bak. Dies kann den Ihnen zur Verfügung stehenden Speicherplatz beeinträchtigen.

Namen von Dateien

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

Dateiname	Dateityp
PROG20	.I

Die Länge von Dateinamen sollte 24 Zeichen nicht überschreiten, ansonsten zeigt die TNC den Programmnamen nicht mehr vollständig an.

Dateinamen auf der TNC unterliegen folgender Norm: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard). Demnach dürfen Dateinamen folgende Zeichen enthalten:

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g
h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 . _ -

Alle anderen Zeichen sollten Sie in Dateinamen nicht verwenden, um Probleme bei der Datenübertragung zu vermeiden.

Tabellennamen müssen mit einem Buchstaben beginnen.



Die maximal erlaubte Länge von Dateinamen darf so lang sein, dass die maximal erlaubte Pfadlänge von 255 Zeichen nicht überschritten wird.

Weitere Informationen: Pfade, Seite 120

Extern erstellte Dateien auf der TNC anzeigen

Auf der TNC sind einige Zusatztools installiert, mit denen Sie die in der folgenden Tabelle dargestellten Dateien anzeigen und teilweise auch bearbeiten können.

Dateiarten	Typ
PDF-Dateien	pdf
Excel-Tabellen	xls csv
Internet-Dateien	html
Text-Dateien	txt ini
Grafik-Dateien	bmp gif jpg png

Weitere Informationen: Zusatztools zur Verwaltung externer Dateitypen, Seite 133

Datensicherung

HEIDENHAIN empfiehlt, die auf der TNC neu erstellten Programme und Dateien in regelmäßigen Abständen auf einem PC zu sichern.

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

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



Falls Sie alle auf dem internen Speicher befindlichen Dateien sichern wollen, nimmt dies mehrere Stunden in Anspruch. Verlagern Sie den Sicherungsvorgang ggf. in die Nachtstunden.

Löschen Sie von Zeit zu Zeit nicht mehr benötigte Dateien, damit die TNC für Systemdateien (z. B. Werkzeugtabelle) immer genügend freien Speicher zur Verfügung hat.



Bei Festplatten ist, abhängig von den Betriebsbedingungen (z. B. Vibrationsbelastung), nach einer Dauer von 3 bis 5 Jahren mit einer erhöhten Ausfallrate zu rechnen. HEIDENHAIN empfiehlt daher die Festplatte nach 3 bis 5 Jahren prüfen zu lassen.

3.4 Arbeiten mit der Dateiverwaltung

Verzeichnisse

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

Pfade

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



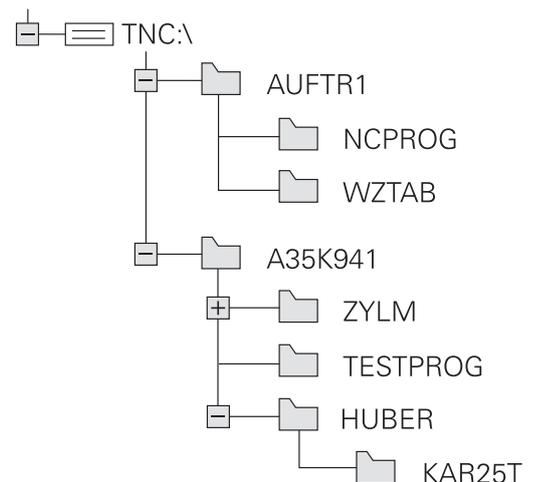
Die maximal erlaubte Pfadlänge, also alle Zeichen von Laufwerk, Verzeichnis und Dateiname inklusive Erweiterung, darf 255 Zeichen nicht überschreiten!

Beispiel

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

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I

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



Übersicht: Funktionen der Dateiverwaltung

Softkey	Funktion	Seite
	Einzelne Datei kopieren	125
	Bestimmten Dateityp anzeigen	123
	Neue Datei anlegen	125
	Die letzten 10 gewählten Dateien anzeigen	128
	Datei löschen	129
	Datei markieren	130
	Datei umbenennen	131
	Datei gegen Löschen und Ändern schützen	132
	Datei-Schutz aufheben	132
	Werkzeugtabelle einer iTNC 530 importieren	188
	Tabellenformat anpassen	424
	Netzlaufwerke verwalten	144
	Editor wählen	132
	Dateien nach Eigenschaften sortieren	131
	Verzeichnis kopieren	128
	Verzeichnis mit allen Unterverzeichnissen löschen	
	Verzeichnis aktualisieren	
	Verzeichnis umbenennen	
	Neues Verzeichnis erstellen	

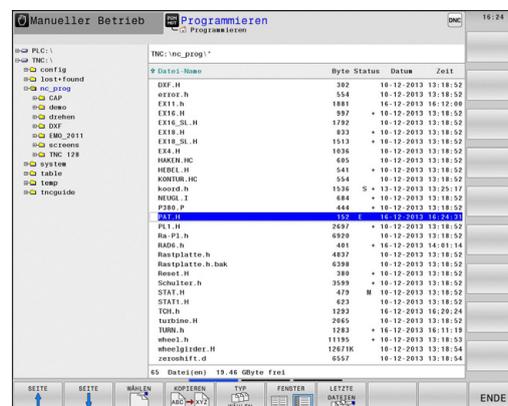
Dateiverwaltung aufrufen

PGM
MGT

- Taste **PGM MGT** drücken: Die TNC zeigt das Fenster zur Dateiverwaltung (die Abbildung zeigt die Grundeinstellung. Wenn die TNC eine andere Bildschirm-Aufteilung anzeigt, drücken Sie den Softkey **FENSTER**)

Das linke, schmale Fenster zeigt die vorhandenen Laufwerke und Verzeichnisse an. Laufwerke bezeichnen Geräte, mit denen Daten gespeichert oder übertragen werden. Ein Laufwerk ist der interne Speicher der TNC, weitere Laufwerke sind die Schnittstellen (RS232, Ethernet), an die Sie z. B. einen PC anschließen können. Ein Verzeichnis ist immer durch ein Ordnersymbol (links) und den Verzeichnisnamen (rechts) gekennzeichnet. Unterverzeichnisse sind nach rechts eingerückt. Sind Unterverzeichnisse vorhanden, können Sie diese mit der Taste **-/+** einblenden oder ausblenden.

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



Anzeige	Bedeutung
Datei-Name	Dateiname (max. 25 Zeichen) und Dateityp
Byte	Dateigröße in Byte
Status	Eigenschaft der Datei:
E	Programm ist in der Betriebsart Programmieren angewählt
S	Programm ist in der Betriebsart Programm-Test angewählt
M	Programm ist in einer Programmlauf-Betriebsart angewählt
+	Programm besitzt nicht angezeigte abhängige Dateien mit der Endung DEP, z. B. bei Verwendung der Werkzeug-Einsatzprüfung
	Datei ist gegen Löschen und Ändern geschützt
	Datei ist gegen Löschen und Ändern geschützt, weil es gerade abgearbeitet wird
Datum	Datum, an der die Datei das letzte Mal geändert wurde
Zeit	Uhrzeit, an der die Datei das letzte Mal geändert wurde



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

Laufwerke, Verzeichnisse und Dateien wählen



- ▶ Dateiverwaltung aufrufen

Benutzen Sie die Pfeiltasten oder die Softkeys, um den Cursor an die gewünschte Stelle auf dem Bildschirm zu bewegen:



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



- ▶ Bewegt den Cursor in einem Fenster auf und ab



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



Schritt 1: Laufwerk wählen

- ▶ Laufwerk im linken Fenster markieren



- ▶ Laufwerk wählen: Softkey **WAHLEN** drücken, oder



- ▶ Taste **ENT** drücken

Programmieren: Grundlagen, Dateiverwaltung

3.4 Arbeiten mit der Dateiverwaltung

Schritt 2: Verzeichnis wählen

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

Schritt 3: Datei wählen



- ▶ Softkey **TYP WÄHLEN** drücken



- ▶ Softkey des gewünschten Dateityps drücken, oder



- ▶ alle Dateien anzeigen: Softkey **ALLE ANZ.** drücken, oder



- ▶ Wildcards benutzen, z. B. **4*.h**: alle Dateien mit Dateityp .h anzeigen, die mit 4 beginnen

- ▶ Datei im rechten Fenster markieren



- ▶ Softkey **WÄHLEN** drücken, oder



- ▶ Taste **ENT** drücken

Die TNC aktiviert die gewählte Datei in der Betriebsart, aus der Sie die Dateiverwaltung aufgerufen haben.



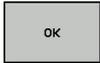
Wenn Sie in der Dateiverwaltung den Anfangsbuchstaben der gesuchten Datei eingeben, springt der Cursor automatisch auf das erste Programm mit entsprechendem Buchstaben.

Neues Verzeichnis erstellen

- ▶ Verzeichnis im linken Fenster markieren, in dem Sie ein Unterverzeichnis erstellen wollen



- ▶ Softkey **NEUES VERZEICHN.** drücken
- ▶ Verzeichnisnamen eingeben
- ▶ Taste **ENT** drücken



- ▶ Mit Softkey **OK** bestätigen, oder



- ▶ mit Softkey **ABBRUCH** abbrechen

Neue Datei erstellen

- ▶ Verzeichnis im linken Fenster wählen, in dem Sie die neue Datei erstellen wollen
- ▶ Cursor im rechten Fenster positionieren

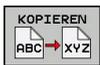


- ▶ Softkey **NEUE DATEI** drücken
- ▶ Dateinamen mit Endung eingeben
- ▶ Taste **ENT** drücken



Einzelne Datei kopieren

- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Datei, die kopiert werden soll



- ▶ Softkey **KOPIEREN** drücken: Kopierfunktion wählen. Die TNC öffnet ein Überblendfenster

Datei in das aktuelle Verzeichnis kopieren

- ▶ Namen der Zieldatei eingeben
- ▶ mit Taste **ENT** oder Softkey **OK** übernehmen: Die TNC kopiert die Datei ins aktuelle Verzeichnis. Die ursprüngliche Datei bleibt erhalten.



Datei in ein anderes Verzeichnis kopieren



- ▶ Drücken Sie den Softkey **ZIELVERZEICHNIS**, um in einem Überblendfenster das Zielverzeichnis zu wählen



- ▶ mit Taste **ENT** oder Softkey **OK** übernehmen: Die TNC kopiert die Datei mit dem gleichen Namen ins gewählte Verzeichnis. Die ursprüngliche Datei bleibt erhalten.



Wenn Sie den Kopiervorgang mit der Taste **ENT** oder dem Softkey **OK** gestartet haben, zeigt die TNC eine Fortschrittsanzeige.

Dateien in ein anderes Verzeichnis kopieren

- ▶ Bildschirmaufteilung mit gleich großen Fenstern wählen

Rechtes Fenster

- ▶ Softkey **ZEIGE BAUM** drücken
- ▶ Cursor auf das Verzeichnis bewegen, in das Sie die Dateien kopieren möchten und mit Taste **ENT** Dateien in diesem Verzeichnis anzeigen

Linkes Fenster

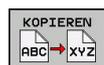
- ▶ Softkey **ZEIGE BAUM** drücken
- ▶ Verzeichnis mit den Dateien wählen, die Sie kopieren möchten und mit Softkey **ZEIGE DATEIEN** Dateien anzeigen



- ▶ Funktionen zum Markieren der Dateien anzeigen



- ▶ Cursor auf die Datei bewegen, die Sie kopieren möchten und markieren. Falls gewünscht, markieren Sie weitere Dateien auf die gleiche Weise



- ▶ Die markierten Dateien in das Zielverzeichnis kopieren

Weitere Informationen: Dateien markieren, Seite 130

Wenn Sie sowohl im linken als auch im rechten Fenster Dateien markiert haben, kopiert die TNC von dem Verzeichnis aus, in dem der Cursor steht.

Dateien überschreiben

Wenn Sie Dateien in ein Verzeichnis kopieren, in dem sich Dateien mit gleichem Namen befinden, dann fragt die TNC, ob die Dateien im Zielverzeichnis überschrieben werden dürfen:

- ▶ Alle Dateien überschreiben (Feld **Bestehende Dateien** angewählt): Softkey **OK** drücken oder
- ▶ Keine Datei überschreiben: Softkey **ABBRUCH** drücken

Wenn Sie eine geschützte Datei überschreiben wollen, Feld **Geschützte Dateien** anwählen oder den Vorgang abbrechen.

Tabelle kopieren

Zeilen in eine Tabelle importieren

Wenn Sie eine Tabelle in eine bestehende Tabelle kopieren, können Sie mit dem Softkey **FELDER ERSETZEN** einzelne Zeilen überschreiben. Voraussetzungen:

- die Zieltabelle muss existieren
- die zu kopierende Datei darf nur die zu ersetzenden Zeilen enthalten
- der Dateityp der Tabellen muss identisch sein



Mit der Funktion **FELDER ERSETZEN** werden Zeilen in der Zieltabelle überschrieben. Legen Sie eine Sicherheitskopie der originalen Tabelle an, um Datenverlust zu vermeiden.

Beispiel

Sie haben auf einem Voreinstellgerät die Werkzeuglänge und den Werkzeugradius von 10 neuen Werkzeugen vermessen. Anschließend erzeugt das Voreinstellgerät die Werkzeugtabelle TOOL_Import.T mit 10 Zeilen, also 10 Werkzeugen.

- ▶ Kopieren Sie diese Tabelle von dem externen Datenträger in ein beliebiges Verzeichnis
- ▶ Kopieren Sie die extern erstellte Tabelle mit der Dateiverwaltung der TNC in die bestehende Tabelle TOOL.T: Die TNC fragt, ob die bestehende Werkzeugtabelle TOOL.T überschrieben werden soll:
- ▶ Drücken Sie den Softkey **JA**, dann überschreibt die TNC die aktuelle Datei TOOL.T vollständig. Nach dem Kopiervorgang besteht TOOL.T also aus 10 Zeilen
- ▶ Oder drücken Sie den Softkey **FELDER ERSETZEN**, dann überschreibt die TNC in der Datei TOOL.T die 10 Zeilen. Die Daten der restlichen Zeilen werden von der TNC nicht verändert

Zeilen aus einer Tabelle extrahieren

In Tabellen können Sie eine oder mehrere Zeilen markieren und in einer separaten Tabelle speichern.

- ▶ Öffnen Sie die Tabelle aus der Sie Zeilen kopieren möchten
- ▶ Wählen Sie mit den Pfeiltasten die erste zu kopierende Zeile
- ▶ Drücken Sie den Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.**
- ▶ Drücken Sie den Softkey **MARKIEREN**
- ▶ Markieren Sie ggf. weitere Zeilen
- ▶ Drücken Sie den Softkey **SPEICHERN UNTER**
- ▶ Geben Sie einen Tabellennamen ein, in dem die selektierten Zeilen gespeichert werden sollen

3.4 Arbeiten mit der Dateiverwaltung

Verzeichnis kopieren

- ▶ Bewegen Sie den Cursor im rechten Fenster auf das Verzeichnis, das Sie kopieren wollen
- ▶ Drücken Sie den Softkey **KOPIEREN**: Die TNC blendet das Fenster zur Auswahl des Zielverzeichnisses ein
- ▶ Zielverzeichnis wählen und mit der Taste **ENT** oder Softkey **OK** bestätigen: Die TNC kopiert das gewählte Verzeichnis inklusive Unterverzeichnisse in das gewählte Zielverzeichnis

Eine der zuletzt gewählten Dateien auswählen



- ▶ Dateiverwaltung aufrufen

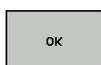


- ▶ Die letzten zehn gewählten Dateien anzeigen: Softkey **LETZTE DATEIEN** drücken

Benutzen Sie die Pfeiltasten, um den Cursor auf die Datei zu bewegen, die Sie anwählen wollen:



- ▶ Bewegt den Cursor in einem Fenster auf und ab



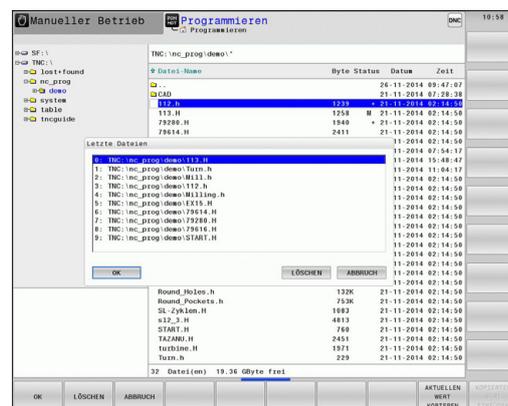
- ▶ Datei wählen: Softkey **OK** drücken, oder



- ▶ Taste **ENT** drücken



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



Datei löschen



Achtung, Datenverlust möglich!

Das Löschen von Dateien können Sie nicht mehr rückgängig machen!

- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Datei, die löschen möchten



- ▶ Löschfunktion wählen: Softkey **LÖSCHEN** drücken. Die TNC fragt, ob die Datei gelöscht werden soll
- ▶ Löschen bestätigen: Softkey **OK** drücken oder
- ▶ Löschen abbrechen: Softkey **ABBRUCH** drücken

Verzeichnis löschen



Achtung, Datenverlust möglich!

Das Löschen von Dateien können Sie nicht mehr rückgängig machen!

- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf das Verzeichnis, das Sie löschen möchten



- ▶ Löschfunktion wählen: Softkey **LÖSCHEN** drücken. Die TNC fragt, ob das Verzeichnis mit allen Unterverzeichnissen und Dateien tatsächlich gelöscht werden soll
- ▶ Löschen bestätigen: Softkey **OK** drücken oder
- ▶ Löschen abbrechen: Softkey **ABBRUCH** drücken

Dateien markieren

Softkey	Markierungsfunktion
	Einzelne Datei markieren
	Alle Dateien im Verzeichnis markieren
	Markierung für einzelne Datei aufheben
	Markierung für alle Dateien aufheben
	Alle markierten Dateien kopieren

Funktionen, wie das Kopieren oder Löschen von Dateien, können Sie sowohl auf einzelne als auch auf mehrere Dateien gleichzeitig anwenden. Mehrere Dateien markieren Sie wie folgt:

- ▶ Cursor auf erste Datei bewegen



- ▶ Markierungsfunktionen anzeigen: Softkey **MARKIEREN** drücken



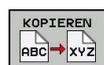
- ▶ Datei markieren: Softkey **DATEI MARKIEREN** drücken



- ▶ Cursor auf weitere Datei bewegen



- ▶ Weitere Datei markieren: Softkey **DATEI MARKIEREN** drücken, usw.



- ▶ Markierte Dateien kopieren: Softkey **KOPIEREN** drücken, oder



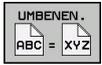
- ▶ Markierte Dateien löschen: aktive Softkey-Leiste verlassen



- ▶ Softkey **LÖSCHEN** drücken, um markierte Dateien zu löschen

Datei umbenennen

- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Datei, die Sie umbenennen möchten



- ▶ Funktion zum Umbenennen wählen
- ▶ Neuen Dateinamen eingeben; der Dateityp kann nicht geändert werden
- ▶ Umbenennen ausführen: Softkey **OK** oder Taste **ENT** drücken

Dateien sortieren

- ▶ Wählen Sie den Ordner in dem Sie die Dateien sortieren möchten



- ▶ Softkey **SORTIEREN** wählen
- ▶ Softkey mit entsprechendem Darstellungskriterium wählen

Zusätzliche Funktionen

Datei schützen/Dateischutz aufheben

- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Datei, die Sie schützen möchten



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



- ▶ Dateischutz aktivieren: Softkey **SCHÜTZEN** drücken, die Datei erhält das Protect-Symbol



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

Editor wählen

- ▶ Bewegen Sie den Cursor im rechten Fenster auf die Datei, die Sie öffnen möchten



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



- ▶ Auswahl des Editors, mit dem die gewählte Datei geöffnet werden soll: Softkey **EDITOR WÄHLEN** drücken
- ▶ Gewünschten Editor markieren
- ▶ Softkey **OK** drücken, um Datei zu öffnen

USB-Gerät anbinden/entfernen

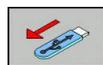
- ▶ Bewegen Sie den Cursor ins linke Fenster



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



- ▶ Softkey-Leiste umschalten
- ▶ Nach USB-Gerät suchen



- ▶ Um das USB-Gerät zu entfernen: Bewegen Sie den Cursor im Verzeichnisbaum auf das USB-Gerät
- ▶ USB-Gerät entfernen

Weitere Informationen: USB-Geräte an der TNC, Seite 145

Zusatztools zur Verwaltung externer Dateitypen

Mit Zusatztools können Sie verschiedene, extern erstellte Dateitypen auf der TNC anzeigen oder bearbeiten.

Dateiarten	Beschreibung
PDF-Dateien (pdf)	Seite 134
Excel-Tabellen (xls, csv)	Seite 135
Internetdateien (htm, html)	Seite 136
ZIP-Archive (zip)	Seite 137
Textdateien (ASCII-Dateien, z. B. txt, ini)	Seite 138
Videodateien	Seite 138
Grafikdateien (bmp, gif, jpg, png)	Seite 139



Wenn Sie die Dateien vom PC aus mit TNCremo auf die Steuerung übertragen, dann müssen Sie die Dateinamenserweiterungen pdf, xls, zip, bmp gif, jpg und png in die Liste der binär zu übertragenden Dateitypen eingetragen haben (Menüpunkt **>Extras >Konfiguration >Modus** in TNCremo).

PDF-Dateien anzeigen

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



- ▶ Dateiverwaltung aufrufen
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die PDF-Datei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die PDF-Datei
- ▶ Taste **ENT** drücken: Die TNC öffnet die PDF-Datei mit dem Zusatztool **Dokumentenbetrachter** in einer eigenen Anwendung



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



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

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

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

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



- ▶ Softkey-Umschalttaste drücken: Der **Dokumentenbetrachter** öffnet das Pull-down-Menü **Datei**



- ▶ Menüpunkt **Schließen** wählen und mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung



Excel-Dateien anzeigen und bearbeiten

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

-  ▶ Dateiverwaltung aufrufen
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die Excel-Datei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Excel-Datei
-  ▶ Taste **ENT** drücken: Die TNC öffnet die Excel-Datei mit dem Zusatztool **Gnumeric** in einer eigenen Anwendung



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



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

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

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

Wenn Sie keine Maus verwenden, schließen Sie das Zusatztool **Gnumeric** wie folgt:

-  ▶ Softkey-Umschalttaste drücken: Das Zusatztool **Gnumeric** öffnet das Pulldown-Menü **Datei**
-  ▶ Menüpunkt **Schließen** wählen und mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung
- 

Internetdateien anzeigen

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

PGM
MGT

- ▶ Dateiverwaltung aufrufen
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die Internetdatei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Internetdatei
- ▶ Taste **ENT** drücken: Die TNC öffnet die Internetdatei mit dem Zusatztool **Web Browser** in einer eigenen Anwendung

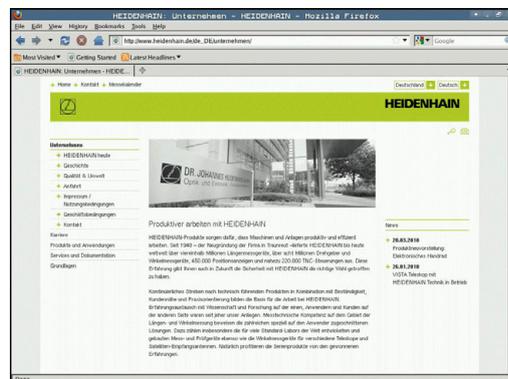
ENT



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



Wenn Sie den Mauszeiger über einer Schaltfläche positionieren, erhalten Sie einen kurzen Tipp-Text zur jeweiligen Funktion der Schaltfläche. Weitere Informationen zur Bedienung des **Web Browser** finden Sie unter **Help**.



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

- ▶ Mit der Maus Menüpunkt **File** wählen
- ▶ Menüpunkt **Quit** wählen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

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



- ▶ Softkey-Umschalttaste drücken: Der **Web Browser** öffnet das Pulldown-Menü **File**



- ▶ Menüpunkt **Quit** wählen und mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

ENT

Arbeiten mit ZIP-Archiven

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

PGM
MGT

- ▶ Dateiverwaltung aufrufen
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die Archivdatei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Archivdatei
- ▶ Taste **ENT** drücken: Die TNC öffnet die Archivdatei mit dem Zusatztool **Xarchiver** in einer eigenen Anwendung

ENT

Archivbaum	Dateiname	Rechte	Version	Bestellsystem	Original	Komprimiert	Methode	Datum	Zeit
	file2.h	-rw-a-	2.0	lat	701	324	defk	07-Mar-10	07:05
	FK_SL_KOMBI.H	-rw-a-	2.0	lat	2268	744	defk	01-May-16	13:50
	k-mus.c	-rw-a-	2.0	lat	2643	1012	defk	09-Apr-06	16:31
	k-usb	-rw-a-	2.0	lat	605869	94167	defk	09-Mar-05	10:55
	k.h	-rw-a-	2.0	lat	559265	83261	defk	09-Mar-05	10:41
	FK5.H	-rw-a-	2.0	lat	655	309	defk	01-May-16	13:50
	FK6.H	-rw-a-	2.0	lat	948	394	defk	01-May-16	13:50
	FK3.H	-rw-a-	2.0	lat	449	241	defk	01-May-16	13:50
	FK1.H	-rw-a-	2.0	lat	348	189	defk	03-Sep-18	13:19
	limes.h	-rw-a-	2.0	lat	266	169	defk	01-May-16	13:50
	country.h	-rw-a-	2.0	lat	509	252	defk	01-May-16	13:50
	bugk1.h	-rw-a-	2.0	lat	381	239	defk	01-May-16	13:50
	tbl.h	-rw-a-	2.0	lat	538	261	defk	01-Apr-27	10:36
	appsch	-rw-a-	2.0	lat	601	325	defk	07-Jun-13	13:06
	app2.h	-rw-a-	2.0	lat	600	327	defk	09-Jul-30	08:49
	ANKER.H	-rw-a-	2.0	lat	580	310	defk	01-May-16	13:50
	ANKER2.H	-rw-a-	2.0	lat	1751	601	defk	01-May-16	13:50



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



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



Beachten Sie, dass die TNC beim Packen und Entpacken von NC-Programmen und NC-Tabellen keine Konvertierung von binär nach ASCII bzw. umgekehrt durchführt. Beim Übertragen auf TNC-Steuerungen mit anderen Software-Versionen, können solche Dateien dann ggf. nicht von der TNC gelesen werden.

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

- ▶ Mit der Maus Menüpunkt **Archiv** wählen
- ▶ Menüpunkt **Beenden** wählen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

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



- ▶ Softkey-Umschalttaste drücken: Der **Xarchiver** öffnet das Pull-down-Menü **Archiv**



- ▶ Menüpunkt **Beenden** wählen und mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung

ENT

3.4 Arbeiten mit der Dateiverwaltung

Textdateien anzeigen oder bearbeiten

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

PGM
MGT

- ▶ Dateiverwaltung aufrufen
- ▶ Laufwerk und Verzeichnis wählen, in dem die Textdatei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Textdatei
- ▶ Taste **ENT** drücken: öffnet die Textdatei mit dem internen Texteditor

ENT



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



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

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

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

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

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

Videodateien anzeigen



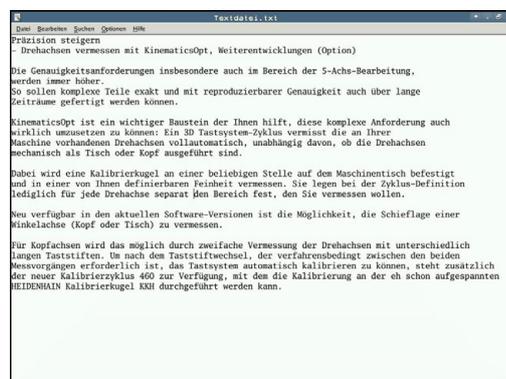
Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.
Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Um Videodateien direkt auf der TNC zu öffnen, gehen Sie wie folgt vor:

PGM
MGT

- ▶ Dateiverwaltung aufrufen
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die Videodatei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Videodatei
- ▶ Taste **ENT** drücken: Die TNC öffnet die Videodatei in einer eigenen Anwendung

ENT



Grafikdateien anzeigen

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

-  ▶ Dateiverwaltung aufrufen
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die Grafikdatei gespeichert ist
- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Grafikdatei
-  ▶ Taste **ENT** drücken: Die TNC öffnet die Grafikdatei mit dem Zusatztool **ristretto** in einer eigenen Anwendung



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



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



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

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

Wenn Sie keine Maus verwenden, schließen Sie das Zusatztool **ristretto** wie folgt:

-  ▶ Softkey-Umschalttaste drücken: Das **ristretto** öffnet das Pulldown-Menü **Datei**
-  ▶ Menüpunkt **Beenden** wählen und mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC kehrt zurück in die Dateiverwaltung
- 

Zusatztools für ITCs

Mit den nachfolgenden Zusatztools können Sie verschiedene Einstellungen für die Touchscreens der angeschlossenen ITCs vornehmen.

ITCs sind Industrie-PCs ohne eigene Speichermedien und dadurch ohne eigenes Betriebssystem. Diese Eigenschaften unterscheiden die ITCs von den IPCs.

ITCs finden an vielen Großmaschinen Anwendung, z. B. als Klone der eigentlichen Steuerung.



Die Anzeige und die Funktionen der angeschlossenen ITCs und IPCs definiert und konfiguriert Ihr Maschinenhersteller.

Zusatztool	Anwendung
ITC Calibration	4-Punktkalibrierung
ITC Gestures	Konfiguration der Gestensteuerung
ITC Touchscreen Configuration	Auswahl der Berührungsempfindlichkeit



Die Zusatztools für die ITCs bietet die Steuerung in der Task-Leiste nur bei angeschlossenen ITCs.

ITC Calibration

Mithilfe des Zusatztools **ITC Calibration** stimmen Sie die Position des angezeigten Mauszeigers mit der tatsächlichen Berührungsposition Ihres Fingers ab.

Eine Kalibrierung mit dem Zusatztool **ITC Calibration** ist in den folgenden Fällen empfehlenswert:

- nach einem Austausch des Touchscreens
- bei Änderung der Touchscreenposition (Parallaxenfehler aufgrund des geänderten Blickwinkels)

Die Kalibrierung umfasst folgende Schritte:

- ▶ Das Zusatztool an der Steuerung mithilfe der Task-Leiste starten
- > Der ITC öffnet die Kalibrierungsoberfläche mit vier Berührungspunkten in den Bildschirmecken
- ▶ Nacheinander die vier angezeigten Berührungspunkte berühren
- > Der ITC schließt die Kalibrierungsoberfläche nach erfolgreicher Kalibrierung

ITC Gestures

Mithilfe des Zusatztools **ITC Gestures** konfiguriert der Maschinenhersteller die Gestensteuerung des Touchscreens.



Diese Funktion dürfen Sie nur in Abstimmung mit Ihrem Maschinenhersteller verwenden!

ITC Touchscreen Configuration

Mithilfe des Zusatztools **ITC Touchscreen Configuration** wählen Sie die Berührungsempfindlichkeit des Touchscreens.

Der ITC bietet Ihnen folgende Auswahlmöglichkeiten:

- **Normal Sensitivity (Cfg 0)**
- **High Sensitivity (Cfg 1)**
- **Low Sensitivity (Cfg 2)**

Verwenden Sie standardmäßig die Einstellung **Normal Sensitivity (Cfg 0)**. Wenn Sie bei dieser Einstellung Schwierigkeiten bei der Bedienung mit Handschuhen haben, wählen Sie die Einstellung **High Sensitivity (Cfg 1)**.



Wenn der Touchscreen des ITCs nicht vor Spritzwasser geschützt ist, wählen Sie die Einstellung **Low Sensitivity (Cfg 2)**. Damit vermeiden Sie, dass der ITC Wassertropfen als Berührungen deutet.

Die Kalibrierung umfasst folgende Schritte:

- ▶ Das Zusatztool an der Steuerung mithilfe der Task-Leiste starten
- > Der ITC öffnet ein Überblendfenster mit drei Auswahlpunkten
- ▶ Berührungsempfindlichkeit wählen
- ▶ Schaltfläche **OK** drücken
- > Der ITC schließt das Überblendfenster

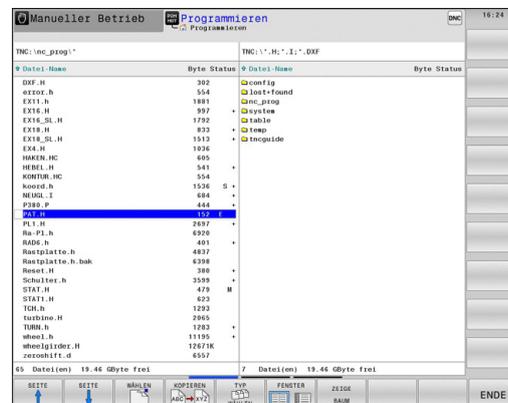
Datenübertragung zu oder von einem externen Datenträger



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

Weitere Informationen: Datenschnittstellen einrichten, Seite 621

Wenn Sie über die serielle Schnittstelle Daten übertragen, dann können in Abhängigkeit von der verwendeten Datenübertragungssoftware Probleme auftreten, die Sie durch wiederholtes Ausführen der Übertragung beheben können.



PGM
MGT

- ▶ Dateiverwaltung aufrufen



- ▶ Bildschirmaufteilung für die Datenübertragung wählen: Softkey **FENSTER** drücken.

Benutzen Sie die Pfeiltasten, um den Cursor auf die Datei zu bewegen, die Sie übertragen wollen:



- ▶ Bewegt den Cursor in einem Fenster auf und ab



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



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

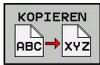
Wenn Sie vom externen Datenträger in die TNC kopieren wollen, schieben Sie den Cursor im rechten Fenster auf die zu übertragende Datei.



- ▶ Anderes Laufwerk oder Verzeichnis wählen: Softkey **ZEIGE BAUM** drücken
- ▶ Wählen Sie das gewünschte Verzeichnis mit den Pfeiltasten



- ▶ Gewünschte Datei wählen: Softkey **ZEIGE DATEIEN** drücken



- ▶ Wählen Sie die gewünschte Datei mit den Pfeiltasten
- ▶ Einzelne Datei übertragen: Softkey **KOPIEREN** drücken

- ▶ Mit Softkey **OK** oder mit der Taste **ENT** bestätigen. Die TNC blendet ein Statusfenster ein, das Sie über den Kopierfortschritt informiert, oder



- ▶ Datenübertragung beenden: Softkey **FENSTER** drücken. Die TNC zeigt wieder das Standardfenster für die Dateiverwaltung

Die TNC am Netzwerk



Die Ethernet-Karte müssen Sie am Netzwerk anschließen.

Weitere Informationen: Ethernet-Schnittstelle , Seite 627

Fehlermeldungen während des Netzwerk-Betriebs protokolliert die TNC.

Weitere Informationen: Ethernet-Schnittstelle , Seite 627

Wenn die TNC an ein Netzwerk angeschlossen ist, stehen Ihnen zusätzliche Laufwerke im linken Verzeichnisfenster zur Verfügung. Alle zuvor beschriebenen Funktionen (Laufwerk wählen, Dateien kopieren usw.) gelten auch für die Netzlaufwerke, sofern Ihre Zugriffsberechtigung dies erlaubt.

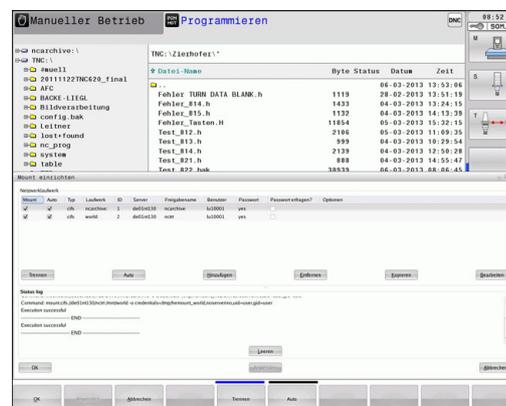
Netzlaufwerk verbinden und lösen



- Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken



- Netzwerkeinstellungen wählen: Softkey **NETZWERK** (zweite Softkey-Leiste) drücken
- Netzlaufwerke verwalten: Softkey **NETZWERK VERBIND. DEFINIER.** drücken. Die TNC zeigt in einem Fenster mögliche Netzlaufwerke an, auf die Sie Zugriff haben. Mit den nachfolgend beschriebenen Softkeys legen Sie für jedes Laufwerk die Verbindungen fest



Softkey	Funktion
Verbinden	Netzwerkverbindung herstellen, die TNC markiert die Spalte Mount , wenn die Verbindung aktiv ist.
Trennen	Netzwerkverbindung beenden
Auto	Netzwerkverbindung beim Einschalten der TNC automatisch herstellen. Die TNC markiert die Spalte Auto , wenn die Verbindung automatisch hergestellt wird
Hinzufügen	Neue Netzwerkverbindung einrichten
Entfernen	Bestehende Netzwerkverbindung löschen
Kopieren	Netzwerkverbindung kopieren
Bearbeiten	Netzwerkverbindung editieren
Leeren	Statusfenster löschen

USB-Geräte an der TNC



Achtung, Datenverlust möglich!

Verwenden Sie die USB-Schnittstelle nur zum Übertragen und Sichern, nicht zum Bearbeiten und Abarbeiten von Programmen.

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

- Diskettenlaufwerke mit Dateisystem FAT/VFAT
- Memorysticks mit Dateisystem FAT/VFAT
- Festplatten mit Dateisystem FAT/VFAT
- CD-ROM-Laufwerke mit Dateisystem Joliet (ISO9660)

Solche USB-Geräte erkennt die TNC beim Anstecken automatisch. USB-Geräte mit anderen Dateisystemen (z. B. NTFS) unterstützt die TNC nicht. Die TNC gibt beim Anstecken dann die Fehlermeldung **USB: TNC unterstützt Gerät nicht** aus.



Falls Sie eine Fehlermeldung beim Anschließen eines USB-Datenträgers bekommen, überprüfen Sie die Einstellung in der Sicherheitssoftware SELinux.

Weitere Informationen: Sicherheitssoftware SELinux, Seite 96

Die TNC gibt die Fehlermeldung **USB: TNC unterstützt Gerät nicht** auch dann aus, wenn Sie einen USB-Hub anschließen. In diesem Fall die Meldung einfach mit der Taste **CE** quittieren.

Prinzipiell sollten alle USB-Geräte mit oben erwähnten Dateisystemen an die TNC anschließbar sein. Unter Umständen kann es vorkommen, dass ein USB-Gerät nicht korrekt von der Steuerung erkannt wird. In solchen Fällen ein anderes USB-Gerät verwenden.

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



Ihr Maschinenhersteller kann für USB-Geräte feste Namen vergeben. Maschinenhandbuch beachten!

3.4 Arbeiten mit der Dateiverwaltung

USB-Gerät entfernen

Um ein USB-Gerät zu entfernen, müssen Sie wie folgt vorgehen:

- 
 - ▶ Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken
- 
 - ▶ Mit der Pfeiltaste das linke Fenster wählen
- 
 - ▶ Mit einer Pfeiltaste das zu trennende USB-Gerät wählen
- 
 - ▶ Softkey-Leiste weiterschalten
- 
 - ▶ Zusätzliche Funktionen wählen
- 
 - ▶ Softkey-Leiste weiterschalten
 - ▶ Funktion zum Entfernen von USB-Geräten wählen: Die TNC entfernt das USB-Gerät aus dem Verzeichnisbaum und meldet **Das USB-Gerät kann jetzt entfernt werden.**
- 
 - ▶ USB-Gerät entfernen
- 
 - ▶ Dateiverwaltung beenden

Umgekehrt können Sie ein zuvor entferntes USB-Gerät wieder anbinden, indem Sie folgenden Softkey betätigen:

- 
 - ▶ Funktion zum Wiederanbinden von USB-Geräten wählen

4

**Programmieren:
Programmierhilfen**

4.1 Kommentare einfügen

4.1 Kommentare einfügen

Anwendung

Sie können in einem Bearbeitungsprogramm Kommentare einfügen, um Programmschritte zu erläutern oder Hinweise zu geben.



Abhängig vom Maschinenparameter **lineBreak** (Nr. 105404), zeigt die TNC Kommentare, die nicht mehr vollständig am Bildschirm angezeigt werden können, in mehreren Zeilen oder es erscheint das Zeichen >> am Bildschirm.

Das letzte Zeichen in einem Kommentarsatz darf keine Tilde sein (~).

Sie haben folgende Möglichkeiten, einen Kommentar einzugeben.

Kommentar während der Programmeingabe

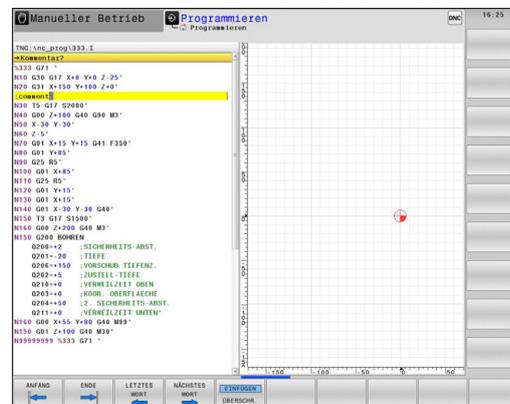
- ▶ Daten für einen Programm-Satz eingeben, dann ; (Semikolon) auf der Alpha-Tastatur drücken – die TNC zeigt die Frage **Kommentar?**
- ▶ Kommentar eingeben und den Satz mit der Taste **END** abschließen

Kommentar nachträglich einfügen

- ▶ Den Satz wählen, an den Sie den Kommentar anfügen wollen
- ▶ Mit der Pfeil-nach-rechts-Taste das letzte Wort im Satz wählen: ; (Semikolon) auf der Alpha-Tastatur drücken – die TNC zeigt die Frage **Kommentar?**
- ▶ Kommentar eingeben und den Satz mit der Taste **END** abschließen

Kommentar in eigenem Satz

- ▶ Satz wählen, hinter dem Sie den Kommentar einfügen wollen
- ▶ Programmier-Dialog mit der Taste ; (Semikolon) auf der Alpha-Tastatur eröffnen
- ▶ Kommentar eingeben und den Satz mit der Taste **END** abschließen



Funktionen beim Editieren des Kommentars

Softkey	Funktion
	An den Anfang des Kommentars springen
	An das Ende des Kommentars springen
	An den Anfang eines Wortes springen. Wörter sind durch ein Blank zu trennen
	An das Ende eines Wortes springen. Wörter sind durch ein Blank zu trennen
	Umschalten zwischen Einfügemodus und Überschreibmodus

Programmieren: Programmierhilfen

4.2 Darstellung der NC-Programme

4.2 Darstellung der NC-Programme

Syntaxhervorhebung

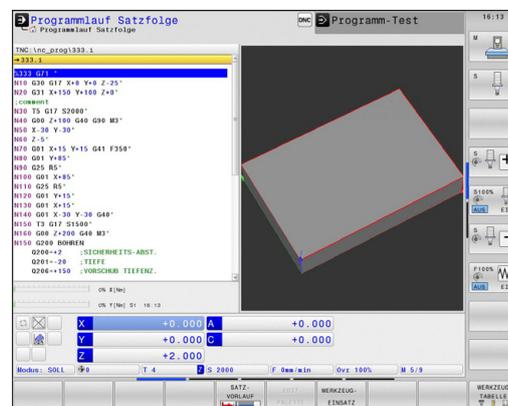
Die TNC stellt Syntaxelemente, abhängig von deren Bedeutung, mit unterschiedlichen Farben dar. Durch die farbliche Hervorhebung sind Programme besser lesbar und übersichtlicher.

Farbliche Hervorhebung von Syntaxelementen

Verwendung	Farbe
Standardfarbe	Schwarz
Darstellung von Kommentaren	Grün
Darstellung von Zahlenwerten	Blau
Satznummer	Lila

Scrollbalken

Mit dem Scrollbalken (Bildlaufleiste) am rechten Rand des Programmfensters, können Sie den Bildschirminhalt mit der Maus verschieben. Zudem können Sie durch Größe und Position des Scrollbalkens Rückschlüsse auf die Programmlänge und die Position des Cursors ziehen.



4.3 Programme gliedern

Definition, Einsatzmöglichkeit

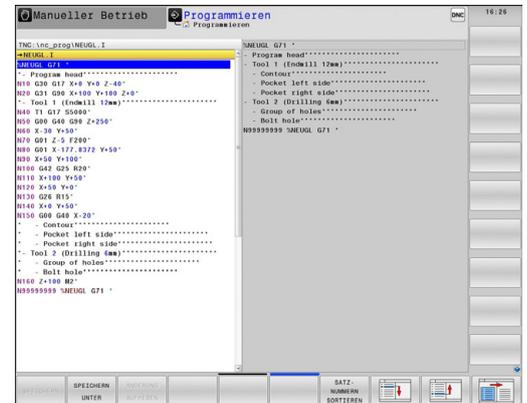
Die TNC gibt Ihnen die Möglichkeit, die Bearbeitungsprogramme mit Gliederungssätzen zu kommentieren. Gliederungssätze sind Texte (max. 252 Zeichen), die als Kommentare oder Überschriften für die nachfolgenden Programmzeilen zu verstehen sind.

Lange und komplexe Programme lassen sich durch sinnvolle Gliederungssätze übersichtlicher und verständlicher gestalten.

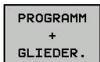
Das erleichtert besonders spätere Änderungen im Programm. Gliederungssätze fügen Sie an beliebiger Stelle in das Bearbeitungsprogramm ein.

Gliederungssätze lassen sich zusätzlich in einem eigenen Fenster darstellen und auch bearbeiten oder ergänzen. Verwenden Sie hierfür die entsprechende Bildschirmaufteilung.

Die eingefügten Gliederungspunkte verwaltet die TNC in einer separaten Datei (Endung .SEC.DEP). Dadurch erhöht sich die Geschwindigkeit beim Navigieren im Gliederungsfenster.



Gliederungsfenster anzeigen/Aktives Fenster wechseln



- ▶ Gliederungsfenster anzeigen: Bildschirm-Aufteilung **PROGRAMM + GLIEDER.** wählen



- ▶ Das aktive Fenster wechseln: Softkey **FENSTER WECHSELN** drücken

Gliederungssatz im Programmfenster einfügen

- ▶ Gewünschten Satz wählen, hinter dem Sie den Gliederungssatz einfügen wollen



- ▶ Taste **SPEC FCT** drücken



- ▶ Softkey **PROGRAMMIER HILFEN** drücken



- ▶ Softkey **GLIEDERUNG EINFÜGEN** drücken
- ▶ Gliederungstext eingeben



- ▶ Ggf. die Gliederungstiefe per Softkey verändern



Sie können Gliederungssätze auch mit der Tastenkombination **Shift + 8** einfügen.

Sätze im Gliederungsfenster wählen

Wenn Sie im Gliederungsfenster von Satz zu Satz springen, führt die TNC die Satzanzeige im Programmfenster mit. So können Sie mit wenigen Schritten große Programmteile überspringen.

4.4 Der Taschenrechner

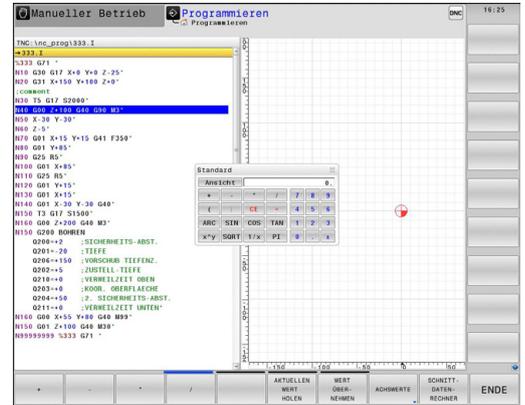
4.4 Der Taschenrechner

Bedienung

Die TNC verfügt über einen Taschenrechner mit den wichtigsten mathematischen Funktionen.

- ▶ Mit der Taste **CALC** den Taschenrechner einblenden bzw. wieder schließen
- ▶ Rechenfunktionen wählen: Kurzbefehl über Softkey wählen oder mit einer externen Alpha-Tastatur eingeben.

Rechenfunktion	Kurzbefehl (Softkey)
Addieren	+
Subtrahieren	-
Multiplizieren	*
Dividieren	/
Klammer-Rechnung	()
Arcus-Cosinus	ARC
Sinus	SIN
Cosinus	COS
Tangens	TAN
Werte potenzieren	X^Y
Quadratwurzel ziehen	SQRT
Umkehrfunktion	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Wert zum Zwischenspeicher addieren	M+
Wert zwischenspeichern	MS
Zwischenspeicher aufrufen	MR
Zwischenspeicher löschen	MC
Logarithmus Naturalis	LN
Logarithmus	LOG
Exponentialfunktion	e^x
Vorzeichen prüfen	SGN
Absolutwert bilden	ABS



Rechenfunktion	Kurzbefehl (Softkey)
Nachkomma-Stellen abschneiden	INT
Vorkomma-Stellen abschneiden	FRAC
Modulwert	MOD
Ansicht wählen	Ansicht
Wert löschen	CE
Maßeinheit	MM oder INCH
Winkelwert im Bogenmaß darstellen (Standard: Winkelwert in Grad)	RAD
Darstellungsart des Zahlenwertes wählen	DEC (dezimal) oder HEX (hexadezimal)

Berechneten Wert ins Programm übernehmen

- ▶ Mit den Pfeiltasten das Wort wählen, in das der berechnete Wert übernommen werden soll
- ▶ Mit der Taste **CALC** den Taschenrechner einblenden und gewünschte Berechnung durchführen
- ▶ Taste „Ist-Position-übernehmen“ oder Softkey **WERT ÜBERNEHMEN** drücken: Die TNC übernimmt den Wert ins aktive Eingabefeld und schließt den Taschenrechner



Sie können auch Werte aus einem Programm in den Taschenrechner übernehmen. Wenn Sie den Softkey **AKTUELLEN WERT HOLEN** bzw. die Taste **GOTO** drücken, übernimmt die TNC den Wert aus dem aktiven Eingabefeld in den Taschenrechner.

Der Taschenrechner bleibt auch nach einem Wechsel der Betriebsart aktiv. Drücken Sie den Softkey **END**, um den Taschenrechner zu schließen.

4.4 Der Taschenrechner

Funktionen im Taschenrechner

Softkey	Funktion
ACHSWERTE	Wert der jeweiligen Achsposition als Sollwert oder Referenzwert in den Taschenrechner übernehmen
AKTUELLEN WERT HOLEN	Zahlenwert aus dem aktiven Eingabefeld in den Taschenrechner übernehmen
WERT ÜBERNEHMEN	Zahlenwert aus dem Taschenrechner in das aktive Eingabefeld übernehmen
AKTUELLEN WERT KOPIEREN	Zahlenwert aus dem Taschenrechner kopieren
KOPIERTEN WERT EINFÜGEN	Kopierten Zahlenwert in den Taschenrechner einfügen
SCHNITT-DATEN-RECHNER	Schnittdatenrechner öffnen



Sie können den Taschenrechner auch mit den Pfeiltasten Ihrer Tastatur verschieben. Falls Sie eine Maus angeschlossen haben, können Sie den Taschenrechner auch damit positionieren.

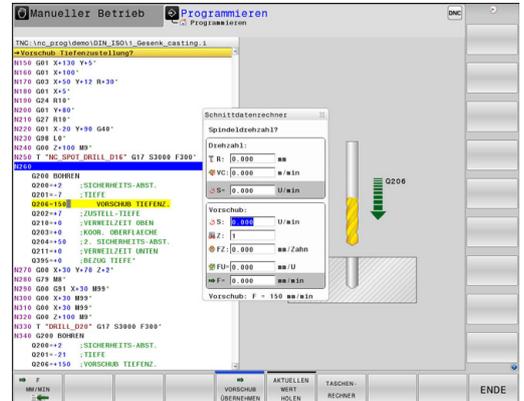
4.5 Schnittdatenrechner

Anwendung

Mit dem Schnittdatenrechner können Sie die Spindeldrehzahl und den Vorschub für einen Bearbeitungsprozess berechnen. Die berechneten Werte können Sie dann im NC-Programm in einen geöffneten Vorschub- oder Drehzahldialog übernehmen.



Mit dem Schnittdatenrechner können Sie keine Schnittdatenberechnung im Drehbetrieb durchführen, da sich die Vorschub- und Drehzahlangaben im Drehbetrieb und im Fräsbetrieb unterscheiden. Beim Drehen werden Vorschübe meist in Millimeter pro Umdrehung (mm/1) definiert (**M136**), der Schnittdatenrechner berechnet Vorschübe aber immer in Millimeter pro Minute (mm/min). Zudem bezieht sich der Radius im Schnittdatenrechner auf das Werkzeug, bei der Drehbearbeitung ist der Werkstückdurchmesser erforderlich.



Um den Schnittdatenrechner zu öffnen, drücken Sie den Softkey **SCHNITTDATENRECHNER**. Die TNC zeigt den Softkey an, wenn Sie:

- den Taschenrechner öffnen (Taste **CALC**)
- das Dialogfeld für die Drehzahleingabe im T-Satz öffnen
- das Dialogfeld zur Vorschubeingabe in Verfahrssätzen oder Zyklen öffnen
- einen Vorschub im Manuellen Betrieb eingeben (Softkey **F**)
- eine Spindeldrehzahl im Manuellen Betrieb eingeben (Softkey **S**)

Abhängig davon, ob Sie eine Drehzahl oder einen Vorschub berechnen, wird der Schnittdatenrechner mit unterschiedlichen Eingabefeldern angezeigt:

Fenster zur Drehzahlberechnung:

Kennbuchstabe	Bedeutung
R:	Werkzeugradius (mm)
VC:	Schnittgeschwindigkeit (m/min)
S=	Ergebnis für Spindeldrehzahl (U/min)

Programmieren: Programmierhilfen

4.5 Schnittdatenrechner

Fenster zur Vorschubberechnung:

Kennbuchstabe	Bedeutung
S:	Spindeldrehzahl (U/min)
Z:	Anzahl der Zähne am Werkzeug (n)
FZ:	Vorschub pro Zahn (mm/Zahn)
FU:	Vorschub pro Umdrehung (mm/1)
F=	Ergebnis für Vorschub (mm/min)



Sie können den Vorschub auch im T-Satz berechnen und in nachfolgenden Verfahrssätzen und Zyklen automatisch übernehmen. Wählen Sie hierzu, bei der Vorschubeingabe in Verfahrssätzen oder Zyklen, den Softkey **F AUTO**. Die TNC verwendet dann den im T-Satz definierten Vorschub. Wenn Sie den Vorschub nachträglich ändern müssen, dann brauchen Sie nur den Vorschubwert im T-Satz anzupassen.

Funktionen im Schnittdatenrechner:

Softkey	Funktion
	Drehzahl aus dem Schnittdatenrechner-Formular in ein geöffnetes Dialogfeld übernehmen
	Vorschub aus dem Schnittdatenrechner-Formular in ein geöffnetes Dialogfeld übernehmen
	Schnittgeschwindigkeit aus dem Schnittdatenrechner-Formular in ein geöffnetes Dialogfeld übernehmen
	Vorschub pro Zahn aus dem Schnittdatenrechner-Formular in ein geöffnetes Dialogfeld übernehmen
	Vorschub pro Umdrehung aus dem Schnittdatenrechner-Formular in ein geöffnetes Dialogfeld übernehmen
	Werkzeugradius in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen
	Drehzahl aus dem geöffneten Dialogfeld in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen
	Vorschub aus dem geöffneten Dialogfeld in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen

Softkey	Funktion
	Vorschub pro Umdrehung aus dem geöffneten Dialogfeld in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen
	Vorschub pro Zahn aus dem geöffneten Dialogfeld in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen
	Wert aus einem geöffneten Dialogfeld in das Schnittdatenrechner-Formular übernehmen
	Zum Taschenrechner wechseln
	Schnittdatenrechner in Pfeilrichtung verschieben
	Inch-Werte im Schnittdatenrechner verwenden
	Schnittdatenrechner beenden

4.6 Programmiergrafik

4.6 Programmiergrafik

Programmiergrafik mitführen / nicht mitführen

Während Sie ein Programm erstellen, kann die TNC die programmierte Kontur mit einer 2D-Strichgrafik anzeigen.

- ▶ Zur Bildschirm-Aufteilung Programm links und Grafik rechts wechseln: Bildschirm-Umschalttaste und Softkey **PROGRAMM + GRAFIK** drücken



- ▶ Softkey **AUTOM. ZEICHNEN** auf **EIN** setzen. Während Sie die Programmzeilen eingeben, zeigt die TNC jede programmierte Bahnbewegung im Grafikfenster rechts an

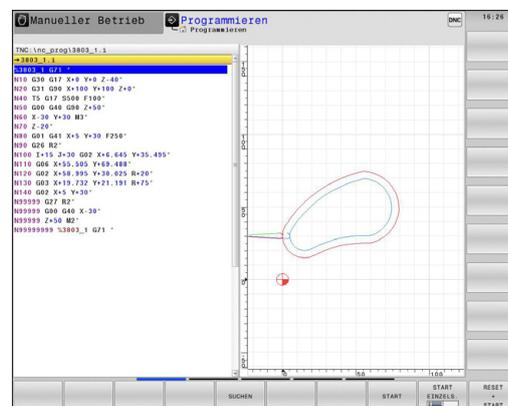
Wenn die TNC die Grafik nicht mitführen soll, setzen Sie den Softkey **AUTOM. ZEICHNEN** auf **AUS**.



Wenn **AUTOM. ZEICHNEN** auf **EIN** gesetzt ist, dann berücksichtigt die Steuerung bei der Erstellung der 2D-Strichgrafik keine:

- Programmteil-Wiederholungen
- Sprunganweisungen
- M-Funktionen, wie z. B. M2 oder M30
- Zyklusaufrufe

Verwenden Sie das automatische Zeichnen ausschließlich während der Konturprogrammierung.



Programmiergrafik für bestehendes Programm erstellen

- ▶ Wählen Sie mit den Pfeiltasten den Satz, bis zu dem die Grafik erstellt werden soll oder drücken Sie **GOTO** und geben die gewünschte Satznummer direkt ein



- ▶ Grafik erstellen: Softkey **RESET + START** drücken

Weitere Funktionen:

Softkey	Funktion
	Programmiergrafik vollständig erstellen
	Programmiergrafik satzweise erstellen
	Programmiergrafik komplett erstellen oder nach RESET + START vervollständigen
	Programmiergrafik anhalten. Dieser Softkey erscheint nur, während die TNC eine Programmiergrafik erstellt
	Draufsicht wählen
	Vorderansicht wählen
	Seitenansicht wählen

4.6 Programmiergrafik

Satznummern ein- und ausblenden



- ▶ Softkey-Leiste umschalten



- ▶ Satznummern einblenden: Softkey **SATZ-NR. ANZEIGEN AUSBLEND.** auf **ANZEIGEN** setzen
- ▶ Satznummern ausblenden: Softkey **SATZ-NR. ANZEIGEN AUSBLEND.** auf **AUSBLEND.** setzen

Grafik löschen



- ▶ Softkey-Leiste umschalten



- ▶ Grafik löschen: Softkey **GRAFIK LÖSCHEN** drücken

Gitterlinien einblenden



- ▶ Softkey-Leiste umschalten



- ▶ Gitterlinien einblenden: Softkey **GITTERLINIEN EINBLENDEN** drücken

Ausschnittsvergrößerung oder -verkleinerung

Sie können die Ansicht für eine Grafik selbst festlegen.

- ▶ Softkey-Leiste umschalten

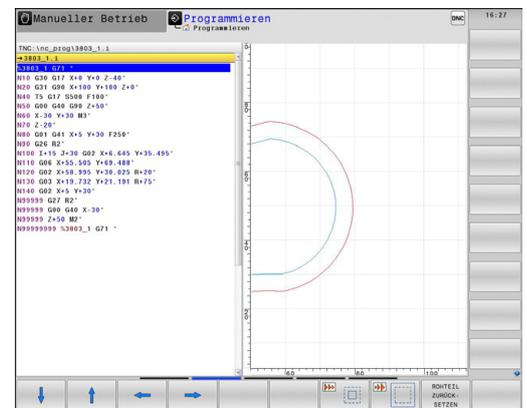
Damit stehen folgende Funktionen zur Verfügung:

Softkey	Funktion
	Zum Verschieben des Ausschnitts jeweiligen Softkey drücken
	
	
	
	Zum Verkleinern des Ausschnitts Softkey drücken
	Zum Vergrößern des Ausschnitts Softkey drücken

Mit dem Softkey **ROHTEIL ZURÜCKSETZEN** stellen Sie den ursprünglichen Ausschnitt wieder her.

Sie können die Darstellung der Grafik auch mit der Maus verändern. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- ▶ Um das dargestellte Modell zu verschieben: Mittlere Maustaste oder Mousrad gedrückt halten und Maus bewegen. Wenn Sie gleichzeitig die Shift-Taste drücken, können Sie das Modell nur horizontal oder vertikal verschieben
- ▶ Um einen bestimmten Bereich zu vergrößern: Mit gedrückter linker Maustaste den Bereich wählen. Nachdem Sie die linke Maustaste loslassen, vergrößert die TNC die Ansicht
- ▶ Um einen beliebigen Bereich schnell zu vergrößern oder zu verkleinern: Mousrad nach vorne oder nach hinten drehen



4.7 Fehlermeldungen

4.7 Fehlermeldungen

Fehler anzeigen

Fehler zeigt die TNC unter anderem an bei:

- falschen Eingaben
- logischen Fehlern im Programm
- nicht ausführbaren Konturelementen
- unvorschriftsmäßigen Tastsystem-Einsätzen

Ein aufgetretener Fehler wird in der Kopfzeile in roter Schrift angezeigt. Dabei werden lange und mehrzeilige Fehlermeldungen verkürzt dargestellt. Die vollständige Information zu allen anstehenden Fehlern erhalten Sie im Fehlerfenster.

Sollte ausnahmsweise ein „Fehler in der Datenverarbeitung“ auftreten, öffnet die TNC automatisch das Fehlerfenster. Einen solchen Fehler können Sie nicht beheben. Beenden Sie das System und starten die TNC erneut.

Die Fehlermeldung in der Kopfzeile wird solange angezeigt, bis sie gelöscht oder durch einen Fehler höherer Priorität ersetzt wird.

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

Fehlerfenster öffnen



- ▶ Drücken Sie die Taste **ERR**. Die TNC öffnet das Fehlerfenster und zeigt alle anstehenden Fehlermeldungen vollständig an

Fehlerfenster schließen



- ▶ Drücken Sie den Softkey **ENDE**, oder



- ▶ Drücken Sie die Taste **ERR**. Die TNC schließt das Fehlerfenster

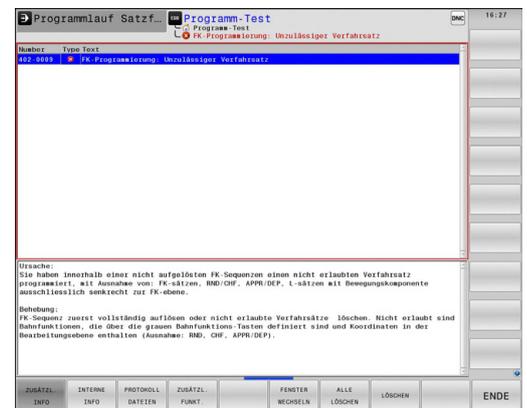
Ausführliche Fehlermeldungen

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

- ▶ Fehlerfenster öffnen

ZUSÄTZL.
INFO

- ▶ Informationen zur Fehlerursache und Fehlerbehebung: Positionieren Sie den Cursor auf die Fehlermeldung und drücken den Softkey **ZUSÄTZL. INFO**. Die TNC öffnet ein Fenster mit Informationen zur Fehlerursache und Fehlerbehebung
- ▶ Info verlassen: Drücken Sie den Softkey **ZUSÄTZL. INFO** erneut



Softkey INTERNE INFO

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

- ▶ Fehlerfenster öffnen

INTERNE
INFO

- ▶ Detailinformationen zur Fehlermeldung: Positionieren Sie den Cursor auf die Fehlermeldung und drücken den Softkey **INTERNE INFO**. Die TNC öffnet ein Fenster mit internen Informationen zum Fehler
- ▶ Details verlassen: Drücken Sie den Softkey **INTERNE INFO** erneut

4.7 Fehlermeldungen

Fehler löschen

Fehler außerhalb des Fehlerfensters löschen

-  ▶ In der Kopfzeile angezeigte Fehler oder Hinweise löschen: Taste **CE** drücken



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

Fehler löschen

- ▶ Fehlerfenster öffnen

-  ▶ Einzelnen Fehler löschen: Positionieren Sie den Cursor auf die Fehlermeldung und drücken den Softkey **LÖSCHEN**.
-  ▶ Alle Fehler löschen: Drücken Sie den Softkey **ALLE LÖSCHEN**.



Ist bei einem Fehler die Fehlerursache nicht behoben, kann er nicht gelöscht werden. In diesem Fall bleibt die Fehlermeldung erhalten.

Fehlerprotokoll

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

- ▶ Fehlerfenster öffnen.

-  ▶ Softkey **PROTOKOLL DATEIEN** drücken.
-  ▶ Fehlerprotokoll öffnen: Softkey **FEHLER PROTOKOLL** drücken.
-  ▶ Bei Bedarf vorheriges Fehlerprotokoll einstellen: Softkey **VORHERIGE DATEI** drücken.
-  ▶ Bei Bedarf aktuelles Fehlerprotokoll einstellen: Softkey **AKTUELLE DATEI** drücken.

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

Tastenprotokoll

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

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

Die TNC speichert jede im Bedienablauf betätigte Taste des Bedienfeldes in einem Tastenprotokoll. Der älteste Eintrag steht am Anfang – der jüngste Eintrag am Ende der Datei.

Übersicht der Tasten und Softkeys zum Sichten der Protokolls

Softkey/ Tasten	Funktion
	Sprung zum Tastenprotokoll-Anfang
	Sprung zum Tastenprotokoll-Ende
	Text suchen
	Aktuelles Tastenprotokoll
	Vorheriges Tastenprotokoll
	Zeile vor/zurück
	
	Zurück zum Hauptmenü

Programmieren: Programmierhilfen

4.7 Fehlermeldungen

Hinweistexte

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

Service-Dateien speichern

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

Wenn Sie die Funktion **Service-Dateien speichern** mehrmals mit gleichem Dateinamen ausführen, dann wird die vorher gespeicherte Gruppe Service-Dateien überschrieben. Verwenden Sie daher bei erneutem Ausführen der Funktion einen anderen Dateinamen.

Service-Dateien speichern

- ▶ Fehlerfenster öffnen.



- ▶ Softkey **PROTOKOLL DATEIEN** drücken



- ▶ Softkey **SERVICE DATEIEN SPEICHERN** drücken: Die TNC öffnet ein Überblendfenster, in dem Sie einen Dateinamen oder kompletten Pfad für die Service-Datei eingeben können



- ▶ Service-Dateien speichern: Softkey **OK** drücken

Hilfesystem TNCguide aufrufen

Per Softkey können Sie das Hilfesystem der TNC aufrufen. Momentan erhalten Sie innerhalb des Hilfesystems dieselbe Fehlererklärung, die Sie auch beim Druck auf die Taste **HELP** erhalten.



Wenn Ihr Maschinenhersteller auch ein Hilfesystem zur Verfügung stellt, dann blendet die TNC den zusätzlichen Softkey **MASCHINENHERSTELLER** ein, über den Sie dieses separate Hilfesystem aufrufen können. Dort finden Sie dann weitere detailliertere Informationen zur anstehenden Fehlermeldung.



- ▶ Hilfe zu HEIDENHAIN-Fehlermeldungen aufrufen



- ▶ Wenn verfügbar, Hilfe zu maschinenspezifischen Fehlermeldungen aufrufen

4.8 Kontextsensitives Hilfesystem TNCguide

Anwendung



Bevor Sie den TNCguide nutzen können, müssen Sie die Hilfedateien von der HEIDENHAIN Homepage downloaden.

Weitere Informationen: Aktuelle Hilfedateien downloaden, Seite 172

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



Die TNC versucht grundsätzlich den TNCguide in der Sprache zu starten, die Sie als Dialogsprache an Ihrer TNC eingestellt haben. Wenn die Dateien dieser Dialogsprache an Ihrer TNC noch nicht zur Verfügung stehen, dann öffnet die TNC die englische Version.

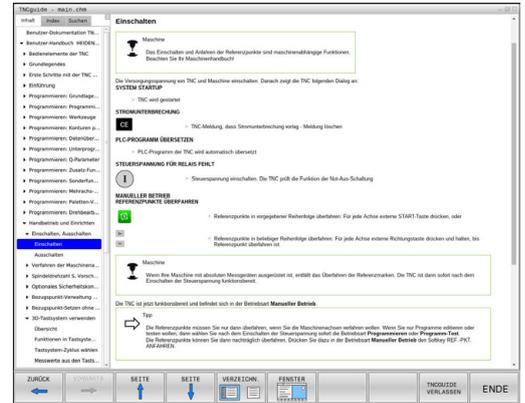
Folgende Benutzerdokumentationen sind im TNCguide verfügbar:

- Benutzerhandbuch Klartextprogrammierung (**BHBKlartext.chm**)
- Benutzerhandbuch DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung (**BHBtchprobe.chm**)
- Liste aller NC-Fehlermeldungen (**errors.chm**)

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



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



Programmieren: Programmierhilfen

4.8 Kontextsensitives Hilfesystem TNCguide

Arbeiten mit dem TNCguide

TNCguide aufrufen

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

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



Wenn eine oder mehrere Fehlermeldungen anstehen, dann blendet die TNC die direkte Hilfe zu den Fehlermeldungen ein. Um den **TNCguide** starten zu können müssen Sie zunächst alle Fehlermeldungen quittieren.

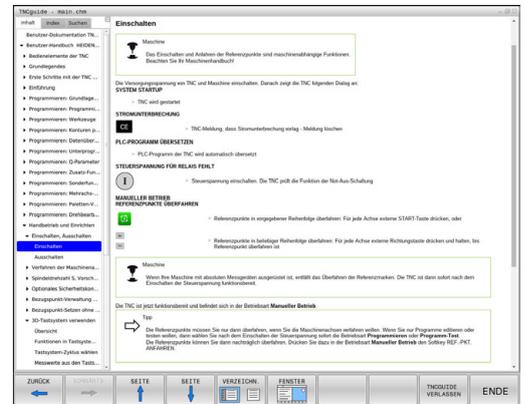
Die TNC startet beim Aufruf des Hilfesystems auf dem Programmierplatz den systemintern definierten Standardbrowser.

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

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

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

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



Im TNCguide navigieren

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

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

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

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

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

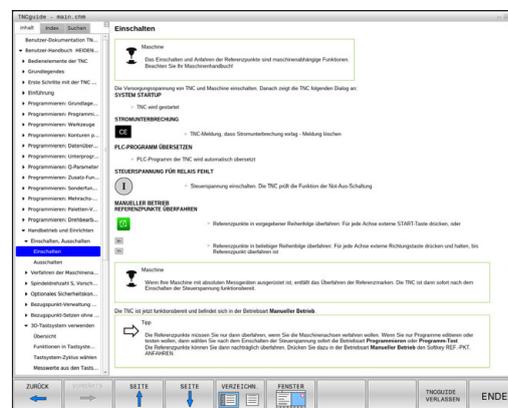
Stichwort-Verzeichnis

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

Die linke Seite ist aktiv.



- ▶ Reiter **Index** wählen
- ▶ Eingabefeld **Schlüsselwort** aktivieren
- ▶ Zu suchendes Wort eingeben, die TNC synchronisiert dann das Stichwortverzeichnis bezogen auf den eingegebenen Text, sodass Sie das Stichwort in der aufgeführten Liste schneller finden können, oder
- ▶ Per Pfeiltaste gewünschtes Stichwort hell hinterlegen
- ▶ Mit Taste **ENT** Informationen zum gewählten Stichwort anzeigen lassen



Volltextsuche

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

Die linke Seite ist aktiv.



- ▶ Reiter **Suchen** wählen
- ▶ Eingabefeld **Suchen:** aktivieren
- ▶ Zu suchendes Wort eingeben, mit der Taste **ENT** bestätigen: Die TNC listet alle Fundstellen auf, die dieses Wort enthalten
- ▶ Per Pfeiltaste gewünschte Stelle hell hinterlegen
- ▶ Mit Taste **ENT** die gewählte Fundstelle anzeigen



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

Wenn Sie die Funktion **Nur in Titeln suchen** aktivieren (per Maustaste oder durch Selektieren und anschließendes Betätigen der Leertaste), durchsucht die TNC nicht den kompletten Text sondern nur alle Überschriften.

Aktuelle Hilfedateien downloaden

Die zu Ihrer TNC-Software passenden Hilfedateien finden sie auf der HEIDENHAIN-Homepage www.heidenhain.de unter:

- ▶ Dokumentation und Information
- ▶ Benutzerdokumentation
- ▶ TNCguide
- ▶ Gewünschte Sprache wählen
- ▶ TNC-Steuerungen
- ▶ Baureihe, z. B. TNC 600
- ▶ Gewünschte NC-Software-Nummer, z. B. TNC 640 (34059x-06)
- ▶ Aus der Tabelle **Online-Hilfe (TNCguide)** die gewünschte Sprachversion wählen
- ▶ ZIP-Datei herunterladen und entpacken
- ▶ Die ausgepackten CHM-Dateien auf die TNC in das Verzeichnis **TNC:\tncguide\de** oder in das entsprechende Sprachunterverzeichnis übertragen



Wenn Sie die CHM-Dateien mit TNCremo zur TNC übertragen, müssen Sie im Menüpunkt **Extras > Konfiguration > Modus > Übertragung im Binärformat** die Dateiendung **.CHM** eintragen.

Sprache	TNC-Verzeichnis
Deutsch	TNC:\tncguide\de
Englisch	TNC:\tncguide\en
Tschechisch	TNC:\tncguide\cs
Französisch	TNC:\tncguide\fr
Italienisch	TNC:\tncguide\it
Spanisch	TNC:\tncguide\es
Portugiesisch	TNC:\tncguide\pt
Schwedisch	TNC:\tncguide\sv
Dänisch	TNC:\tncguide\da
Finnisch	TNC:\tncguide\fi
Niederländisch	TNC:\tncguide\nl
Polnisch	TNC:\tncguide\pl
Ungarisch	TNC:\tncguide\hu
Russisch	TNC:\tncguide\ru
Chinesisch (simplified)	TNC:\tncguide\zh
Chinesisch (traditional)	TNC:\tncguide\zh-tw
Slowenisch	TNC:\tncguide\sl
Norwegisch	TNC:\tncguide\no
Slowakisch	TNC:\tncguide\sk
Koreanisch	TNC:\tncguide\kr
Türkisch	TNC:\tncguide\tr
Rumänisch	TNC:\tncguide\ro

5

**Programmieren:
Werkzeuge**

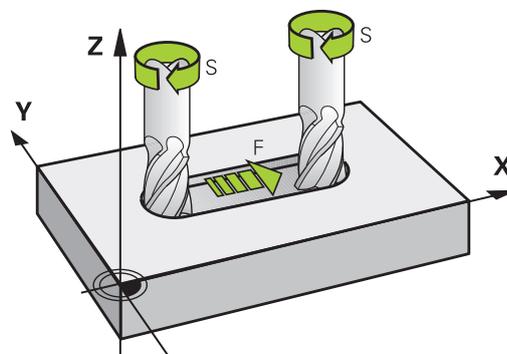
Programmieren: Werkzeuge

5.1 Werkzeugbezogene Eingaben

5.1 Werkzeugbezogene Eingaben

Vorschub **F**

Der Vorschub **F** ist die Geschwindigkeit, mit der sich der Werkzeugmittelpunkt auf seiner Bahn bewegt. Der maximale Vorschub kann für jede Maschinenachse unterschiedlich sein und ist durch die Maschinenparameter festgelegt.



Eingabe

Den Vorschub können Sie im **T**-Satz (Werkzeugaufruf) und in jedem Positioniersatz eingeben.

Weitere Informationen: Werkzeugbewegungen in DIN/ISO programmieren, Seite 110

In Millimeterprogrammen geben Sie den Vorschub **F** in der Einheit mm/min ein, in Inch-Programmen aus Gründen der Auflösung in 1/10 inch/min.

Eilgang

Für den Eilgang geben Sie **G00** ein.



Um im Eilgang Ihrer Maschine zu verfahren, können Sie auch den entsprechenden Zahlenwert, z. B. **G01 F30000** programmieren. Dieser Eilgang wirkt im Gegensatz zu **G00** nicht nur satzweise, sondern so lange, bis Sie einen neuen Vorschub programmieren.

Wirkungsdauer

Der mit einem Zahlenwert programmierte Vorschub gilt bis zu dem Satz, in dem ein neuer Vorschub programmiert wird. **G00** gilt nur für den Satz, in dem er programmiert wurde. Nach dem Satz mit **G00** gilt wieder der letzte mit Zahlenwert programmierte Vorschub.

Änderung während des Programmlaufs

Während des Programmlaufs ändern Sie den Vorschub mit dem Vorschubpotentiometer **F** für den Vorschub.

Der Vorschubpotentiometer reduziert den programmierten Vorschub, nicht den von der Steuerung berechneten Vorschub.

Spindeldrehzahl S

Die Spindeldrehzahl S geben Sie in Umdrehungen pro Minute (U/min) in einem **T**-Satz ein (Werkzeugaufruf). Alternativ können Sie auch eine Schnittgeschwindigkeit Vc in Metern pro Minute (m/min) definieren.

Programmierte Änderung

Im Bearbeitungsprogramm können Sie die Spindeldrehzahl mit einem **T**-Satz ändern, indem Sie ausschließlich die neue Spindeldrehzahl eingeben:

-  ▶ Spindeldrehzahl programmieren: Taste **S** auf der Alpha-Tastatur drücken
- ▶ Neue Spindeldrehzahl eingeben

Änderung während des Programmlaufs

Während des Programmlaufs ändern Sie die Spindeldrehzahl mit dem Drehzahl-Potentiometer S für die Spindeldrehzahl.

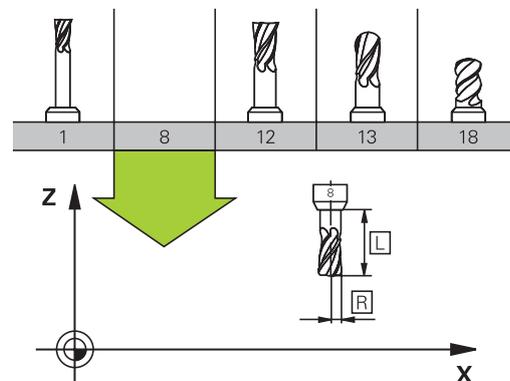
5.2 Werkzeugdaten

5.2 Werkzeugdaten

Voraussetzung für die Werkzeugkorrektur

Üblicherweise programmieren Sie die Koordinaten der Bahnbewegungen so, wie das Werkstück in der Zeichnung bemaßt ist. Damit die TNC die Bahn des Werkzeugmittelpunkts berechnen, also eine Werkzeugkorrektur durchführen kann, müssen Sie Länge und Radius zu jedem eingesetzten Werkzeug eingeben.

Werkzeugdaten können Sie entweder mit der Funktion **G99** direkt im Programm oder separat in Werkzeugtabellen eingeben. Wenn Sie die Werkzeugdaten in Tabellen eingeben, stehen weitere werkzeugspezifische Informationen zur Verfügung. Die TNC berücksichtigt alle eingegebenen Informationen, wenn das Bearbeitungsprogramm läuft.



Werkzeugnummer, Werkzeugname

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



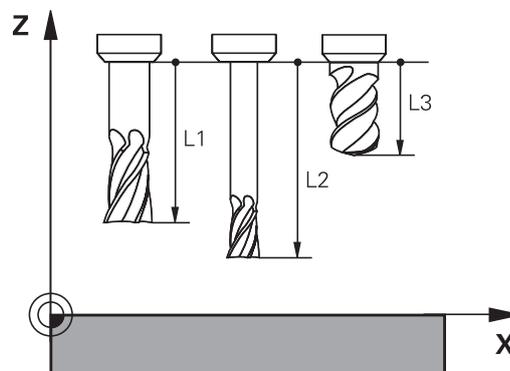
Erlaubte Zeichen: # \$ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

Verbotene Zeichen: <Leerzeichen> ! " ' () * + : ; < = > ? [/] ^ ` a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z { } ~

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

Werkzeuglänge L

Die Werkzeuglänge L sollten Sie grundsätzlich als absolute Länge bezogen auf den Werkzeugbezugspunkt eingeben. Die TNC benötigt für zahlreiche Funktionen in Verbindung mit Mehrachsbearbeitung zwingend die Gesamtlänge des Werkzeugs.



Werkzeugradius R

Den Werkzeugradius R geben Sie direkt ein.

Delta-Werte für Längen und Radien

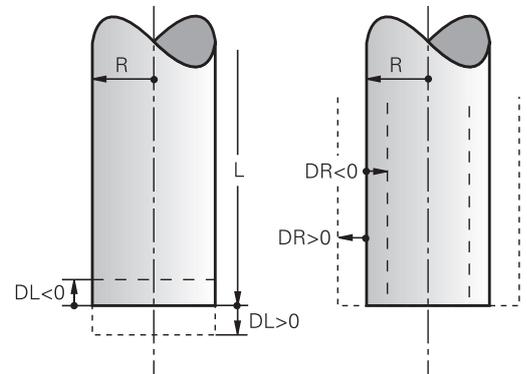
Delta-Werte bezeichnen Abweichungen für die Länge und den Radius von Werkzeugen.

Ein positiver Delta-Wert steht für ein Aufmaß (**DL, DR, DR2**>0). Bei einer Bearbeitung mit Aufmaß geben Sie den Wert für das Aufmaß beim Programmieren des Werkzeugaufrufs mit **T** ein.

Ein negativer Delta-Wert bedeutet ein Untermaß (**DL, DR, DR2**<0). Ein Untermaß wird in der Werkzeugtabelle für den Verschleiß eines Werkzeugs eingetragen.

Delta-Werte geben Sie als Zahlenwerte ein, in einem **T**-Satz können Sie den Wert auch mit einem Q-Parameter übergeben.

Eingabebereich: Delta-Werte dürfen maximal $\pm 99,999$ mm betragen.



Delta-Werte aus der Werkzeugtabelle beeinflussen die grafische Darstellung der Abtragssimulation. Delta-Werte aus dem **T**-Satz beeinflussen die Positionsanzeige abhängig vom optionalen Maschinenparameter **progToolCallDL** (Nr. 124501).

Werkzeugdaten ins Programm eingeben



Der Maschinenhersteller legt den Funktionsumfang der **G99**-Funktion fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Nummer, Länge und Radius für ein bestimmtes Werkzeug legen Sie im Bearbeitungsprogramm einmal in einem **G99**-Satz fest:

- ▶ Werkzeugdefinition wählen: Taste **TOOL DEF** drücken



- ▶ **Werkzeug-Nummer**: Mit der Werkzeugnummer ein Werkzeug eindeutig kennzeichnen
- ▶ **Werkzeug-Länge**: Korrekturwert für die Länge
- ▶ **Werkzeug-Radius**: Korrekturwert für den Radius



Während des Dialogs können Sie den Wert für die Länge und den Radius direkt in das Dialogfeld einfügen: Gewünschten Achs-Softkey drücken.

Beispiel

N40 G99 T5 L+10 R+5 *

5.2 Werkzeugdaten

Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben

In einer Werkzeugtabelle können Sie bis zu 32 767 Werkzeuge definieren und deren Werkzeugdaten speichern. Beachten Sie auch die Editierfunktionen in diesem Kapitel. Um zu einem Werkzeug mehrere Korrekturdaten eingeben zu können (Werkzeugnummer indizieren), fügen Sie eine Zeile ein und erweitern die Werkzeugnummer durch einen Punkt und eine Zahl von 1 bis 9 (z. B. **T 5.2**).

Sie müssen die Werkzeugtabellen in folgenden Fällen verwenden:

- Wenn Sie indizierte Werkzeuge, wie z. B. Stufenbohrer mit mehreren Längenkorrekturen, einsetzen wollen
- Wenn Ihre Maschine mit einem automatischen Werkzeugwechsler ausgerüstet ist
- Wenn Sie mit dem Bearbeitungszyklus G122 nachräumen wollen
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch
Zyklusprogrammierung
- Wenn Sie mit den Bearbeitungszyklen 251 bis 254 arbeiten wollen
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch
Zyklusprogrammierung



Wenn Sie weitere Werkzeugtabellen erstellen oder verwalten, muss der Dateiname mit einem Buchstaben beginnen.

In Tabellen können Sie mit der Taste Bildschirmaufteilung zwischen einer Listenansicht oder einer Formularansicht wählen.

Sie können die Ansicht der Werkzeugtabelle auch ändern, wenn Sie die Werkzeugtabelle öffnen.

Werkzeigtabelle: Standard Werkzeugdaten

Abk.	Eingaben	Dialog
T	Nummer, mit der das Werkzeug im Programm aufgerufen wird (z. B. 5, indiziert: 5.2)	-
NAME	Name, mit dem das Werkzeug im Programm aufgerufen wird (max. 32 Zeichen, nur Großbuchstaben, kein Leerzeichen)	Werkzeug-Name?
L	Korrekturwert für die Werkzeuglänge L	Werkzeug-Länge?
R	Korrekturwert für den Werkzeugradius R	Werkzeug-Radius?
R2	Werkzeugradius R2 für Eckenradiusfräser (nur für dreidimensionale Radiuskorrektur oder grafische Darstellung der Bearbeitung mit Radiusfräser)	Werkzeug-Radius 2?
DL	Deltawert Werkzeuglänge L	Aufmaß Werkzeug-Länge?
DR	Deltawert Werkzeugradius R	Aufmaß Werkzeug-Radius?
DR2	Deltawert Werkzeugradius R2	Aufmaß Werkzeug-Radius 2?
TL	Werkzeugsperre setzen (TL : Für T ool L ocked = engl. Werkzeug gesperrt)	Werkzeug gesperrt? Ja=ENT/Nein=NO ENT
RT	Nummer eines Schwesterwerkzeugs – wenn vorhanden – als Ersatzwerkzeug (RT : Für R eplacement T ool = engl. Ersatzwerkzeug) Leeres Feld oder Eingabe 0 bedeutet kein Schwesterwerkzeug definiert	Schwester-Werkzeug?
TIME1	Maximale Standzeit des Werkzeugs in Minuten. Diese Funktion ist maschinenabhängig und ist im Maschinenhandbuch beschrieben	Maximale Standzeit?
TIME2	Maximale Standzeit des Werkzeugs bei einem TOOL CALL in Minuten: Erreicht oder überschreitet die aktuelle Standzeit diesen Wert, so setzt die TNC beim nächsten TOOL CALL das Schwesterwerkzeug ein	Max. Standzeit bei TOOL CALL?
CUR_TIME	Aktuelle Standzeit des Werkzeugs in Minuten: Die TNC zählt die aktuelle Standzeit (CUR_TIME : Für CUR rent T IME = engl. aktuelle/laufende Zeit) selbsttätig hoch. Für benutzte Werkzeuge können Sie eine Vorgabe eingeben	Aktuelle Standzeit?
TYP	Werkzeugtyp: Taste ENT drücken um das Feld zu editieren; Die Taste GOTO öffnet ein Fenster, in dem Sie den Werkzeugtyp wählen können. Werkzeugtypen können Sie vergeben, um Anzeigefiltereinstellungen so zu treffen, dass nur der gewählte Typ in der Tabelle sichtbar ist	Werkzeug Typ?
DOC	Kommentar zum Werkzeug (max. 32 Zeichen)	Werkzeug-Kommentar?

5.2 Werkzeugdaten

Abk.	Eingaben	Dialog
PLC	Information zu diesem Werkzeug, die an die PLC übertragen werden soll	PLC-Status?
LCUTS	Schneidenlänge des Werkzeugs für Zyklus 22	Schneidenlänge in der Wkz-Achse?
ANGLE	Maximaler Eintauchwinkel des Werkzeugs bei pendelnder Eintauchbewegung für Zyklen 22 und 208	Maximaler Eintauchwinkel?
NMAX	Begrenzung der Spindeldrehzahl für dieses Werkzeug. Überwacht wird sowohl der programmierte Wert (Fehlermeldung) als auch eine Drehzahlerhöhung über Potentiometer. Funktion inaktiv: - eingeben. Eingabebereich: 0 bis +999 999, Funktion inaktiv: - eingeben	Maximaldrehzahl [1/min]
LIFTOFF	Festlegung, ob die TNC das Werkzeug bei einem NC-Stopp in Richtung der positiven Werkzeugachse freifahren soll, um Freischneidemarkierungen auf der Kontur zu vermeiden. Wenn Y definiert ist, hebt die TNC das Werkzeug von der Kontur ab, wenn M148 aktiviert wurde. Weitere Informationen: Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben: M148, Seite 383	Abheben erlaubt? Ja=ENT/Nein=NOENT
TP_NO	Verweis auf die Nummer des Tastsystems in der Tastsystemtabelle	Nummer des Tastsystems
T-ANGLE	Spitzenwinkel des Werkzeugs. Wird vom Zyklus Zentrieren (Zyklus 240) verwendet, um aus der Durchmesser-Eingabe die Zentrier-Tiefe berechnen zu können	Spitzenwinkel
PITCH	Gewindesteigung des Werkzeugs. Wird von den Zyklen zum Gewindebohren (Zyklus 206, Zyklus 207 und Zyklus 209) verwendet. Ein positives Vorzeichen entspricht einem Rechtsgewinde	Werkzeug Gewinde-Steigung?
AFC	Regeleinstellung für die adaptive Vorschubregelung AFC, die Sie in der Spalte NAME der Tabelle AFC.TAB festgelegt haben. Regelstrategien per Softkey AUSWÄHLEN einblenden und mit Softkey OK übernehmen (in der Werkzeugverwaltung mithilfe der Taste GOTO einblenden und mithilfe des Softkeys WÄHLEN übernehmen). Eingabebereich: Max. 10 Zeichen	Regelstrategie
AFC-LOAD	Werkzeugabhängige Regel-Referenzleistung für die adaptive Vorschubregelung AFC. Wenn Sie mithilfe der Spalte AFC-LOAD eine werkzeugabhängige Regel-Referenzleistung vorgeben, führt die Steuerung keinen Lernschnitt mehr aus. Die Steuerung verwendet den vorgegebenen Wert sofort für die Regelung. Den Wert für die werkzeugabhängige Regel-Referenzleistung ermitteln Sie einmal vorab mit einem Lernschnitt. Bei Werten kleiner 2 % ist eine adaptive Vorschubregelung nicht möglich.	Referenzleistung für AFC [%]
LAST_USE	Datum und Uhrzeit, zu der die TNC das Werkzeug das letzte Mal per TOOL CALL eingewechselt hat	Datum/Uhrzeit letzter Wz.-Aufruf

Abk.	Eingaben	Dialog
PTYP	Werkzeugtyp zur Auswertung in der Platztabelle Funktion wird vom Maschinenhersteller definiert. Maschinendokumentation beachten	Werkzeugtyp für Platz-Tabelle?
ACC	Aktive Ratterunterdrückung für das jeweilige Werkzeug aktivieren oder deaktivieren (Seite 412). Eingabebereich: N (inaktiv) und Y (aktiv)	ACC Aktiv? Ja=ENT/Nein=NOENT
KINEMATIC	Werkzeugträgerkinematik per Softkey AUSWÄHLEN einblenden und mit Softkey OK Dateiname und Pfad übernehmen (in der Werkzeugverwaltung mithilfe der Taste GOTO einblenden und mithilfe des Softkeys WÄHLEN übernehmen). Weitere Informationen: Parametrisierte Werkzeugträger zuweisen, Seite 399	Werkzeugträger-Kinematik

5.2 Werkzeugdaten

Werkzeugtabelle: Werkzeugdaten für die automatische Werkzeugvermessung



Beschreibung der Zyklen zur automatischen Werkzeugvermessung.

Weitere Informationen: Benutzeranhandbuch
Zyklenprogrammierung

Abk.	Eingaben	Dialog
CUT	Anzahl der Werkzeugschneiden (max. 99 Schneiden)	Anzahl der Schneiden?
LTOL	Zulässige Abweichung von der Werkzeuglänge L für Verschleißerkennung. Wenn der eingegebene Wert überschritten wird, dann sperrt die TNC das Werkzeug (Status L). Eingabebereich: 0 bis 0,9999 mm	Verschleiß-Toleranz: Länge?
RTOL	Zulässige Abweichung vom Werkzeugradius R für Verschleißerkennung. Wenn der eingegebene Wert überschritten wird, dann sperrt die TNC das Werkzeug (Status L). Eingabebereich: 0 bis 0,9999 mm	Verschleiß-Toleranz: Radius?
R2TOL	Zulässige Abweichung vom Werkzeugradius R2 für Verschleißerkennung. Wenn der eingegebene Wert überschritten wird, dann sperrt die TNC das Werkzeug (Status L). Eingabebereich: 0 bis 0,9999 mm	Verschleiß-Toleranz: Radius 2?
DIRECT	Schneidrichtung des Werkzeugs für Vermessung mit drehendem Werkzeug	Schneid-Richtung? M4=ENT/M3=NOENT
R-OFFS	Längenvermessung: Versatz des Werkzeugs zwischen Stylus-Mitte und Werkzeugmitte. Voreinstellung: Kein Wert eingetragen (Versatz = Werkzeugradius)	Werkzeug-Versatz: Radius?
L-OFFS	Radiusvermessung: Zusätzlicher Versatz des Werkzeugs zu offsetToolAxis zwischen Stylus-Oberkante und Werkzeugunterkante. Voreinstellung: 0	Werkzeug-Versatz: Länge?
LBREAK	Zulässige Abweichung von der Werkzeuglänge L für Bruchererkennung. Wenn der eingegebene Wert überschritten wird, dann sperrt die TNC das Werkzeug (Status L). Eingabebereich: 0 bis 3,2767 mm	Bruch-Toleranz: Länge?
RBREAK	Zulässige Abweichung vom Werkzeugradius R für Bruchererkennung. Wenn der eingegebene Wert überschritten wird, dann sperrt die TNC das Werkzeug (Status L). Eingabebereich: 0 bis 0,9999 mm	Bruch-Toleranz: Radius?

Werkzeugtabellen editieren

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

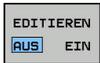
Werkzeugtabellen, die Sie archivieren oder für den Programmtest einsetzen wollen, geben Sie einen beliebigen anderen Dateinamen mit der Endung.T. Für die Betriebsarten **Programm-Test** und **Programmieren** verwendet die TNC standardmäßig auch die Werkzeugtabelle TOOL.T. Zum Editieren drücken Sie in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

Werkzeugtabelle TOOL.T öffnen:

- ▶ Beliebige Maschinen-Betriebsart wählen



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



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

Y	NAME	L	R	O	R2	DL	DR
0	0001 WERKZEUG	0	0	0	0	0	0
1	1002	30	1	0	0	0	0
2	2004	40	2	0	0	0	0
3	3006	50	3	0	0	0	0
4	4008	60	4	0	0	0	0
5	5010	60	5	0	0	0	0
6	6012	60	6	0	0	0	0
7	7014	70	7	0	0	0	0
8	8016	80	8	0	0	0	0
9	9018	90	9	0	0	0	0
10	10020	90	10	0	0	0	0
11	11022	90	11	0	0	0	0
12	12024	90	12	0	0	0	0
13	13026	90	13	0	0	0	0
14	14028	100	14	0	0	0	0
15	15030	100	15	0	0	0	0
16	16032	100	16	0	0	0	0
17	17034	100	17	0	0	0	0
18	18036	100	18	0	0	0	0
19	19038	100	19	0	0	0	0
20	20040	100	20	0	0	0	0
21	21042	100	5	5	0	0	0
22	22044	120	22	0	0	0	0
23	23046	120	23	0	0	0	0
24	24048	120	24	0	0	0	0
25	25050	120	25	0	0	0	0
26	26052	120	26	0	0	0	0



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

Nur bestimmte Werkzeugtypen anzeigen (Filtereinstellung)

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



Der Maschinenhersteller passt den Funktionsumfang der Filterfunktion an Ihre Maschine an. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

5.2 Werkzeugdaten

Spalten der Werkzeugtabelle ausblenden oder sortieren

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

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

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

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

Sie können im Formular mit einer angeschlossenen Maus oder mit der TNC-Tastatur navigieren. Navigation mit der TNC-Tastatur:



- ▶ Drücken Sie die Navigationstasten, um in die Eingabefelder zu springen. Innerhalb eines Eingabefelds können Sie mit den Pfeiltasten navigieren. Aufklappbare Menüs öffnen Sie mit der Taste **GOTO**



Mit der Funktion **Anzahl der Spalten fixieren** können Sie festlegen, wieviele Spalten (0-3) am linken Bildschirmrand fixiert werden. Diese Spalten werden auch dann angezeigt, wenn Sie in der Tabelle nach rechts navigieren.

Beliebige andere Werkzeugtabelle öffnen

- ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen



- ▶ Dateiverwaltung aufrufen
- ▶ Wählen Sie eine Datei oder geben einen neuen Dateinamen ein. Bestätigen Sie mit der Taste **ENT** oder mit dem Softkey **WÄHLEN**

Wenn Sie eine Werkzeugtabelle zum Editieren geöffnet haben, dann bewegen Sie den Cursor in der Tabelle mit den Pfeiltasten oder mit den Softkeys auf jede beliebige Position. An einer beliebigen Position können Sie die gespeicherten Werte überschreiben oder neue Werte eingeben. Zusätzliche Funktionen entnehmen Sie aus nachfolgender Tabelle.

Softkey	Editierfunktionen für die Werkzeugtabellen
	Tabellenanfang wählen
	Tabellenende wählen
	Vorherige Tabellenseite wählen
	Nächste Tabellenseite wählen

Softkey	Editierfunktionen für die Werkzeugtabellen
	Text oder Zahl suchen
	Sprung zum Zeilenanfang
	Sprung zum Zeilenende
	Hell hinterlegtes Feld kopieren
	Kopiertes Feld einfügen
	Eingebare Anzahl von Zeilen (Werkzeugen) am Tabellenende anfügen
	Zeile mit eingebbarer Werkzeugnummer einfügen
	Aktuelle Zeile (Werkzeug) löschen
	Werkzeuge nach dem Inhalt einer wählbaren Spalte sortieren
	Alle Bohrer in der Werkzeugtabelle anzeigen
	Alle Fräser in der Werkzeugtabelle anzeigen
	Alle Gewindebohrer / Gewindefräser in der Werkzeugtabelle anzeigen
	Alle Taster in der Werkzeugtabelle anzeigen

Beliebige andere Werkzeugtabelle verlassen

- Dateiverwaltung aufrufen und eine Datei eines anderen Typs wählen, z. B. ein Bearbeitungsprogramm

Werkzeugtabelle für Drehwerkzeuge

Bei der Verwaltung von Drehwerkzeugen werden andere geometrische Beschreibungen berücksichtigt wie bei Fräswerkzeugen oder Bohrwerkzeugen. Um eine Schneidenradiuskorrektur ausführen zu können, ist z. B. eine Definition des Schneidenradius notwendig. Die TNC bietet hierfür eine spezielle Werkzeugverwaltung für die Drehwerkzeuge.

Weitere Informationen: Werkzeugdaten, Seite 483

5.2 Werkzeugdaten

Werkzeugtabellen importieren



Der Maschinenhersteller kann die Funktion **TABELLE IMPORTIEREN** anpassen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Wenn Sie eine Werkzeugtabelle von einer iTNC 530 auslesen und an einer TNC 640 einlesen, müssen Sie Format und Inhalt anpassen, bevor Sie die Werkzeugtabelle verwenden können. An der TNC 640 können Sie die Anpassung der Werkzeugtabelle komfortabel mit der Funktion **ITNC 530 TABELLE IMPORT.** durchführen. Die TNC konvertiert den Inhalt der eingelesenen Werkzeugtabelle in ein für die TNC 640 gültiges Format und speichert die Änderungen in der gewählten Datei.

Beachten Sie folgende Vorgehensweise:

- ▶ Speichern Sie die Werkzeugtabelle der iTNC 530 in das Verzeichnis **TNC:\table**



- ▶ Wählen Sie die Betriebsart **Programmieren**



- ▶ Wählen Sie Dateiverwaltung: Taste **PGM MGT** drücken



- ▶ Bewegen Sie den Cursor auf die Werkzeugtabelle, die Sie importieren möchten



- ▶ Wählen Sie den Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.**



- ▶ Schalten Sie die Softkey-Leiste um



- ▶ Softkey **ITNC 530 TABELLE IMPORT.** wählen: Die TNC fragt, ob die angewählte Werkzeugtabelle überschrieben werden soll

- ▶ Datei nicht überschreiben: Softkey **ABBRUCH** drücken oder
- ▶ Datei überschreiben: Softkey **OK** drücken
- ▶ Öffnen Sie die konvertierte Tabelle und prüfen Sie den Inhalt



In der Werkzeugtabelle sind in der Spalte **Name** folgende Zeichen erlaubt: # \$ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z _

Die TNC wandelt ein Komma im Werkzeugnamen beim Importieren in einen Punkt um.

Die TNC überschreibt die angewählte Werkzeugtabelle beim Ausführen der Funktion **TABELLE IMPORTIEREN**. Sichern Sie vor dem Importieren Ihre originale Werkzeugtabelle, um Datenverlust zu vermeiden!

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

Weitere Informationen: Tabelle kopieren, Seite 127

Beim Import von Werkzeugtabellen der iTNC 530 werden alle vorhandenen Werkzeugtypen mit dem entsprechenden Werkzeugtyp importiert. Nicht vorhandene Werkzeugtypen werden als Typ **Undefiniert** importiert. Überprüfen Sie die Werkzeugtabelle nach dem Importieren.

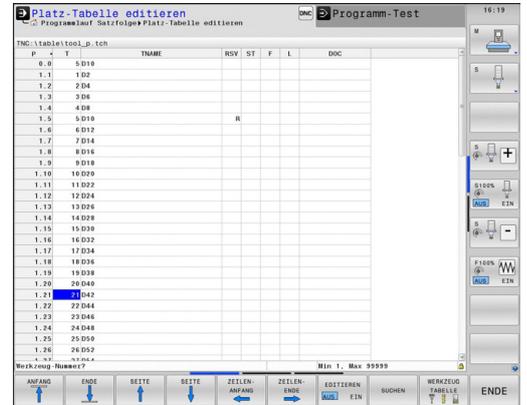
5.2 Werkzeugdaten

Platztabelle für Werkzeugwechsler



Der Maschinenhersteller passt den Funktionsumfang der Platz-Tabelle an Ihre Maschine an. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Sie benötigen eine Platztabelle für den automatischen Werkzeugwechsel. In der Platztabelle verwalten Sie die Belegung Ihres Werkzeugwechslers. Die Platztabelle befindet sich im Verzeichnis **TNC:\TABLE**. Der Maschinenhersteller kann Name, Pfad und Inhalt der Platztabelle anpassen. Ggf. können Sie auch unterschiedliche Ansichten über die Softkeys im Menü **TABELLEN FILTER** wählen.



Platztabelle in einer Programmlauf-Betriebsart editieren



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



- ▶ Platztabelle wählen: Softkey **PLATZ TABELLE** wählen



- ▶ Softkey **EDITIEREN** auf **EIN** setzen, kann ggf. an Ihrer Maschine nicht nötig oder möglich sein: Maschinenhandbuch beachten

Platztabelle in der Betriebsart Programmieren wählen



- ▶ Dateiverwaltung aufrufen
- ▶ Wahl der Dateitypen anzeigen: Softkey **ALLE ANZ** drücken
- ▶ Wählen Sie eine Datei oder geben einen neuen Dateinamen ein. Bestätigen Sie mit der Taste **ENT** oder mit dem Softkey **WÄHLEN**

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

Softkey	Editierfunktionen für Platztabellen
	Tabellenanfang wählen
	Tabellenende wählen
	Vorherige Tabellenseite wählen
	Nächste Tabellenseite wählen
	Platztabelle zurücksetzen
	Spalte Werkzeugnummer T zurücksetzen
	Sprung zum Anfang der Zeile
	Sprung zum Ende der Zeile
	Werkzeugwechsel simulieren
	Werkzeug aus der Werkzeugtabelle wählen: TNC blendet den Inhalt der Werkzeugtabelle ein. Mit Pfeiltasten Werkzeug wählen, mit Softkey OK in die Platztabelle übernehmen
	Aktuelles Feld editieren
	Ansicht sortieren



Der Maschinenhersteller legt Funktion, Eigenschaft und Bezeichnung der verschiedenen Anzeigefilter fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Werkzeugdaten aufrufen

Einen Werkzeugaufruf **T** im Bearbeitungsprogramm programmieren Sie mit folgenden Angaben:

- ▶ Werkzeugaufruf mit Taste **TOOL CALL** wählen



- ▶ **Werkzeug-Nummer:** Nummer oder Name des Werkzeugs eingeben. Das Werkzeug haben Sie zuvor in einem **G99**-Satz oder in der Werkzeugtabelle festgelegt. Mit dem Softkey **WERKZEUG-NAME** können Sie einen Namen eingeben, mit dem Softkey **QS** geben Sie einen String-Parameter ein. Einen Werkzeugnamen setzt die TNC automatisch in Anführungszeichen. Einem String-Parameter müssen Sie vorher einen Werkzeugnamen zuweisen. Namen beziehen sich auf einen Eintrag in der aktiven Werkzeugtabelle TOOL.T. Um ein Werkzeug mit anderen Korrekturwerten aufzurufen, geben Sie den in der Werkzeugtabelle definierten Index nach einem Dezimalpunkt mit ein. Per Softkey **AUSWÄHLEN** können Sie ein Fenster einblenden, über das Sie ein in der Werkzeugtabelle TOOL.T definiertes Werkzeug direkt ohne Eingabe der Nummer oder des Namens wählen können
- ▶ **Spindelachse parallel X/Y/Z:** Werkzeugachse eingeben
- ▶ **Spindeldrehzahl S:** Spindeldrehzahl S in Umdrehungen pro Minute (U/min) eingeben. Alternativ können Sie eine Schnittgeschwindigkeit Vc in Metern pro Minute (m/min) definieren. Drücken Sie dazu den Softkey **VC**
- ▶ **Vorschub F:** Vorschub **F** in Millimeter pro Minute (mm/min) eingeben. Der Vorschub wirkt solange, bis Sie in einem Positioniersatz oder in einem **T**-Satz einen neuen Vorschub programmieren
- ▶ **Aufmaß Werkzeug-Länge DL:** Deltawert für die Werkzeuglänge
- ▶ **Aufmaß Werkzeug-Radius DR:** Deltawert für den Werkzeugradius
- ▶ **Aufmaß Werkzeug-Radius DR2:** Deltawert für den Werkzeugradius 2

5.2 Werkzeugdaten



Wenn Sie das Überblendfenster zur Werkzeugauswahl öffnen, markiert die TNC alle im Werkzeugmagazin vorhandenen Werkzeuge grün. Sie können in dem Überblendfenster auch nach einem Werkzeug suchen. Hierzu drücken Sie **GOTO** oder den Softkey **SUCHEN** und geben die Werkzeugnummer oder den Werkzeugnamen ein. Mit dem Softkey **OK** können Sie das Werkzeug in den Dialog übernehmen.

Beispiel: Werkzeugaufruf

Aufgerufen wird Werkzeug Nummer 5 in der Werkzeugachse Z mit der Spindeldrehzahl 2500 U/min und einem Vorschub von 350 mm/min. Das Aufmaß für die Werkzeuglänge und den Werkzeugradius 2 betragen 0,2 bzw. 0,05 mm, das Untermaß für den Werkzeugradius 1 mm.

```
N20 T 5.2 G17 S2500 DL+0.2 DR-1
```

Das **D** vor **L**, **R** und **R2** steht für Delta-Wert.

Vorauswahl von Werkzeugen



Die Vorauswahl von den Werkzeugen mit **G51** ist eine maschinenabhängige Funktion. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Wenn Sie Werkzeugtabellen einsetzen, dann treffen Sie mit einem **G51**-Satz eine Vorauswahl für das nächste einzusetzende Werkzeug. Dazu geben Sie die Werkzeugnummer, einen Q-Parameter oder einen Werkzeugnamen in Anführungszeichen ein.

Werkzeugwechsel

Automatischer Werkzeugwechsel



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

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

Automatischer Werkzeugwechsel beim Überschreiten der Standzeit: **M101**



M101 ist eine maschinenabhängige Funktion. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

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

In der Werkzeugtabelle tragen Sie in der Spalte **TIME2** die Standzeit des Werkzeuges ein, nach der die Bearbeitung mit einem Schwesterwerkzeug fortgesetzt werden soll. Die TNC trägt in der Spalte **CUR_TIME** die jeweils aktuelle Standzeit des Werkzeuges ein. Überschreitet die aktuelle Standzeit den in der Spalte **TIME2** eingetragenen Wert, wird spätestens eine Minute nach Ablauf der Standzeit, an der nächsten möglichen Programmstelle ein Schwesterwerkzeug eingewechselt. Der Wechsel erfolgt erst nachdem der NC-Satz beendet ist.

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

- während Bearbeitungszyklen ausgeführt werden
- während eine Radiuskorrektur (**G41/G42**) aktiv ist
- direkt nach einer Anfahrfunktionen **APPR**
- direkt vor einer Wegfahrfunktion **DEP**
- direkt vor und nach **G24** und **G25**
- während Makros ausgeführt werden
- während ein Werkzeugwechsel durchgeführt wird
- direkt nach einem **T**-Satz oder **G99**
- während SL-Zyklen ausgeführt werden

5.2 Werkzeugdaten

**Achtung Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Den automatischen Werkzeugwechsel mit **M102** ausschalten, wenn Sie mit Sonderwerkzeugen (z. B. Scheibenfräser) arbeiten, da die TNC das Werkzeug zunächst immer in Werkzeugachsrichtung vom Werkstück wegfährt.

Durch die Überprüfung der Standzeit bzw. die Berechnung des automatischen Werkzeugwechsels kann sich, vom NC-Programm abhängig, die Bearbeitungszeit erhöhen. Hierauf können Sie mit dem optionalen Eingabeelement **BT** (Block Tolerance) Einfluss nehmen.

Wenn Sie die Funktion **M101** eingeben, führt die TNC den Dialog mit der Abfrage nach **BT** fort. Hier definieren Sie die Anzahl der NC-Sätze (1 - 100), um die sich der automatische Werkzeugwechsel verzögern darf. Der sich daraus ergebende Zeitraum, um den sich der Werkzeugwechsel verzögert, ist abhängig vom Inhalt der NC-Sätze (z. B. Vorschub, Wegstrecke). Wenn Sie **BT** nicht definieren, verwendet die TNC den Wert 1 oder ggf. einen vom Maschinenhersteller festgelegten Standard-Wert.



Je mehr Sie den Wert **BT** erhöhen, umso geringer wird sich eine eventuelle Laufzeitverlängerungen durch **M101** auswirken. Beachten Sie, dass der automatische Werkzeugwechsel dadurch später ausgeführt wird!

Um einen geeigneten Ausgangswert für **BT** zu errechnen, verwenden Sie die Formel **BT = 10 : Durchschnittliche Bearbeitungszeit eines NC-Satzes in Sekunden**. Runden Sie ein ungerades Ergebnis auf. Falls der berechnete Wert größer als 100 ist, verwenden Sie den maximalen Eingabewert 100.

Wenn Sie die aktuelle Standzeit eines Werkzeuges rücksetzen wollen (z. B. nach einem Wechsel der Schneideplatten) tragen Sie in der Spalte CUR_TIME den Wert 0 ein.

Die Funktion **M101** steht für Drehwerkzeuge und im Drehbetrieb nicht zur Verfügung.

Voraussetzungen für NC-Sätze mit Flächennormalen-Vektoren und 3D-Korrektur

Der aktive Radius (**R + DR**) des Schwesterwerkzeugs darf nicht vom Radius des Originalwerkzeugs abweichen. Deltawerte (**DR**) geben Sie entweder in der Werkzeuggtabelle oder im **T**-Satz ein. Bei Abweichungen zeigt die TNC einen Meldetext an und wechselt das Werkzeug nicht ein. Mit der M-Funktion **M107** unterdrücken Sie diesen Meldetext, mit **M108** aktivieren Sie ihn wieder.

Werkzeugeinsatzprüfung



Die Funktion Werkzeug-Einsatzprüfung muss vom Maschinenhersteller freigegeben werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!



Die Funktion Werkzeugeinsatzprüfung steht für die Drehwerkzeuge nicht zur Verfügung.

Um eine Werkzeugeinsatzprüfung durchführen zu können, müssen Werkzeugeinsatzdateien erzeugt werden.

Weitere Informationen: Werkzeug-Einsatzdatei, Seite 615

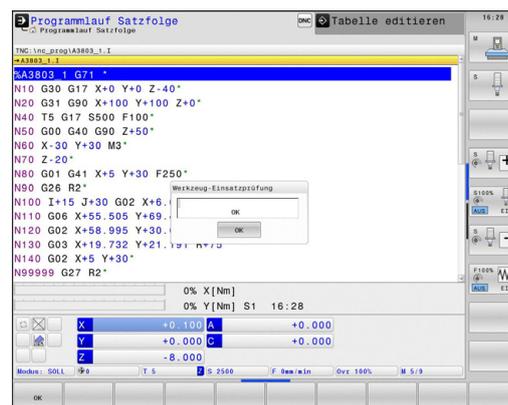
Das zu prüfende NC-Programm muss in der Betriebsart **Programm-Test** vollständig simuliert oder in den Betriebsarten **Programmlauf Satzfolge/Programmlauf Einzelsatz** vollständig abgearbeitet werden.

Werkzeugeinsatzprüfung anwenden

Über die Softkeys **WERKZEUG EINSATZ** und **WERKZEUG EINSATZPRÜFUNG** können sie vor dem Start eines Programms in der Betriebsart Abarbeiten prüfen, ob die im angewählten Programm verwendeten Werkzeuge vorhanden sind und noch über genügend Reststandzeit verfügen. Die TNC vergleicht hierbei die Standzeit-Istwerte aus der Werkzeugtabelle, mit den Sollwerten aus der Werkzeugeinsatzdatei.

Die TNC zeigt, nachdem Sie den Softkey **WERKZEUG EINSATZPRÜFUNG** betätigt haben, das Ergebnis der Einsatzprüfung in einem Überblendenfenster an. Überblendenfenster mit der Taste **ENT** schließen.

Die TNC speichert die Werkzeugeinsatzzeiten in einer separaten Datei mit der Endung **pgmname.I.T.DEP**. Diese Datei ist nur sichtbar, wenn der Maschinenparameter **dependentFiles** (Nr. 122101) auf **MANUAL** eingestellt ist. Die erzeugte Werkzeugeinsatzdatei enthält folgende Informationen:



5.2 Werkzeugdaten

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

Spalte	Bedeutung
OVRMAX	Während der Bearbeitung maximal aufgetretener Vorschub-Override. Beim Programmtest trägt die TNC hier den Wert 100 (%) ein
OVRMIN	Während der Bearbeitung minimal aufgetretener Vorschub-Override. Beim Programmtest trägt die TNC hier den Wert -1 ein
NAMEPROG	<ul style="list-style-type: none"> ■ 0: Werkzeugnummer ist programmiert ■ 1: Werkzeugname ist programmiert

Bei der Werkzeugeinsatzprüfung einer Palettendatei stehen zwei Möglichkeiten zur Verfügung:

- Cursor steht in der Palettendatei auf einem Paletteneintrag: Die TNC führt für die Werkzeugeinsatzprüfung für die komplette Palette durch
- Cursor steht in der Palettendatei auf einem Programmeintrag: Die TNC führt nur für das angewählte Programm die Werkzeugeinsatzprüfung durch

5.3 Werkzeugkorrektur

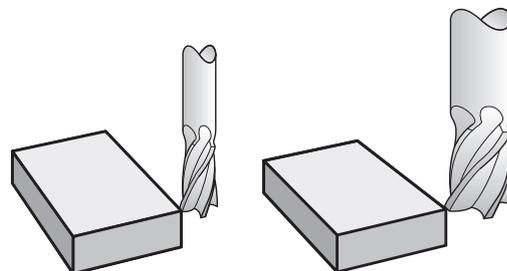
5.3 Werkzeugkorrektur

Einführung

Die TNC korrigiert die Werkzeugbahn um den Korrekturwert für die Werkzeuglänge in der Spindelachse und um den Werkzeugradius in der Bearbeitungsebene.

Wenn Sie das Bearbeitungsprogramm direkt an der TNC erstellen, ist die Werkzeugradiuskorrektur nur in der Bearbeitungsebene wirksam.

Die TNC berücksichtigt dabei bis zu fünf Achsen inkl. der Drehachsen.



Werkzeuglängenkorrektur

Die Werkzeugkorrektur für die Länge wirkt, sobald Sie ein Werkzeug aufrufen. Sie wird aufgehoben, sobald ein Werkzeug mit der Länge $L=0$ (z. B. **T 0**) aufgerufen wird.



Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie eine Längenkorrektur mit positivem Wert mit **T 0** aufheben, verringert sich der Abstand vom Werkzeug zu Werkstück.

Nach einem Werkzeugaufruf **T** ändert sich der programmierte Weg des Werkzeugs in der Spindelachse um die Längendifferenz zwischen altem und neuem Werkzeug.

Bei der Längenkorrektur werden Delta-Werte sowohl aus dem **T**-Satz als auch aus der Werkzeugtabelle berücksichtigt.

Korrekturwert = $L + DL_{T\text{-Satz}} + DL_{TAB}$ mit

- L:** Werkzeuglänge **L** aus **G99**-Satz oder Werkzeugtabelle
- $DL_{T\text{-Satz}}$:** Aufmaß **DL** für Länge aus **T**-Satz
- DL_{TAB} :** Aufmaß **DL** für Länge aus der Werkzeugtabelle

Werkzeugradiuskorrektur

Der NC-Satz für eine Werkzeugbewegung enthält:

- **G41** oder **G42** für eine Radiuskorrektur
- **G40**, wenn keine Radiuskorrektur ausgeführt werden soll

Die Radiuskorrektur wirkt, sobald ein Werkzeug aufgerufen und mit einem Geradensatz in der Bearbeitungsebene mit **G41** oder **G42** verfahren wird.



Die TNC hebt die Radiuskorrektur auf, wenn Sie:

- einen Geradensatz mit **G40** programmieren
- die Kontur mit der Funktion **DEP** verlassen
- einen **PGM CALL** programmieren
- ein neues Programm mit **PGM MGT** anwählen

Bei der Radiuskorrektur berücksichtigt die TNC Delta-Werte sowohl aus dem **T-Satz** als auch aus der Werkzeugtabelle:

Korrekturwert = $R + DR_{CALLT\text{-Satz}} + DR_{TAB}$ mit

R: Werkzeugradius **R** aus **G99**-Satz oder Werkzeugtabelle

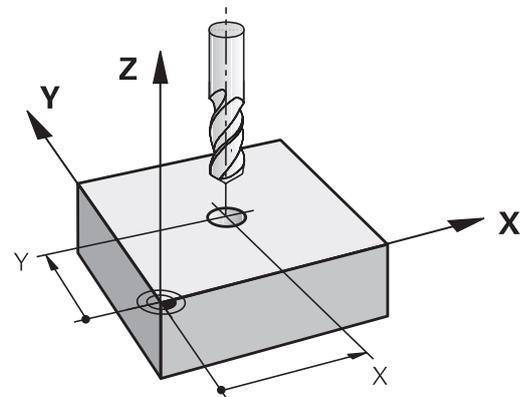
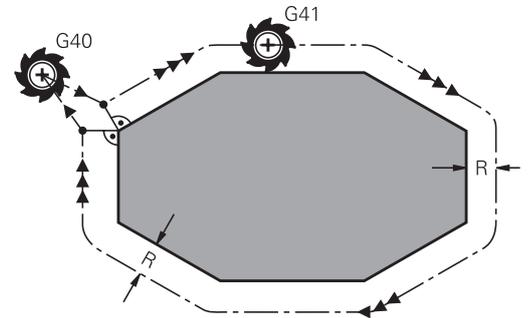
DR_{CALLT-Satz}: Aufmaß **DR** für Radius aus **T-Satz**

DR_{TAB}: Aufmaß **DR** für Radius aus der Werkzeugtabelle

Bahnbewegungen ohne Radiuskorrektur: G40

Das Werkzeug verfährt in der Bearbeitungsebene mit seinem Mittelpunkt auf der programmierten Bahn, bzw. auf die programmierten Koordinaten.

Anwendung: Bohren, Vorpositionieren.



5.3 Werkzeugkorrektur

Bahnbewegungen mit Radiuskorrektur: G42 und G41

G42: Das Werkzeug verfährt rechts von der Kontur

G41: Das Werkzeug verfährt links von der Kontur

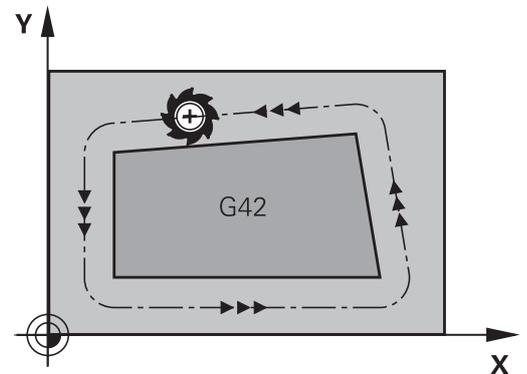
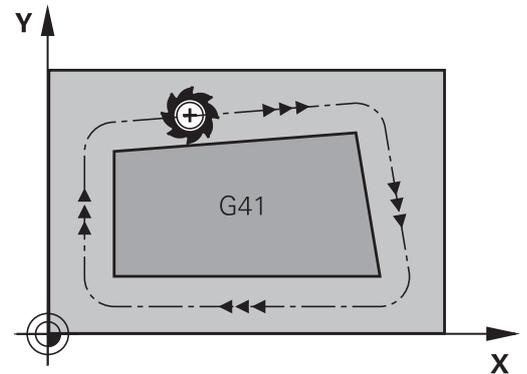
Der Werkzeugmittelpunkt hat dabei den Abstand des Werkzeugradius von der programmierten Kontur. „Rechts“ und „links“ bezeichnet die Lage des Werkzeugs in Verfahrrichtung entlang der Werkstückkontur.



Zwischen zwei Programm-Sätzen mit unterschiedlicher Radiuskorrektur **G42** und **G41** muss mindestens ein Verfahr Satz in der Bearbeitungsebene ohne Radiuskorrektur (also mit **G40**) stehen.

Die TNC aktiviert eine Radiuskorrektur zum Ende des Satzes, in dem Sie das erste Mal die Korrektur programmiert haben.

Beim ersten Satz mit Radiuskorrektur **G42/G41** und beim Aufheben mit **G40** positioniert die TNC das Werkzeug immer senkrecht auf den programmierten Start- oder Endpunkt. Positionieren Sie das Werkzeug so vor dem ersten Konturpunkt bzw. hinter dem letzten Konturpunkt, dass die Kontur nicht beschädigt wird.



Eingabe der Radiuskorrektur

Die Radiuskorrektur geben Sie in einen **G01**-Satz ein. Koordinaten des Zielpunkts eingeben und mit der Taste **ENT** bestätigen.

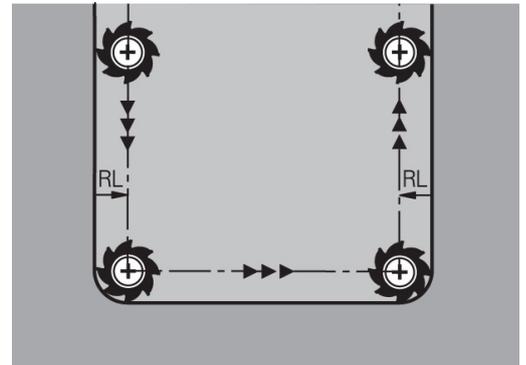
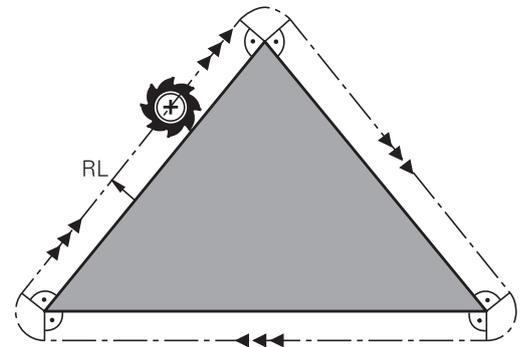
- | | |
|----------|--|
| G 4 1 | ▶ Werkzeugbewegung links von der programmierten Kontur: G41 -Funktion wählen, oder |
| G 4 2 | ▶ Werkzeugbewegung rechts von der programmierten Kontur: G42 -Funktion wählen, oder |
| G 4 0 | ▶ Werkzeugbewegung ohne Radiuskorrektur oder Radiuskorrektur aufheben: G40 -Funktion wählen |
| END
□ | ▶ Satz beenden: Taste END drücken |

Radiuskorrektur: Ecken bearbeiten

- Außenecken:
Wenn Sie eine Radiuskorrektur programmiert haben, dann führt die TNC das Werkzeug an den Außenecken auf einem Übergangskreis. Falls nötig, reduziert die TNC den Vorschub an den Außenecken, z. B. bei großen Richtungswechseln
- Innenecken:
An Innenecken errechnet die TNC den Schnittpunkt der Bahnen, auf denen der Werkzeugmittelpunkt korrigiert verfährt. Von diesem Punkt an verfährt das Werkzeug am nächsten Konturelement entlang. Dadurch wird das Werkstück an den Innenecken nicht beschädigt. Daraus ergibt sich, dass der Werkzeugradius für eine bestimmte Kontur nicht beliebig groß gewählt werden darf

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Legen Sie den Start- oder Endpunkt bei einer Innenbearbeitung nicht auf einen Kontur-Eckpunkt, da sonst die Kontur beschädigt werden kann.



Programmieren: Werkzeuge

5.4 Werkzeugverwaltung (Option #93)

5.4 Werkzeugverwaltung (Option #93)

Grundlagen



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

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

- Übersichtliche und wenn von Ihnen gewünscht, anpassbare Darstellung der Werkzeugdaten in Formularen
- Beliebige Bezeichnung der einzelnen Werkzeugdaten in der neuen Tabellenansicht
- Gemischte Darstellung von Daten aus der Werkzeugtabelle und der Platztabelle
- Schnelle Sortiermöglichkeit aller Werkzeugdaten durch Mausklick
- Verwendung von grafischen Hilfsmitteln, z. B. farbliche Unterscheidungen von Werkzeugstatus oder Magazinstatus
- Programmspezifische Bestückungsliste aller Werkzeuge zur Verfügung stellen
- Programmspezifische Einsatzfolge aller Werkzeuge zur Verfügung stellen
- Kopieren und Einfügen aller zu einem Werkzeug gehörenden Werkzeugdaten
- Grafische Darstellung des Werkzeugtyps in der Tabellenansicht und in der Detailansicht zur besseren Übersicht der verfügbaren Werkzeugtypen



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

7.	Werkzeug	Typ	Magazin	Magazin	Status	Restbestand
1	02	0	1	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
2	04	0	2	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
3	06	0	3	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
4	08	0	4	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
5	10	0	5	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
6	12	0	6	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
7	14	0	7	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
8	16	0	8	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
9	18	0	9	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
10	20	0	10	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
11	22	0	11	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
12	24	0	12	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
13	26	0	13	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
14	28	0	14	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
15	30	0	15	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
16	32	0	16	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
17	34	0	17	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
18	36	0	18	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
19	38	0	19	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
20	40	0	20	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
21	42	0	21	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
22	44	0	22	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
23	46	0	23	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
24	48	0	24	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
25	50	0	25	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
26	52	0	26	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
27	54	0	27	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
28	56	0	28	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
29	58	0	29	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
30	60	0	30	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
31	62	0	31	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0
32	64	0	32	HAUPTMAGAZIN	nicht überwacht	0

Werkzeugverwaltung aufrufen



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



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



- ▶ Softkey-Leiste weiterschalten



- ▶ Softkey **WERKZEUGVERWALTUNG** wählen: Die TNC wechselt in die neue Tabellenansicht

Nr.	Typ	Name	Platz	Magazin	Status	Restmenge
1	00	MULLWERKZEUG	0	01	nicht überwacht	0
2	04		0	02	nicht überwacht	0
3	06		0	03	nicht überwacht	0
4	08		0	04	nicht überwacht	0
5	010		0	05	nicht überwacht	0
6	012		0	06	nicht überwacht	0
7	014		0	07	nicht überwacht	0
8	016		0	08	nicht überwacht	0
9	018		0	09	nicht überwacht	0
10	020		0	10	nicht überwacht	0
11	022		0	11	nicht überwacht	0
12	024		0	12	nicht überwacht	0
13	026		0	13	nicht überwacht	0
14	028		0	14	nicht überwacht	0
15	030		0	15	nicht überwacht	0
16	032		0	16	nicht überwacht	0
17	034		0	17	nicht überwacht	0
18	036		0	18	nicht überwacht	0
19	038		0	19	nicht überwacht	0
20	040		0	20	nicht überwacht	0
21	042		0	21	nicht überwacht	0
22	044		0	22	nicht überwacht	0
23	046		0	23	nicht überwacht	0
24	048		0	24	nicht überwacht	0
25	050		0	25	nicht überwacht	0
26	052		0	26	nicht überwacht	0
27	054		0	27	nicht überwacht	0
28	056		0	28	nicht überwacht	0
29	058		0	29	nicht überwacht	0
30	060		0	30	nicht überwacht	0
31	062		0	31	nicht überwacht	0
32	064		0	32	nicht überwacht	0

Ansicht der Werkzeugverwaltung

In der neuen Ansicht stellt die TNC alle Werkzeuginformationen in den folgenden vier Karteikartenreitern dar:

- **Werkzeuge:** Werkzeugspezifische Informationen
- **Plätze:** Platzspezifische Informationen
- **Bestückungsliste:** Liste aller Werkzeuge des NC-Programms, das in der Programmlauf-Betriebsart angewählt ist (nur wenn Sie bereits eine Werkzeug-Einsatzdatei erstellt haben)
Weitere Informationen: Werkzeugeinsatzprüfung, Seite 197
- **T-Einsatzfolge:** Liste der Reihenfolge aller Werkzeuge, die in dem Programm eingewechselt werden, das in der Programmlauf-Betriebsart angewählt ist (nur wenn Sie bereits eine Werkzeug-Einsatzdatei erstellt haben)
Weitere Informationen: Werkzeugeinsatzprüfung, Seite 197

Programmieren: Werkzeuge

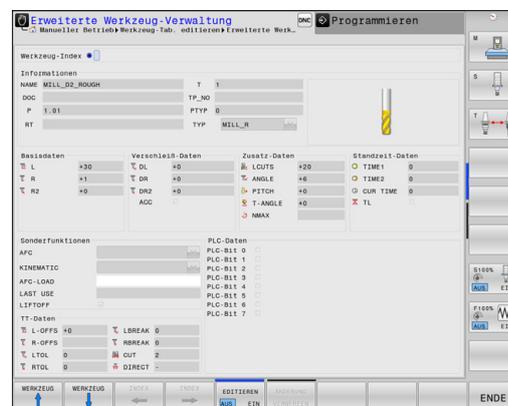
5.4 Werkzeugverwaltung (Option #93)

Werkzeugverwaltung editieren

Die Werkzeugverwaltung ist sowohl mit der Maus als auch per Tasten und Softkeys bedienbar:

Softkey Editierfunktionen der Werkzeugverwaltung

	Tabellenanfang wählen
	Tabellenende wählen
	Vorherige Tabellenseite wählen
	Nächste Tabellenseite wählen
	Formularansicht des markierten Werkzeugs aufrufen. Alternative Funktion: Taste ENT drücken
	Reiter weiterschalten: Werkzeuge, Plätze, Bestückungsliste, T-Einsatzfolge
	Suchfunktion: In der Suchfunktion können Sie die zu durchsuchende Spalte und anschließend den Suchbegriff über eine Liste oder durch Eingabe des Suchbegriffs wählen
	Werkzeuge importieren
	Werkzeuge exportieren
	Markierte Werkzeuge löschen
	Mehrere Zeilen am Ende der Tabelle anfügen
	Tabellenansicht aktualisieren
	Spalte Programmierete Werkzeuge anzeigen (wenn Reiter Plätze aktiv ist)
	Einstellungen definieren: <ul style="list-style-type: none"> ■ SPALTE SORTIEREN aktiv: Mausklick auf Spaltenkopf sortiert den Spalteninhalt ■ SPALTE SCHIEBEN aktiv: Spalte lässt sich per Drag+Drop verschieben
	Manuell durchgeführte Einstellungen (Spalten verschieben) in den ursprünglichen Zustand zurücksetzen





Editieren können Sie die Werkzeugdaten ausschließlich in der Formularansicht, die Sie durch Betätigen des Softkeys **FORMULAR WERKZEUG** oder der Taste **ENT** für das jeweils hell hinterlegte Werkzeug aktivieren können.

Wenn Sie die Werkzeugverwaltung ohne Maus bedienen, können Sie Funktionen, die über Kontrollkästchen gewählt werden, auch mit der Taste "-/+ " aktivieren und wieder deaktivieren.

In der Werkzeugverwaltung können Sie mit der Taste **GOTO** nach der Werkzeugnummer oder Platznummer suchen.

Folgende Funktionen können Sie zusätzlich per Mausbedienung durchführen:

- Sortierfunktion: Durch Klicken in eine Spalte des Tabellenkopfs sortiert die TNC die Daten in aufsteigender oder absteigender Reihenfolge (abhängig von der aktivierten Einstellung)
- Spalten verschieben: Durch Klicken in eine Spalte des Tabellenkopfes und anschließendes Verschieben mit gedrückt gehaltener Maustaste, können Sie die Spalten in der von Ihnen bevorzugten Reihenfolge anordnen. Die TNC speichert momentan die Spaltenfolge beim Verlassen der Werkzeugverwaltung nicht ab (abhängig von der aktivierten Einstellung)
- Zusatzinformationen in der Formularansicht anzeigen: Tipptexte zeigt die TNC dann an, wenn Sie den Softkey **EDITIEREN AUS/EIN** auf **EIN** gestellt haben, den Mauszeiger über ein aktives Eingabefeld bewegen und eine Sekunde stehen lassen

Programmieren: Werkzeuge

5.4 Werkzeugverwaltung (Option #93)

Editieren bei aktiver Formularansicht

Bei aktiver Formularansicht stehen folgende Funktionen zur Verfügung:

Softkey

Editierfunktionen Formularansicht



Werkzeugdaten des vorheriges Werkzeugs wählen



Werkzeugdaten des nächstes Werkzeugs wählen



Vorherigen Werkzeugindex wählen (nur aktiv, wenn Indizierung aktiv ist)



Nächsten Werkzeugindex wählen (nur aktiv, wenn Indizierung aktiv ist)



Änderungen verwerfen, die Sie seit dem Aufruf des Formulars durchgeführt haben (Undo-Funktion)



Zeile (Werkzeugindex) einfügen (Softkey-Leiste 2)



Zeile (Werkzeugindex) löschen (Softkey-Leiste 2)



Werkzeugdaten des angewählten Werkzeugs kopieren (Softkey-Leiste 2)



Kopierte Werkzeugdaten in das angewählte Werkzeug einfügen (Softkey-Leiste 2)

Markierte Werkzeugdaten löschen

Mit dieser Funktion können Sie auf einfache Weise Werkzeugdaten löschen, wenn Sie diese nicht mehr benötigen.

Gehen Sie beim Löschen wie folgt vor:

- ▶ In der Werkzeugverwaltung die Werkzeugdaten die Sie löschen wollen mit den Pfeiltasten oder mit der Maus markieren
- ▶ Den Softkey **MARKIERTE WERKZEUGE LÖSCHEN** wählen, die TNC zeigt ein Überblendfenster an, in dem die zu löschenden Werkzeugdaten aufgeführt sind
- ▶ Löschvorgang mit Softkey **START** starten: Die TNC zeigt in einem Überblendfenster den Status des Löschvorgangs an
- ▶ Löschvorgang mit Taste oder Softkey **END** beenden



- Die TNC löscht alle Daten aller selektierten Werkzeuge. Sicherstellen, dass Sie die Werkzeugdaten nicht mehr benötigen, da keine Undo-Funktion zur Verfügung steht.
- Werkzeugdaten von Werkzeugen, die noch in der Platz-Tabelle gespeichert sind, können Sie nicht löschen. Werkzeug zunächst aus dem Magazin entladen.

Verfügbare Werkzeugtypen

Die Werkzeugverwaltung stellt die verschiedenen Werkzeugtypen mit einem Icon dar. Folgende Werkzeugtypen stehen zur Verfügung:

Icon	Werkzeugtyp
	Undefiniert,****
	Fräswerkzeug,MILL
	Bohrer,DRILL
	Gewindebohrer,TAP
	NC-Anbohrer,CENT
	Drehwerkzeug,TURN
	Tastsystem,TCHP
	Reibahle,REAM
	Kegelsenker,CSINK
	Zapfensenker,TSINK
	Ausdreh-Werkzeug,BOR
	Rückwärts-Senker,BCKBOR
	Gewindefräser,GF
	Gewindefräser mit Senkfase,GSF
	Gewindefräser mit Einzelplatte,EP
	Gewindefräser mit Wendeplatte,WSP
	Bohrgewindefräser,BGF
	Zirkular-Gewindefräser,ZBGF

Icon	Werkzeugtyp
	Schruppfräser,MILL_R
	Schlichtfräser,MILL_F
	Schrupp-/Schlichtfräser,MILL_RF
	Tiefen-Schlichtfräser,MILL_FD
	Seiten-Schlichtfräser,MILL_FS
	Stirnfräser,MILL_FACE

Werkzeugdaten importieren und exportieren

Werkzeugdaten importieren

Über diese Funktion können Sie auf einfache Weise Werkzeugdaten importieren, die Sie z. B. extern auf einem Voreinstellgerät vermessen haben. Die zu importierende Datei muss dem CSV-Format (**c**omma **s**eparated **v**alue) entsprechen. Das Dateiformat **CSV** beschreibt den Aufbau einer Textdatei zum Austausch einfach strukturierter Daten. Demnach muss die Importdatei wie folgt aufgebaut sein:

- **Zeile 1:** In der ersten Zeile sind die jeweiligen Spaltennamen zu definieren, in denen die in den nachfolgenden Zeilen definierten Daten landen sollen. Die Spaltennamen sind durch ein Komma getrennt.
- **Weitere Zeilen:** Alle weiteren Zeilen enthalten die Daten, die Sie in die Werkzeugtabelle importieren wollen. Die Reihenfolge der Daten muss zu der Reihenfolge der in Zeile 1 aufgeführten Spaltennamen passen. Die Daten sind durch ein Komma getrennt, Dezimalzahlen sind mit einem Dezimalpunkt zu definieren.

Gehen Sie beim Importieren wie folgt vor:

- ▶ Zu importierende Werkzeugtabelle auf die Festplatte der TNC in das Verzeichnis **TNC:\system\tooltab** kopieren
- ▶ Erweiterte Werkzeugverwaltung starten
- ▶ In der Werkzeugverwaltung den Softkey **WERKZEUG IMPORT** wählen: Die TNC zeigt ein Überblendfenster mit den CSV-Dateien, die im Verzeichnis **TNC:\system\tooltab** gespeichert sind
- ▶ Mit den Pfeiltasten oder per Maus, die zu importierende Datei wählen, mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC zeigt in einem Überblendfenster den Inhalt der CSV-Datei
- ▶ Importvorgang mit Softkey **START** starten.

5.4 Werkzeugverwaltung (Option #93)



- Die zu importierende CSV-Datei muss im Verzeichnis **TNC:\system\tooltab** gespeichert sein.
- Wenn Sie Werkzeugdaten zu Werkzeugen importieren, deren Nummer in der Platztafel eingetragen ist, gibt die TNC eine Fehlermeldung aus. Sie können dann entscheiden, ob Sie diesen Datensatz überspringen oder ein neues Werkzeug einfügen wollen. Die TNC fügt ein neues Werkzeug in die erste leere Zeile der Werkzeugtafel ein.
- Wenn die importierte CSV-Datei zusätzliche, der Steuerung nicht bekannte Tabellenspalten enthält, erscheint beim Import eine Meldung der nicht bekannten Spalten und ein Hinweis darauf, dass diese Werte nicht übernommen werden.
- Darauf achten, dass die Spaltenbezeichnungen korrekt angegeben sind.
Weitere Informationen: Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben, Seite 180
- Sie können beliebige Werkzeugdaten importieren, der jeweilige Datensatz muss nicht alle Spalten (oder Daten) der Werkzeugtafel enthalten.
- Die Reihenfolge der Spaltennamen kann beliebig sein, die Daten müssen in dazu passender Reihenfolge definiert sein.

Beispiel-Importdatei:

T,L,R,DL,DR	Zeile 1 mit Spaltennamen
4,125.995,7.995,0,0	Zeile 2 mit Werkzeugdaten
9,25.06,12.01,0,0	Zeile 3 mit Werkzeugdaten
28,196.981,35,0,0	Zeile 4 mit Werkzeugdaten

Werkzeugdaten exportieren

Über diese Funktion können Sie auf einfache Weise Werkzeugdaten exportieren, um diese z. B. in die Werkzeugdatenbank Ihres CAM-Systems einzulesen. Die TNC speichert die exportierte Datei im CSV-Format (**c**omma **s**eparated **v**alue). Das Dateiformat **CSV** beschreibt den Aufbau einer Textdatei zum Austausch einfach strukturierter Daten. Die Exportdatei ist wie folgt aufgebaut:

- **Zeile 1:** In der ersten Zeile speichert die TNC die Spaltennamen aller der jeweiligen Werkzeugdaten zu definieren. Die Spaltennamen sind durch Komma getrennt.
- **Weitere Zeilen:** Alle weiteren Zeilen enthalten die Daten der Werkzeuge, die Sie exportiert haben. Die Reihenfolge der Daten passt zur Reihenfolge der in Zeile 1 aufgeführten Spaltennamen. Die Daten sind durch Komma getrennt, Dezimalzahlen gibt die TNC mit einem Dezimalpunkt aus.

Gehen Sie beim Exportieren wie folgt vor:

- ▶ In der Werkzeugverwaltung die Werkzeugdaten die Sie exportieren wollen mit den Pfeiltasten oder mit der Maus markieren
- ▶ Den Softkey **WERKZEUG EXPORT** wählen, die TNC zeigt ein Überblendfenster an: Namen für die CSV-Datei angeben, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Exportvorgang mit Softkey **START** starten: Die TNC zeigt in einem Überblendfenster den Status des Exportvorgangs an
- ▶ Exportvorgang mit Taste oder Softkey **END** beenden



Die TNC speichert die exportierte CSV-Datei grundsätzlich im Verzeichnis **TNC:\system\tooltab** ab.

6

**Programmieren:
Konturen
programmieren**

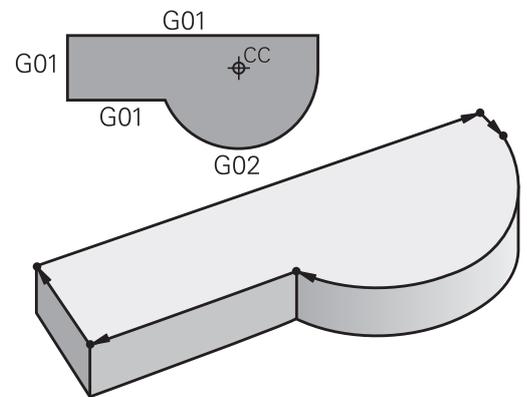
Programmieren: Konturen programmieren

6.1 Werkzeugbewegungen

6.1 Werkzeugbewegungen

Bahnfunktionen

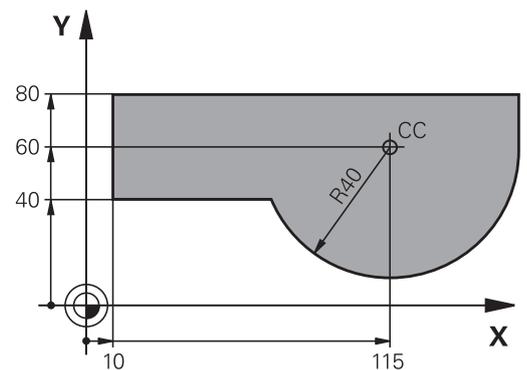
Eine Werkstück-Kontur setzt sich gewöhnlich aus mehreren Konturelementen wie Geraden und Kreisbögen zusammen. Mit den Bahnfunktionen programmieren Sie die Werkzeugbewegungen für **Geraden** und **Kreisbögen**.



Freie Kontur-Programmierung FK

Wenn keine NC-gerecht bemaßte Zeichnung vorliegt und die Maßangaben für das NC-Programm unvollständig sind, dann programmieren Sie die Werkstück-Kontur mit der Freien Kontur-Programmierung. Die TNC errechnet die fehlenden Angaben.

Auch mit der FK-Programmierung programmieren Sie Werkzeugbewegungen für **Geraden** und **Kreisbögen**.



Zusatzfunktionen M

Mit den Zusatzfunktionen der TNC steuern Sie

- den Programmablauf, z. B. eine Unterbrechung des Programmablaufs
- die Maschinenfunktionen, wie das Ein- und Ausschalten der Spindeldrehung und des Kühlmittels
- das Bahnverhalten des Werkzeugs

Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen

Bearbeitungsschritte, die sich wiederholen, geben Sie nur einmal als Unterprogramm oder Programmteil-Wiederholung ein. Wenn Sie einen Teil des Programms nur unter bestimmten Bedingungen ausführen lassen möchten, dann legen Sie diese Programmschritte ebenfalls in einem Unterprogramm fest. Zusätzlich kann ein Bearbeitungsprogramm ein weiteres Programm aufrufen und ausführen lassen.

Weitere Informationen: Programmieren: Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen, Seite 285

Programmieren mit Q-Parametern

Im Bearbeitungsprogramm stehen Q-Parameter stellvertretend für Zahlenwerte: Einem Q-Parameter wird an anderer Stelle ein Zahlenwert zugeordnet. Mit den Q-Parametern können Sie mathematische Funktionen programmieren, die den Programmablauf steuern oder die eine Kontur beschreiben.

Zusätzlich können Sie mithilfe der Q-Parameter-Programmierung Messungen mit dem 3D-Tastsystem während des Programmablaufs ausführen.

Weitere Informationen: Programmieren: Q-Parameter, Seite 305

Programmieren: Konturen programmieren

6.2 Grundlagen zu den Bahnfunktionen

6.2 Grundlagen zu den Bahnfunktionen

Werkzeugbewegung für eine Bearbeitung programmieren

Wenn Sie ein Bearbeitungsprogramm erstellen, programmieren Sie nacheinander die Bahnfunktionen für die einzelnen Elemente der Werkstückkontur. Dazu geben Sie die Koordinaten für die Endpunkte der Konturelemente aus der Maßzeichnung ein. Aus diesen Koordinatenangaben, den Werkzeugdaten und der Radiuskorrektur ermittelt die TNC den tatsächlichen Verfahrensweg des Werkzeugs.

Die TNC fährt gleichzeitig alle Maschinenachsen, die Sie in dem NC-Satz einer Bahnfunktion programmiert haben.

Bewegungen parallel zu den Maschinenachsen

Der NC-Satz enthält eine Koordinatenangabe: Die TNC fährt das Werkzeug parallel zur programmierten Maschinenachse.

Je nach Konstruktion Ihrer Maschine bewegt sich beim Abarbeiten entweder das Werkzeug oder der Maschinentisch mit dem aufgespannten Werkstück. Beim Programmieren der Bahnbewegung tun Sie so, als ob sich das Werkzeug bewegt.

Beispiel:

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

N50	Satznummer
G00	Bahnfunktion "Gerade im Eilgang"
X+100	Koordinaten des Endpunkts

Das Werkzeug behält die Y- und Z-Koordinaten bei und fährt auf die Position X=100.

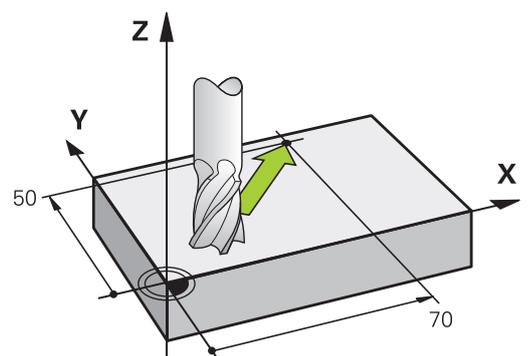
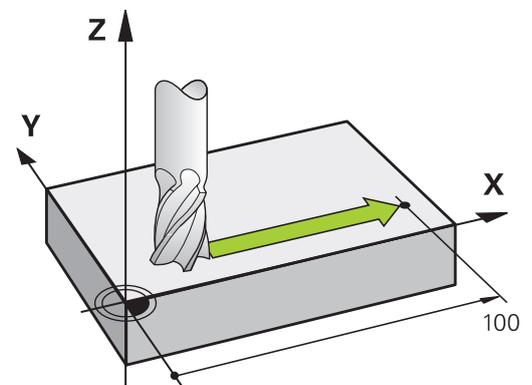
Bewegungen in den Hauptebenen

Der NC-Satz enthält zwei Koordinatenangaben: Die TNC fährt das Werkzeug in der programmierten Ebene.

Beispiel

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

Das Werkzeug behält die Z-Koordinate bei und fährt in der XY-Ebene auf die Position X=70, Y=50.

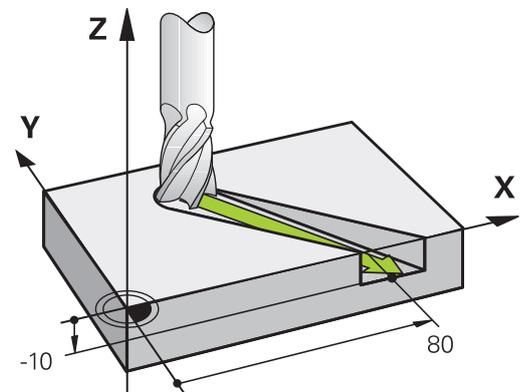


Dreidimensionale Bewegung

Der NC-Satz enthält drei Koordinatenangaben: Die TNC fährt das Werkzeug räumlich auf die programmierte Position.

Beispiel

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

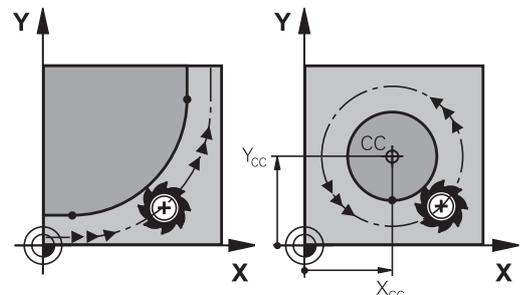


Kreise und Kreisbögen

Bei Kreisbewegungen fährt die TNC zwei Maschinenachsen gleichzeitig: Das Werkzeug bewegt sich relativ zum Werkstück auf einer Kreisbahn. Für Kreisbewegungen können Sie einen Kreismittelpunkt mit **I** und **J** eingeben.

Mit den Bahnfunktionen für Kreisbögen programmieren Sie Kreise in den Hauptebenen: Die Hauptebene beim Werkzeugaufruf **T** ist mit dem Festlegen der Spindelachse zu definieren:

Spindelachse	Hauptebene
(G17)	XY, auch UV, XV, UY
(G18)	ZX, auch WU, ZU, WX
(G19)	YZ, auch VW, YW, VZ



Kreise, die nicht parallel zur Hauptebene liegen, programmieren Sie auch mit der Funktion „Bearbeitungsebene schwenken“ oder mit Q-Parametern. **Weitere Informationen:** Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung **Weitere Informationen:** Prinzip und Funktionsübersicht, Seite 306

Drehsinn DR bei Kreisbewegungen

Für Kreisbewegungen ohne tangentialen Übergang zu anderen Konturelementen geben Sie den Drehsinn wie folgt ein:

Drehung im Uhrzeigersinn: **G02/G12**

Drehung gegen den Uhrzeigersinn: **G03/G13**

Programmieren: Konturen programmieren

6.2 Grundlagen zu den Bahnfunktionen

Radiuskorrektur

Die Radiuskorrektur muss in dem Satz stehen, mit dem Sie das erste Konturelement anfahren. Die Radiuskorrektur dürfen Sie nicht in einem Satz für eine Kreisbahn aktivieren. Programmieren Sie diese zuvor in einem Geradensatz.

Weitere Informationen: Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten, Seite 232

Vorpositionieren



Achtung Kollisionsgefahr!

Positionieren Sie das Werkzeug zu Beginn eines Bearbeitungsprogramms so vor, dass eine Beschädigung von Werkzeug und Werkstück ausgeschlossen ist.

6.3 Kontur anfahren und verlassen

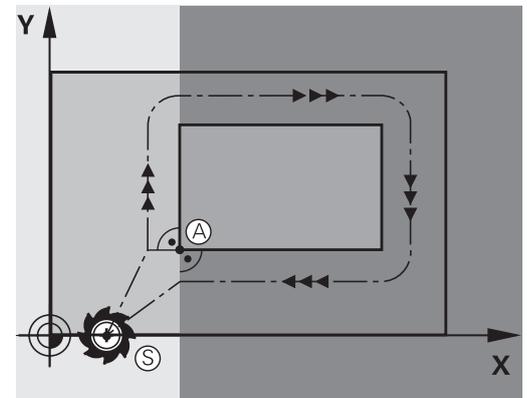
Startpunkt und Endpunkt

Die Steuerung fährt das Werkzeug vom Startpunkt zum ersten Konturpunkt. Anforderungen an den Startpunkt:

- Ohne Radiuskorrektur programmiert
- Kollisionsfrei anfahrbar
- Nahe am ersten Konturpunkt

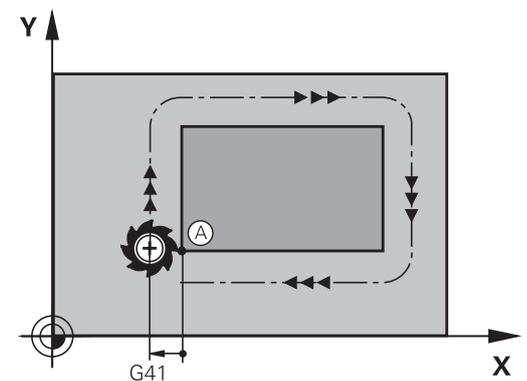
Beispiel in der Abbildung rechts:

Wenn Sie den Startpunkt im dunkelgrauen Bereich festlegen, dann wird die Kontur beim Anfahren des ersten Konturpunkts beschädigt.



Erster Konturpunkt

Für die Werkzeugbewegung auf den ersten Konturpunkt programmieren Sie eine Radiuskorrektur.



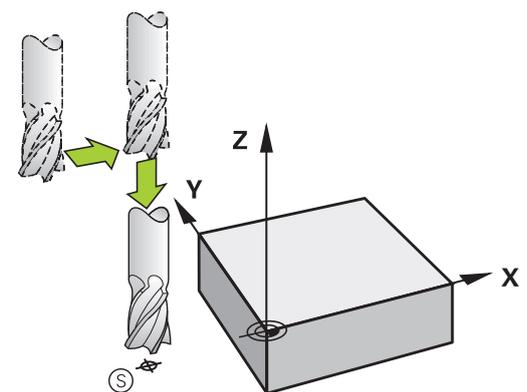
Startpunkt in der Spindelachse anfahren

Beim Anfahren des Startpunkts muss das Werkzeug in der Spindelachse auf Arbeitstiefe fahren. Bei Kollisionsgefahr den Startpunkt in der Spindelachse separat anfahren.

NC-Sätze

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

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



Programmieren: Konturen programmieren

6.3 Kontur anfahren und verlassen

Endpunkt

Voraussetzungen für die Wahl des Endpunkts:

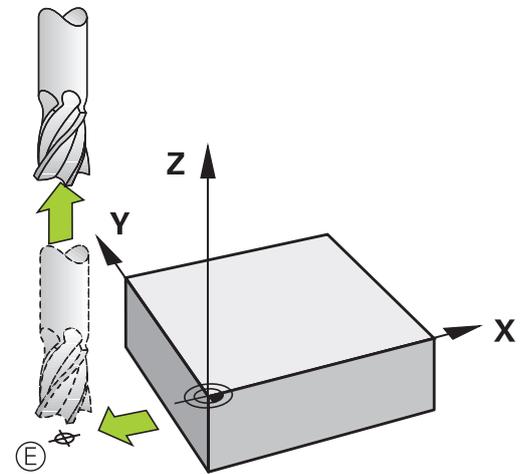
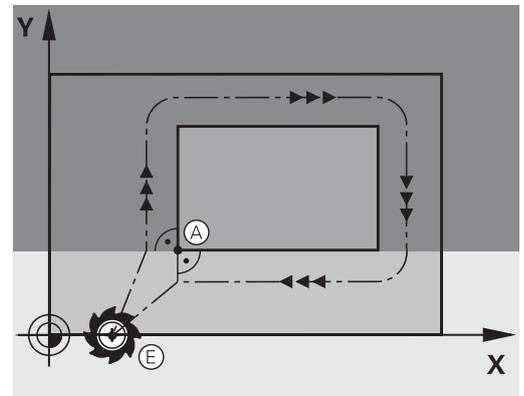
- Kollisionsfrei anfahrbar
- Nahe am letzten Konturpunkt
- Konturbeschädigung ausschließen: Der optimale Endpunkt liegt in der Verlängerung der Werkzeugbahn für die Bearbeitung des letzten Konturelements

Beispiel in der Abbildung rechts:

Wenn Sie den Endpunkt im dunkelgrauen Bereich festlegen, dann wird die Kontur beim Anfahren des Endpunkts beschädigt.

Endpunkt in der Spindelachse verlassen:

Beim Verlassen des Endpunkts programmieren Sie die Spindelachse separat.



NC-Sätze

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

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

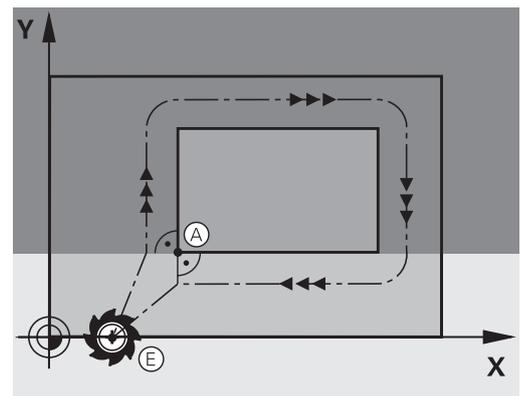
Gemeinsamer Startpunkt und Endpunkt

Für einen gemeinsamen Startpunkt und Endpunkt programmieren Sie keine Radiuskorrektur.

Konturbeschädigung ausschließen: Der optimale Startpunkt liegt zwischen den Verlängerungen der Werkzeugbahnen für die Bearbeitung des ersten und letzten Konturelements.

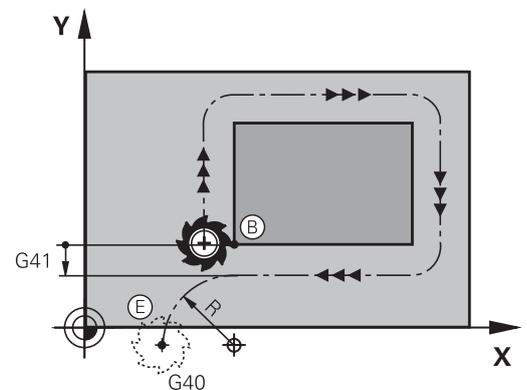
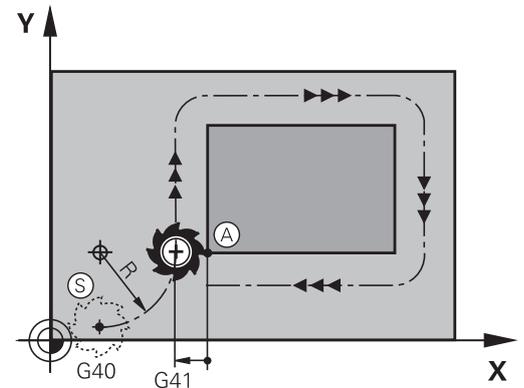
Beispiel in der Abbildung rechts:

Wenn Sie den Endpunkt im dunkelgrauen Bereich festlegen, dann wird die Kontur beim Anfahren oder Abfahren der Kontur beschädigt.



Tangential An- und Wegfahren

Mit **G26** (Bild rechts Mitte) können Sie an das Werkstück tangential anfahren und mit **G27** (Bild rechts unten) vom Werkstück tangential wegfahren. Dadurch vermeiden Sie Freischneidemarkierungen.



Start- und Endpunkt

Start- und Endpunkt liegen nahe am ersten bzw. letzten Konturpunkt außerhalb des Werkstücks und sind ohne Radiuskorrektur zu programmieren.

Anfahren

- ▶ **G26** nach dem Satz eingeben, in dem der erste Konturpunkt programmiert ist: Das ist der erste Satz mit Radiuskorrektur **G41/G42**

Wegfahren

- ▶ **G27** nach dem Satz eingeben, in dem der letzte Konturpunkt programmiert ist: Das ist der letzte Satz mit Radiuskorrektur **G41/G42**



Den Radius für **G26** und **G27** müssen Sie so wählen, dass die TNC die Kreisbahn zwischen Startpunkt und erstem Konturpunkt sowie letztem Konturpunkt und Endpunkt ausführen kann.

Programmieren: Konturen programmieren

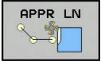
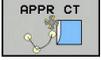
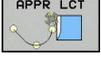
6.3 Kontur anfahren und verlassen

NC-Beispielsätze

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50 *	Startpunkt
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350 *	Erster Konturpunkt
N70 G26 R5 *	Tangential anfahren mit Radius R = 5 mm
...	
KONTURELEMENTE PROGRAMMIEREN	
...	Letzter Konturpunkt
N210 G27 R5 *	Tangential Wegfahren mit Radius R = 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50 *	Endpunkt

Übersicht: Bahnformen zum Anfahren und Verlassen der Kontur

Die Funktionen **APPR** (engl. approach = Anfahrt) und **DEP** (engl. departure = Verlassen) werden mit der Taste **APPR DEP** aktiviert. Danach lassen sich folgende Bahnformen über die Softkeys wählen:

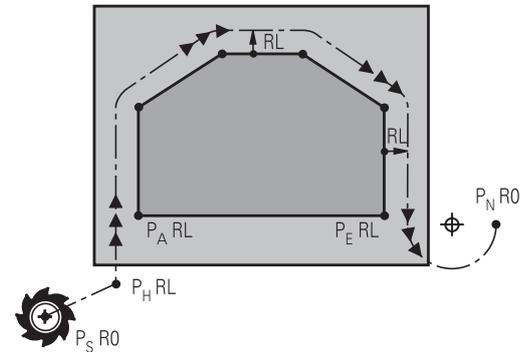
Anfahren	Verlassen	Funktion
		Gerade mit tangentialem Anschluss
		Gerade senkrecht zum Konturpunkt
		Kreisbahn mit tangentialem Anschluss
		Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an die Kontur, An- und Wegfahren zu einem Hilfspunkt außerhalb der Kontur auf tangential anschließendem Geradenstück

Schraubenlinie anfahren und verlassen

Beim Anfahren und Verlassen einer Schraubenlinie (Helix) fährt das Werkzeug in der Verlängerung der Schraubenlinie und schließt so auf einer tangentialen Kreisbahn an die Kontur an. Verwenden Sie dazu die Funktion **APPR CT** und **DEP CT**.

Wichtige Positionen beim An- und Wegfahren

- Startpunkt P_S
Diese Position programmieren Sie unmittelbar vor dem APPR-Satz. P_S liegt außerhalb der Kontur und wird ohne Radiuskorrektur (G40) angefahren.
- Hilfspunkt P_H
Das An- und Wegfahren führt bei einigen Bahnformen über einen Hilfspunkt P_H , den die TNC aus Angaben im APPR- und DEP-Satz errechnet. Die TNC fährt von der aktuellen Position zum Hilfspunkt P_H im zuletzt programmierten Vorschub. Wenn Sie im letzten Positioniersatz vor der Anfahrfunktion **G00** (positionieren mit Eilgang) programmiert haben, dann fährt die TNC auch den Hilfspunkt P_H im Eilgang an
- Erster Konturpunkt P_A und letzter Konturpunkt P_E
Den ersten Konturpunkt P_A programmieren Sie im APPR-Satz, den letzten Konturpunkt P_E mit einer beliebigen Bahnfunktion. Wenn der APPR-Satz auch die Z-Koordinate enthält, dann fährt die TNC das Werkzeug simultan auf den erster Konturpunkt P_A .
- Endpunkt P_N
Die Position P_N liegt außerhalb der Kontur und ergibt sich aus Ihren Angaben im DEP-Satz. Wenn der DEP-Satz auch die Z-Koordinate enthält, dann fährt die TNC das Werkzeug simultan auf den Endpunkt P_N .



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Kurzbezeichnung	Bedeutung
APPR	engl. APPRoach = Anfahrt
DEP	engl. DEParture = Abfahrt
L	engl. Line = Gerade
C	engl. Circle = Kreis
T	Tangential (stetiger, glatter Übergang)
N	Normale (senkrecht)



Beim Positionieren von der Ist-Position zum Hilfspunkt P_H überprüft die TNC nicht, ob die programmierte Kontur beschädigt wird. Überprüfen Sie das mit der Test-Grafik!

Bei den Funktionen **APPR LT**, **APPR LN** und **APPR CT** fährt die TNC von der Ist-Position zum Hilfspunkt P_H mit dem zuletzt programmierten Vorschub/ Eilgang. Bei der Funktion **APPR LCT** fährt die TNC den Hilfspunkt P_H mit dem im APPR-Satz programmierten Vorschub an. Wenn vor dem Anfahrsatz noch kein Vorschub programmiert wurde, gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.

Programmieren: Konturen programmieren

6.3 Kontur anfahren und verlassen

Polarkoordinaten

Die Konturpunkte für folgende An-/Wegfahrfunktionen können Sie auch über Polarkoordinaten programmieren:

- APPR LT wird zu APPR PLT
- APPR LN wird zu APPR PLN
- APPR CT wird zu APPR PCT
- APPR LCT wird zu APPR PLCT
- DEP LCT wird zu DEP PLCT

Drücken Sie dazu die orange Taste **P**, nachdem Sie per Softkey eine Anfahr- bzw. Wegfahrfunktion gewählt haben.

Radiuskorrektur

Die Radiuskorrektur programmieren Sie zusammen mit dem ersten Konturpunkt P_A im APPR-Satz. Die DEP-Sätze heben die Radiuskorrektur automatisch auf!

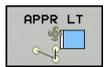


Wenn Sie **APPR LN** oder **APPR CT** mit **G40** programmieren, stoppt die Steuerung die Bearbeitung/Simulation mit einer Fehlermeldung. Dieses Verhalten ist abweichend zur Steuerung iTNC 530!

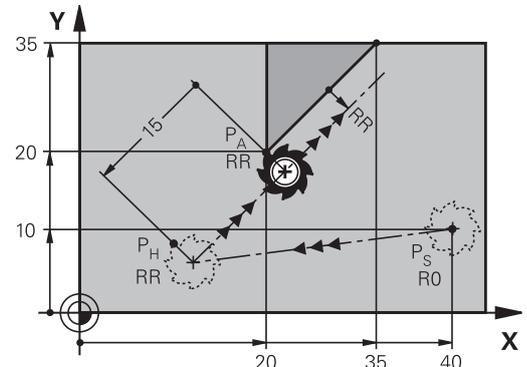
Anfahren auf einer Geraden mit tangentialem Anschluss: APPR LT

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden vom Startpunkt P_S auf einen Hilfspunkt P_H . Von dort aus fährt es den ersten Konturpunkt P_A auf einer Geraden tangential an. Der Hilfspunkt P_H hat den Abstand **LEN** zum ersten Konturpunkt P_A .

- ▶ Beliebige Bahnfunktion: Startpunkt P_S anfahren
- ▶ Dialog mit Taste **APPR DEP** und Softkey **APPR LT** eröffnen



- ▶ Koordinaten des ersten Konturpunkts P_A
- ▶ **LEN**: Abstand des Hilfspunkts P_H zum ersten Konturpunkt P_A
- ▶ Radiuskorrektur **G41/G42** für die Bearbeitung



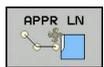
$R0=G40$; $RL=G41$; $RR=G42$

NC-Beispielsätze

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	P_S ohne Radiuskorrektur anfahren
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100	P_A mit Radiuskorr. G42, Abstand P_H zu P_A : $LEN=15$
N90 G01 X+35 Y+35	Endpunkt erstes Konturelement
N100 G01 ...	Nächstes Konturelement

Anfahren auf einer Geraden senkrecht zum ersten Konturpunkt: APPR LN

- ▶ Beliebige Bahnfunktion: Startpunkt P_S anfahren
- ▶ Dialog mit Taste **APPR DEP** und Softkey **APPR LN** eröffnen



- ▶ Koordinaten des ersten Konturpunkts P_A
- ▶ Länge: Abstand des Hilfspunkts P_H . **LEN** immer positiv eingeben
- ▶ Radiuskorrektur **G41/G42** für die Bearbeitung

NC-Beispielsätze

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	P_S ohne Radiuskorrektur anfahren
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100	P_A mit Radiuskorr. G42
N90 G01 X+20 Y+35	Endpunkt erstes Konturelement
N100 G01 ...	Nächstes Konturelement

Programmieren: Konturen programmieren

6.3 Kontur anfahren und verlassen

Anfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss: APPR CT

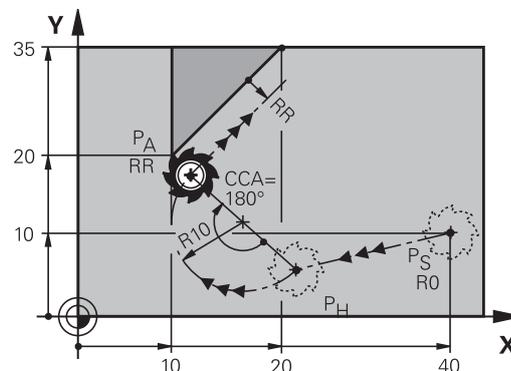
Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden vom Startpunkt P_S auf einen Hilfspunkt P_H . Von dort fährt es auf einer Kreisbahn, die tangential in das erste Konturelement übergeht, den ersten Konturpunkt P_A an.

Die Kreisbahn von P_H nach P_A ist festgelegt durch den Radius R und den Mittelpunktswinkel **CCA**. Der Drehsinn der Kreisbahn ist durch den Verlauf des ersten Konturelements gegeben.

- ▶ Beliebige Bahnfunktion: Startpunkt P_S anfahren
- ▶ Dialog mit Taste **APPR DEP** und Softkey **APPR CT** eröffnen



- ▶ Koordinaten des ersten Konturpunkts P_A
- ▶ Radius R der Kreisbahn
 - Anfahren auf der Seite des Werkstücks, die durch die Radiuskorrektur definiert ist: R positiv eingeben
 - Von der Werkstückseite aus anfahren: R negativ eingeben.
- ▶ Mittelpunktswinkel **CCA** der Kreisbahn
 - **CCA** nur positiv eingeben.
 - Maximaler Eingabewert 360°
- ▶ Radiuskorrektur **G41/G42** für die Bearbeitung



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

NC-Beispielsätze

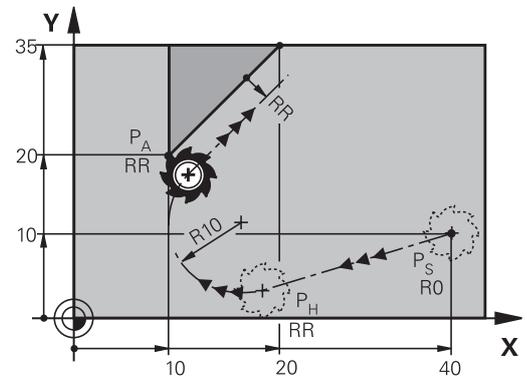
N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	PS ohne Radiuskorrektur anfahren
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100	PA mit Radiuskorr. G42, Radius $R=10$
N90 G01 X+20 Y+35	Endpunkt erstes Konturelement
N100 G01 ...	Nächstes Konturelement

Anfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an die Kontur und Geradenstück: APPR LCT

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden vom Startpunkt P_S auf einen Hilfspunkt P_H . Von dort aus fährt es auf einer Kreisbahn den ersten Konturpunkt P_A an. Der im APPR-Satz programmierte Vorschub ist wirksam für die gesamte Strecke, die die TNC im Anfahrtsatz verfährt (Strecke $P_S - P_A$).

Wenn Sie im Anfahrtsatz alle drei Hauptachsen X, Y und Z programmieren haben, dann fährt die TNC von der vor dem APPR-Satz definierten Position in allen drei Achsen gleichzeitig auf den Hilfspunkt P_H . Anschließend fährt die TNC von P_H nach P_A nur in der Bearbeitungsebene.

Die Kreisbahn schließt sowohl an die Gerade $P_S - P_H$ als auch an das erste Konturelement tangential an. Damit ist sie durch den Radius R eindeutig festgelegt.



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



Beachten Sie, dass Sie ältere Programme ggf. anpassen müssen.

Die Kreisbahn schließt sowohl an die Gerade $P_S - P_H$ als auch an das erste Konturelement tangential an. Damit ist sie durch den Radius R eindeutig festgelegt.

- ▶ Beliebige Bahnfunktion: Startpunkt P_S anfahren
- ▶ Dialog mit Taste **APPR DEP** und Softkey **APPR LCT** eröffnen



- ▶ Koordinaten des ersten Konturpunkts P_A
- ▶ Radius R der Kreisbahn. R positiv angeben
- ▶ Radiuskorrektur **G41/G42** für die Bearbeitung

NC-Beispielsätze

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	PS ohne Radiuskorrektur anfahren
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100	PA mit Radiuskorr. G42, Radius R=10
N90 G01 X+20 Y+35	Endpunkt erstes Konturelement
N100 G01 ...	Nächstes Konturelement

Programmieren: Konturen programmieren

6.3 Kontur anfahren und verlassen

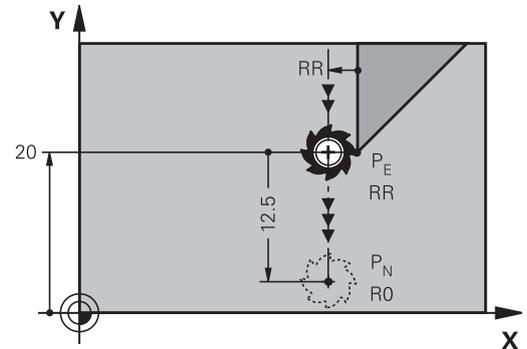
Wegfahren auf einer Geraden mit tangentialem Anschluss: DEP LT

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden vom letzten Konturpunkt P_E zum Endpunkt P_N . Die Gerade liegt in der Verlängerung des letzten Konturelements. P_N befindet sich im Abstand **LEN** von P_E .

- ▶ Letztes Konturelement mit Endpunkt P_E und Radiuskorrektur programmieren
- ▶ Dialog mit Taste **APPR DEP** und Softkey **DEP LT** eröffnen



- ▶ **LEN**: Abstand des Endpunkts P_N vom letzten Konturelement P_E eingeben



R0=G40; RL=G41; RR=G42

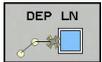
NC-Beispielsätze

N20 G01 Y+20 G42 F100	Letztes Konturelement: PE mit Radiuskorrektur
N30 DEP LT LEN12.5 F100	Um LEN=12,5 mm wegfahren
N40 G00 Z+100 M2	Z freifahren, Rücksprung, Programm-Ende

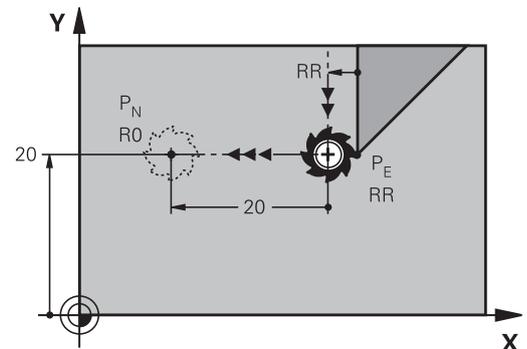
Wegfahren auf einer Geraden senkrecht zum letzten Konturpunkt: DEP LN

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden vom letzten Konturpunkt P_E zum Endpunkt P_N . Die Gerade führt senkrecht vom letzten Konturpunkt P_E weg. P_N befindet sich von P_E im Abstand **LEN** + Werkzeugradius.

- ▶ Letztes Konturelement mit Endpunkt P_E und Radiuskorrektur programmieren
- ▶ Dialog mit Taste **APPR DEP** und Softkey **DEP LN** eröffnen



- ▶ **LEN**: Abstand des Endpunkts P_N eingeben
Wichtig: **LEN** positiv eingeben



R0=G40; RL=G41; RR=G42

NC-Beispielsätze

N20 G01 Y+20 G42 F100	Letztes Konturelement: PE mit Radiuskorrektur
N30 DEP LN LEN+20 F100	Um LEN=20 mm senkrecht von Kontur wegfahren
N40 G00 Z+100 M2	Z freifahren, Rücksprung, Programm-Ende

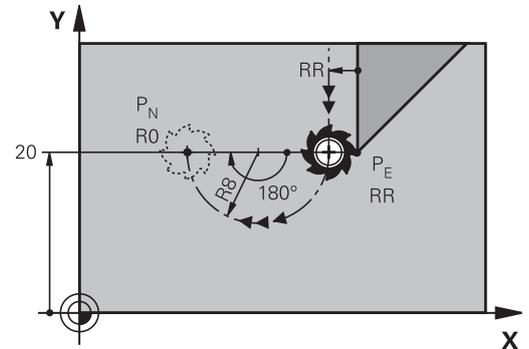
Wegfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss: DEP CT

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Kreisbahn vom letzten Konturpunkt P_E zum Endpunkt P_N . Die Kreisbahn schließt tangential an das letzte Konturelement an.

- ▶ Letztes Konturelement mit Endpunkt P_E und Radiuskorrektur programmieren
- ▶ Dialog mit Taste **APPR DEP** und Softkey **DEP CT** eröffnen



- ▶ Mittelpunktswinkel **CCA** der Kreisbahn
- ▶ Radius R der Kreisbahn
 - Das Werkzeug soll zu der Seite das Werkstück verlassen, die durch die Radiuskorrektur festgelegt ist: R positiv eingeben.
 - Das Werkzeug soll zu der **entgegengesetzten** Seite das Werkstück verlassen, die durch die Radiuskorrektur festgelegt ist: R negativ eingeben.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

NC-Beispielsätze

N20 G01 Y+20 G42 F100	Letztes Konturelement: PE mit Radiuskorrektur
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100	Mittelpunktswinkel=180°, Kreisbahn-Radius=8 mm
N40 G00 Z+100 M2	Z freifahren, Rücksprung, Programm-Ende

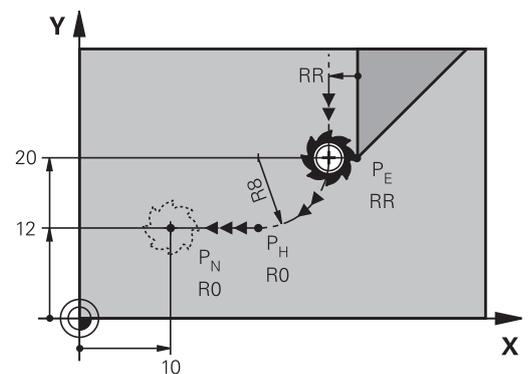
Wegfahren auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an Kontur und Geradenstück: DEP LCT

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Kreisbahn vom letzten Konturpunkt P_E auf einen Hilfspunkt P_H . Von dort fährt es auf einer Geraden zum Endpunkt P_N . Das letzte Konturelement und die Gerade von $P_H - P_N$ haben mit der Kreisbahn tangentialen Übergänge. Damit ist die Kreisbahn durch den Radius R eindeutig festgelegt.

- ▶ Letztes Konturelement mit Endpunkt P_E und Radiuskorrektur programmieren
- ▶ Dialog mit Taste **APPR DEP** und Softkey **DEP LCT** eröffnen



- ▶ Koordinaten des Endpunkts P_N eingeben
- ▶ Radius R der Kreisbahn. R positiv eingeben



R0=G40; RL=G41; RR=G42

NC-Beispielsätze

N20 G01 Y+20 G42 F100	Letztes Konturelement: PE mit Radiuskorrektur
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100	Koordinaten PN, Kreisbahn-Radius=8 mm
N40 G00 Z+100 M2	Z freifahren, Rücksprung, Programm-Ende

Programmieren: Konturen programmieren

6.4 Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten

6.4 Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten

Übersicht der Bahnfunktionen

Bahnfunktionstaste	Funktion	Werkzeugbewegung	Erforderliche Eingaben	Seite
	Gerade L engl.: Line G00 und G01	Gerade	Koordinaten des Geraden-Endpunkts	233
	Fase: CHF engl.: CHamFer G24	Fase zwischen zwei Geraden	Fasenlänge	234
	Kreismittelpunkt CC ; engl.: Circle Center I und J	Keine	Koordinaten des Kreismittelpunkts bzw. Pols	236
	Kreisbogen C engl.: Circle G02 und G03	Kreisbahn um Kreismittelpunkt CC zum Kreisbogen-Endpunkt	Koordinaten des Kreis-Endpunkts, Drehrichtung	237
	Kreisbogen CR engl.: Circle by Radius G05	Kreisbahn mit bestimmten Radius	Koordinaten des Kreis-Endpunkts, Kreisradius, Drehrichtung	238
	Kreisbogen CT engl.: Circle Tangential G06	Kreisbahn mit tangenalem Anschluss an vorheriges und nachfolgendes Konturelement	Koordinaten des Kreis-Endpunkts	240
	Ecken-Runden RND engl.: RouNDing of Corner G25	Kreisbahn mit tangenalem Anschluss an vorheriges und nachfolgendes Konturelement	Eckenradius R	235
	Freie Kontur-Programmierung FK	Gerade oder Kreisbahn mit beliebigem Anschluss an vorheriges Konturelement	"Bahnbewegungen – Freie Kontur-Programmierung FK ", Seite 251	254

Bahnfunktionen programmieren

Bahnfunktionen können Sie komfortabel über die grauen Bahnfunktionstasten programmieren. Die TNC fragt in weiteren Dialogen nach den erforderlichen Eingaben.



Falls Sie die DIN/ISO-Funktionen mit einer angeschlossenen USB-Tastatur eingeben, achten Sie darauf, dass die Großschreibung aktiv ist.

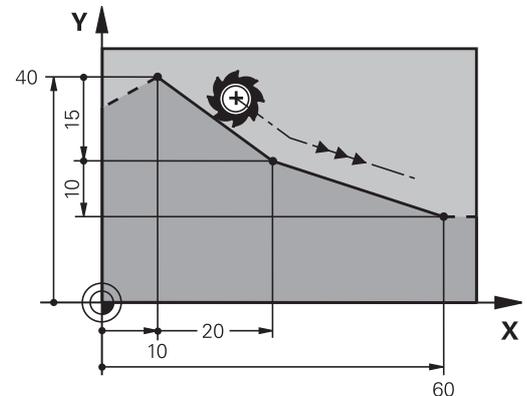
Am Satzanfang schreibt die Steuerung automatisch Großbuchstaben.

Gerade im Eilgang G00 oder Gerade mit Vorschub F G01

Die TNC fährt das Werkzeug auf einer Geraden von seiner aktuellen Position zum Endpunkt der Geraden. Der Startpunkt ist der Endpunkt des vorangegangenen Satzes.



- ▶ Drücken Sie die Taste **L** zum Eröffnen eines Programmsatzes für eine Geradenbewegung
- ▶ Wechseln Sie mit der Pfeiltaste nach links in den Eingabebereich für die G-Funktionen
- ▶ Wählen Sie den Softkey **G00** für eine Verfahrbewegung im Eilgang
- ▶ **Koordinaten** des Endpunkts der Geraden, falls nötig
- ▶ **Radiuskorrektur G40/G41/G42**
- ▶ **Vorschub F**
- ▶ **Zusatz-Funktion M**



Eilgangbewegung

Einen Geraden-Satz für eine Eilgangbewegung (**G00**-Satz) können Sie auch mit der Taste **L** eröffnen:

- ▶ Drücken Sie die Taste **L** zum Eröffnen eines Programmsatzes für eine Geradenbewegung
- ▶ Wechseln Sie mit der Pfeiltaste nach links in den Eingabebereich für die G-Funktionen
- ▶ Wählen Sie den Softkey **G00** für eine Verfahrbewegung im Eilgang

NC-Beispielsätze

```
N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3 *
```

```
N80 G91 X+20 Y-15 *
```

```
N90 G90 X+60 G91 Y-10 *
```

Ist-Position übernehmen

Einen Geraden-Satz (**G01**-Satz) können Sie auch mit der Taste „**IST-POSITION-ÜBERNEHMEN**“ generieren:

- ▶ Fahren Sie das Werkzeug in der Betriebsart Manueller Betrieb auf die Position, die übernommen werden soll
- ▶ Bildschirm-Anzeige auf Programmieren wechseln
- ▶ Programm-Satz wählen, hinter dem der Geradensatz eingefügt werden soll



- ▶ Taste **IST-POSITION-ÜBERNEHMEN** drücken:
Die TNC generiert einen Geradensatz mit den Koordinaten der Ist-Position

Programmieren: Konturen programmieren

6.4 Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten

Fase zwischen zwei Geraden einfügen

Konturrecken, die durch den Schnitt zweier Geraden entstehen, können Sie mit einer Fase versehen.

- In den Geradensätzen vor und nach dem **G24**-Satz programmieren Sie jeweils beide Koordinaten der Ebene, in der die Fase ausgeführt wird
- Die Radiuskorrektur vor und nach **G24**-Satz muss gleich sein
- Die Fase muss mit dem aktuellen Werkzeug ausführbar sein



- ▶ **Fasen-Abschnitt:** Länge der Fase, falls nötig:
- ▶ **Vorschub F** (wirkt nur im **G24**-Satz)

NC-Beispielsätze

```
N70 G01 G41 X+0 Y+30 F300 M3 *
```

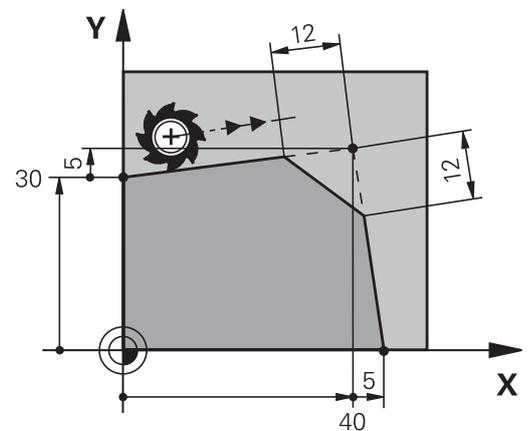
```
N80 X+40 G91 Y+5 *
```

```
N90 G24 R12 F250 *
```

```
N100 G91 X+5 G90 Y+0 *
```



Eine Kontur nicht mit einem **G24**-Satz beginnen.
Eine Fase wird nur in der Bearbeitungsebene ausgeführt.
Der von der Fase abgeschnittene Eckpunkt wird nicht angefahren.
Ein im **G24**-Satz programmierter Vorschub wirkt nur in diesem CHF-Satz. Danach ist wieder der vor dem **G24**-Satz programmierte Vorschub gültig.



Eckenrunden G25

Die Funktion **G25** rundet Konturecken ab.

Das Werkzeug fährt auf einer Kreisbahn, die sowohl an das vorhergegangene als auch an das nachfolgende Konturelement tangential anschließt.

Der Rundungskreis muss mit dem aufgerufenen Werkzeug ausführbar sein.



- ▶ **Rundungs-Radius:** Radius des Kreisbogens, wenn nötig:
- ▶ **Vorschub F** (wirkt nur im **G25**-Satz)

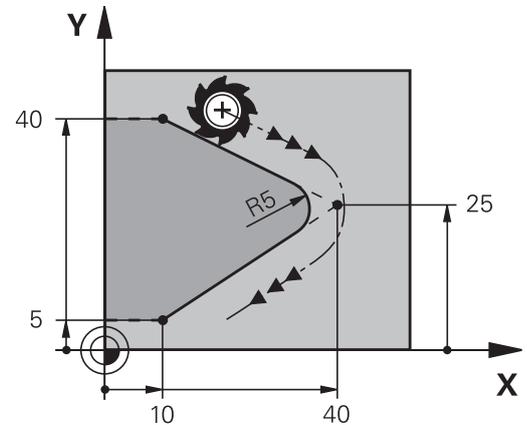
NC-Beispielsätze

```
N50 G01 X+10 Y+40 G41 F300 M3*
```

```
N60 G01 X+40 Y+25*
```

```
N70 G25 R5 F100*
```

```
N80 G01 X+10 Y+5*
```



Das vorhergehende und nachfolgende Konturelement sollte beide Koordinaten der Ebene enthalten, in der das Eckenrunden ausgeführt wird. Wenn Sie die Kontur ohne Werkzeugradiuskorrektur bearbeiten, dann müssen Sie beide Koordinaten der Bearbeitungsebene programmieren.

Der Eckpunkt wird nicht angefahren.

Ein im **G25**-Satz programmierter Vorschub wirkt nur in diesem **G25**-Satz. Danach ist wieder der vor dem **RNDG25**-Satz programmierte Vorschub gültig.

Ein **G25**-Satz lässt sich auch zum weichen Anfahren an die Kontur nutzen.

Programmieren: Konturen programmieren

6.4 Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten

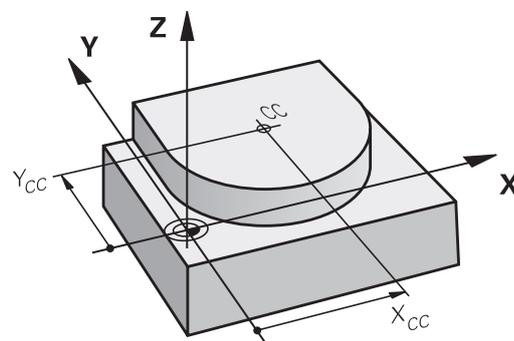
Kreismittelpunkt I, J

Den Kreismittelpunkt legen Sie für Kreisbahnen fest, die Sie mit den Funktionen **G02**, **G03** oder **G05** programmieren. Dazu

- geben Sie die rechtwinkligen Koordinaten des Kreismittelpunkts in der Bearbeitungsebene ein oder
- übernehmen die zuletzt programmierte Position oder
- übernehmen die Koordinaten mit der Taste **IST-POSITIONEN-ÜBERNEHMEN**

SPEC
FCT

- ▶ Kreismittelpunkt programmieren: Taste **SPEC FCT** drücken
- ▶ Softkey **PROGRAMM FUNKTIONEN** wählen
- ▶ Softkey **DIN/ISO** wählen
- ▶ Softkey **I** oder **J** wählen
- ▶ Koordinaten für den Kreismittelpunkt eingeben oder Um die zuletzt programmierte Position zu übernehmen: **G29** eingeben



NC-Beispielsätze

N50 I+25 J+25 *

oder

N10 G00 G40 X+25 Y+25 *

N20 G29 *

Die Programmzeilen 10 und 20 beziehen sich nicht auf die Abbildung.

Gültigkeit

Der Kreismittelpunkt bleibt solange festgelegt, bis Sie einen neuen Kreismittelpunkt programmieren.

Kreismittelpunkt inkremental eingeben

Eine inkremental eingegebene Koordinate für den Kreismittelpunkt bezieht sich immer auf die zuletzt programmierte Werkzeugposition.



Mit **I** und **J** kennzeichnen Sie eine Position als Kreismittelpunkt: Das Werkzeug fährt nicht auf diese Position.

Der Kreismittelpunkt ist gleichzeitig Pol für Polarkoordinaten.

Kreisbahn C um Kreismittelpunkt CC

Legen Sie den Kreismittelpunkt **I**, **J** fest, bevor Sie die Kreisbahn programmieren. Die zuletzt programmierte Werkzeugposition vor der Kreisbahn ist der Startpunkt der Kreisbahn.

Drehsinn

- Im Uhrzeigersinn: **G02**
- Im Gegen-Uhrzeigersinn: **G03**
- Ohne Drehrichtungs-Angabe: **G05**. Die TNC fährt die Kreisbahn mit der zuletzt programmierten Drehrichtung
- ▶ Werkzeug auf den Startpunkt der Kreisbahn fahren

- J** ▶ **Koordinaten** des Kreismittelpunkts eingeben
- I**
- C** ▶ **Koordinaten** des Kreisbogen-Endpunkts eingeben, falls nötig:
- ▶ **Vorschub F**
- ▶ **Zusatz-Funktion M**



Die TNC verfährt Kreisbewegungen normalerweise in der aktiven Bearbeitungsebene. Wenn Sie Kreise programmieren, die nicht in der aktiven Bearbeitungsebene liegen, z. B. **G2 Z... X...** bei Werkzeugachse Z, und gleichzeitig diese Bewegung rotieren, dann verfährt die TNC einen Raumkreis, also einen Kreis in 3 Achsen (Option #8).

NC-Beispielsätze

N50 I+25 J+25 *

N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3 *

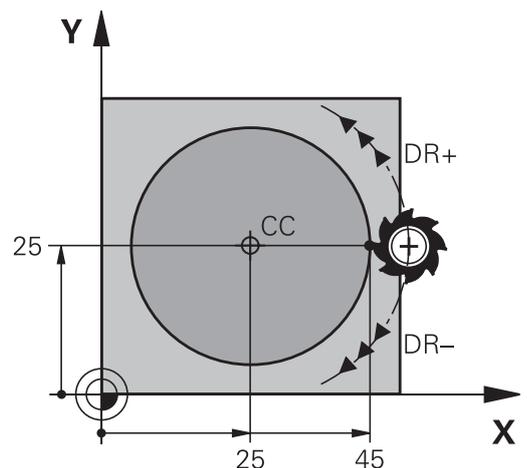
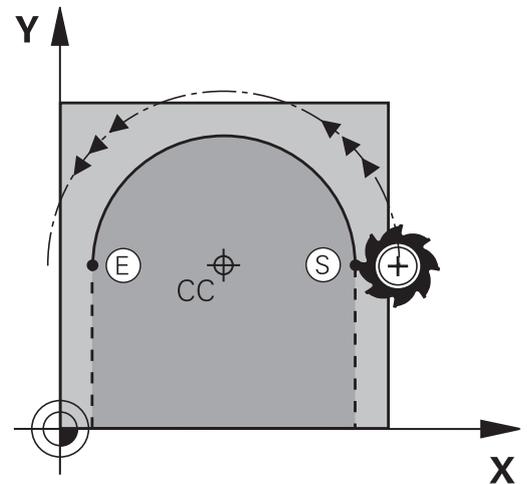
N70 G03 X+45 Y+25 *

Vollkreis

Programmieren Sie für den Endpunkt die gleichen Koordinaten wie für den Startpunkt.



Start- und Endpunkt der Kreisbewegung müssen auf der Kreisbahn liegen.
Der Maximalwert der Eingabetoleranz beträgt 0.016 mm. Die Eingabetoleranz stellen Sie im Maschinenparameter **circleDeviation** (Nr. 200901) ein.
Kleinstmöglicher Kreis, den die TNC verfahren kann: 0.016 mm.



Programmieren: Konturen programmieren

6.4 Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten

Kreisbahn G02/G03/G05 mit festgelegtem Radius

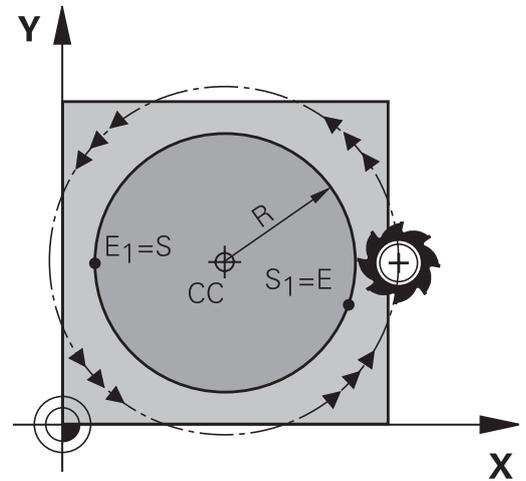
Das Werkzeug fährt auf einer Kreisbahn mit dem Radius R.

Drehsinn

- Im Uhrzeigersinn: **G02**
- Im Gegen-Uhrzeigersinn: **G03**
- Ohne Drehrichtungs-Angabe: **G05**. Die TNC fährt die Kreisbahn mit der zuletzt programmierten Drehrichtung



- ▶ **Koordinaten** des Kreisbogen-Endpunkts
- ▶ **Radius R** Achtung: Das Vorzeichen legt die Größe des Kreisbogens fest!
- ▶ **Zusatz-Funktion M**
- ▶ **Vorschub F**



Vollkreis

Für einen Vollkreis programmieren Sie zwei Kreissätze hintereinander:

Der Endpunkt des ersten Halbkreises ist Startpunkt des zweiten.
Endpunkt des zweiten Halbkreises ist Startpunkt des ersten.

Zentriwinkel CCA und Kreisbogen-Radius R

Startpunkt und Endpunkt auf der Kontur lassen sich durch vier verschiedene Kreisbögen mit gleichem Radius miteinander verbinden:

Kleinerer Kreisbogen: $CCA < 180^\circ$

Radius hat positives Vorzeichen $R > 0$

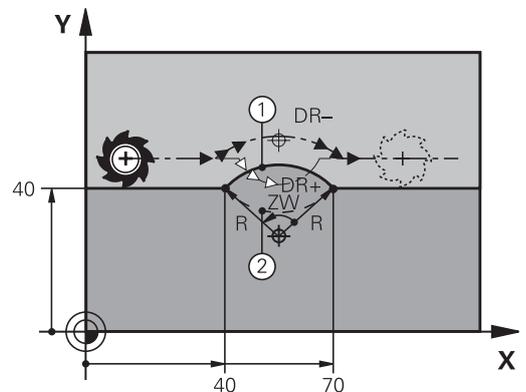
Größerer Kreisbogen: $CCA > 180^\circ$

Radius hat negatives Vorzeichen $R < 0$

Über den Drehsinn legen Sie fest, ob der Kreisbogen außen (konvex) oder nach innen (konkav) gewölbt ist:

Konvex: Drehsinn **G02** (mit Radiuskorrektur **G41**)

Konkav: Drehsinn **G03** (mit Radiuskorrektur **G41**)



Der Abstand von Start- und Endpunkt des Kreisdurchmessers darf nicht größer als der Kreisdurchmesser sein.

Der maximale Radius beträgt 99,9999 m.

Winkelachsen A, B und C werden unterstützt.

Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten 6.4

NC-Beispielsätze

N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3 *

N110 G02 X+70 Y+40 R+20 * (BOGEN 1)

oder

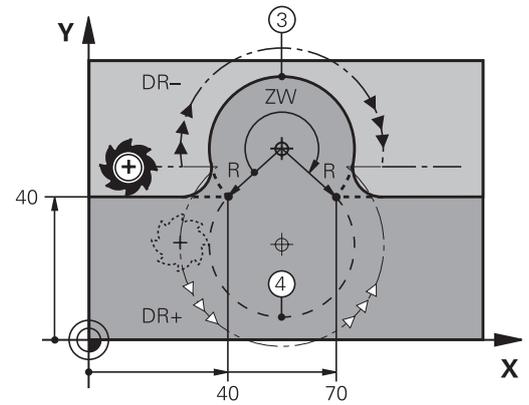
N110 G03 X+70 Y+40 R+20 * (BOGEN 2)

oder

N110 G02 X+70 Y+40 R-20 * (BOGEN 3)

oder

N110 G03 X+70 Y+40 R-20 * (BOGEN 4)



Programmieren: Konturen programmieren

6.4 Bahnbewegungen - rechtwinklige Koordinaten

Kreisbahn G06 mit tangentialem Anschluss

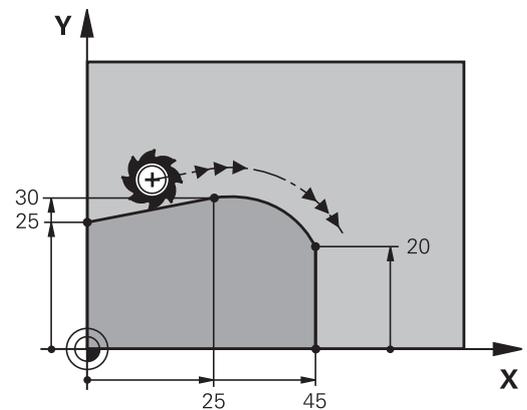
Das Werkzeug fährt auf einem Kreisbogen, der tangential an das zuvor programmierte Konturelement anschließt.

Ein Übergang ist „tangential“, wenn am Schnittpunkt der Konturelemente kein Knick- oder Eckpunkt entsteht, die Konturelemente also stetig ineinander übergehen.

Das Konturelement, an das der Kreisbogen tangential anschließt, programmieren Sie direkt vor dem **G06**-Satz. Dazu sind mindestens zwei Positionier-Sätze erforderlich



- ▶ **Koordinaten** des Kreisbogen-Endpunkts, falls nötig:
- ▶ **Vorschub F**
- ▶ **Zusatz-Funktion M**



NC-Beispielsätze

```
N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3 *
```

```
N80 X+25 Y+30 *
```

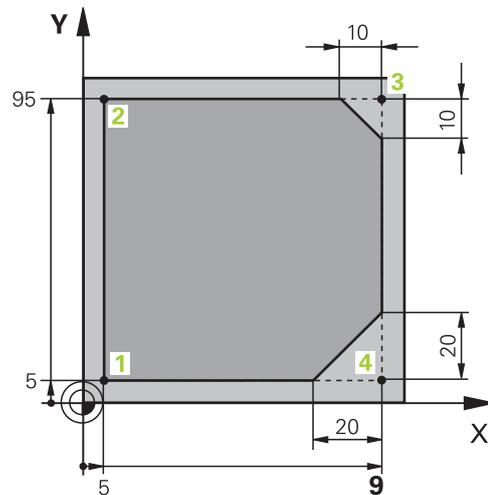
```
N90 G06 X+45 Y+20 *
```

```
G01 Y+0 *
```



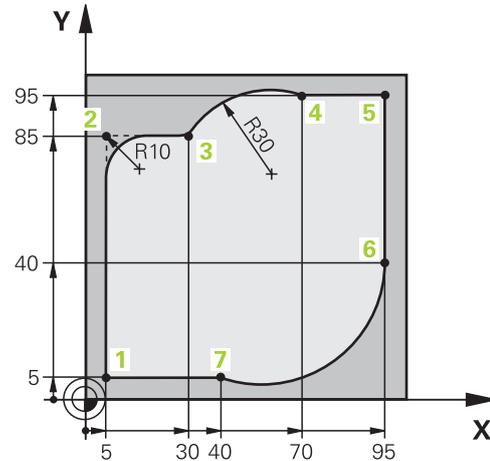
Der **G06**-Satz und das zuvor programmierte Konturelement sollten beide Koordinaten der Ebene enthalten, in der der Kreisbogen ausgeführt wird!

Beispiel: Geradenbewegung und Fasen kartesisch



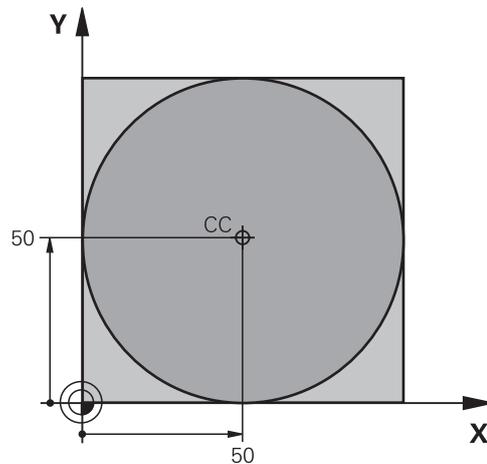
%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Rohteil-Definition für grafische Simulation der Bearbeitung
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Werkzeug-Aufruf mit Spindelachse und Spindeldrehzahl
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Werkzeug freifahren in der Spindelachse mit Eilgang
N50 X-10 Y-10 *	Werkzeug vorpositionieren
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	Auf Bearbeitungstiefe fahren mit Vorschub F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Kontur an Punkt 1 anfahren, Radiuskorrektur G41 aktivieren
N80 G26 R5 F150 *	Tangentiales Anfahren
N90 Y+95 *	Punkt 2 anfahren
N100 X+95 *	Punkt 3: erste Gerade für Ecke 3
N110 G24 R10 *	Fase mit Länge 10 mm programmieren
N120 Y+5 *	Punkt 4: zweite Gerade für Ecke 3, erste Gerade für Ecke 4
N130 G24 R20 *	Fase mit Länge 20 mm programmieren
N140 X+5 *	Letzten Konturpunkt 1 anfahren, zweite Gerade für Ecke 4
N150 G27 R5 F500 *	Tangentiales Wegfahren
N160 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Freifahren in der Bearbeitungsebene, Radiuskorrektur aufheben
N170 G00 Z+250 M2 *	Werkzeug freifahren, Programm-Ende
N99999999 %LINEAR G71 *	

Beispiel: Kreisbewegung kartesisch



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Rohteil-Definition für grafische Simulation der Bearbeitung
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Werkzeug-Aufruf mit Spindelachse und Spindeldrehzahl
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Werkzeug freifahren in der Spindelachse mit Eilgang
N50 X-10 Y-10 *	Werkzeug vorpositionieren
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	Auf Bearbeitungstiefe fahren mit Vorschub $F = 1000 \text{ mm/min}$
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Kontur an Punkt 1 anfahren, Radiuskorrektur G41 aktivieren
N80 G26 R5 F150 *	Tangentiales Anfahren
N90 Y+85 *	Punkt 2: erste Gerade für Ecke 2
N100 G25 R10 *	Radius mit $R = 10 \text{ mm}$ einfügen, Vorschub: 150 mm/min
N110 X+30 *	Punkt 3 anfahren: Startpunkt des Kreises
N120 G02 X+70 Y+95 R+30 *	Punkt 4 anfahren: Endpunkt des Kreises mit G02, Radius 30 mm
N130 G01 X+95 *	Punkt 5 anfahren
N140 Y+40 *	Punkt 6 anfahren
N150 G06 X+40 Y+5 *	Punkt 7 anfahren: Endpunkt des Kreises, Kreisbogen mit tangentialem Anschluss an Punkt 6, TNC berechnet den Radius selbst
N160 G01 X+5 *	Letzten Konturpunkt 1 anfahren
N170 G27 R5 F500 *	Kontur verlassen auf einer Kreisbahn mit tangentialem Anschluss
N180 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Freifahren in der Bearbeitungsebene, Radiuskorrektur aufheben
N190 G00 Z+250 M2 *	Werkzeug freifahren in der Werkzeug-Achse, Programm-Ende
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Beispiel: Vollkreis kartesisch



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Rohteil-Definition
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3150 *	Werkzeug-Aufruf
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Werkzeug freifahren
N50 I+50 J+50 *	Kreismittepunkt definieren
N60 X-40 Y+50 *	Werkzeug vorpositionieren
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Auf Bearbeitungstiefe fahren
N80 G41 X+0 Y+50 F300 *	Kreisstartpunkt anfahren, Radiuskorrektur G41
N90 G26 R5 F150 *	Tangentiales Anfahren
N100 G02 X+0 *	Kreisendpunkt (=Kreisstartpunkt) anfahren
N110 G27 R5 F500 *	Tangentiales Wegfahren
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000 *	Freifahren in der Bearbeitungsebene, Radiuskorrektur aufheben
N130 G00 Z+250 M2 *	Werkzeug freifahren in der Werkzeug-Achse, Programm-Ende
N99999999 %C-CC G71 *	

Programmieren: Konturen programmieren

6.5 Bahnbewegungen – Polarkoordinaten

6.5 Bahnbewegungen – Polarkoordinaten

Übersicht

Mit Polarkoordinaten legen Sie eine Position über einen Winkel **H** und einen Abstand **R** zu einem zuvor definierten Pol **I, J** fest.

Polarkoordinaten setzen Sie vorteilhaft ein bei:

- Positionen auf Kreisbögen
- Werkstück-Zeichnungen mit Winkelangaben, z. B. bei Lochkreisen

Übersicht der Bahnfunktion mit Polarkoordinaten

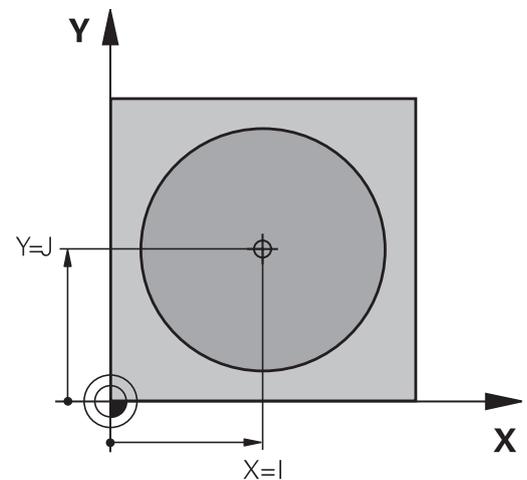
Bahnfunktionstaste	Werkzeugbewegung	Erforderliche Eingaben	Seite
 L + P	Gerade	Polarradius, Polarwinkel des Geraden-Endpunkts	245
 C + P	Kreisbahn um Kreismittelpunkt/ Pol zum Kreisbogen-Endpunkt	Polarwinkel des Kreisendpunkts	246
 CR + P	Kreisbahn entsprechend aktiver Drehrichtung	Polarwinkel des Kreisendpunkts	246
 CT + P	Kreisbahn mit tangentialem Anschluss an vorheriges Konturelement	Polarradius, Polarwinkel des Kreisendpunkts	246
 C + P	Überlagerung einer Kreisbahn mit einer Geraden	Polarradius, Polarwinkel des Kreisendpunkts, Koordinate des Endpunkts in der Werkzeugachse	247

Polarkoordinaten-Ursprung: Pol I, J

Den Pol (I, J) können Sie an beliebigen Stellen im Bearbeitungsprogramm festlegen, bevor Sie Positionen durch Polarkoordinaten angeben. Gehen Sie beim Festlegen des Pols vor, wie beim Programmieren des Kreismittelpunkts.

SPEC
FCT

- ▶ Pol programmieren: Taste SPEC FCT drücken.
- ▶ Softkey PROGRAMM FUNKTIONEN wählen
- ▶ Softkey DIN/ISO wählen
- ▶ Softkey I oder J wählen
- ▶ **Koordinaten:** Rechtwinklige Koordinaten für den Pol eingeben oder um die zuletzt programmierte Position zu übernehmen: **G29** eingeben. Den Pol festlegen, bevor Sie Polarkoordinaten programmieren. Pol nur in rechtwinkligen Koordinaten programmieren. Der Pol ist solange wirksam, bis Sie einen neuen Pol festlegen.



NC-Beispielsätze

N120 I+45 J+45 *

Gerade im Eilgang G10 oder Gerade mit Vorschub F G11

Das Werkzeug fährt auf einer Geraden von seiner aktuellen Position zum Endpunkt der Geraden. Der Startpunkt ist der Endpunkt des vorangegangenen Satzes.

L

- ▶ **Polarkoordinaten-Radius R:** Abstand des Geraden-Endpunkts zum Pol CC eingeben

P

- ▶ **Polarkoordinaten-Winkel H:** Winkelposition des Geraden-Endpunkts zwischen -360° und $+360^\circ$

Das Vorzeichen von **H** ist durch die Winkel-Bezugsachse festgelegt:

- Winkel von der Winkel-Bezugsachse zu **R** gegen den Uhrzeigersinn: **H**>0
- Winkel von der Winkel-Bezugsachse zu **R** im Uhrzeigersinn: **H**<0

NC-Beispielsätze

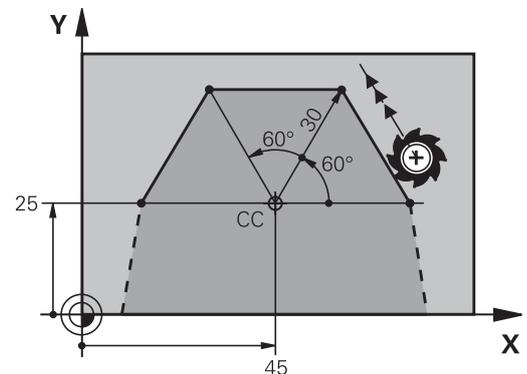
N120 I+45 J+45 *

N130 G11 G42 R+30 H+0 F300 M3 *

N140 H+60 *

N150 G91 H+60 *

N160 G90 H+180 *



Programmieren: Konturen programmieren

6.5 Bahnbewegungen – Polarkoordinaten

Kreisbahn G12/G13/G15 um Pol I, J

Der Polarkoordinaten-Radius **R** ist gleichzeitig Radius des Kreisbogens. **R** ist durch den Abstand des Startpunkts zum Pol **I**, **J** festgelegt. Die zuletzt programmierte Werkzeugposition vor der Kreisbahn ist der Startpunkt der Kreisbahn.

Drehsinn

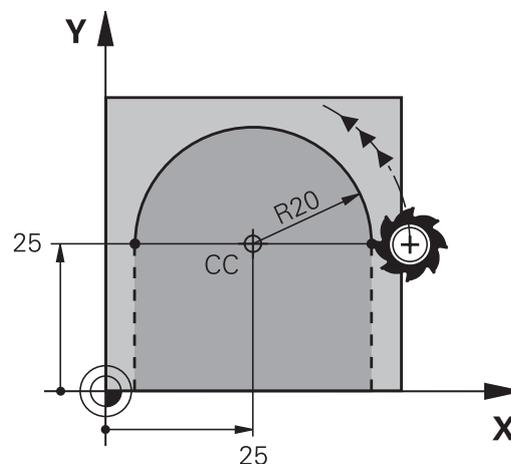
- Im Uhrzeigersinn: **G12**
- Im Gegen-Uhrzeigersinn: **G13**
- Ohne Drehrichtungs-Angabe: **G15**. Die TNC fährt die Kreisbahn mit der zuletzt programmierten Drehrichtung



- ▶ **Polarkoordinaten-Winkel H**: Winkelposition des Kreisbahn-Endpunkts zwischen $-99999,9999^\circ$ und $+99999,9999^\circ$



- ▶ **Drehsinn DR**



NC-Beispielsätze

N180 I+25 J+25 *

N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3 *

N200 G13 H+180 *



Bei inkrementalen Eingaben müssen Sie DR und PA mit gleichem Vorzeichen eingeben. Beachten Sie dieses Verhalten, wenn Sie Programme von älteren Steuerungen importieren. Passen Sie die Programme gegebenenfalls an.

Kreisbahn G16 mit tangentialem Anschluss

Das Werkzeug fährt auf einer Kreisbahn, die tangential an ein vorangegangenes Konturelement anschließt.



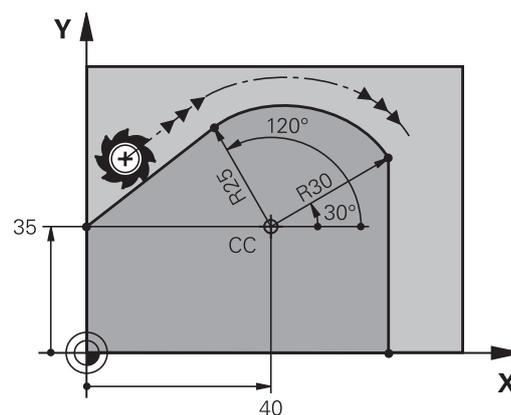
- ▶ **Polarkoordinaten-Radius R**: Abstand des Kreisbahn-Endpunkts zum Pol **I**, **J**



- ▶ **Polarkoordinaten-Winkel H**: Winkelposition des Kreisbahn-Endpunkts



Der Pol ist **nicht** Mittelpunkt des Konturkreises!



NC-Beispielsätze

N120 I+40 J+35 *

N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3 *

N140 G11 R+25 H+120 *

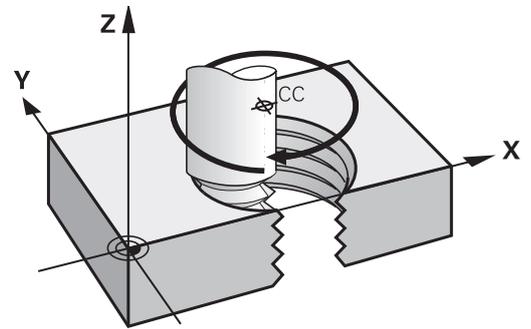
N150 G16 R+30 H+30 *

N160 G01 Y+0 *

Schraubenlinie (Helix)

Eine Schraubenlinie entsteht aus der Überlagerung einer Kreisbewegung und einer Geradenbewegung senkrecht dazu. Die Kreisbahn programmieren Sie in einer Hauptebene.

Die Bahnbewegungen für die Schraubenlinie können Sie nur in Polarkoordinaten programmieren.



Einsatz

- Innen- und Außengewinde mit größeren Durchmessern
- Schmiernuten

Berechnung der Schraubenlinie

Zum Programmieren benötigen Sie die inkrementale Angabe des Gesamtwinkels, den das Werkzeug auf der Schraubenlinie fährt und die Gesamthöhe der Schraubenlinie.

Anzahl Gänge n:	Gewindegänge + Gangüberlauf am Gewinde-Anfang und -ende
Gesamthöhe h:	Steigung P x Anzahl der Gänge n
Inkrementaler Gesamtwinkel G91 H :	Anzahl der Gänge x 360° + Winkel für Gewinde-Anfang + Winkel für Gangüberlauf
Anfangskoordinate Z:	Steigung P x (Gewindegänge + Gangüberlauf am Gewinde-Anfang)

Form der Schraubenlinie

Die Tabelle zeigt die Beziehung zwischen Arbeitsrichtung, Drehsinn und Radiuskorrektur für bestimmte Bahnformen.

Innengewinde	Arbeitsrichtung	Drehsinn	Radiuskorrektur
rechtsgängig	Z+	G13	G41
linksgängig	Z+	G12	G42
rechtsgängig	Z-	G12	G42
linksgängig	Z-	G13	G41
Außengewinde			
rechtsgängig	Z+	G13	G42
linksgängig	Z+	G12	G41
rechtsgängig	Z-	G12	G41
linksgängig	Z-	G13	G42

Programmieren: Konturen programmieren

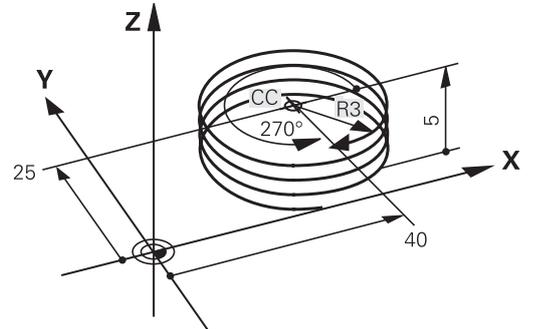
6.5 Bahnbewegungen – Polarkoordinaten

Schraubenlinie programmieren



Geben Sie Drehsinn und den inkrementalen Gesamtwinkel **G91 H** mit gleichem Vorzeichen ein, sonst kann das Werkzeug in einer falschen Bahn fahren.

Für den Gesamtwinkel **G91 H** ist ein Wert von $-99\,999,9999^\circ$ bis $+99\,999,9999^\circ$ eingebbar.



- ▶ **Polarkoordinaten-Winkel:** Gesamtwinkel inkremental eingeben, den das Werkzeug auf der Schraubenlinie fährt. **Nach der Eingabe des Winkels wählen Sie die Werkzeugachse mit einer Achswahltaste.**



- ▶ **Koordinate** für die Höhe der Schraubenlinie inkremental eingeben
- ▶ **Radiuskorrektur** gemäß Tabelle eingeben

NC-Beispielsätze: Gewinde M6 x 1 mm mit 5 Gängen

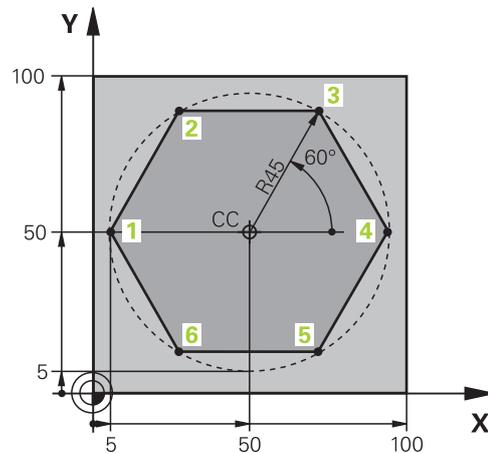
N120 I+40 J+25 *

N130 G01 Z+0 F100 M3 *

N140 G11 G41 R+3 H+270 *

N150 G12 G91 H-1800 Z+5 *

Beispiel: Geradenbewegung polar

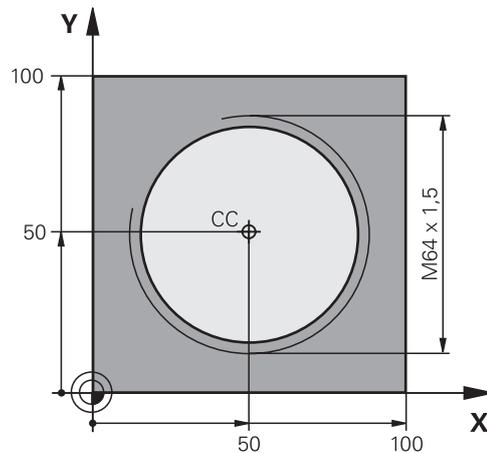


%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Rohteil-Definition
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Werkzeug-Aufruf
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Bezugspunkt für Polarkoordinaten definieren
N50 I+50 J+50 *	Werkzeug freifahren
N60 G10 R+60 H+180 *	Werkzeug vorpositionieren
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Auf Bearbeitungstiefe fahren
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250 *	Kontur an Punkt 1 anfahren
N90 G26 R5 *	Kontur an Punkt 1 anfahren
N100 H+120 *	Punkt 2 anfahren
N110 H+60 *	Punkt 3 anfahren
N120 H+0 *	Punkt 4 anfahren
N130 H-60 *	Punkt 5 anfahren
N140 H-120 *	Punkt 6 anfahren
N150 H+180 *	Punkt 1 anfahren
N160 G27 R5 F500 *	Tangentiales Wegfahren
N170 G40 R+60 H+180 F1000 *	Freifahren in der Bearbeitungsebene, Radiuskorrektur aufheben
N180 G00 Z+250 M2 *	Freifahren in der Spindelachse, Programm-Ende
N99999999 %LINEARPO G71 *	

Programmieren: Konturen programmieren

6.5 Bahnbewegungen – Polarkoordinaten

Beispiel: Helix



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Rohteil-Definition
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S1400 *	Werkzeug-Aufruf
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Werkzeug freifahren
N50 X+50 Y+50 *	Werkzeug vorpositionieren
N60 G29 *	Letzte programmierte Position als Pol übernehmen
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3 *	Auf Bearbeitungstiefe fahren
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250 *	Ersten Konturpunkt anfahren
N90 G26 R2 *	Anschluss
N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200 *	Helix fahren
N110 G27 R2 F500 *	Tangentiales Wegfahren
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000 *	Werkzeug freifahren, Programm-Ende
N130 G00 Z+250 M2 *	

6.6 Bahnbewegungen – Freie Kontur-Programmierung FK

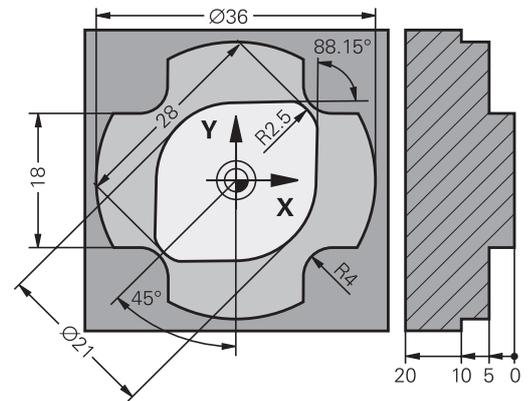
Grundlagen

Werkstückzeichnungen, die nicht NC-gerecht bemaßt sind, enthalten oft Koordinatenangaben, die Sie nicht über die grauen Dialogtasten eingeben können.

Solche Angaben programmieren Sie direkt mit der Freien Konturprogrammierung FK, z. B.

- wenn bekannte Koordinaten auf dem Konturelement oder in der Nähe liegen
- wenn Koordinatenangaben sich auf ein anderes Konturelement beziehen
- wenn Richtungsangaben und Angaben zum Konturverlauf bekannt sind

Die TNC errechnet die Kontur aus den bekannten Koordinatenangaben und unterstützt den Programmierdialog mit der interaktiven FK-Grafik. Die Abbildung rechts oben zeigt eine Bemaßung, die Sie am einfachsten über die FK-Programmierung eingeben.





Beachten Sie folgende Voraussetzungen für die FK-Programmierung

Konturelemente können Sie mit der Freien Kontur-Programmierung nur in der Bearbeitungsebene programmieren.

Die Bearbeitungsebene der FK-Programmierung wird nach folgender Hierarchie festgelegt:

- 1. Durch die in einem **FPOL**-Satz beschriebene Ebene
- 2. In der Z/X-Ebene, falls die FK-Sequenz im Drehbetrieb ausgeführt wird
- 3. Über die im **TOOL CALLT**-Satz festgelegte definierte Bearbeitungsebene (z. B. **G17** = X/Y-Ebene)
- 4. Falls nichts zutrifft, ist die Standardebene X/Y aktiv

Die Anzeige der FK-Softkeys ist von der Spindelachse in der Rohteildefinition abhängig. Falls Sie beispielsweise in der Rohteildefinition die Spindelachse **G17** eingeben, zeigt die TNC nur FK-Softkeys für die X/Y-Ebene an.

Geben Sie für jedes Konturelement alle verfügbaren Daten ein. Programmieren Sie auch Angaben in jedem Satz, die sich nicht ändern: Nicht programmierte Daten gelten als nicht bekannt!

Q-Parameter sind in allen FK-Elementen zulässig, außer in Elementen mit Relativ-Bezügen (z. B. **RX** oder **RAN**), also Elementen, die sich auf andere NC-Sätze beziehen.

Wenn Sie im Programm konventionelle und Freie Kontur-Programmierung mischen, dann muss jeder FK-Abschnitt eindeutig bestimmt sein.

Die TNC benötigt einen festen Punkt, von dem aus die Berechnungen durchgeführt werden. Programmieren Sie direkt vor dem FK-Abschnitt mit den grauen Dialogtasten eine Position, die beide Koordinaten der Bearbeitungsebene enthält. In diesem Satz keine Q-Parameter programmieren.

Wenn der erste Satz im FK-Abschnitt ein **FCT**- oder **FLT**-Satz ist, müssen Sie davor mindestens zwei NC-Sätze über die grauen Dialog-Tasten programmieren, damit die Anfahrrichtung eindeutig bestimmt ist.

Ein FK-Abschnitt darf nicht direkt hinter einer Marke **L** beginnen.

Grafik der FK-Programmierung



Um die Grafik bei der FK-Programmierung nutzen zu können, wählen Sie die Bildschirmaufteilung **PROGRAMM + GRAFIK**.
Weitere Informationen: Programmieren, Seite 78

Mit unvollständigen Koordinaten-Angaben lässt sich eine Werkstück-Kontur oft nicht eindeutig festlegen. In diesem Fall zeigt die TNC die verschiedenen Lösungen in der FK-Grafik an und Sie wählen die richtige aus. Die FK-Grafik stellt die Werkstück-Kontur mit verschiedenen Farben dar:

- blau:** Das Konturelement ist eindeutig bestimmt. Das letzte FK-Element wird erst nach der Abfahrbewegung blau dargestellt, trotz eindeutiger Bestimmung, z. B. durch CLSD-.
- grün:** Die eingegebenen Daten lassen mehrere Lösungen zu; Sie wählen die richtige aus.
- rot:** Die eingegebenen Daten legen das Konturelement noch nicht ausreichend fest; Sie geben weitere Angaben ein.

Wenn die Daten auf mehrere Lösungen führen und das Konturelement grün angezeigt wird, dann wählen Sie die richtige Kontur wie folgt:

ZEIGE
LÖSUNG

- ▶ Softkey **ZEIGE LÖSUNG** so oft drücken, bis das Konturelement richtig angezeigt wird. Benutzen Sie die Zoom-Funktion (2. Softkey-Leiste), wenn mögliche Lösungen in der Standard-Darstellung nicht unterscheidbar sind

LÖSUNG
WÄHLEN

- ▶ Das angezeigte Konturelement entspricht der Zeichnung: Mit Softkey **LÖSUNG WÄHLEN** festlegen

Wenn Sie eine grün dargestellte Kontur noch nicht festlegen wollen, dann drücken Sie den Softkey **AUSWAHL BEENDEN**, um den FK-Dialog fortzuführen.



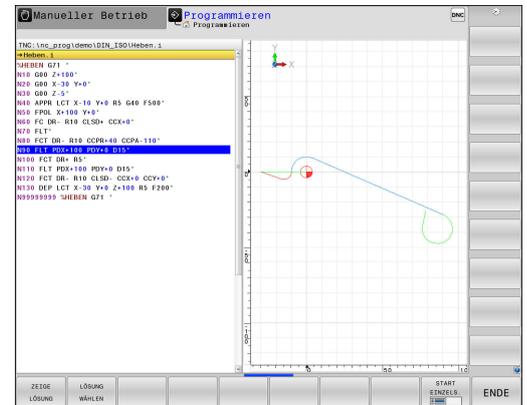
Die grün dargestellten Konturelemente sollten Sie so früh wie möglich mit **LÖSUNG WÄHLEN** festlegen, um die Mehrdeutigkeit für die nachfolgenden Konturelemente einzuschränken.
 Ihr Maschinenhersteller kann für die FK-Grafik andere Farben festlegen.

Satznummern im Grafikenster anzeigen

Um Satznummern im Grafikenster anzuzeigen:

SATZ-NR.
ANZEIGEN
AUSBLEND.

- ▶ Softkey **ANZEIGEN AUSBLEND. SATZ-NR.** auf **ANZEIGEN** stellen (Softkey-Leiste 3)



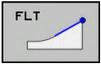
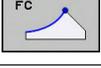
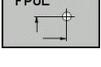
Programmieren: Konturen programmieren

6.6 Bahnbewegungen – Freie Kontur-Programmierung FK

FK-Dialog eröffnen

Wenn Sie die graue Bahnfunktionstaste FK drücken, zeigt die TNC Softkeys an, mit denen Sie den FK-Dialog eröffnen. Um die Softkeys wieder abzuwählen, drücken Sie die Taste **FK** erneut.

Wenn Sie den FK-Dialog mit einem dieser Softkeys eröffnen, dann zeigt die TNC weitere Softkey-Leisten, mit denen Sie bekannte Koordinaten eingeben, Richtungsangaben und Angaben zum Konturverlauf machen können.

Softkey	FK-Element
	Gerade mit tangentialem Anschluss
	Gerade ohne tangentialen Anschluss
	Kreisbogen mit tangentialem Anschluss
	Kreisbogen ohne tangentialen Anschluss
	Pol für FK-Programmierung

Pol für FK-Programmierung

-  ▶ Softkeys zur Freien Kontur-Programmierung anzeigen: Taste **FK** drücken
-  ▶ Dialog zur Definition des Pols eröffnen: Softkey **FPOL** drücken. Die TNC zeigt die Achs-Softkeys der aktiven Bearbeitungsebene
- ▶ Über diese Softkeys die Pol-Koordinaten eingeben



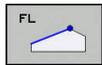
Der Pol für die FK-Programmierung bleibt solange aktiv, bis Sie über FPOL einen neuen definieren.

Geraden frei programmieren

Gerade ohne tangentialem Anschluss



- ▶ Softkeys zur Freien Konturprogrammierung anzeigen: Taste **FK** drücken



- ▶ Dialog für freie Gerade eröffnen: Softkey **FL** drücken. Die TNC zeigt weitere Softkeys
- ▶ Über diese Softkeys alle bekannten Angaben in den Satz eingeben. Die FK-Grafik zeigt die programmierte Kontur rot, bis die Angaben ausreichen. Mehrere Lösungen zeigt die Grafik grün.

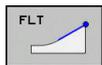
Weitere Informationen: Grafik der FK-Programmierung, Seite 253

Gerade mit tangentialem Anschluss

Wenn die Gerade tangential an ein anderes Konturelement anschließt, eröffnen Sie den Dialog mit dem Softkey :



- ▶ Softkeys zur Freien Kontur-Programmierung anzeigen: Taste **FK** drücken



- ▶ Dialog eröffnen: Softkey **FLT** drücken
- ▶ Über die Softkeys alle bekannten Angaben in den Satz eingeben

Programmieren: Konturen programmieren

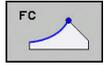
6.6 Bahnbewegungen – Freie Kontur-Programmierung FK

Kreisbahnen frei programmieren

Kreisbahn ohne tangentialem Anschluss



- ▶ Softkeys zur Freien Kontur-Programmierung anzeigen: Taste **FK** drücken



- ▶ Dialog für freien Kreisbogen eröffnen: Softkey **FC** drücken; die TNC zeigt Softkeys für direkte Angaben zur Kreisbahn oder Angaben zum Kreismittelpunkt
- ▶ Über diese Softkeys alle bekannten Angaben in den Satz eingeben: Die FK-Grafik zeigt die programmierte Kontur rot, bis die Angaben ausreichen. Mehrere Lösungen zeigt die Grafik grün.

Weitere Informationen: Grafik der FK-Programmierung, Seite 253

Kreisbahn mit tangentialem Anschluss

Wenn die Kreisbahn tangential an ein anderes Konturelement anschließt, eröffnen Sie den Dialog mit dem Softkey **FCT**:



- ▶ Softkeys zur Freien Kontur-Programmierung anzeigen: Taste **FK** drücken



- ▶ Dialog eröffnen: Softkey **FCT** drücken
- ▶ Über die Softkeys alle bekannten Angaben in den Satz eingeben

Eingabemöglichkeiten

Endpunkt-Koordinaten

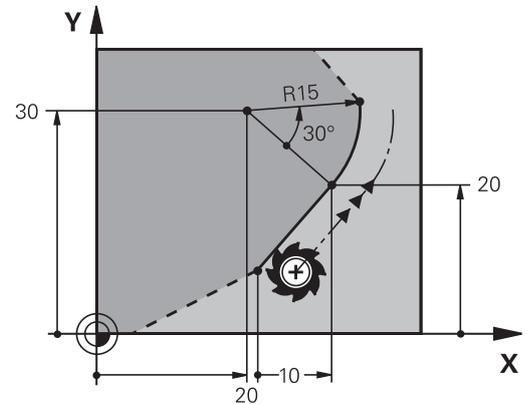
Softkeys	Bekannte Angaben
	Rechtwinklige Koordinaten X und Y
	Polarkoordinaten bezogen auf FPOL

NC-Beispielsätze

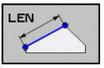
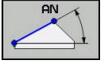
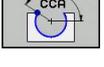
N70 FPOL X+20 Y+30

N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100

N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15



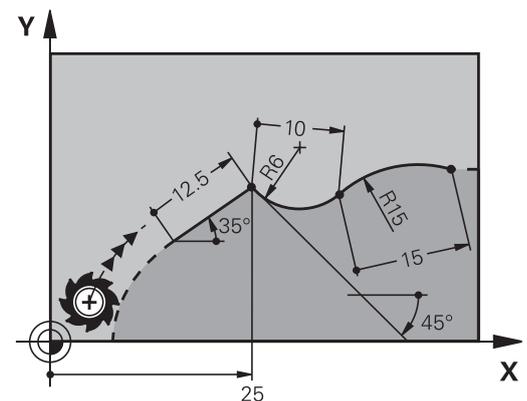
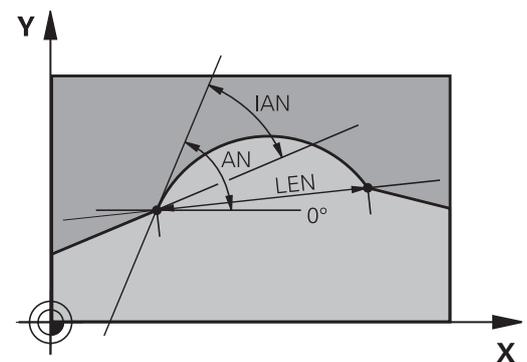
Richtung und Länge von Konturelementen

Softkeys	Bekannte Angaben
	Länge der Geraden
	Anstiegswinkel der Geraden
	Sehnenlänge LEN des Kreisbogenabschnitts
	Anstiegswinkel AN der Eintrittstangente
	Mittelpunktswinkel des Kreisbogenabschnitts



Achtung Gefahr für Werkstück und Werkzeug!

Anstiegswinkel die Sie inkremental (**IAN**) definiert haben, bezieht die TNC auf die Richtung des letzten Verfahrssatzes. Programme die inkrementale Anstiegswinkel enthalten und auf einer iTNC 530 oder älteren TNCs erstellt wurden, sind nicht kompatibel.



NC-Beispielsätze

N20 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 G41 F200

N30 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45

N40 FCT DR- R15 LEN 15

Programmieren: Konturen programmieren

6.6 Bahnbewegungen – Freie Kontur-Programmierung FK

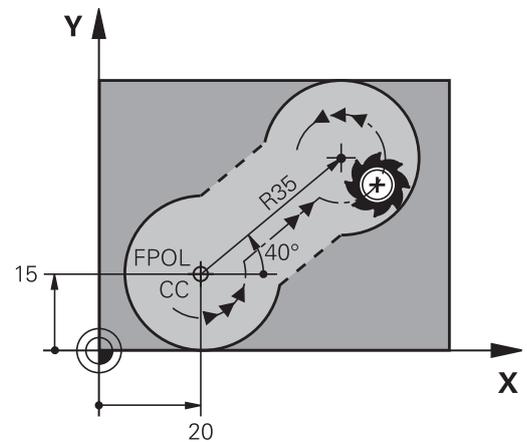
Kreismittelpunkt CC, Radius und Drehsinn im FC-/FCT-Satz

Für frei programmierte Kreisbahnen berechnet die TNC aus Ihren Angaben einen Kreismittelpunkt. Damit können Sie auch mit der FK-Programmierung einen Vollkreis in einem Satz programmieren.

Wenn Sie den Kreismittelpunkt in Polarkoordinaten definieren wollen, müssen Sie den Pol anstelle mit **CC** mit der Funktion **FPOL** definieren. **FPOL** bleibt bis zum nächsten Satz mit **FPOL** wirksam und wird in rechtwinkligen Koordinaten festgelegt.

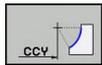
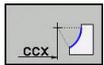


Ein konventionell programmierter oder ein errechneter Kreismittelpunkt ist in einem neuen FK-Abschnitt nicht mehr als Pol oder Kreismittelpunkt wirksam: Wenn sich konventionell programmierte Polarkoordinaten auf einen Pol beziehen, den Sie zuvor in einem CC-Satz festgelegt haben, dann legen Sie diesen Pol nach dem FK-Abschnitt erneut mit einem CC-Satz fest.

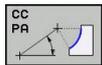
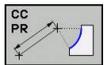


Softkeys

Bekannte Angaben



Mittelpunkt in rechtwinkligen Koordinaten



Mittelpunkt in Polarkoordinaten



Drehsinn der Kreisbahn



Radius der Kreisbahn

NC-Beispielsätze

N10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15

N20 FPOL X+20 Y+15

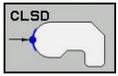
N30 FL AN+40

N40 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40

Geschlossene Konturen

Mit dem Softkey **CLSD** kennzeichnen Sie Beginn und Ende einer geschlossenen Kontur. Dadurch reduziert sich für das letzte Konturelement die Anzahl der möglichen Lösungen.

CLSD geben Sie zusätzlich zu einer anderen Konturangabe im ersten und letzten Satz eines FK-Abschnitts ein.



Konturanfang: CLSD+

Konturende: CLSD-

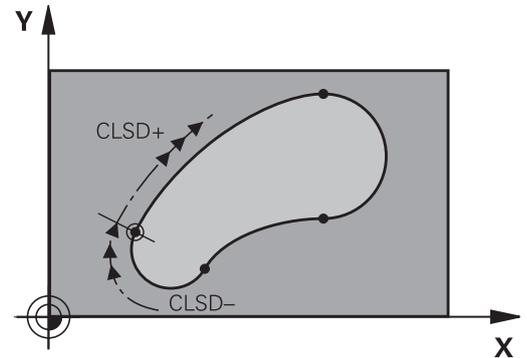
NC-Beispielsätze

N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3

N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35

...

N30 FCT DR- R+15 CLSD-



Programmieren: Konturen programmieren

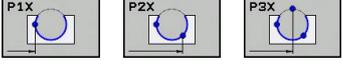
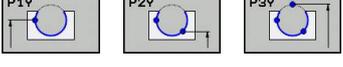
6.6 Bahnbewegungen – Freie Kontur-Programmierung FK

Hilfspunkte

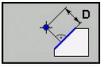
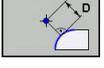
Sowohl für freie Geraden als auch für freie Kreisbahnen können Sie Koordinaten für Hilfspunkte auf oder neben der Kontur eingeben.

Hilfspunkte auf einer Kontur

Die Hilfspunkte befinden sich direkt auf der Geraden bzw. auf der Verlängerung der Geraden oder direkt auf der Kreisbahn.

Softkeys	Bekannte Angaben
	X-Koordinate eines Hilfspunkts P1 oder P2 einer Geraden
	Y-Koordinate eines Hilfspunkts P1 oder P2 einer Geraden
	X-Koordinate eines Hilfspunkts P1, P2 oder P3 einer Kreisbahn
	Y-Koordinate eines Hilfspunkts P1, P2 oder P3 einer Kreisbahn

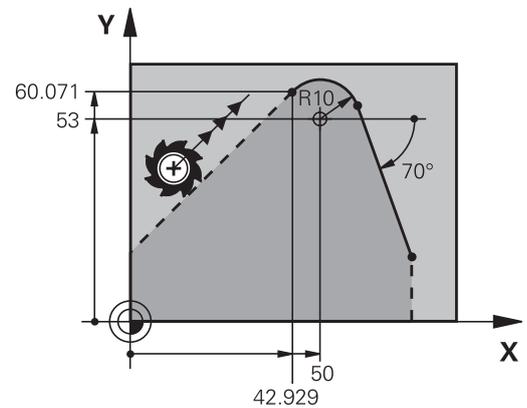
Hilfspunkte neben einer Kontur

Softkeys	Bekannte Angaben
	X- und Y- Koordinate des Hilfspunkts neben einer Geraden
	Abstand des Hilfspunkts zur Geraden
	X- und Y-Koordinate eines Hilfspunkts neben einer Kreisbahn
	Abstand des Hilfspunkts zur Kreisbahn

NC-Beispielsätze

```
N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071
```

```
N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10
```



Relativbezüge

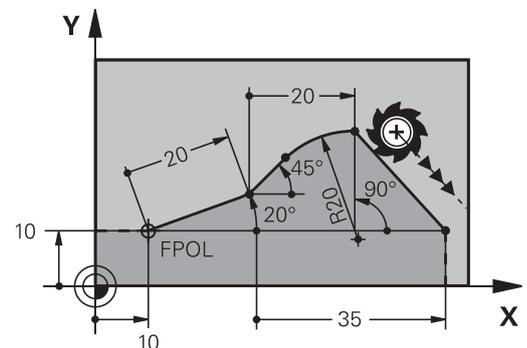
Relativbezüge sind Angaben, die sich auf ein anderes Konturelement beziehen. Softkeys und Programmwörter für Relativbezüge beginnen mit einem **R**. Die Abbildung rechts zeigt Maßangaben, die Sie als Relativbezüge programmieren sollten.



Koordinaten mit Relativbezug immer inkremental eingeben. Zusätzlich die Satznummer des Konturelements eingeben, auf das Sie sich beziehen.

Das Konturelement, dessen Satznummer Sie angeben, darf nicht mehr als 64 Positioniersätze vor dem Satz stehen, in dem Sie den Bezug programmieren.

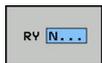
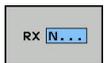
Wenn Sie einen Satz löschen, auf den Sie sich bezogen haben, dann gibt die TNC eine Fehlermeldung aus. Ändern Sie das Programm, bevor Sie diesen Satz löschen.



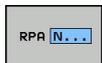
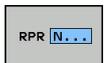
Relativbezug auf Satz N: Endpunkt-Koordinaten

Softkeys

Bekannte Angaben



Rechtwinklige Koordinaten bezogen auf Satz N



Polarkoordinaten bezogen auf Satz N

NC-Beispielsätze

N10 FPOL X+10 Y+10

N20 FL PR+20 PA+20

N30 FL AN+45

N40 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 20

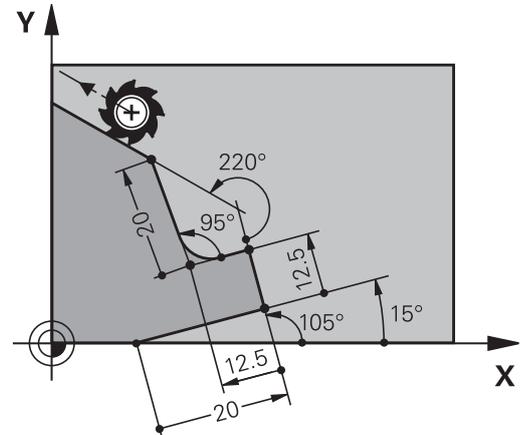
N50 FL IPR+35 PA+0 RPR 20

Programmieren: Konturen programmieren

6.6 Bahnbewegungen – Freie Kontur-Programmierung FK

Relativbezug auf Satz N: Richtung und Abstand des Konturelements

Softkey	Bekannte Angaben
	Winkel zwischen Gerade und anderem Konturelement bzw. zwischen Kreisbogen-Eintrittstangente und anderem Konturelement
	Gerade parallel zu anderem Konturelement
	Abstand der Geraden zu parallelem Konturelement



NC-Beispielsätze

N10 FL LEN 20 AN+15

N20 FL AN+105 LEN 12.5

N30 FL PAR 10 DP 12.5

N40 FSELECT 2

N50 FL LEN 20 IAN+95

N60 FL IAN+220 RAN 20

Relativbezug auf Satz N: Kreismittelpunkt CC

Softkey	Bekannte Angaben
 	Rechtwinklige Koordinaten des Kreismittelpunkts bezogen auf Satz N
 	Polarkoordinaten des Kreismittelpunkts bezogen auf Satz N

NC-Beispielsätze

N10 FL X+10 Y+10 G41

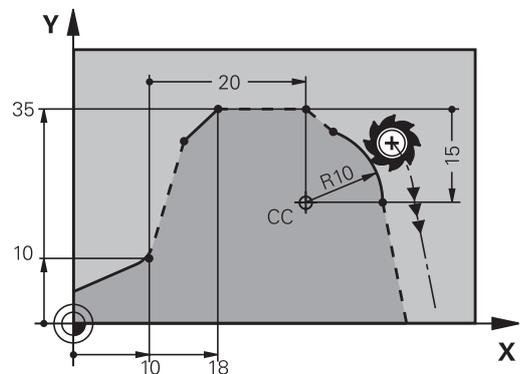
N20 FL ...

N30 FL X+18 Y+35

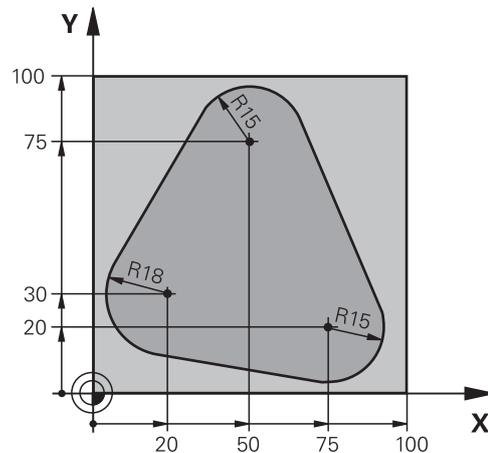
N40 FL ...

N50 FL ...

N60 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX10 RCCY30



Beispiel: FK-Programmierung 1



%FK1 G71*	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Rohteil-Definition
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	Werkzeugaufruf
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Werkzeug freifahren
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	Werkzeug vorpositionieren
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	Auf Bearbeitungstiefe fahren
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	Kontur anfahren auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	FK- Abschnitt:
N90 FLT*	Zu jedem Konturelement bekannte Angaben programmieren
N100 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75*	
N110 FLT*	
N120 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20*	
N130 FLT*	
N140 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30*	
N150 DEP CT CCA90 R+5 F2000*	Kontur verlassen auf einem Kreis mit tangentialem Anschluss
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	Werkzeug freifahren, Programm-Ende
N99999999 %FK1 G71*	

7

**Programmieren:
Datenübernahme
aus CAD-Dateien**

Programmieren: Datenübernahme aus CAD-Dateien

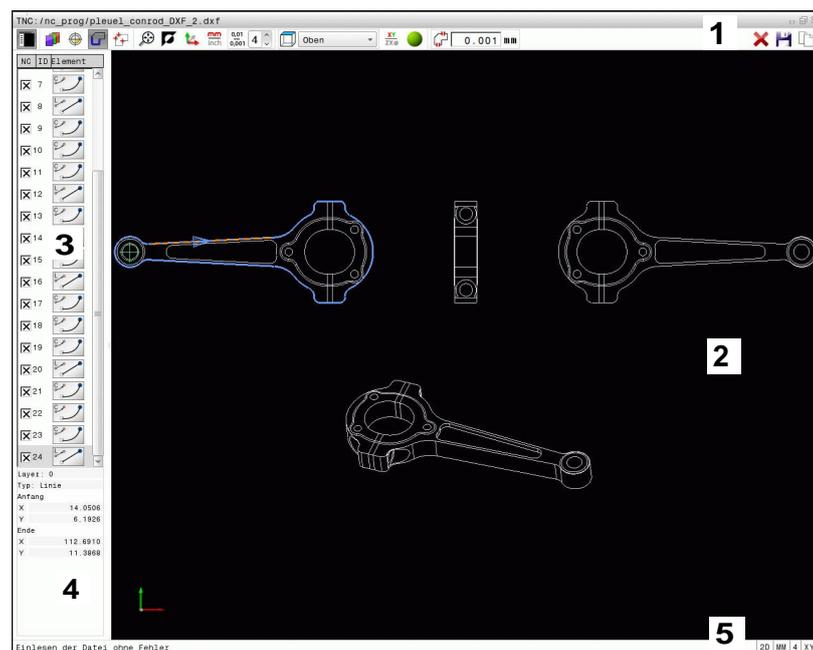
7.1 Bildschirmaufteilung CAD-Viewer

7.1 Bildschirmaufteilung CAD-Viewer und DXF-Konverter

Bildschirmaufteilung CAD-Viewer und DXF-Konverter

Wenn Sie den CAD-Viewer und den DXF-Konverter öffnen, steht Ihnen folgende Bildschirmaufteilung zur Verfügung:

Bildschirmanzeige



- 1 Menüleiste
- 2 Fenster Grafik
- 3 Fenster Listenansicht
- 4 Fenster Elementinformation
- 5 Statusleiste

7.2 CAD-Viewer

Anwendung

Mit dem CAD-Viewer können Sie standardisierte CAD-Datenformate direkt auf der TNC öffnen.

Die TNC zeigt folgende Dateiformate:

Dateien	Typ
Step	.STP und .STEP
Iges	.IGS und .IGES
DXF	.DXF

Die Anwahl erfolgt einfach über die Dateiverwaltung der TNC, so wie Sie auch NC-Programme anwählen. Dadurch lassen sich auf schnelle und einfache Weise Modelle betrachten.

Der Bezugspunkt lässt sich beliebig im Modell positionieren. Ausgehend von diesem Bezugspunkt lassen sich Elementinformationen, wie z. B. Zentren von Kreisen anzeigen.

Ihnen stehen folgende Icons zur Verfügung:

Icon	Einstellung
	Einblenden oder Ausblenden des Fensters Listenansicht, um das Fenster Grafik zu vergrößern
	Anzeige der verschiedenen Layer
	Bezugspunkt setzen oder den gesetzten Bezugspunkt löschen
	
	Zoom auf größtmögliche Darstellung der gesamten Grafik setzen
	Hintergrundfarbe umschalten (Schwarz oder Weiß)
	Auflösung einstellen: Die Auflösung legt fest, mit wie viel Nachkommastellen die TNC das Konturprogramm erzeugt. Grundeinstellung: 4 Nachkommastellen bei mm und 5 Nachkommastellen bei inch
	Umschalten zwischen verschiedenen Ansichten des Modells z. B. Oben
	Drahtmodell aktivieren oder Schattierungen aktivieren
	

7.3 DXF-Konverter (Option #42)

Anwendung

Sie können DXF-Dateien direkt auf der TNC öffnen, um daraus Konturen oder Bearbeitungspositionen zu extrahieren und diese, als Klartextprogramme oder als Punktedateien zu speichern. Die bei der Konturselektion gewonnenen Klartextprogramme können Sie auch auf älteren TNC-Steuerungen abarbeiten, da die Konturprogramme nur **L**- und **CC-/C**-Sätze enthalten.

Wenn Sie Dateien in der Betriebsart **Programmieren** verarbeiten, erzeugt die TNC Konturprogramme standardmäßig mit der Endung **.H** und Punktedateien mit der Endung **.PNT**. Sie können beim Speicherdialog den Dateityp frei wählen. Um eine selektierte Kontur oder eine selektierte Bearbeitungsposition direkt in ein NC-Programm einzufügen, verwenden Sie die Zwischenablage der TNC.



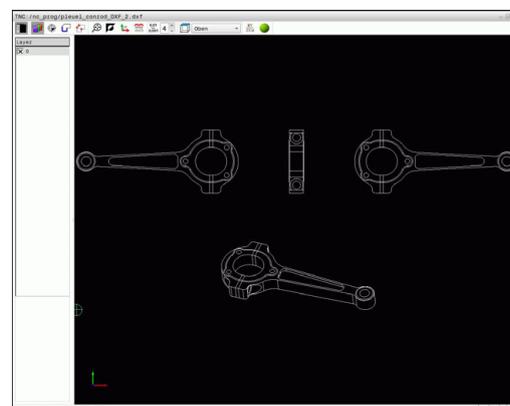
Die zu verarbeitende Datei muss auf der Festplatte der TNC gespeichert sein.

Vor dem Einlesen in die TNC darauf achten, dass der Dateiname der Datei keine Leerzeichen oder nicht erlaubte Sonderzeichen enthält.

Weitere Informationen: Namen von Dateien, Seite 118

Die TNC unterstützt das am weitesten verbreitete DXF-Format R12 (entspricht AC1009).

Die TNC unterstützt kein binäres DXF-Format. Beim Erzeugen der DXF-Datei aus dem CAD- oder Zeichenprogramm darauf achten, dass Sie die Datei im ASCII-Format speichern.



Arbeiten mit dem DXF-Konverter



Um den DXF-Konverter bedienen zu können, benötigen Sie zwingend eine Maus oder Touchpad. Alle Betriebsmodi und Funktionen sowie die Anwahl von Konturen und Bearbeitungspositionen sind ausschließlich per Maus oder Touchpad möglich.

Der DXF-Konverter läuft als separate Anwendung auf dem dritten Desktop der TNC. Sie können daher mit der Bildschirm-Umschalttaste zwischen den Maschinen-Betriebsarten, den Programmier-Betriebsarten und dem DXF-Konverter hin- und herschalten. Wenn Sie Konturen oder Bearbeitungspositionen durch Kopieren über die Zwischenablage in ein Klartextprogramm einfügen wollen, dann ist das besonders hilfreich.

DXF-Datei öffnen



- ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen



- ▶ Dateiverwaltung wählen



- ▶ Softkey-Menü zur Auswahl der anzuzeigenden Dateitypen wählen: Softkey **TYP WÄHLEN** drücken



- ▶ Alle CAD-Dateien anzeigen lassen: Softkey **ZEIGE CAD** drücken
- ▶ Verzeichnis wählen, in dem die CAD-Datei gespeichert ist



- ▶ Gewünschte DXF-Datei wählen
- ▶ Mit der Taste **ENT** übernehmen: Die TNC startet den DXF-Konverter und zeigt den Inhalt der Datei am Bildschirm an. Im Fenster Listenansicht zeigt die TNC die Layer (Ebenen) und im Fenster Grafik die Zeichnung an

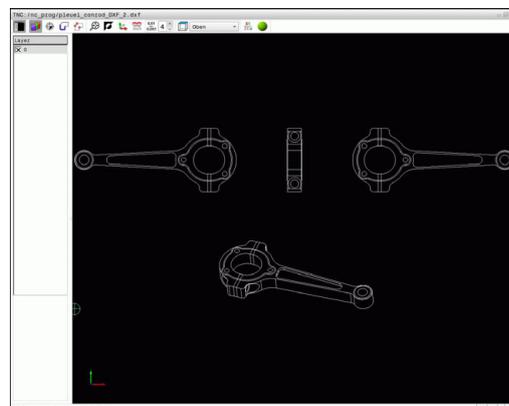
Programmieren: Datenübernahme aus CAD-Dateien

7.3 DXF-Konverter (Option #42)

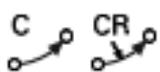
Grundeinstellungen

Die nachfolgend aufgeführten Grundeinstellungen wählen Sie über die Icons der Kopfleiste.

Icon	Einstellung
	Einblenden oder Ausblenden des Fensters Listenansicht, um das Fenster Grafik zu vergrößern
	Anzeige der verschiedenen Layer
	Selektieren der Kontur
	Selektieren von Bohrpositionen
	Bezugspunkt setzen
	Zoom auf größtmögliche Darstellung der gesamten Grafik setzen
	Hintergrundfarbe umschalten (Schwarz oder Weiß)
	Umschalten zwischen 2D-Modus und 3D-Modus. Der aktive Modus ist farblich hervorgehoben
	Maßeinheit mm oder inch der Datei einstellen. In dieser Maßeinheit gibt die TNC auch das Konturprogramm und die Bearbeitungspositionen aus. Die aktive Maßeinheit ist rot hervorgehoben
	Auflösung einstellen: Die Auflösung legt fest, mit wie viel Nachkommastellen die TNC das Konturprogramm erzeugt. Grundeinstellung: 4 Nachkommastellen bei Maßeinheit mm und 5 Nachkommastellen bei Maßeinheit inch
	Umschalten zwischen verschiedenen Ansichten des Modells z. B. Oben
	Kontur für eine Drehbearbeitung wählen. Die aktive Bearbeitung ist farblich hervorgehoben (Option #50)
	Drahtmodell einer 3D-Zeichnung aktivieren



Folgende Icons zeigt die TNC nur in bestimmten Modi an.

Icon	Einstellung
	<p>Modus Konturübernahme:</p> <p>Die Toleranz legt fest, wie weit benachbarte Konturelemente voneinander entfernt sein dürfen. Mit der Toleranz können Sie Ungenauigkeiten ausgleichen, die bei der Zeichnungserstellung gemacht wurden. Die Grundeinstellung ist festgelegt auf 0,001 mm</p>
	<p>Modus Punktübernahme:</p> <p>Festlegen, ob die TNC beim Wählen von Bearbeitungspositionen den Verfahrweg des Werkzeugs in gestrichelter Linie anzeigt</p>
	<p>Modus Wegoptimierung:</p> <p>Die TNC optimiert die Verfahrbewegung des Werkzeugs so, dass es kürzere Verfahrbewegungen zwischen den Bearbeitungspositionen gibt. Durch wiederholtes Betätigen setzen Sie die Optimierung zurück</p>
	<p>Modus Kreisbogen:</p> <p>Der Kreisbogenmodus legt fest, ob Kreise im C-Format oder im CR-Format z. B. für Zylindermantelinterpolation im NC-Programm ausgegeben werden.</p>



Beachten Sie, dass Sie die richtige Maßeinheit einstellen müssen, da in der DXF-Datei diesbezüglich keine Informationen enthalten sind.

Wenn Sie Programme für ältere TNC-Steuerungen erzeugen wollen, müssen Sie die Auflösung auf 3 Nachkommastellen begrenzen. Zusätzlich müssen Sie die Kommentare entfernen, die der DXF-Konverter mit in das Konturprogramm ausgibt.

Die TNC zeigt die aktiven Grundeinstellungen in der Statusleiste am Bildschirm an.

Layer einstellen

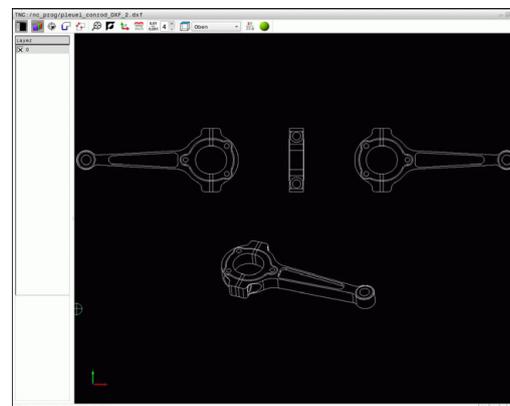
DXF-Dateien enthalten in der Regel mehrere Layer (Ebenen). Mithilfe der Layertechnik gruppiert der Konstrukteur verschiedenartige Elemente, z. B. die eigentliche Werkstückkontur, Bemaßungen, Hilfslinien und Konstruktionslinien, Schraffuren und Texte.

Um bei der Konturauswahl wenig überflüssige Informationen am Bildschirm zu haben, können Sie alle überflüssigen, in der DXF-Datei enthaltenen Layer ausblenden.



Die zu verarbeitende DXF-Datei muss mindestens einen Layer enthalten. Die TNC verschiebt automatisch die Elemente, die keinem Layer zugeordnet sind in den Layer anonym.

Sie können eine Kontur auch dann selektieren, wenn der Konstrukteur die Linien auf unterschiedlichen Layern gespeichert hat.



- ▶ Modus zum Einstellen der Layer wählen: Die TNC zeigt im Fenster Listenansicht alle Layer an, die in der aktiven DXF-Datei enthalten sind
- ▶ Layer ausblenden: Mit der linken Maustaste den gewünschten Layer wählen und durch Klicken auf das Kontrollkästchen ausblenden. Alternativ die Leertaste benutzen
- ▶ Layer einblenden: Mit der linken Maustaste den gewünschten Layer wählen und durch Klicken auf das Kontrollkästchen einblenden. Alternativ die Leertaste benutzen

Bezugspunkt festlegen

Der Zeichnungsnullpunkt der DXF-Datei liegt nicht immer so, dass Sie diesen direkt als Werkstückbezugspunkt verwenden können. Die TNC stellt daher eine Funktion zur Verfügung, mit der Sie den Zeichnungsnullpunkt durch Anklicken eines Elements an eine sinnvolle Stelle setzen können.

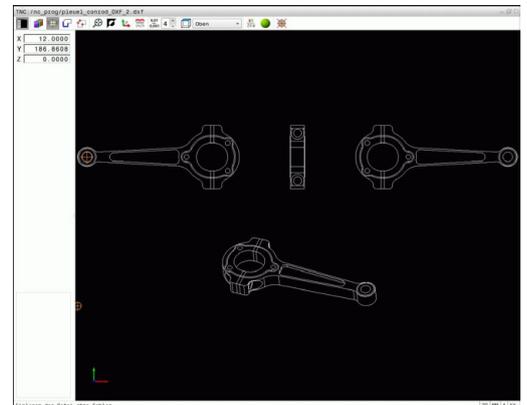
An folgenden Stellen können Sie den Bezugspunkt definieren:

- Durch direkte Zahleneingabe in dem Fenster Listenansicht
- Am Anfangspunkt, Endpunkt oder in der Mitte einer Geraden
- Am Anfangspunkt, Mittelpunkt oder Endpunkt eines Kreisbogens
- Jeweils am Quadrantenübergang oder im Zentrum eines Vollkreises
- Im Schnittpunkt von
 - Gerade – Gerade, auch wenn der Schnittpunkt in der Verlängerung der jeweiligen Geraden liegt
 - Gerade – Kreisbogen
 - Gerade – Vollkreis
 - Kreis – Kreis (unabhängig ob Teilkreis oder Vollkreis)



Um einen Bezugspunkt festlegen zu können, müssen Sie das Touchpad oder eine angeschlossene Maus verwenden.

Sie können den Bezugspunkt auch noch verändern, wenn Sie die Kontur bereits gewählt haben. Die TNC berechnet die tatsächlichen Konturdaten erst, wenn Sie die gewählte Kontur in ein Konturprogramm speichern.



7.3 DXF-Konverter (Option #42)

Bezugspunkt auf einzelmem Element wählen



- ▶ Modus zum Festlegen des Bezugspunkts wählen
- ▶ Mit der Maus auf das gewünschte Element stellen: Die TNC zeigt per Stern wählbare Bezugspunkte an, die auf dem selektierbaren Element liegen
- ▶ Auf den Stern klicken, den Sie als Bezugspunkt wählen wollen: Die TNC setzt das Bezugspunktsymbol auf die gewählte Stelle. Wenn das gewählte Element zu klein ist, die Zoomfunktion verwenden.

Bezugspunkt als Schnittpunkt zweier Elemente wählen



- ▶ Modus zum Festlegen des Bezugspunkts wählen
- ▶ Mit der linken Maustaste das erste Element (Gerade, Vollkreis oder Kreisbogen) anklicken: Die TNC zeigt per Stern wählbare Bezugspunkte an, die auf dem selektierten Element liegen. Das Element wird farblich hervorgehoben
- ▶ Mit der linken Maustaste das zweite Element (Gerade, Vollkreis oder Kreisbogen) anklicken: Die TNC setzt das Bezugspunktsymbol auf den Schnittpunkt



Die TNC berechnet den Schnittpunkt zweier Elemente auch dann, wenn dieser in der Verlängerung eines Elements liegt.

Wenn die TNC mehrere Schnittpunkte berechnen kann, dann wählt die Steuerung den Schnittpunkt, der dem Mausclick des zweiten Elements am nächsten liegt.

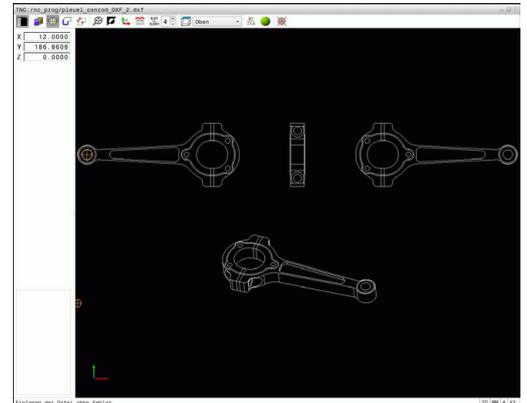
Wenn die TNC keinen Schnittpunkt berechnen kann, hebt sie ein bereits markiertes Element wieder auf.

Wenn ein Bezugspunkt festgelegt ist, dann ändert sich die Farbe des Icon  Bezugspunkt setzen.

Sie können einen Bezugspunkt löschen, indem sie das Icon  betätigen.

Elementinformationen

Die TNC zeigt im Fenster Elementinformation an, wie weit der von Ihnen gewählte Bezugspunkt vom Zeichnungsnullpunkt entfernt ist.



Kontur wählen und speichern

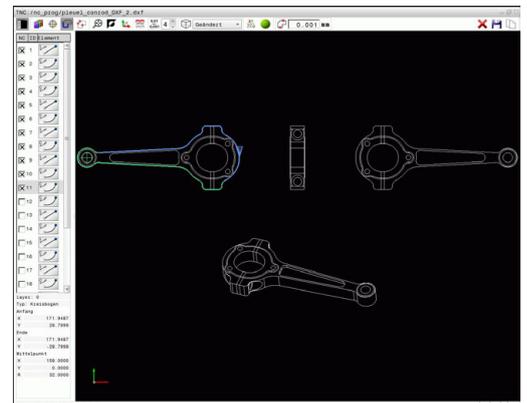


Um eine Kontur wählen zu können, müssen Sie das Touchpad auf der TNC-Tastatur oder eine über USB angeschlossene Maus verwenden.

Legen Sie die Umlaufrichtung bei der Konturauswahl so fest, dass diese mit der gewünschten Bearbeitungsrichtung übereinstimmt.

Wählen Sie das erste Konturelement so, dass ein kollisionsfreies Anfahren möglich ist.

Sollten die Konturelemente sehr dicht aufeinander liegen, Zoomfunktion nutzen.



Als Kontur selektierbar sind folgende DXF-Elemente:

- LINE (Gerade)
- CIRCLE (Vollkreis)
- ARC (Teilkreis)
- POLYLINE (Polylinie)

Ellipsen und Splines sind für die Schnittpunkte verwendbar aber nicht selektierbar. Wenn Sie Ellipsen oder Splines selektieren, dann werden sie rot dargestellt.

Elementinformationen

Die TNC zeigt im Fenster Elementinformation verschiedene Informationen zu dem Konturelement an, das Sie zuletzt im Fenster Listenansicht oder im Fenster Grafik markiert haben.

- **Layer:** zeigt, in welcher Ebene man sich befindet
- **Type:** zeigt, um welches Element es sich gerade handelt z. B. Linie
- **Koordinaten:** zeigen Startpunkt, Endpunkt eines Elements und ggf. Kreismittelpunkt und Radius

7.3 DXF-Konverter (Option #42)



- ▶ Modus zum Selektieren der Kontur wählen: Das Fenster Grafik ist für die Konturauswahl aktiv
- ▶ Um ein Konturelement zu wählen: Mit der Maus auf das gewünschte Element stellen. Die TNC zeigt die Umlaufrichtung in gestrichelter Linie an. Sie können die Umlaufrichtung ändern, indem Sie sich mit der Maus auf die andere Seite des Mittelpunkts eines Elements stellen. Das Element mit der linken Maustaste auswählen. Die TNC stellt das ausgewählte Konturelement blau dar. Wenn weitere Konturelemente in der gewählten Umlaufrichtung selektierbar sind, kennzeichnet die TNC diese Elemente grün
- ▶ Wenn weitere Konturelemente in der gewählten Umlaufrichtung selektierbar sind, dann kennzeichnet die TNC diese Elemente grün. Bei Abzweigungen wird das Element gewählt, das den geringsten Winkelabstand besitzt. Durch Klicken auf das letzte grüne Element übernehmen Sie alle Elemente in das Konturprogramm
- ▶ Im Fenster Listenansicht zeigt die TNC alle selektierten Konturelemente an. Noch grün markierte Elemente zeigt die TNC ohne Kreuzchen in der Spalte **NC** an. Solche Elemente speichert die TNC nicht in das Konturprogramm. Sie können markierte Elemente auch durch klicken im Fenster Listenansicht in das Konturprogramm übernehmen



- ▶ Bei Bedarf können Sie selektierte Elemente wieder deselektieren, indem Sie das Element im Fenster Grafik erneut anklicken und zusätzlich die Taste **CTRL** gedrückt halten. Durch einen Klick auf das Icon können Sie alle selektierten Elemente deselektieren



- ▶ Gewählte Konturelemente in der Zwischenablage der TNC speichern, um die Kontur anschließend in einem Klartextprogramm einfügen zu können, oder



- ▶ Gewählte Konturelemente in einem Klartextprogramm speichern: Die TNC zeigt ein Überblendfenster, in dem Sie das Zielverzeichnis und einen beliebigen Dateinamen eingeben können. Grundeinstellung: Name der DXF-Datei. Alternativ können Sie auch den Dateityp wählen: Klartextprogramm (**.H**) oder Konturbeschreibung (**.HC**)



- ▶ Eingabe bestätigen: Die TNC speichert das Konturprogramm in dem gewählten Verzeichnis



- ▶ Wenn Sie noch weitere Konturen wählen wollen: Icon gewählte Elemente deselektieren drücken und nächste Kontur wie zuvor beschrieben wählen



Die TNC gibt zwei Rohteildefinitionen (**BLK FORM**) mit ins Konturprogramm aus. Die erste Definition enthält die Abmessungen der gesamten DXF-Datei, die zweite - und damit wirksame Definition - umschließt die selektierten Konturelemente, so dass eine optimierte Rohteilgröße entsteht.

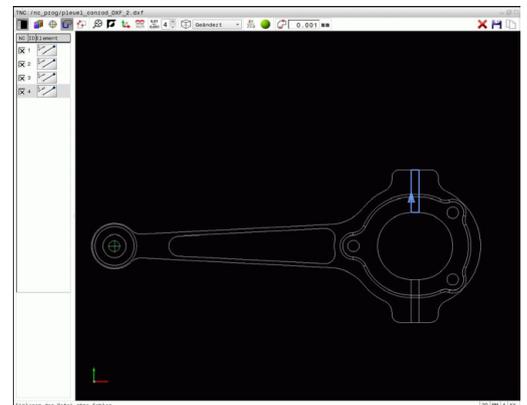
Die TNC speichert nur die Elemente, die tatsächlich auch selektiert sind (blaue markierte Elemente), also mit einem Kreuzchen im Fenster Listenansicht versehen sind.

Konturelemente teilen, verlängern, verkürzen

Um Konturelemente zu verändern, gehen Sie wie folgt vor:



- ▶ Das Fenster Grafik ist für die Konturauswahl aktiv
- ▶ Startpunkt wählen: Ein Element oder den Schnittpunkt zwischen zwei Elementen anwählen (mit Shift-Taste), dann erscheint ein roter Stern, der dann als Startpunkt dient
- ▶ Nächstes Konturelement wählen: Mit der Maus auf das gewünschte Element stellen. Die TNC zeigt die Umlaufrichtung in gestrichelter Linie an. Wenn Sie das Element anwählen, stellt die TNC das ausgewählte Konturelement blau dar. Wenn die Elemente nicht verbunden werden können, dann zeigt die TNC das angewählte Element in grau
- ▶ Wenn weitere Konturelemente in der gewählten Umlaufrichtung selektierbar sind, dann kennzeichnet die TNC diese Elemente grün. Bei Abzweigungen wird das Element gewählt, das den geringsten Winkelabstand besitzt. Durch Klicken auf das letzte grüne Element übernehmen Sie alle Elemente in das Konturprogramm



Mit dem ersten Konturelement wählen Sie die Umlaufrichtung der Kontur.

Wenn das zu verlängernde/zu verkürzende Konturelement eine Gerade ist, dann verlängert/verkürzt die TNC das Konturelement linear. Wenn das zu verlängernde/zu verkürzende Konturelement ein Kreisbogen ist, dann verlängert/verkürzt die TNC den Kreisbogen zirkular.

7.3 DXF-Konverter (Option #42)

Kontur für eine Drehbearbeitung wählen

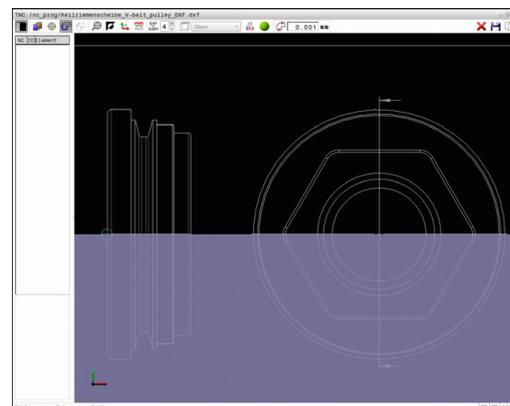
Sie können mit dem DXF-Konverter mit Option #50 auch Konturen für eine Drehbearbeitung selektieren. Wenn Option #50 nicht freigeschaltet ist, dann ist das Icon ausgegraut. Bevor Sie eine Drehkontur wählen, müssen Sie den Bezugspunkt auf die Drehachse setzen. Wenn Sie eine Drehkontur auswählen, wird die Kontur mit Z- und X-Koordinaten gespeichert. Zudem werden sämtliche X-Koordinatenwerte in Drehkonturen als Durchmesserwerte ausgegeben, d. h. die Zeichnungsmaße für die X-Achse werden verdoppelt. Alle Konturelemente unterhalb der Drehachse sind nicht selektierbar und grau hinterlegt.

XY
ZXØ

- ▶ Modus zum Selektieren einer Drehkontur wählen: Die TNC zeigt nur noch wählbare Elemente oberhalb der Drehmitte
- ▶ Wählen Sie mit der linken Maustaste die gewünschten Konturelemente: Die TNC stellt die gewählten Konturelemente blau dar und zeigt die gewählten Elemente mit einem Symbol (Kreis oder Gerade) im Fenster Listenansicht an



Die zuvor beschriebenen Icons haben die gleichen Funktionen in der Drehbearbeitung wie in der Fräsbearbeitung. Icons, die nicht für die Drehbearbeitung zur Verfügung stehen, sind ausgegraut.



Sie können die Darstellung der Drehgrafik auch mit der Maus verändern. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- ▶ Um das dargestellte Modell zu verschieben: Mittlere Maustaste oder Mousrad, gedrückt halten und Maus bewegen
- ▶ Um einen bestimmten Bereich zu vergrößern: Mit gedrückter linker Maustaste den Bereich wählen. Nachdem Sie die linke Maustaste loslassen, vergrößert die TNC die Ansicht
- ▶ Um einen beliebigen Bereich schnell zu vergrößern oder zu verkleinern: Mousrad nach vorne oder nach hinten drehen
- ▶ Um zur Standardansicht zurückzukehren: Doppelklick mit der rechten Maustaste

Bearbeitungspositionen wählen und speichern

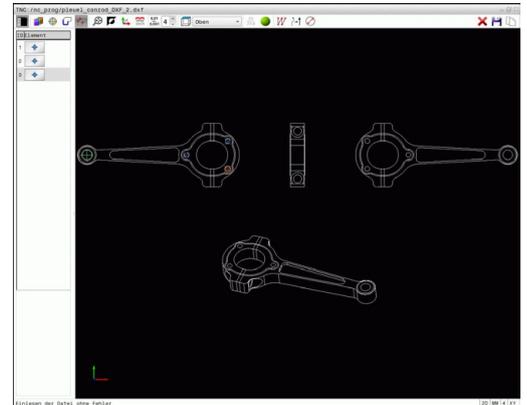


Um Bearbeitungspositionen wählen zu können, müssen Sie das Touchpad auf der TNC-Tastatur oder eine über USB angeschlossene Maus verwenden.

Sollten die zu wählenden Positionen sehr dicht aufeinander liegen, Zoomfunktion nutzen.

Ggf. Grundeinstellung so wählen, dass die TNC Werkzeugbahnen anzeigt.

Weitere Informationen: Grundeinstellungen, Seite 270



Um Bearbeitungspositionen zu wählen, stehen Ihnen drei Möglichkeiten zur Verfügung:

- Einzelwahl: Sie wählen die gewünschte Bearbeitungsposition durch einzelne Mausklicks.
Weitere Informationen: Einzelwahl, Seite 280
- Schnellanwahl für Bohrpositionen über Mausbereich: Sie wählen durch Aufziehen eines Bereichs mit der Maus alle darin enthaltenen Bohrpositionen aus.
Weitere Informationen: Schnellanwahl von Bohrpositionen über Mausbereich, Seite 281
- Schnellanwahl für Bohrpositionen über Icon: Sie betätigen das Icon und die TNC zeigt alle vorhandenen Bohrungsdurchmesser an.
Weitere Informationen: Schnellanwahl von Bohrpositionen über Icon, Seite 282

Dateityp wählen

Sie können folgende Dateitypen wählen:

- Punktetabelle (.PNT)
- Klartextprogramm (.H)

Wenn Sie die Bearbeitungspositionen in ein Klartextprogramm speichern, dann erzeugt die TNC für jede Bearbeitungsposition einen separaten Linearsatz mit Zyklusaufruf (**L X... Y... M99**).

Dieses Programm können Sie auch auf alten TNC-Steuerungen übertragen und dort abarbeiten.



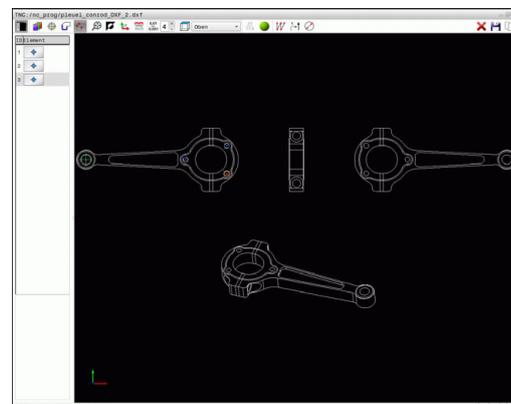
Die Punktetabelle (.PTN) der TNC 640 und der iTNC 530 sind nicht kompatibel. Das Übertragen und Abarbeiten auf den jeweils anderen Steuerungstyp führt zu Problemen und unvorhersehbarem Verhalten.

7.3 DXF-Konverter (Option #42)

Einzelwahl



- ▶ Modus zum Selektieren von Bearbeitungsposition wählen: Fenster Grafik ist für die Positionsauswahl aktiv
- ▶ Um eine Bearbeitungsposition zu wählen: Mit der Maus auf das gewünschte Element stellen: Die TNC stellt das Element orange dar. Wenn gleichzeitig die Shift-Taste betätigt wird, dann zeigt die TNC per Stern wählbare Bearbeitungspositionen an, die auf dem Element liegen. Wenn Sie einen Kreis anklicken, dann übernimmt die TNC den Kreismittelpunkt direkt als Bearbeitungsposition. Wenn gleichzeitig die Shift-Taste betätigt, dann zeigt die TNC per Stern wählbare Bearbeitungspositionen an. Die TNC übernimmt die gewählte Position ins Fenster Listenansicht (Anzeigen eines Punktsymbols)



- ▶ Bei Bedarf können Sie selektierte Elemente wieder deselektieren, indem Sie das Element im Fenster Grafik erneut anklicken und zusätzlich die Taste **CTRL** gedrückt halten. Alternativ im Fenster Listenansicht das Element auswählen und die Taste **DEL** betätigen. Durch einen Klick auf das Icon können Sie alle selektierten Elemente deselektieren
- ▶ Wenn Sie die Bearbeitungsposition durch Schneiden zweier Elemente bestimmen wollen, erstes Element mit der linken Maustaste anklicken: Die TNC zeigt per Stern wählbare Bearbeitungspositionen an
- ▶ Mit der linken Maustaste das zweite Element (Gerade, Vollkreis oder Kreisbogen) anklicken: Die TNC übernimmt den Schnittpunkt der Elemente in das Fenster Listenansicht (Anzeigen eines Punktsymbols). Wenn mehrere Schnittpunkte vorhanden sind, dann nimmt die TNC den, der am nächsten zur Maus liegt.



- ▶ Gewählte Bearbeitungspositionen in der Zwischenablage der TNC speichern, um diese dann anschließend als Positioniersatz mit Zyklusaufruf in einem Klartextprogramm einfügen zu können, oder



- ▶ Gewählte Bearbeitungspositionen in eine Punktedatei speichern: Die TNC zeigt ein Überblendfenster, in dem Sie das Zielverzeichnis und einen beliebigen Dateinamen eingeben können. Grundeinstellung: Name der DXF-Datei. Alternativ können Sie auch den Dateityp wählen



- ▶ Eingabe bestätigen: Die TNC speichert das Konturprogramm in dem gewählten Verzeichnis



- ▶ Wenn Sie noch weitere Bearbeitungspositionen wählen wollen: Icon gewählte Elemente aufheben drücken und wie zuvor beschrieben wählen

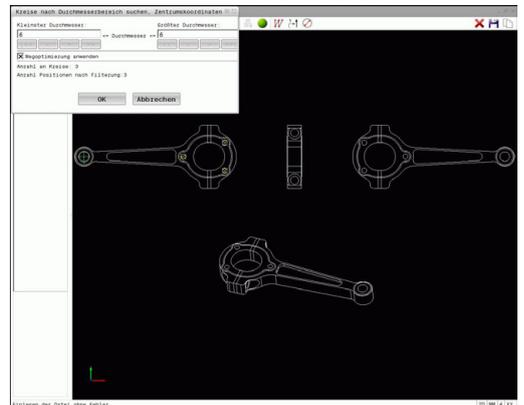
Schnellanwahl von Bohrpositionen über Mausbereich



- ▶ Modus zum Selektieren von Bearbeitungsposition wählen: Das Fenster Grafik ist für die Positionsauswahl aktiv
- ▶ Um Bearbeitungspositionen zu wählen: Die Shift-Taste drücken und mit der linken Maustaste einen Bereich aufziehen. Die TNC übernimmt alle Vollkreise als Bohrposition, die sich vollständig im Bereich befinden: Die TNC öffnet ein Überblendfenster, in dem Sie die Bohrungen nach ihrer Größe filtern können
- ▶ Filtereinstellungen setzen und mit der Schaltfläche **OK** bestätigen: Die TNC übernimmt die gewählten Positionen ins Fenster Listenansicht (Anzeigen eines Punktsymbols).

Weitere Informationen: Filtereinstellungen, Seite 283

- ▶ Bei Bedarf können Sie selektierte Elemente wieder deselektieren, indem Sie das Element im Fenster Grafik erneut anklicken und zusätzlich die Taste **CTRL** gedrückt halten. Alternativ im Fenster Listenansicht das Element auswählen und die Taste **DEL** betätigen. Sie können alle Elemente selektieren, indem Sie nochmal einen Bereich aufziehen und zusätzlich die Taste **CTRL** gedrückt halten



- ▶ Gewählte Bearbeitungspositionen in der Zwischenablage der TNC speichern, um diese dann anschließend als Positioniersatz mit Zyklusaufzuruf in einem Klartextprogramm einfügen zu können, oder



- ▶ Gewählte Bearbeitungspositionen in eine Punktedatei speichern: Die TNC zeigt ein Überblendfenster, in dem Sie das Zielverzeichnis und einen beliebigen Dateinamen eingeben können. Grundeinstellung: Name der DXF-Datei. Alternativ können Sie auch den Dateityp wählen



- ▶ Eingabe bestätigen: Die TNC speichert das Konturprogramm in dem gewählten Verzeichnis



- ▶ Wenn Sie noch weitere Bearbeitungspositionen wählen wollen: Icon gewählte Elemente aufheben drücken und wie zuvor beschrieben wählen

Schnellanwahl von Bohrpositionen über Icon



- ▶ Modus zum Selektieren von Bearbeitungspositionen wählen: Das Fenster Grafik ist für die Positionsauswahl aktiv



- ▶ Icon anwählen: Die TNC öffnet ein Überblendfenster, in dem Sie die Bohrungen nach ihrer Größe filtern können
- ▶ Ggf. die Filtereinstellungen setzen und mit der Schaltfläche **OK** bestätigen: Die TNC übernimmt die gewählten Positionen ins Fenster Listenansicht (Anzeigen eines Punktsymbols).

Weitere Informationen: Filtereinstellungen, Seite 283



- ▶ Bei Bedarf können Sie selektierte Elemente wieder deselektieren, indem Sie das Element im Fenster Grafik erneut anklicken und zusätzlich die Taste **CTRL** gedrückt halten. Alternativ im Fenster Listenansicht das Element auswählen und die Taste **DEL** betätigen. Durch einen Klick auf das Icon können Sie alle selektierten Elemente deselektieren



- ▶ Gewählte Bearbeitungspositionen in der Zwischenablage der TNC speichern, um diese dann anschließend als Positioniersatz mit Zyklusaufruf in einem Klartextprogramm einfügen zu können, oder



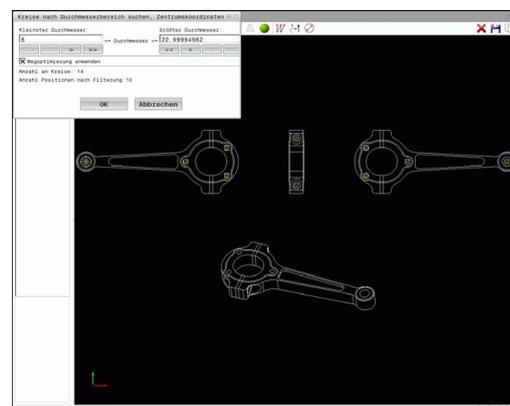
- ▶ Gewählte Bearbeitungspositionen in eine Punktedatei speichern: Die TNC zeigt ein Überblendfenster, in dem Sie das Zielverzeichnis und einen beliebigen Dateinamen eingeben können. Grundeinstellung: Name der CAD-Datei. Alternativ können Sie auch den Dateityp wählen



- ▶ Eingabe bestätigen: Die TNC speichert das Konturprogramm in dem gewählten Verzeichnis



- ▶ Wenn Sie noch weitere Bearbeitungspositionen wählen wollen: Icon gewählte Elemente aufheben drücken und wie zuvor beschrieben wählen



Filtereinstellungen

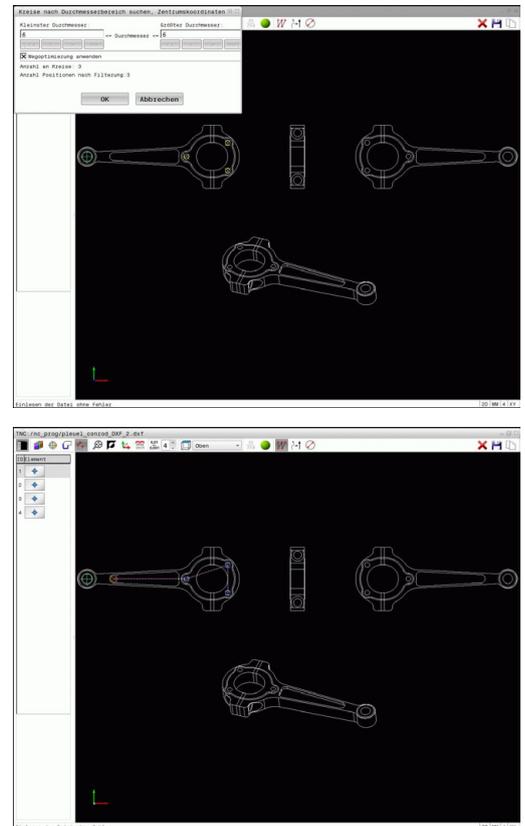
Nachdem Sie über die Schnellauswahl Bohrpositionen markiert haben, zeigt die TNC ein Überblendfenster, in dem links der kleinste und rechts der größte gefundene Bohrungsdurchmesser angezeigt wird. Mit den Schaltflächen unterhalb der Durchmesseranzeige können Sie den Durchmesser so einstellen, dass Sie die von Ihnen gewünschten Bohrungsdurchmesser übernehmen können.

Folgende Schaltflächen stehen zur Verfügung:

Icon	Filtereinstellung kleinster Durchmesser
	Kleinsten gefundenen Durchmesser anzeigen (Grundeinstellung)
	Nächst kleineren gefundenen Durchmesser anzeigen
	Nächst größeren gefundenen Durchmesser anzeigen
	Größten gefundenen Durchmesser anzeigen. Die TNC setzt den Filter für den kleinsten Durchmesser auf den Wert, der für den größten Durchmesser gesetzt ist
Icon	Filtereinstellung größter Durchmesser
	Kleinsten gefundenen Durchmesser anzeigen. Die TNC setzt den Filter für den größten Durchmesser auf den Wert, der für den kleinsten Durchmesser gesetzt ist
	Nächst kleineren gefundenen Durchmesser anzeigen
	Nächst größeren gefundenen Durchmesser anzeigen
	Größten gefundenen Durchmesser anzeigen (Grundeinstellung)

Die Werkzeugbahn können Sie sich über das Icon **Werkzeugbahn anzeigen** einblenden lassen.

Weitere Informationen: Grundeinstellungen, Seite 270



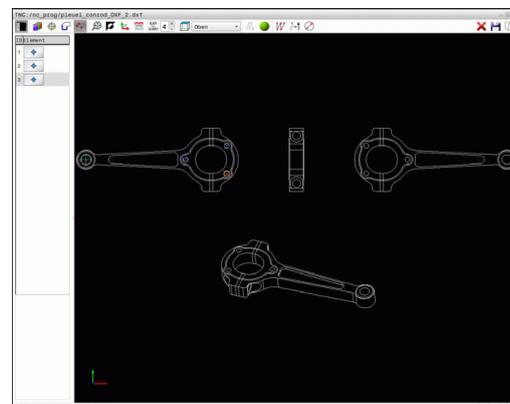
7.3 DXF-Konverter (Option #42)

Elementinformationen

Die TNC zeigt im Fenster Elementinformation die Koordinaten der Bearbeitungsposition an, die Sie zuletzt im Fenster Listenansicht oder im Fenster Grafik per Mausklick gewählt haben.

Sie können die Darstellung der Grafik auch mit der Maus verändern. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- ▶ Um das dargestellte Modell dreidimensional zu drehen: Rechte Maustaste gedrückt halten und Maus bewegen
- ▶ Um das dargestellte Modell zu verschieben: Mittlere Maustaste oder Mausrad, gedrückt halten und Maus bewegen
- ▶ Um einen bestimmten Bereich zu vergrößern: Mit gedrückter linker Maustaste den Bereich wählen. Nachdem Sie die linke Maustaste loslassen, vergrößert die TNC die Ansicht
- ▶ Um einen beliebigen Bereich schnell zu vergrößern und verkleinern: Mausrad nach vorne oder nach hinten drehen
- ▶ Um zur Standardansicht zurückzukehren: Shift-Taste drücken und gleichzeitig rechte Maustaste doppelklicken. Wenn Sie nur die rechte Maustaste doppelklicken, bleibt der Rotationswinkel erhalten



8

**Programmieren:
Unterprogramme
und Programmteil-
Wiederholungen**

Programmieren: Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen

8.1 Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen kennzeichnen

8.1 Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen kennzeichnen

Einmal programmierte Bearbeitungsschritte können Sie mit Unterprogrammen und Programmteil-Wiederholungen wiederholt ausführen lassen.

Label

Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen beginnen im Bearbeitungsprogramm mit der Marke **G98 L**, eine Abkürzung für LABEL (engl. für Marke, Kennzeichnung).

LABEL erhalten eine Nummer zwischen 1 und 65535 oder einen von Ihnen definierbaren Namen. Jede LABEL-Nummer, bzw. jeden LABEL-Namen, dürfen Sie im Programm nur einmal vergeben mit der Taste **LABEL SET** oder durch Eingabe von **G98**. Die Anzahl von eingebbaren Label-Namen ist lediglich durch den internen Speicher begrenzt.



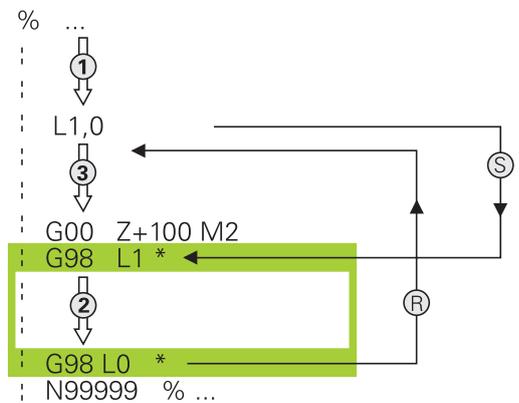
Verwenden Sie eine Label-Nummer bzw. einen Label-Namen nicht mehrmals!

Label 0 (**G98 L0**) kennzeichnet ein Unterprogramm-Ende und darf deshalb beliebig oft verwendet werden.

8.2 Unterprogramme

Arbeitsweise

- 1 Die TNC führt das Bearbeitungsprogramm bis zu einem Unterprogramm-Aufruf **Ln,0** aus
- 2 Ab dieser Stelle arbeitet die TNC das aufgerufene Unterprogramm bis zum Unterprogramm-Ende **G98 L0** ab
- 3 Danach führt die TNC das Bearbeitungsprogramm mit dem Satz fort, der auf den Unterprogramm-Aufruf **Ln,0** folgt



Programmier-Hinweise

- Ein Hauptprogramm kann beliebig viele Unterprogramme enthalten
- Sie können Unterprogramme in beliebiger Reihenfolge beliebig oft aufrufen
- Ein Unterprogramm darf sich nicht selbst aufrufen
- Unterprogramme hinter dem Satz mit M2 bzw. M30 programmieren
- Wenn Unterprogramme im Bearbeitungsprogramm vor dem Satz mit M2 oder M30 stehen, dann werden sie ohne Aufruf mindestens einmal abgearbeitet

8.2 Unterprogramme

Unterprogramm programmieren

LBL
SET

- ▶ Anfang kennzeichnen: Taste **LBL SET** drücken
- ▶ Unterprogramm-Nummer eingeben. Wenn Sie LABEL-Namen verwenden wollen: Softkey **LBL-NAME** drücken, um zur Texteingabe zu wechseln
- ▶ Inhalt eingeben
- ▶ Ende kennzeichnen: Taste **LBL SET** drücken und Label-Nummer **0** eingeben

Unterprogramm aufrufen

LBL
CALL

- ▶ Unterprogramm aufrufen: Taste **LBL CALL** drücken
- ▶ Unterprogramm-Nummer des aufzurufenden Unterprogramms eingeben. Wenn Sie LABEL-Namen verwenden wollen: Softkey **LBL-NAME** drücken, um zur Texteingabe zu wechseln.

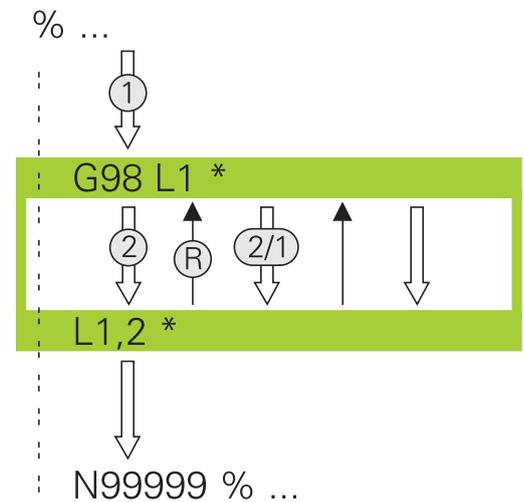


L 0 ist nicht erlaubt, da es dem Aufruf eines Unterprogramm-Endes entspricht.

8.3 Programmteil-Wiederholungen

Label G98

Programmteil-Wiederholungen beginnen mit der Marke **G98 L**.
Eine Programmteil-Wiederholung schließt mit **Ln,m** ab.



Arbeitsweise

- 1 Die TNC führt das Bearbeitungsprogramm bis zum Ende des Programmteils (**Ln,m**) aus
- 2 Anschließend wiederholt die TNC den Programmteil zwischen dem aufgerufenen LABEL und dem Label-Aufruf **Ln,m** so oft, wie Sie unter **m** angegeben haben
- 3 Danach arbeitet die TNC das Bearbeitungsprogramm weiter ab

Programmier-Hinweise

- Sie können ein Programmteil bis zu 65 534 mal hintereinander wiederholen
- Programmteile werden von der TNC immer einmal häufiger ausgeführt, als Wiederholungen programmiert sind, da die erste Wiederholung nach der ersten Bearbeitung beginnt.

8.3 Programmteil-Wiederholungen

Programmteil-Wiederholung programmieren

LBL
SET

- ▶ Anfang kennzeichnen: Taste **LBL SET** drücken und LABEL-Nummer für den zu wiederholenden Programmteil eingeben. Wenn Sie LABEL-Namen verwenden wollen: Softkey **LBL-NAME** drücken, um zur Texteingabe zu wechseln
- ▶ Programmteil eingeben

Programmteil-Wiederholung aufrufen

LBL
CALL

- ▶ Programmteil aufrufen: Taste **LBL CALL** drücken
- ▶ Programmteilnummer des zu wiederholenden Programmteils eingeben. Wenn Sie LABEL-Namen verwenden wollen: Softkey **LBL-NAME** drücken, um zur Texteingabe zu wechseln
- ▶ Anzahl der Wiederholungen **REP** eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen

8.4 Beliebiges Programm als Unterprogramm

Übersicht der Softkeys

Wenn Sie die Taste **PGM CALL** drücken, zeigt die TNC folgende Softkeys:

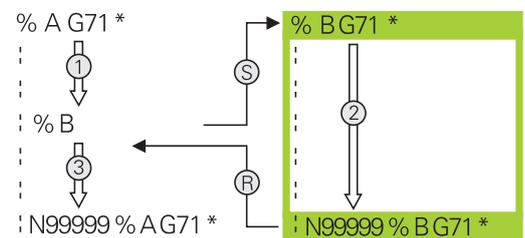
Softkey	Funktion
PROGRAMM AUFRUFEN	Programm mit % aufrufen
NULLPUNKT TABELLE WAHLEN	Nullpunkttable mit %:TAB: wählen
PUNKTE TABELLE WAHLEN	Punktetabelle mit %:PAT: wählen
KONTUR WAHLEN	Konturprogramm mit %:CNT: wählen
PROGRAMM WAHLEN	Programm mit %:PGM: wählen
GEWÄHLTES PROGRAMM AUFRUFEN	Zuletzt gewählte Datei mit %<>% aufrufen

Programmieren: Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen

8.4 Beliebiges Programm als Unterprogramm

Arbeitsweise

- 1 Die TNC führt ein Bearbeitungsprogramm aus, bis Sie ein anderes Bearbeitungsprogramm mit % aufrufen
- 2 Anschließend führt die TNC das aufgerufene Bearbeitungsprogramm bis zum Programmende aus
- 3 Danach arbeitet die TNC wieder das aufrufende Bearbeitungsprogramm mit dem Satz weiter ab, der auf den Programmaufruf folgt



Programmier-Hinweise

- Um ein beliebiges Bearbeitungsprogramm zu rufen, benötigt die TNC keine Labels
- Das aufgerufene Programm darf keine Zusatzfunktion **M2** oder **M30** enthalten. Wenn Sie in dem aufgerufenen Bearbeitungsprogramm Unterprogramme mit Label definiert haben, dann müssen Sie M2 bzw. M30 durch die Sprungfunktion **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99** ersetzen, um diesen Programmteil zwingend zu überspringen
- Das aufgerufene Bearbeitungsprogramm darf keinen Aufruf % ins aufrufende Bearbeitungsprogramm enthalten (Endlosschleife)

Beliebiges Programm als Unterprogramm aufrufen



Achtung Kollisionsgefahr!

Koordinatenumrechnungen, die Sie im gerufenen Programm definieren und nicht gezielt zurücksetzen, bleiben auch für das rufende Programm aktiv.



Wenn Sie nur den Programmnamen eingeben, muss das aufgerufene Programm im selben Verzeichnis stehen wie das rufende Programm.

Wenn das aufgerufene Programm nicht im selben Verzeichnis steht wie das rufende Programm, dann geben Sie den vollständigen Pfadnamen ein, z. B.
TNC:\ZW35\SCHRUPP\PGM1.H

Wenn Sie ein DIN/ISO-Programm aufrufen wollen, dann geben Sie den Dateityp .I hinter dem Programmnamen ein.

Sie können ein beliebiges Programm auch über den Zyklus **G39** aufrufen.

Q-Parameter wirken bei einem Programmaufruf mit **%** grundsätzlich global. Beachten Sie daher, dass Änderungen an Q-Parametern im aufgerufenen Programm sich auch auf das aufrufende Programm auswirken.

Aufruf mit Programmaufrufen

Mit der Funktion **%** rufen Sie ein beliebiges Programm als Unterprogramm auf. Die Steuerung arbeitet das gerufene Programm an der Stelle ab, an der Sie es im Programm aufgerufen haben.

PGM
CALL

- ▶ Funktionen zum Programmaufruf wählen: Taste **PGM CALL** drücken

PROGRAMM
AUFRUFEN

- ▶ Softkey **PROGRAMM AUFRUFEN** drücken: Die TNC startet den Dialog zur Definition des zu rufenden Programms. Pfadname über die Bildschirmtastatur eingeben, oder

DATEI
WÄHLEN

- ▶ Softkey **DATEI WÄHLEN** drücken: Die TNC blendet ein Auswahlfenster ein, über das Sie das zu rufende Programm wählen können, mit Taste **ENT** bestätigen

8.4 Beliebiges Programm als Unterprogramm

Aufruf mit **PROGRAMM WÄHLEN** und **GEWÄHLTES Programmaufrufen**

Mit der Funktion **%:PGM:** wählen Sie ein beliebiges Programm als Unterprogramm und rufen es an einer anderen Stelle im Programm auf. Die Steuerung arbeitet das gerufene Programm an der Stelle ab, an der Sie es im Programm mit **%<>%** aufgerufen haben.

Die Funktion **%:PGM:** ist auch mit String-Parametern erlaubt, so dass Sie Programmaufrufe variabel steuern können.

Das Programm wählen Sie wie folgt:

- 
 - ▶ Funktionen zum Programmaufruf wählen: Taste **PGM CALL** drücken
- 
 - ▶ Softkey **PROGRAMM WÄHLEN** drücken: Die TNC startet den Dialog zur Definition des zu rufenden Programms
- 
 - ▶ Softkey **DATEI WÄHLEN** drücken: Die TNC blendet ein Auswahlfenster ein, über das Sie das zu rufende Programm wählen können, mit Taste **ENT** bestätigen

Das gewählte Programm rufen Sie wie folgt auf:

- 
 - ▶ Funktionen zum Programmaufruf wählen: Taste **PGM CALL** drücken
- 
 - ▶ Softkey **GEWÄHLTES PROGRAMM AUFRUFEN** drücken: Die TNC ruft mit **%<>%** das zuletzt gewählte Programm auf

8.5 Verschachtelungen

Verschachtelungsarten

- Unterprogramm-Aufrufe in Unterprogrammen
- Programmteil-Wiederholungen in Programmteil-Wiederholung
- Unterprogramm-Aufrufe in Programmteil-Wiederholungen
- Programmteil-Wiederholungen in Unterprogrammen

Verschachtelungstiefe

Die Verschachtelungstiefe legt fest, wie oft Programmteile oder Unterprogramme weitere Unterprogramme oder Programmteil-Wiederholungen enthalten dürfen.

- Maximale Verschachtelungstiefe für Unterprogramme: 19
- Maximale Verschachtelungstiefe für Hauptprogramm-Aufrufe: 19, wobei ein **G79** wie ein Hauptprogramm-Aufruf wirkt
- Programmteil-Wiederholungen können Sie beliebig oft verschachteln

Unterprogramm im Unterprogramm

NC-Beispielsätze

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L "UP1",0 *	Unterprogramm bei G98 L1 wird aufgerufen
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2 *	Letzter Programmsatz des Hauptprogramms mit M2
N36 G98 L "UP1"	Anfang von Unterprogramm UP1
...	
N39 L2,0 *	Unterprogramm bei G98 L2 wird aufgerufen
...	
N45 G98 L0 *	Ende von Unterprogramm 1
N46 G98 L2 *	Anfang von Unterprogramm 2
...	
N62 G98 L0 *	Ende von Unterprogramm 2
N99999999 %UPGMS G71 *	

Programm-Ausführung

- 1 Hauptprogramm UPGMS wird bis Satz 17 ausgeführt
- 2 Unterprogramm UP1 wird aufgerufen und bis Satz 39 ausgeführt
- 3 Unterprogramm 2 wird aufgerufen und bis Satz 62 ausgeführt. Ende von Unterprogramm 2 und Rücksprung zum Unterprogramm, von dem es aufgerufen wurde
- 4 Unterprogramm UP1 wird von Satz 40 bis Satz 45 ausgeführt. Ende von Unterprogramm UP1 und Rücksprung ins Hauptprogramm UPGMS
- 5 Hauptprogramm UPGMS wird von Satz 18 bis Satz 35 ausgeführt. Rücksprung zu Satz 1 und Programm-Ende

Programmteil-Wiederholungen wiederholen

NC-Beispielsätze

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1 *	Anfang der Programmteil-Wiederholung 1
...	
N20 G98 L2 *	Anfang der Programmteil-Wiederholung 2
...	
N27 L2,2 *	Programmteilaufruf mit 2 Wiederholungen
...	
N35 L1,1 *	Programmteil zwischen diesem Satz und G98 L1
...	(Satz N15) wird 1 mal wiederholt
N99999999 %REPS G71 *	

Programm-Ausführung

- 1 Hauptprogramm REPS wird bis Satz 27 ausgeführt
- 2 Programmteil zwischen Satz 27 und Satz 20 wird 2 mal wiederholt
- 3 Hauptprogramm REPS wird von Satz 28 bis Satz 35 ausgeführt
- 4 Programmteil zwischen Satz 35 und Satz 15 wird 1 mal wiederholt (beinhaltet die Programmteil-Wiederholung zwischen Satz 20 und Satz 27)
- 5 Hauptprogramm REPS wird von Satz 36 bis Satz 50 ausgeführt. Rücksprung zu Satz 1 und Programm-Ende

8.5 Verschachtelungen

Unterprogramm wiederholen

NC-Beispielsätze

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1 *	Anfang der Programmteil-Wiederholung 1
N11 L2,0 *	Unterprogramm-Aufruf
N12 L1,2 *	Programmteil-Aufruf mit 2 Wiederholungen
...	
N19 G00 G40 Z+100 M2 *	Letzter Satz des Hauptprogramms mit M2
N20 G98 L2 *	Anfang des Unterprogramms
...	
N28 G98 L0 *	Ende des Unterprogramms
N99999999 %UPGREP G71 *	

Programm-Ausführung

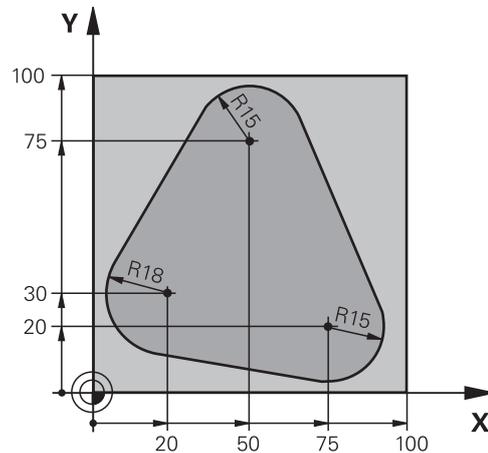
- 1 Hauptprogramm UPGREP wird bis Satz 11 ausgeführt
- 2 Unterprogramm 2 wird aufgerufen und ausgeführt
- 3 Programmteil zwischen Satz 12 und Satz 10 wird 2 mal wiederholt: Unterprogramm 2 wird 2 mal wiederholt
- 4 Hauptprogramm UPGREP wird von Satz 13 bis Satz 19 ausgeführt. Rücksprung zu Satz 1 und Programm-Ende

8.6 Programmier-Beispiele

Beispiel: Konturfräsen in mehreren Zustellungen

Programm-Ablauf:

- Werkzeug vorpositionieren auf Oberkante Werkstück
- Zustellung inkremental eingeben
- Konturfräsen
- Zustellung und Konturfräsen wiederholen



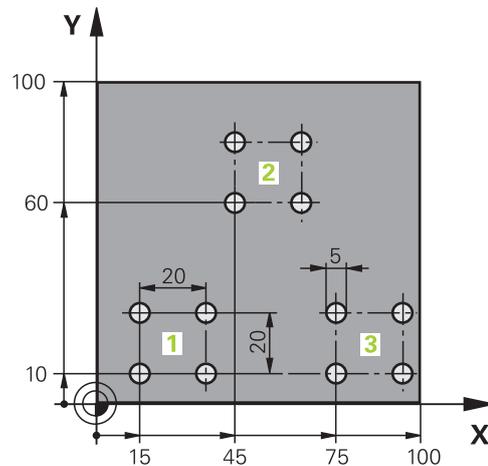
%PGMWDH G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3500 *	Werkzeug-Aufruf
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Werkzeug freifahren
N50 I+50 J+50 *	Pol setzen
N60 G10 R+60 H+180 *	Vorpositionieren Bearbeitungsebene
N70 G01 Z+0 F1000 M3 *	Vorpositionieren auf Oberkante Werkstück
N80 G98 L1 *	Marke für Programmteil-Wiederholung
N90 G91 Z-4 *	Inkrementale Tiefen-Zustellung (im Freien)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250 *	Erster Konturpunkt
N110 G26 R5 *	Kontur anfahren
N120 H+120 *	
N130 H+60 *	
N140 H+0 *	
N150 H-60 *	
N160 H-120 *	
N170 H+180 *	
N180 G27 R5 F500 *	Kontur verlassen
N190 G40 R+60 H+180 F1000 *	Freifahren
N200 L1,4 *	Rücksprung zu Label 1; insgesamt viermal
N200 G00 Z+250 M2 *	Werkzeug freifahren, Programm-Ende
N99999999 %PGMWDH G71 *	

8.6 Programmier-Beispiele

Beispiel: Bohrungsgruppen

Programm-Ablauf:

- Bohrungsgruppen anfahren im Hauptprogramm
- Bohrungsgruppe (Unterprogramm 1) aufrufen im Hauptprogramm
- Bohrungsgruppe nur einmal im Unterprogramm 1 programmieren



<code>%UP1 G71 *</code>	
<code>N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *</code>	
<code>N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *</code>	
<code>N30 T1 G17 S3500 *</code>	Werkzeug-Aufruf
<code>N40 G00 G40 G90 Z+250 *</code>	Werkzeug freifahren
<code>N50 G200 BOHREN</code>	Zyklus-Definition Bohren
<code>Q200=2 ;SICHERHEITS-ABST.</code>	
<code>Q201=-30 ;TIEFE</code>	
<code>Q206=300 ;VORSCHUB TIEFENZ.</code>	
<code>Q202=5 ;ZUSTELL-TIEFE</code>	
<code>Q210=0 ;VERWEILZEIT OBEN</code>	
<code>Q203=+0 ;KOOR. OBERFLAECHE</code>	
<code>Q204=2 ;2. SICHERHEITS-ABST.</code>	
<code>Q211=0 ;VERWEILZEIT UNTEN</code>	
<code>Q395=0 ;BEZUG TIEFE</code>	
<code>N60 X+15 Y+10 M3 *</code>	Startpunkt Bohrungsgruppe 1 anfahren
<code>N70 L1,0 *</code>	Unterprogramm für Bohrungsgruppe rufen
<code>N80 X+45 Y+60 *</code>	Startpunkt Bohrungsgruppe 2 anfahren
<code>N90 L1,0 *</code>	Unterprogramm für Bohrungsgruppe rufen
<code>N100 X+75 Y+10 *</code>	Startpunkt Bohrungsgruppe 3 anfahren
<code>N110 L1,0 *</code>	Unterprogramm für Bohrungsgruppe rufen
<code>N120 G00 Z+250 M2 *</code>	Ende des Hauptprogramms
<code>N130 G98 L1 *</code>	Anfang des Unterprogramms 1: Bohrungsgruppe
<code>N140 G79 *</code>	Zyklus aufrufen für Bohrung 1
<code>N150 G91 X+20 M99 *</code>	Bohrung 2 anfahren, Zyklus aufrufen
<code>N160 Y+20 M99 *</code>	Bohrung 3 anfahren, Zyklus aufrufen
<code>N170 X-20 G90 M99 *</code>	Bohrung 4 anfahren, Zyklus aufrufen
<code>N180 G98 L0 *</code>	Ende des Unterprogramms 1

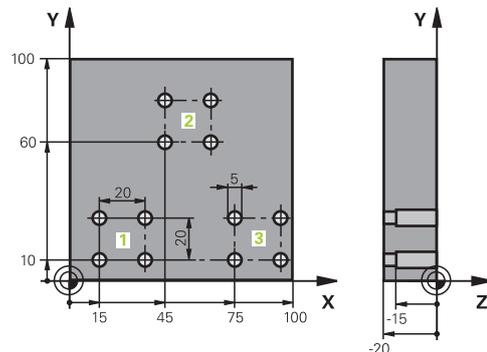
```
N99999999 %UP1 G71 *
```

8.6 Programmier-Beispiele

Beispiel: Bohrungsgruppe mit mehreren Werkzeugen

Programm-Ablauf:

- Bearbeitungszyklen programmieren im Hauptprogramm
- Komplettes Bohrbild (Unterprogramm 1) aufrufen im Hauptprogramm
- Bohrungsgruppen (Unterprogramm 2) anfahren im Unterprogramm 1
- Bohrungsgruppe nur einmal im Unterprogramm 2 programmieren



%UP2 G71 *		
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *		
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *		
N30 T1 G17 S5000 *		Werkzeugaufruf Zentrierbohrer
N40 G00 G40 G90 Z+250 *		Werkzeug freifahren
N50 G200 BOHREN		Zyklus-Definition Zentrieren
Q200=2	;SICHERHEITS-ABST.	
Q201=-3	;TIEFE	
Q206=250	;VORSCHUB TIEFENZ.	
Q202=3	;ZUSTELL-TIEFE	
Q210=0	;VERWEILZEIT OBEN	
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE	
Q204=10	;2. SICHERHEITS-ABST.	
Q211=0.2	;VERWEILZEIT UNTEN	
Q395=0	;BEZUG TIEFE	
N60 L1,0 *		Unterprogramm 1 für komplettes Bohrbild rufen
N70 G00 Z+250 M6 *		Werkzeugwechsel
N80 T2 G17 S4000 *		Werkzeugaufruf Bohrer
N90 D0 Q201 P01 -25 *		Neue Tiefe fürs Bohren
N100 D0 Q202 P01 +5 *		Neue Zustellung fürs Bohren
N110 L1,0 *		Unterprogramm 1 für komplettes Bohrbild rufen
N120 G00 Z+250 M6 *		Werkzeugwechsel
N130 T3 G17 S500 *		Werkzeugaufruf Reibahle
N140 G201 REIBEN		Zyklus-Definition Reiben
Q200=2	;SICHERHEITS-ABST.	
Q201=-15	;TIEFE	
Q206=250	;VORSCHUB TIEFENZ.	
Q211=0.5	;VERWEILZEIT UNTEN	
Q208=400	;VORSCHUB RUECKZUG	
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE	
Q204=10	;2. SICHERHEITS-ABST.	
N150 L1,0 *		Unterprogramm 1 für komplettes Bohrbild rufen

N160 G00 Z+250 M2 *	Ende des Hauptprogramms
N170 G98 L1 *	Anfang des Unterprogramms 1: Komplettes Bohrbild
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3 *	Startpunkt Bohrungsgruppe 1 anfahren
N190 L2,0 *	Unterprogramm 2 für Bohrungsgruppe rufen
N200 X+45 Y+60 *	Startpunkt Bohrungsgruppe 2 anfahren
N210 L2,0 *	Unterprogramm 2 für Bohrungsgruppe rufen
N220 X+75 Y+10 *	Startpunkt Bohrungsgruppe 3 anfahren
N230 L2,0 *	Unterprogramm 2 für Bohrungsgruppe rufen
N240 G98 L0 *	Ende des Unterprogramms 1
N250 G98 L2 *	Anfang des Unterprogramms 2: Bohrungsgruppe
N260 G79 *	Zyklus aufrufen für Bohrung 1
N270 G91 X+20 M99 *	Bohrung 2 anfahren, Zyklus aufrufen
N280 Y+20 M99 *	Bohrung 3 anfahren, Zyklus aufrufen
N290 X-20 G90 M99 *	Bohrung 4 anfahren, Zyklus aufrufen
N300 G98 L0 *	Ende des Unterprogramms 2
N310 %UP2 G71 *	

9

**Programmieren:
Q-Parameter**

Programmieren: Q-Parameter

9.1 Prinzip und Funktionsübersicht

9.1 Prinzip und Funktionsübersicht

Mit den Q-Parametern können Sie in nur einem NC-Programm ganze Teilefamilien definieren, indem Sie statt konstanter Zahlenwerte variable Q-Parameter programmieren.

Verwenden Sie Q-Parameter z. B. für:

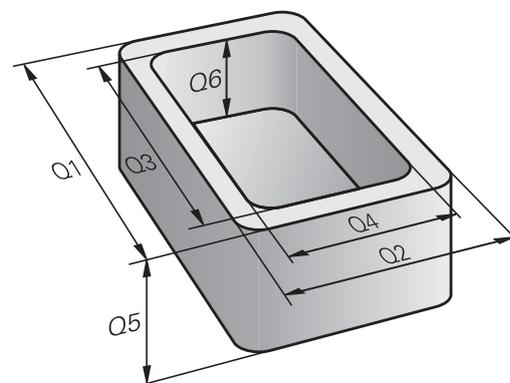
- Koordinatenwerte
- Vorschübe
- Drehzahlen
- Zyklusdaten

Mit den Q-Parametern können Sie auch:

- Konturen programmieren, die über mathematische Funktionen bestimmt werden
- die Ausführung von Bearbeitungsschritten von logischen Bedingungen abhängig machen

Q-Parameter bestehen immer aus Buchstaben und Zahlen. Dabei bestimmen die Buchstaben die Q-Parameterart und die Zahlen den Q-Parameterbereich.

Detaillierte Informationen finden Sie in der nachfolgenden Tabelle:



Q-Parameterart	Q-Parameterbereich	Bedeutung
Q-Parameter:		Parameter wirken auf alle NC-Programme im TNC-Speicher
	0 - 99	Parameter für den Anwender , wenn keine Überschneidungen mit den HEIDENHAIN-SL-Zyklen auftreten
	100 - 199	Parameter für Sonderfunktionen der TNC, die von NC-Programmen des Anwenders oder von Zyklen gelesen werden
	200 - 1199	Parameter, die bevorzugt für HEIDENHAIN-Zyklen verwendet werden
	1200 - 1399	Parameter, die bevorzugt bei Herstellerzyklen verwendet werden, wenn Werte an das Anwenderprogramm zurückgegeben werden
	1400 - 1599	Parameter, die bevorzugt für Eingabeparameter von Herstellerzyklen verwendet werden
	1600 - 1999	Parameter für den Anwender
QL-Parameter:		Parameter wirken nur lokal innerhalb eines NC-Programms
	0 - 499	Parameter für den Anwender
QR-Parameter:		Parameter wirken dauerhaft (remanent) auf alle NC-Programme im TNC-Speicher, auch über eine Stromunterbrechung hinaus
	0 - 499	Parameter für den Anwender

Zusätzlich stehen Ihnen **QS**-Parameter (**S** steht für String) zur Verfügung, mit denen Sie auf der Steuerung auch Texte verarbeiten können.

Q-Parameterart	Q-Parameterbereich	Bedeutung
QS -Parameter:		Parameter wirken auf alle NC-Programme im TNC-Speicher
	0 - 99	Parameter für den Anwender , sofern keine Überschneidungen mit den HEIDENHAIN-SL-Zyklen auftreten
	100 - 199	Parameter für Sonderfunktionen der TNC, die von NC-Programmen des Anwenders oder von Zyklen gelesen werden
	200 - 1199	Parameter, die bevorzugt für HEIDENHAIN-Zyklen verwendet werden
	1200 - 1399	Parameter, die bevorzugt bei Herstellerzyklen verwendet werden, wenn Werte an das Anwenderprogramm zurückgegeben werden
	1400 - 1599	Parameter, die bevorzugt für Eingabeparameter von Herstellerzyklen verwendet werden
	1600 - 1999	Parameter für den Anwender



Größtmögliche Sicherheit für Ihre Anwendungen erhalten Sie, indem Sie ausschließlich die für den Anwender empfohlenen Q-Parameterbereiche in Ihrem NC-Programm verwenden.

Beachten Sie dabei, dass die angegebene Verwendung der Q-Parameterbereiche von HEIDENHAIN empfohlen, aber nicht sichergestellt werden kann.

Funktionen des Maschinenherstellers oder eines Drittanbieters können zu Überschneidungen mit dem NC-Programm des Anwenders führen! Beachten Sie hierzu Ihr Maschinenhandbuch und die Dokumentation des Drittanbieters.

Programmieren: Q-Parameter

9.1 Prinzip und Funktionsübersicht

Programmierhinweise

Q-Parameter und Zahlenwerte dürfen Sie in ein NC-Programm gemischt eingeben.

Sie können Q-Parametern Zahlenwerte zwischen –999 999 999 und +999 999 999 zuweisen. Der Eingabebereich ist auf max. 16 Zeichen, davon bis zu 9 Vorkommastellen, beschränkt. Intern kann die Steuerung Zahlenwerte bis zu einer Höhe von 10^{10} berechnen.

QS-Parametern können Sie max. 255 Zeichen zuweisen.

Sie können Q-Parameter auf den Status **UNDEFINED** zurücksetzen. Wird eine Position mit einem Q-Parameter programmiert, der undefiniert ist, ignoriert die Steuerung diese Bewegung.



Die TNC weist einigen Q- und QS-Parametern selbsttätig immer die gleichen Daten zu, z. B. dem Q-Parameter **Q108** den aktuellen Werkzeugradius.

Weitere Informationen: Vorbelegte Q-Parameter, Seite 352

Die TNC speichert Zahlenwerte intern in einem binären Zahlenformat (Norm IEEE 754). Durch die Verwendung dieses genormten Formats können manche Dezimalzahlen nicht zu 100% exakt binär dargestellt werden (Rundungsfehler). Beachten Sie diesen Umstand insbesondere dann, wenn Sie, berechnete Q-Parameterinhalte bei Sprungbefehlen oder Positionierungen verwenden.

Q-Parameterfunktionen aufrufen

Während Sie ein Bearbeitungsprogramm eingeben, drücken Sie die Taste **Q** (im Feld für Zahleneingaben und Achswahl unter der Taste +/-). Dann zeigt die TNC folgende Softkeys:

Softkey	Funktionsgruppe	Seite
GRUND- FUNKT.	Mathematische Grundfunktionen	311
WINKEL- FUNKT.	Winkelfunktionen	313
SPRÜNGE	Wenn/dann-Entscheidungen, Sprünge	315
SONDER- FUNKT.	Sonstige Funktionen	318
FORMEL	Formel direkt eingeben	337
KONTUR- FORMEL	Funktion zur Bearbeitung komplexer Konturen	Siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung



Wenn Sie einen Q-Parameter definieren oder zuweisen, zeigt die TNC die Softkeys Q, QL und QR an. Mit diesen Softkeys wählen Sie zunächst den gewünschten Parametertyp aus und geben anschließend die Parameter-Nummer ein.

Falls Sie eine USB-Tastatur angeschlossen haben, können Sie durch Drücken der Taste **Q** den Dialog zur Formeleingabe direkt öffnen.

Programmieren: Q-Parameter

9.2 Teilefamilien – Q-Parameter statt Zahlenwerte

9.2 Teilefamilien – Q-Parameter statt Zahlenwerte

Anwendung

Mit der Q-Parameter-Funktion **DO: ZUWEISUNG** können Sie Q-Parametern Zahlenwerte zuweisen. Dann setzen Sie im Bearbeitungsprogramm statt dem Zahlenwert einen Q-Parameter ein.

NC-Beispielsätze

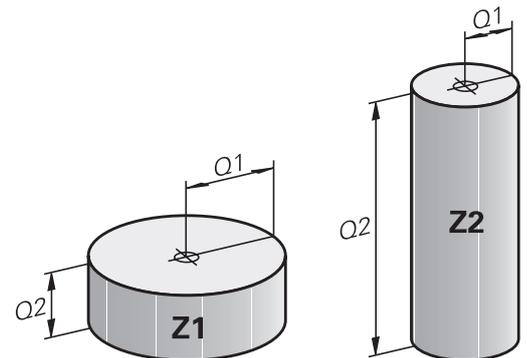
N150 D00 Q10 P01 +25 *	Zuweisung
...	Q10 enthält den Wert 25
N250 G00 X +Q10 *	entspricht G00 X +25

Für Teilefamilien programmieren Sie, z. B. die charakteristischen Werkstück-Abmessungen als Q-Parameter.

Für die Bearbeitung der einzelnen Teile weisen Sie dann jedem dieser Parameter einen entsprechenden Zahlenwert zu.

Beispiel: Zylinder mit Q-Parametern

Zylinder-Radius:	$R = Q1$
Zylinder-Höhe:	$H = Q2$
Zylinder Z1:	$Q1 = +30$ $Q2 = +10$
Zylinder Z2:	$Q1 = +10$ $Q2 = +50$



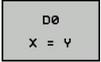
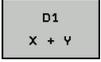
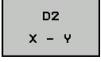
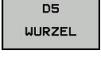
9.3 Konturen durch mathematische Funktionen beschreiben

Anwendung

Mit den Q-Parametern können Sie mathematische Grundfunktionen im Bearbeitungsprogramm programmieren:

- ▶ Q-Parameterfunktion wählen: Taste **Q** drücken (im Feld für Zahleneingabe, rechts). Die Softkey-Leiste zeigt die Q-Parameterfunktionen
- ▶ Mathematische Grundfunktionen wählen: Softkey **GRUNDFUNKT.** drücken. Die TNC zeigt folgende Softkeys:

Übersicht

Softkey	Funktion
	D00: ZUWEISUNG z. B. D00 Q5 P01 +60 * Wert direkt zuweisen
	D01: ADDITION z. B. D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 * Summe aus zwei Werten bilden und zuweisen
	D02: SUBTRAKTION z. B. D02 Q1 P01 +10 P02 +5 * Differenz aus zwei Werten bilden und zuweisen
	D03: MULTIPLIKATION z. B. D03 Q2 P01 +3 P02 +3 * Produkt aus zwei Werten bilden und zuweisen
	D04: DIVISION z. B. D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 * Quotient aus zwei Werten bilden und zuweisen Verboten: Division durch 0!
	D05: WURZEL z. B. D05 Q50 P01 4 * Wurzel aus einer Zahl ziehen und zuweisen Verboten: Wurzel aus negativem Wert!

Rechts vom „=“-Zeichen dürfen Sie eingeben:

- zwei Zahlen
- zwei Q-Parameter
- eine Zahl und einen Q-Parameter

Die Q-Parameter und Zahlenwerte in den Gleichungen können Sie mit Vorzeichen versehen.

Programmieren: Q-Parameter

9.3 Konturen durch mathematische Funktionen beschreiben

Grundrechenarten programmieren

Beispiel 1

-  ▶ Q-Parameterfunktion wählen: Taste **Q** drücken
-  ▶ Mathematische Grundfunktionen wählen: Softkey **GRUNDFUNKT.** drücken
-  ▶ Q-Parameterfunktion ZUWEISUNG wählen: Softkey **D0 X=Y** drücken

PARAMETER-NR. FÜR ERGEBNIS?

-  ▶ **12** (Nummer des Q-Parameters) eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen

1. WERT ODER PARAMETER?

-  ▶ **10** eingeben: Q5 den Zahlenwert 10 zuweisen und mit Taste **ENT** bestätigen

Beispiel 2

-  ▶ Q-Parameterfunktion wählen: Taste **Q** drücken
-  ▶ Mathematische Grundfunktionen wählen: Softkey **GRUNDFUNKT.** drücken
-  ▶ Q-Parameterfunktion MULTIPLIKATION wählen: Softkey **D3 X * Y** drücken

PARAMETER-NR. FÜR ERGEBNIS?

-  ▶ **12** (Nummer des Q-Parameters) eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen

1. WERT ODER PARAMETER?

-  ▶ **Q5** als ersten Wert eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen

2. WERT ODER PARAMETER?

-  ▶ **7** als zweiten Wert eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen

NC-Sätze in der TNC

N16 D00 Q5 P01 +10 *

N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7 *

9.4 Winkelfunktionen

Definitionen

Sinus: $\sin \alpha = a / c$

Cosinus: $\cos \alpha = b / c$

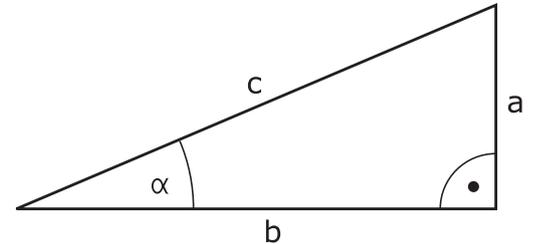
Tangens: $\tan \alpha = a / b = \sin \alpha / \cos \alpha$

Dabei ist

- c die Seite gegenüber dem rechten Winkel
- a die Seite gegenüber dem Winkel α
- b die dritte Seite

Aus dem Tangens kann die TNC den Winkel ermitteln:

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan (\sin \alpha / \cos \alpha)$$



Beispiel:

$a = 25 \text{ mm}$

$b = 50 \text{ mm}$

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

Zusätzlich gilt:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (mit } a^2 = a \times a \text{)}$$

$$c = \sqrt{a^2 + b^2}$$

Winkelfunktionen programmieren

Die Winkelfunktionen erscheinen mit Druck auf den Softkey **WINKELFUNKT.**. Die TNC zeigt die Softkeys in der Tabelle unten.

Softkey	Funktion
	D06: SINUS z. B. D06 Q20 P01 -Q5 * Sinus eines Winkels in Grad ($^\circ$) bestimmen und zuweisen
	D07: COSINUS z. B. D07 Q21 P01 -Q5 * Cosinus eines Winkels in Grad ($^\circ$) bestimmen und zuweisen
	D08: WURZEL AUS QUADRATSUMME z. B. D08 Q10 P01 +5 P02 +4 * Länge aus zwei Werten bilden und zuweisen
	D13: WINKEL z. B. D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 * Winkel mit arctan aus Gegenkathete und Ankathete oder sin und cos des Winkels ($0 < \text{Winkel} < 360^\circ$) bestimmen und zuweisen

9.5 Kreisberechnungen

Anwendung

Mit den Funktionen zur Kreisberechnung können Sie aus drei oder vier Kreispunkten den Kreismittelpunkt und den Kreisradius von der TNC berechnen lassen. Die Berechnung eines Kreises aus vier Punkten ist genauer.

Anwendung: Diese Funktionen können Sie z. B. einsetzen, wenn Sie über die programmierbare Antastfunktion Lage und Größe einer Bohrung oder eines Teilkreises bestimmen wollen.

Softkey	Funktion
	FN 23: KREISDATEN ermitteln aus drei Kreispunkten z. B. D23 Q20 P01 Q30

Die Koordinatenpaare von drei Kreispunkten müssen im Parameter Q30 und den folgenden fünf Parametern – hier also bis Q35 – gespeichert sein.

Die TNC speichert dann den Kreismittelpunkt der Hauptachse (X bei Spindelachse Z) im Parameter Q20, den Kreismittelpunkt der Nebenachse (Y bei Spindelachse Z) im Parameter Q21 und den Kreisradius im Parameter Q22 ab.

Softkey	Funktion
	FN 24: KREISDATEN ermitteln aus vier Kreispunkten z. B. D24 Q20 P01 Q30

Die Koordinatenpaare von vier Kreispunkten müssen im Parameter Q30 und den folgenden sieben Parametern – hier also bis Q37 – gespeichert sein.

Die TNC speichert dann den Kreismittelpunkt der Hauptachse (X bei Spindelachse Z) im Parameter Q20, den Kreismittelpunkt der Nebenachse (Y bei Spindelachse Z) im Parameter Q21 und den Kreisradius im Parameter Q22 ab.



Beachten Sie, dass **D23** und **D24** neben dem Ergebnisparameter auch die zwei folgenden Parameter automatisch überschreiben.

9.6 Wenn/dann-Entscheidungen mit Q-Parametern

Anwendung

Bei Wenn/dann-Entscheidungen vergleicht die TNC einen Q-Parameter mit einem anderen Q-Parameter oder einem Zahlenwert. Wenn die Bedingung erfüllt ist, dann setzt die TNC das Bearbeitungsprogramm an dem Label fort, der hinter der Bedingung programmiert ist.

Weitere Informationen: Unterprogramme und Programmteil-Wiederholungen kennzeichnen, Seite 286

Wenn die Bedingung nicht erfüllt ist, dann führt die TNC den nächsten Satz aus.

Wenn Sie ein anderes Programm als Unterprogramm aufrufen möchten, dann programmieren Sie hinter dem Label einen Programmaufruf mit %.

Unbedingte Sprünge

Unbedingte Sprünge sind Sprünge, deren Bedingung immer (=unbedingt) erfüllt ist, z. B.

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 *

Wenn/dann-Entscheidungen programmieren

Die Wenn/dann-Entscheidungen erscheinen mit Druck auf den Softkey **SPRÜNGE**. Die TNC zeigt folgende Softkeys:

Softkey	Funktion
	D09: WENN GLEICH, SPRUNG z. B. D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" * Wenn beide Werte oder Parameter gleich, Sprung zu angegebenem Label
	D10: WENN UNGLEICH, SPRUNG z. B. D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 * Wenn beide Werte oder Parameter ungleich, Sprung zu angegebenem Label
	D11: WENN GROESSER, SPRUNG z. B. D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 5 * Wenn erster Wert oder Parameter größer als zweiter Wert oder Parameter, Sprung zu angegebenem Label
	D12: WENN KLEINER, SPRUNG z. B. D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME" * Wenn erster Wert oder Parameter kleiner als zweiter Wert oder Parameter, Sprung zu angegebenem Label

Programmieren: Q-Parameter

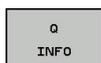
9.7 Q-Parameter kontrollieren und ändern

9.7 Q-Parameter kontrollieren und ändern

Vorgehensweise

Sie können Q-Parameter in allen Betriebsarten kontrollieren und auch ändern.

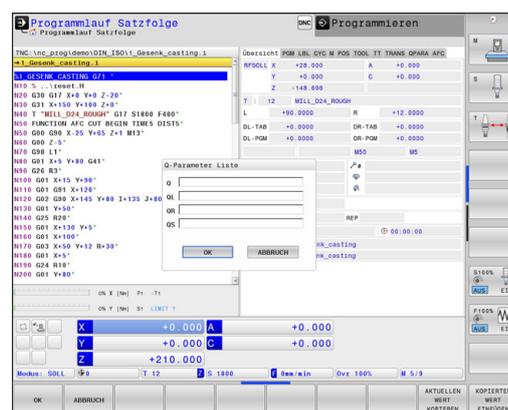
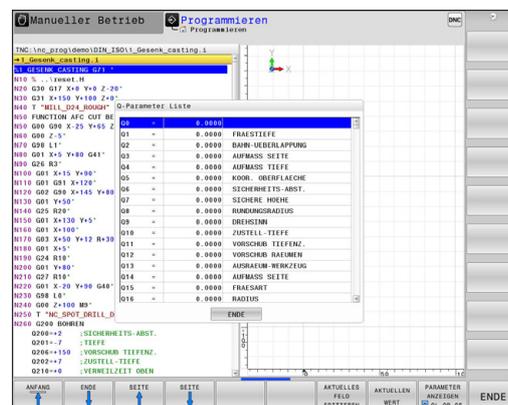
- ▶ Ggf. den Programmablauf abbrechen (z. B. die Taste **NC-STOPP** und Softkey **INTERNER STOPP** drücken) oder Programmtest anhalten



- ▶ Q-Parameterfunktionen aufrufen: Softkey **Q INFO** oder Taste **Q** drücken
- ▶ Die TNC listet alle Parameter und die dazugehörigen aktuellen Werte auf. Wählen Sie mit den Pfeiltasten oder der Taste **GOTO** den gewünschten Parameter.
- ▶ Wenn Sie den Wert ändern möchten, drücken Sie den Softkey **AKTUELLES FELD EDITIEREN**. Geben den neuen Wert ein und bestätigen mit der Taste **ENT**
- ▶ Wenn Sie den Wert nicht ändern möchten, dann drücken Sie den Softkey **AKTUELLEN WERT** oder beenden den Dialog mit der Taste **END**



Von der TNC in Zyklen oder intern verwendete Parameter, sind mit Kommentaren versehen. Wenn Sie lokale, globale oder String-Parameter kontrollieren oder ändern wollen, drücken Sie den Softkey **PARAMETER ANZEIGEN Q QL QR QS**. Die TNC zeigt dann den jeweiligen Parametertyp. Die zuvor beschriebenen Funktionen gelten ebenso.



In allen Betriebsarten (Ausnahme Betriebsart **Programmieren**) können Sie Q-Parameter auch in der zusätzlichen Statusanzeige anzeigen lassen.

- ▶ Ggf. den Programmablauf abbrechen (z. B. Taste **NC-STOPP** und Softkey **INTERNER STOPP** drücken) bzw. Programm-Test anhalten



- ▶ Softkey-Leiste für die Bildschirmaufteilung aufrufen



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



- ▶ Wählen Sie den Softkey **STATUS Q-PARAM.**



- ▶ Wählen Sie den Softkey **Q PARAMETER LISTE**: Die TNC öffnet ein Überblendfenster
- ▶ Definieren Sie für jeden Parametertyp (Q, QL, QR, QS) die Parameternummern, die Sie kontrollieren möchten. Einzelne Q-Parameter trennen Sie mit einem Komma, aufeinander folgende Q-Parameter verbinden Sie mit einem Bindestrich, z. B. 1,3,200-208. Der Eingabebereich pro Parametertyp beträgt 132 Zeichen



Die Anzeige im Reiter **QPARA** enthält immer acht Nachkommastellen. Das Ergebnis von $Q1 = \text{COS}89.999$ zeigt die Steuerung z. B. als 0.00001745 an. Sehr große oder sehr kleine Werte zeigt die Steuerung in der Exponentialschreibweise an. Das Ergebnis von $Q1 = \text{COS } 89.999 * 0.001$ zeigt die Steuerung als +1.74532925e-08 an, wobei e-08 dem Faktor 10^{-8} entspricht.

9.8 Zusätzliche Funktionen

Übersicht

Die zusätzlichen Funktionen erscheinen mit Druck auf den Softkey **SONDER-FUNKT.** Die TNC zeigt folgende Softkeys:

Softkey	Funktion	Seite
D14 FEHLER=	D14 Fehlermeldungen ausgeben	319
D16 F-DRUCKEN	D16 Texte oder Q-Parameter-Werte formatiert ausgeben	323
D18 LESEN SYS-DATEN	D18 Systemdaten lesen	327
D19 PLC=	D19 Werte an die PLC übergeben	335
D20 WARTEN AUF	D20 NC und PLC synchronisieren	335
D29 PLC LIST=	D29 bis zu acht Werte an die PLC übergeben	336
D37 EXPORT	D37 lokale Q-Parameter oder QS- Parameter in ein rufendes Programm exportieren	336
D26 TABELLE OFFNEN	D26 Frei definierbare Tabelle öffnen	422
D27 TABELLE SCHREIBEN	D27 In eine frei definierbare Tabelle schreiben	423
D28 TABELLE LESEN	D28 Aus einer frei definierbaren Tabelle lesen	424

D14 – Fehlermeldungen ausgeben

Mit der Funktion **D14** können Sie programmgesteuert Fehlermeldungen ausgeben lassen, die vom Maschinenhersteller oder von HEIDENHAIN vorgegeben sind: Wenn die TNC im Programmlauf oder Programmtest zu einem Satz mit **D14** kommt, so unterbricht sie und gibt eine Meldung aus. Anschließend müssen Sie das Programm neu starten.

Bereich Fehlernummern	Standarddialog
0 ... 999	Maschinenabhängiger Dialog
1000 ... 1199	Interne Fehlermeldungen

NC-Beispielsatz

Die TNC soll eine Meldung ausgeben, die unter der Fehler-Nummer 1000 gespeichert ist.

N180 D14 P01 1000 *

Von HEIDENHAIN vorgelegte Fehlermeldung

Fehler-Nummer	Text
1000	Spindel?
1001	Werkzeugachse fehlt
1002	Werkzeug-Radius zu klein
1003	Werkzeug-Radius zu groß
1004	Bereich überschritten
1005	Anfangs-Position falsch
1006	DREHUNG nicht erlaubt
1007	MASSFaktor nicht erlaubt
1008	SPIEGELUNG nicht erlaubt
1009	Verschiebung nicht erlaubt
1010	Vorschub fehlt
1011	Eingabewert falsch
1012	Vorzeichen falsch
1013	Winkel nicht erlaubt
1014	Antastpunkt nicht erreichbar
1015	Zu viele Punkte
1016	Eingabe widersprüchlich
1017	CYCL unvollständig
1018	Ebene falsch definiert
1019	Falsche Achse programmiert
1020	Falsche Drehzahl
1021	Radius-Korrektur undefiniert
1022	Rundung nicht definiert
1023	Rundungs-Radius zu groß
1024	Undefinierter Programmstart

Fehler-Nummer	Text
1025	Zu hohe Verschachtelung
1026	Winkelbezug fehlt
1027	Kein Bearb.-Zyklus definiert
1028	Nutbreite zu klein
1029	Tasche zu klein
1030	Q202 nicht definiert
1031	Q205 nicht definiert
1032	Q218 größer Q219 eingeben
1033	CYCL 210 nicht erlaubt
1034	CYCL 211 nicht erlaubt
1035	Q220 zu groß
1036	Q222 größer Q223 eingeben
1037	Q244 größer 0 eingeben
1038	Q245 ungleich Q246 eingeben
1039	Winkelbereich < 360° eingeben
1040	Q223 größer Q222 eingeben
1041	Q214: 0 nicht erlaubt
1042	Verfahrrichtung nicht definiert
1043	Keine Nullpunkt-Tabelle aktiv
1044	Lagefehler: Mitte 1. Achse
1045	Lagefehler: Mitte 2. Achse
1046	Bohrung zu klein
1047	Bohrung zu groß
1048	Zapfen zu klein
1049	Zapfen zu groß
1050	Tasche zu klein: Nacharbeit 1.A.
1051	Tasche zu klein: Nacharbeit 2.A.
1052	Tasche zu groß: Ausschuss 1.A.
1053	Tasche zu groß: Ausschuss 2.A.
1054	Zapfen zu klein: Ausschuss 1.A.
1055	Zapfen zu klein: Ausschuss 2.A.
1056	Zapfen zu groß: Nacharbeit 1.A.
1057	Zapfen zu groß: Nacharbeit 2.A.
1058	TCHPROBE 425: Fehler Größtmaß
1059	TCHPROBE 425: Fehler Kleinstmaß
1060	TCHPROBE 426: Fehler Größtmaß
1061	TCHPROBE 426: Fehler Kleinstmaß
1062	TCHPROBE 430: Durchm. zu groß
1063	TCHPROBE 430: Durchm. zu klein

Fehler-Nummer	Text
1064	Keine Messachse definiert
1065	Werkzeug-Bruchtoleranz überschr.
1066	Q247 ungleich 0 eingeben
1067	Betrag Q247 größer 5 eingeben
1068	Nullpunkt-Tabelle?
1069	Fräsart Q351 ungleich 0 eingeben
1070	Gewindetiefe verringern
1071	Kalibrierung durchführen
1072	Toleranz überschritten
1073	Satzvorlauf aktiv
1074	ORIENTIERUNG nicht erlaubt
1075	3DROT nicht erlaubt
1076	3DROT aktivieren
1077	Tiefe negativ eingeben
1078	Q303 im Messzyklus undefiniert!
1079	Werkzeugachse nicht erlaubt
1080	Berechnete Werte fehlerhaft
1081	Messpunkte widersprüchlich
1082	Sichere Höhe falsch eingegeben
1083	Eintauchart widersprüchlich
1084	Bearbeitungszyklus nicht erlaubt
1085	Zeile ist schreibgeschützt
1086	Aufmaß größer als Tiefe
1087	Kein Spitzenwinkel definiert
1088	Daten widersprüchlich
1089	Nutlage 0 nicht erlaubt
1090	Zustellung ungleich 0 eingeben
1091	Umschaltung Q399 nicht erlaubt
1092	Werkzeug nicht definiert
1093	Werkzeug-Nummer nicht erlaubt
1094	Werkzeug-Name nicht erlaubt
1095	Software-Option nicht aktiv
1096	Restore Kinematik nicht möglich
1097	Funktion nicht erlaubt
1098	Rohteilmaße widersprüchlich
1099	Messposition nicht erlaubt
1100	Kinematik-Zugriff nicht möglich
1101	Messpos. nicht im Verfahrbereich
1102	Presetkompensation nicht möglich

Fehler-Nummer	Text
1103	Werkzeug-Radius zu groß
1104	Eintauchart nicht möglich
1105	Eintauchwinkel falsch definiert
1106	Öffnungswinkel nicht definiert
1107	Nutbreite zu groß
1108	Maßfaktoren nicht gleich
1109	Werkzeug-Daten inkonsistent

D16 – Texte und Q-Parameter-Werte formatiert ausgeben



Sie können mit **D16** auch vom NC-Programm aus beliebige Meldungen auf den Bildschirm ausgeben. Solche Meldungen werden von der TNC in einem Überblendfenster angezeigt.

Mit der Funktion **D16** können Sie Q-Parameter-Werte und Texte formatiert ausgeben. Wenn Sie die Werte ausgeben, speichert die TNC die Daten in der Datei, die Sie im **D16**-Satz definieren. Die maximale Größe der ausgegebenen Datei beträgt 20 Kilobyte.

Um formatierten Text und die Werte der Q-Parameter auszugeben, erstellen Sie mit dem Text-Editor der TNC eine Textdatei, in der Sie die Formate und die auszugebenden Q-Parameter festlegen.

Beispiel für eine Textdatei, die das Ausgabeformat festlegt:

“MESSPROTOKOLL SCHAUFELRAD-SCHWERPUNKT“;

“DATUM: %02d.%02d.%04d“,DAY,MONTH,YEAR4;

“UHRZEIT: %02d:%02d:%02d“,HOUR,MIN,SEC;

“ANZAHL MESSWERTE: = 1“;

“X1 = %9.3LF“, Q31;

“Y1 = %9.3LF“, Q32;

“Z1 = %9.3LF“, Q33;

Zum Erstellen von Textdateien setzen Sie folgende Formatierungsfunktionen ein:

Sonderzeichen	Funktion
“ “	Ausgabeformat für Text und Variablen zwischen Anführungszeichen oben festlegen
%9.3LF	Format für Q-Parameter festlegen: 9 Stellen insgesamt (inkl. Dezimalpunkt), davon 3 Nachkomma-Stellen, Long, Floating (Dezimalzahl)
%S	Format für Textvariable
%d	Format für Ganzzahl (Integer)
,	Trennzeichen zwischen Ausgabeformat und Parameter
;	Satzendezeichen, schließt eine Zeile ab
\n	Zeilenumbruch

9.8 Zusätzliche Funktionen

Um verschiedene Informationen mit in die Protokolldatei ausgeben zu können stehen folgende Funktionen zur Verfügung:

Schlüsselwort	Funktion
CALL_PATH	Gibt den Pfadnamen des NC-Programms aus, in dem die FN16-Funktion steht. Beispiel: "Messprogramm: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Schließt die Datei, in die Sie mit FN16 schreiben. Beispiel: M_CLOSE;
M_APPEND	Hängt das Protokoll bei erneuter Ausgabe an das bestehende Protokoll an. Beispiel: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	Hängt das Protokoll bei erneuter Ausgabe an das bestehende Protokoll an, bis die anzugebende maximale Dateigröße in Kilobytes überschritten wird. Beispiel: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Überschreibt das Protokoll bei erneuter Ausgabe. Beispiel: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	Text nur bei Dialogspr. Englisch ausgeben
L_GERMAN	Text nur bei Dialogspr. Deutsch ausgeben
L_CZECH	Text nur bei Dialogspr. Tschechisch ausgeben
L_FRENCH	Text nur bei Dialogspr. Französisch ausgeben
L_ITALIAN	Text nur bei Dialogspr. Italienisch ausgeben
L_SPANISH	Text nur bei Dialogspr. Spanisch ausgeben
L_SWEDISH	Text nur bei Dialogspr. Schwedisch ausgeben
L_DANISH	Text nur bei Dialogspr. Dänisch ausgeben
L_FINNISH	Text nur bei Dialogspr. Finnisch ausgeben
L_DUTCH	Text nur bei Dialogspr. Niederländisch ausgeben
L_POLISH	Text nur bei Dialogspr. Polnisch ausgeben
L_PORTUGUE	Text nur bei Dialogspr. Portugiesisch ausgeben
L_HUNGARIA	Text nur bei Dialogspr. Ungarisch ausgeben
L_SLOVENIAN	Text nur bei Dialogspr. Slowenisch ausgeben
L_ALL	Text unabhängig von der Dialogsprache ausgeben
hour	Anzahl Stunden aus der Echtzeit
min	Anzahl Minuten aus der Echtzeit
sec	Anzahl Sekunden aus der Echtzeit
day	Tag aus der Echtzeit
month	Monat als Zahl aus der Echtzeit

Schlüsselwort	Funktion
STR_MONTH	Monat als Stringkürzel aus der Echtzeit
YEAR2	Jahreszahl zweistellig aus der Echtzeit
YEAR4	Jahreszahl vierstellig aus der Echtzeit

Im Bearbeitungsprogramm programmieren Sie D16, um die Ausgabe zu aktivieren:

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

Die TNC erzeugt dann die Datei PROT1.TXT:

MESSPROTOKOLL SCHAUFELRAD-SCHWERPUNKT

DATUM: 15.07.2015

UHRZEIT: 08:56:34

ANZAHL MESSWERTE : = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000



Wenn Sie mehrmals im Programm dieselbe Datei ausgeben, dann hängt die TNC alle Texte innerhalb der Zieldatei hinter bereits ausgegebene Texte an.

Wenn Sie **D16** mehrmals im Programm verwenden, speichert die TNC alle Texte in der Datei, die Sie in der **D16**-Funktion festgelegt haben. Die Ausgabe der Datei erfolgt erst, wenn die TNC den Satz liest, wenn Sie die Taste **NC-STOPP** drücken oder wenn Sie die Datei mit schließen.

Im **D16**-Satz die Format-Datei und die Protokoll-Datei jeweils mit der Endung des Dateityps programmieren.

Wenn Sie als Pfadnamen der Protokoll-Datei lediglich den Dateinamen angeben, dann speichert die TNC die Protokolldatei in dem Verzeichnis, in dem das NC-Programm mit der **D16**-Funktion steht.

In den Maschinenparametern (Nr. 102202) und (Nr. 102203) können Sie einen Standardpfad für die Ausgabe von Protokolldateien definieren.

Programmieren: Q-Parameter

9.8 Zusätzliche Funktionen

Meldungen auf den Bildschirm ausgeben

Sie können die Funktion **D16** auch benutzen, um beliebige Meldungen vom NC-Programm aus in einem Überblendfenster auf den Bildschirm der TNC auszugeben. Dadurch lassen sich auf einfache Weise auch längere Hinweistexte an einer beliebigen Stelle im Programm so anzeigen, dass der Bediener darauf reagieren muss. Sie können auch Q-Parameter-Inhalte ausgeben, wenn die Protokoll-Beschreibungsdatei entsprechende Anweisungen enthält.

Damit die Meldung auf dem TNC-Bildschirm erscheint, müssen Sie als Name der Protokolldatei lediglich **SCREEN:** eingeben.

```
N90 D16 P01 TNC:MASKE\MASKE1.A/SCREEN:
```

Sollte die Meldung mehr Zeilen haben, als in dem Überblendfenster dargestellt sind, können Sie mit den Pfeiltasten im Überblendfenster blättern.

Um das Überblendfenster zu schließen: Taste **CE** drücken. Um das Fenster programmgesteuert zu schließen folgenden NC-Satz programmieren:

```
N90 D16 P01 TNC:MASKE\MASKE1.A/SCLR:
```



Wenn Sie mehrmals im Programm dieselbe Datei ausgeben, dann hängt die TNC alle Texte innerhalb der Zielfeile hinter bereits ausgegebene Texte an.

Meldungen extern ausgeben

Mit der Funktion **D16** können Sie die Protokolldateien auch extern abspeichern.

Name des Zielpfades in der **D16**-Funktion vollständig angeben:

```
N90 D16 P01 TNC:MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```



Wenn Sie mehrmals im Programm dieselbe Datei ausgeben, dann hängt die TNC alle Texte innerhalb der Zielfeile hinter bereits ausgegebene Texte an.

D18 – Systemdaten lesen

Mit der Funktion **D18** können Sie Systemdaten lesen und in Q-Parametern speichern. Die Auswahl des Systemdatums erfolgt über eine Gruppennummer (ID-Nr.), eine Nummer und ggf. über einen Index.

Gruppenname, ID-Nr.	Nummer	Index	Bedeutung
Programm-Info, 10	3	-	Nummer aktiver Bearbeitungszyklus
	103	Q-Parameter- nummer	Innerhalb von NC-Zyklen relevant; zur Abfrage, ob der unter IDX angegebene Q-Parameter im zugehörigen CYCLE DEF explizit angegeben wurde.
System-Sprungadressen, 13	1	-	Label, zu dem bei M2/M30 gesprungen wird, statt das aktuelle Programm zu beenden Wert = 0: M2/M30 wirkt normal
	2	-	Label zu dem bei FN14: ERROR mit Reaktion NC-CANCEL gesprungen wird, statt das Programm mit einem Fehler abubrechen. Die im FN14-Befehl programmierte Fehlernummer kann unter ID992 NR14 gelesen werden. Wert = 0: FN14 wirkt normal.
	3	-	Label zu dem bei einem internen Server-Fehler (SQL, PLC, CFG) gesprungen wird, statt das Programm mit einem Fehler abubrechen. Wert = 0: Server-Fehler wirkt normal.
Maschinenzustand, 20	1	-	Aktive Werkzeugnummer
	2	-	Vorbereitete Werkzeugnummer
	3	-	Aktive Werkzeugachse 0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W
	4	-	Programmierte Spindeldrehzahl
	5	-	Aktiver Spindelzustand: -1=undefiniert, 0=M3 aktiv, 1=M4 aktiv, 2=M5 nach M3, 3=M5 nach M4
	7	-	Getriebestufe
	8	-	Kühlmittelzustand: 0=aus, 1=ein
	9	-	Aktiver Vorschub
Kanalnamen, 25	10	-	Index des vorbereiteten Werkzeugs
	11	-	Index des aktiven Werkzeugs
Kanalnamen, 25	1	-	Kanalnummer

Gruppenname, ID-Nr.	Nummer	Index	Bedeutung	
Zyklusparameter, 30	1	-	Sicherheitsabstand aktiver Bearbeitungszyklus	
	2	-	Bohrtiefe/Frästiefe aktiver Bearbeitungszyklus	
	3	-	Zustelltiefe aktiver Bearbeitungszyklus	
	4	-	Vorschub Tiefenzust. aktiver Bearbeitungszyklus	
	5	-	Erste Seitenlänge Zyklus Rechtecktasche	
	6	-	Zweite Seitenlänge Zyklus Rechtecktasche	
	7	-	Erste Seitenlänge Zyklus Nut	
	8	-	Zweite Seitenlänge Zyklus Nut	
	9	-	Radius Zyklus Kreistasche	
	10	-	Vorschub Fräsen aktiver Bearbeitungszyklus	
	11	-	Drehsinn aktiver Bearbeitungszyklus	
	12	-	Verweilzeit aktiver Bearbeitungszyklus	
	13	-	Gewindesteigung Zyklus 17, 18	
	14	-	Schlichtaufmaß aktiver Bearbeitungszyklus	
	15	-	Ausräumwinkel aktiver Bearbeitungszyklus	
	21	-	Antastwinkel	
	22	-	Antastweg	
	23	-	Antastvorschub	
	Modaler Zustand, 35	1	-	Bemaßung: 0 = absolut (G90) 1 = inkremental (G91)
	Daten zu SQL-Tabellen, 40	1	-	Ergebniscode zum letzten SQL-Befehl
	Daten aus der Werkzeugtabelle, 50	1	WKZ-Nr.	Werkzeuglänge
		2	WKZ-Nr.	Werkzeugradius
		3	WKZ-Nr.	Werkzeugradius R2
4		WKZ-Nr.	Aufmaß Werkzeuglänge DL	
5		WKZ-Nr.	Aufmaß Werkzeugradius DR	
6		WKZ-Nr.	Aufmaß Werkzeugradius DR2	
7		WKZ-Nr.	Werkzeug gesperrt (0 oder 1)	
8		WKZ-Nr.	Nummer des Schwesterwerkzeugs	
9		WKZ-Nr.	Maximale Standzeit TIME1	
10		WKZ-Nr.	Maximale Standzeit TIME2	
11		WKZ-Nr.	Aktuelle Standzeit CUR. TIME	
12		WKZ-Nr.	PLC-Status	
13		WKZ-Nr.	Maximale Schneidenlänge LCUTS	
14		WKZ-Nr.	Maximaler Eintauchwinkel ANGLE	
15		WKZ-Nr.	TT: Anzahl der Schneiden CUT	
16		WKZ-Nr.	TT: Verschleißtoleranz Länge LTOL	
17		WKZ-Nr.	TT: Verschleißtoleranz Radius RTOL	

Gruppenname, ID-Nr.	Nummer	Index	Bedeutung
	18	WKZ-Nr.	TT: Drehrichtung DIRECT (0=positiv/-1=negativ)
	19	WKZ-Nr.	TT: Versatz Ebene R-OFFS
	20	WKZ-Nr.	TT: Versatz Länge L-OFFS
	21	WKZ-Nr.	TT: Bruchtoleranz Länge LBREAK
	22	WKZ-Nr.	TT: Bruchtoleranz Radius RBREAK
	23	WKZ-Nr.	PLC-Wert
	25	WKZ-Nr.	Taster-Mittensversatz Nebenachse CAL-OF ₂
	26	WKZ-Nr.	Spindelwinkel beim Kalibrieren CAL-ANG
	27	WKZ-Nr.	Werkzeugtyp für Platztabelle
	28	WKZ-Nr.	Maximaldrehzahl NMAX
	32	WKZ-Nr.	Spitzenwinkel TANGLE
	34	WKZ-Nr.	Abheben erlaubt LIFTOFF (0=Nein, 1=Ja)
	35	WKZ-Nr.	Verschleißtoleranz-Radius R2TOL
	37	WKZ-Nr	Zugehörige Zeile in der Tastsystem- Tabelle
	38	WKZ-Nr	Zeitstempel der letzten Verwendung
Daten aus der Platztabelle, 51	1	Platz-Nr.	Werkzeugnummer
	2	Platz-Nr.	Sonderwerkzeug: 0=nein, 1=ja
	3	Platz-Nr.	Festplatz: 0=nein, 1=ja
	4	Platz-Nr.	gesperrter Platz: 0=nein, 1=ja
	5	Platz-Nr.	PLC-Status
Werkzeugplatz, 52	1	WKZ-Nr	Platznummer P
	2	WKZ-Nr	Magazinnummer
Dateiinformationen, 56	1	-	Anzahl der Zeilen der angewählten Werkzeugtabelle
	2	-	Anzahl der Zeilen der angewählten Nullpunkttable
	4	-	Anzahl der Zeilen der geöffneten frei definierbaren Tabelle Wert -1: keine Tabelle geöffnet
Direkt nach TOOL CALL programmierte Werte, 60	1	-	Werkzeugnummer T
	2	-	Aktive Werkzeugachse 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
	3	-	Spindeldrehzahl S
	4	-	Aufmaß Werkzeuglänge DL
	5	-	Aufmaß Werkzeugradius DR
	6	-	Automatischer TOOL CALL 0 = Ja, 1 = Nein

Programmieren: Q-Parameter

9.8 Zusätzliche Funktionen

Gruppenname, ID-Nr.	Nummer Index		Bedeutung
	7	-	Aufmaß Werkzeugradius DR2
	8	-	Werkzeugindex
	9	-	Aktiver Vorschub
Direkt nach TOOL DEF programmierte Werte, 61	1	-	Werkzeugnummer T
	2	-	Länge
	3	-	Radius
	4	-	Index
	5	-	Werkzeugdaten in TOOL DEF programmiert 1 = Ja, 0 = Nein
Aktive Werkzeugkorrektur, 200	1	1 = ohne Aufmaß 2 = mit Aufmaß 3 = mit Aufmaß und Aufmaß aus TOOL CALL	Aktiver Radius
	2	1 = ohne Aufmaß 2 = mit Aufmaß 3 = mit Aufmaß und Aufmaß aus TOOL CALL	Aktive Länge
	3	1 = ohne Aufmaß 2 = mit Aufmaß 3 = mit Aufmaß und Aufmaß aus TOOL CALL	Verrundungsradius R2
Aktive Transformationen, 210	1	-	Grunddrehung Betriebsart Manueller Betrieb
	2	-	Programmierte Drehung mit Zyklus 10
	3	-	Aktive Spiegelachse
			0: Spiegeln nicht aktiv
			+1: X-Achse gespiegelt
			+2: Y-Achse gespiegelt
			+4: Z-Achse gespiegelt
			+64: U-Achse gespiegelt
			+128: V-Achse gespiegelt
			+256: W-Achse gespiegelt
			Kombinationen = Summe der Einzelachsen
	4	1	Aktiver Maßfaktor X-Achse
	4	2	Aktiver Maßfaktor Y-Achse
	4	3	Aktiver Maßfaktor Z-Achse

Gruppenname, ID-Nr.	Nummer Index		Bedeutung
	4	7	Aktiver Maßfaktor U-Achse
	4	8	Aktiver Maßfaktor V-Achse
	4	9	Aktiver Maßfaktor W-Achse
	5	1	3D-ROT A-Achse
	5	2	3D-ROT B-Achse
	5	3	3D-ROT C-Achse
	6	-	Bearbeitungsebene Schwenken aktiv/inaktiv (-1/0) in einer Programmlauf-Betriebsart
	7	-	Bearbeitungsebene Schwenken aktiv/inaktiv (-1/0) in einer manuellen Betriebsart
Aktive Nullpunktverschiebung, 220	2	1	X-Achse
		2	Y-Achse
		3	Z-Achse
		4	A-Achse
		5	B-Achse
		6	C-Achse
		7	U-Achse
		8	V-Achse
		9	W-Achse
Verfahrbereich, 230	2	1 bis 9	Negativer Software-Endschalter Achse 1 bis 9
	3	1 bis 9	Positiver Software-Endschalter Achse 1 bis 9
	5	-	Software-Endschalter ein- oder aus: 0 = ein, 1 = aus
Sollposition im REF-System, 240	1	1	X-Achse
		2	Y-Achse
		3	Z-Achse
		4	A-Achse
		5	B-Achse
		6	C-Achse
		7	U-Achse
		8	V-Achse
		9	W-Achse
Aktuelle Position im aktiven Koordinatensystem, 270	1	1	X-Achse
		2	Y-Achse
		3	Z-Achse
		4	A-Achse
		5	B-Achse
		6	C-Achse

Gruppenname, ID-Nr.	Nummer	Index	Bedeutung
		7	U-Achse
		8	V-Achse
		9	W-Achse
Interpretation der Koordinaten im Drehbetrieb, 310	20	1 bis 3 (X, Y, Z)	Koordinaten beziehen sich auf: 0 = Durchmesser, -1 = Radius
Schaltendes Tastsystem TS, 350	50	1	Tastsystemtyp
		2	Zeile in der Tastsystem-Tabelle
	51	-	Wirksame Länge
	52	1	Wirksamer Kugelradius
		2	Verrundungsradius
	53	1	Mittenversatz (Hauptachse)
		2	Mittenversatz (Nebenachse)
	54	-	Winkel der Spindelorientierung in Grad (Mittenversatz)
	55	1	Eilgang
		2	Messvorschub
	56	1	Maximaler Messweg
		2	Sicherheitsabstand
	57	1	Spindelorientierung möglich: 0=nein, 1=ja
		2	Winkel der Spindelorientierung
Tischtastsystem TT	70	1	Tastsystemtyp
		2	Zeile in der Tastsystem-Tabelle
	71	1	Mittelpunkt Hauptachse (REF-System)
		2	Mittelpunkt Nebenachse (REF-System)
		3	Mittelpunkt Werkzeugachse (REF-System)
	72	-	Tellerradius
	75	1	Eilgang
		2	Messvorschub bei stehender Spindel
		3	Messvorschub bei drehender Spindel
	76	1	Maximaler Messweg
		2	Sicherheitsabstand für Längenmessung
		3	Sicherheitsabstand für Radiusmessung
	77	-	Spindeldrehzahl
	78	-	Antastrichtung
Bezugspunkt aus Tastsystem-Zyklus, 360	1	1 bis 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Letzter Bezugspunkt eines manuellen Tastsystem-Zyklus bzw. letzter Antastpunkt aus Zyklus 0 ohne Tasterlängen-, aber mit Tasterradiuskorrektur (Werkstück-Koordinatensystem)

Gruppenname, ID-Nr.	Nummer Index		Bedeutung
	2	1 bis 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Letzter Bezugspunkt eines manuellen Tastsystem-Zyklus bzw. letzter Antastpunkt aus Zyklus 0 ohne Tasterlängen- und -radiuskorrektur (Maschinen-Koordinatensystem)
	3	1 bis 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Messergebnis der Tastsystem-Zyklen 0 und 1 ohne Tasterradiuskorrektur und Tasterlängenkorrektur
	4	1 bis 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Letzter Bezugspunkt eines manuellen Tastsystem-Zyklus bzw. letzter Antastpunkt aus Zyklus 0 ohne Tasterlängen- und -radiuskorrektur (Werkstück-Koordinatensystem)
	10	-	Spindelorientierung
	11	-	Fehlerstatus bei unterdrückter Fehlermeldung 0 = Antastvorgang erfolgreich -1 = Antastpunkt nicht erreicht
Wert aus der aktiven Nullpunktabelle im aktiven Koordinatensystem, 500	Zeile	Spalte	Werte lesen
Basistransformation, 507	Zeile	1 bis 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)	Basistransformation eines Presets lesen
Achs-Offset, 508	Zeile	1 bis 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS)	Achs-Offset eines Presets lesen
Aktiver Preset, 530	1	-	Nummer des Aktiven Presets lesen
Daten des aktuellen Werkzeugs lesen, 950	1	-	Werkzeuglänge L
	2	-	Werkzeugradius R
	3	-	Werkzeugradius R2
	4	-	Aufmaß Werkzeuglänge DL
	5	-	Aufmaß Werkzeugradius DR
	6	-	Aufmaß Werkzeugradius DR2
	7	-	Werkzeug gesperrt TL 0 = Nicht gesperrt, 1 = Gesperrt
	8	-	Nummer des Schwesterwerkzeugs RT
	9	-	Maximale Standzeit TIME1
	10	-	Maximale Standzeit TIME2
	11	-	Aktuelle Standzeit CUR. TIME

9.8 Zusätzliche Funktionen

Gruppenname, ID-Nr.	Nummer	Index	Bedeutung
	12	-	PLC-Status
	13	-	Maximale Schneidenlänge LCUTS
	14	-	Maximaler Eintauchwinkel ANGLE
	15	-	TT: Anzahl der Schneiden CUT
	16	-	TT: Verschleißtoleranz Länge LTOL
	17	-	TT: Verschleißtoleranz Radius RTOL
	18	-	TT: Drehrichtung DIRECT 0 = Positiv, -1 = Negativ
	19	-	TT: Versatz Ebene R-OFFS
	20	-	TT: Versatz Länge L-OFFS
	21	-	TT: Bruchtoleranz Länge LBREAK
	22	-	TT: Bruchtoleranz Radius RBREAK
	23	-	PLC-Wert
	24	-	Werkzeugtyp TYP 0 = Fräser, 21 = Tastsystem
	27	-	Zugehörige Zeile in der Tastsystem-Tabelle
	32	-	Spitzenwinkel
	34	-	Lift off
Tastsystemzyklen, 990	1	-	Anfahrverhalten: 0 = Standardverhalten 1 = Wirksamer Radius, Sicherheitsabstand Null
	2	-	0 = Tasterüberwachung aus 1 = Tasterüberwachung ein
	4	-	0 = Taststift nicht ausgelenkt 1 = Taststift ausgelenkt
	8	-	Aktueller Spindelwinkel
Abarbeitungsstatus, 992	10	-	Satzvorlauf aktiv 1 = ja, 0 = nein
	11	-	Suchphase
	14	-	Nummer des letzten FN14-Fehlers
	16	-	Echte Abarbeitung aktiv 1 = Abarbeitung, 2 = Simulation
	31	-	Radiuskorrektur im MDI bei achsparallelen Verfahrssätzen erlaubt 0 = nicht erlaubt, 1 = erlaubt

Beispiel: Wert des aktiven Maßfaktors der Z-Achse an Q25 - zuweisen

N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3

D19 – Werte an PLC übergeben



Diese Funktion dürfen Sie nur in Abstimmung mit Ihrem Maschinenhersteller verwenden!

Mit der Funktion **D19** können Sie bis zu zwei Zahlenwerte oder Q-Parameter an die PLC übergeben.

D20 – NC und PLC synchronisieren



Diese Funktion dürfen Sie nur in Abstimmung mit Ihrem Maschinenhersteller verwenden!

Mit der Funktion **D20** können Sie während des Programmlaufs eine Synchronisation zwischen NC und PLC durchführen. Die NC stoppt das Abarbeiten, bis die Bedingung erfüllt ist, die Sie im **D20**-Satz programmiert haben.

Die Funktion **SYNC** können Sie immer dann verwenden, wenn Sie z. B. über **D18** Systemdaten lesen, die eine Synchronisation zur Echtzeit erfordern. Die TNC hält dann die Vorausrechnung an und führt den folgenden NC-Satz erst dann aus, wenn auch das NC-Programm tatsächlich diesen Satz erreicht hat.

Beispiel: Interne Vorausrechnung anhalten, aktuelle Position in der X-Achse lesen

N32 D20 SYNC

N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1

Programmieren: Q-Parameter

9.8 Zusätzliche Funktionen

D29 – Werte an PLC übergeben



Diese Funktion dürfen Sie nur in Abstimmung mit Ihrem Maschinenhersteller verwenden!

Mit der Funktion **D29** können Sie bis zu acht Zahlenwerte oder Q-Parameter an die PLC übergeben.

D37 - EXPORT



Diese Funktion dürfen Sie nur in Abstimmung mit Ihrem Maschinenhersteller verwenden!

Die Funktion **D37** benötigen Sie, wenn Sie eigene Zyklen erstellen und in die TNC einbinden möchten.

9.9 Formel direkt eingeben

Formel eingeben

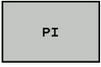
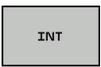
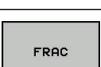
Über Softkeys können Sie mathematische Formeln, die mehrere Rechenoperationen beinhalten, direkt ins Bearbeitungsprogramm eingeben.

Die mathematischen Verknüpfungsfunktionen erscheinen mit Druck auf den Softkey **FORMEL**. Die TNC zeigt folgende Softkeys in mehreren Leisten:

Softkey	Verknüpfungsfunktion
	Addition z. B. $Q10 = Q1 + Q5$
	Subtraktion z. B. $Q25 = Q7 - Q108$
	Multiplikation z. B. $Q12 = 5 * Q5$
	Division z. B. $Q25 = Q1 / Q2$
	Klammer auf z. B. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$
	Klammer zu z. B. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$
	Wert quadrieren (engl. square) z. B. $Q15 = SQ 5$
	Wurzel ziehen (engl. square root) z. B. $Q22 = SQRT 25$
	Sinus eines Winkels z. B. $Q44 = SIN 45$
	Cosinus eines Winkels z. B. $Q45 = COS 45$
	Tangens eines Winkels z. B. $Q46 = TAN 45$
	Arcus-Sinus Umkehrfunktion des Sinus; Winkel bestimmen aus dem Verhältnis Gegenkathete/Hypotenuse z. B. $Q10 = ASIN 0,75$
	Arcus-Cosinus Umkehrfunktion des Cosinus; Winkel bestimmen aus dem Verhältnis Ankathete/Hypotenuse z. B. $Q11 = ACOS Q40$
	Arcus-Tangens Umkehrfunktion des Tangens; Winkel bestimmen aus dem Verhältnis Gegenkathete/Ankathete z. B. $Q12 = ATAN Q50$

9 Programmieren: Q-Parameter

9.9 Formel direkt eingeben

Softkey	Verknüpfungsfunktion
	Werte potenzieren z. B. $Q15 = 3^3$
	Konstante PI (3,14159) z. B. $Q15 = PI$
	Logarithmus Naturalis (LN) einer Zahl bilden Basiszahl 2,7183 z. B. $Q15 = LN Q11$
	Logarithmus einer Zahl bilden, Basiszahl 10 z. B. $Q33 = LOG Q22$
	Exponentialfunktion, 2,7183 hoch n z. B. $Q1 = EXP Q12$
	Werte negieren (Multiplikation mit -1) z. B. $Q2 = NEG Q1$
	Nachkomma-Stellen abschneiden Integer-Zahl bilden z. B. $Q3 = INT Q42$
	Absolutwert einer Zahl bilden z. B. $Q4 = ABS Q22$
	Vorkomma-Stellen einer Zahl abschneiden Fraktionieren z. B. $Q5 = FRAC Q23$
	Vorzeichen einer Zahl prüfen z. B. $Q12 = SGN Q50$ Wenn Rückgabewert $Q12 = 1$, dann $Q50 \geq 0$ Wenn Rückgabewert $Q12 = -1$, dann $Q50 < 0$
	Modulowert (Divisionsrest) berechnen z. B. $Q12 = 400 \% 360$ Ergebnis: $Q12 = 40$

Rechenregeln

Für das Programmieren mathematischer Formeln gelten folgende Regeln:

Punkt- vor Strichrechnung

$$12 \text{ Q1} = 5 * 3 + 2 * 10 = 35$$

- 1 Rechenschritt $5 * 3 = 15$
- 2 Rechenschritt $2 * 10 = 20$
- 3 Rechenschritt $15 + 20 = 35$

oder

$$13 \text{ Q2} = \text{SQ } 10 - 3^3 = 73$$

- 1 Rechenschritt 10 quadrieren = 100
- 2 Rechenschritt 3 mit 3 potenzieren = 27
- 3 Rechenschritt $100 - 27 = 73$

Distributivgesetz

Gesetz der Verteilung beim Klammerrechnen

$$a * (b + c) = a * b + a * c$$

Programmieren: Q-Parameter

9.9 Formel direkt eingeben

Eingabebeispiel

Winkel berechnen mit arctan aus Gegenkathete (Q12) und Ankathete (Q13); Ergebnis Q25 zuweisen:

Q ▶ Formeleingabe wählen: Taste **Q** und Softkey **FORMEL** drücken, oder Schnelleinstieg nutzen

FORMEL

Q ▶ Taste **Q** auf der ASCII-Taste drücken

PARAMETER-NR. FÜR ERGEBNIS?

ENT ▶ **25** (Parameter Nummer) eingeben und Taste **ENT** drücken

▶ Softkey-Leiste weiterschalten und Arcustangensfunktion wählen

ATAN

▶ Softkey-Leiste weiterschalten und Klammer öffnen

(

Q ▶ **12** (Q-Parameter Nummer) eingeben

▶ Division wählen

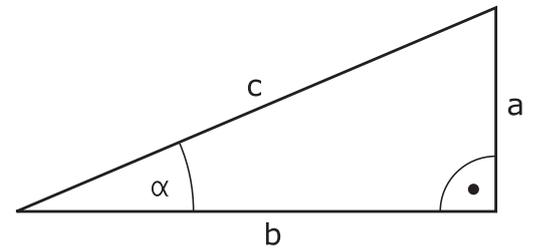
/

Q ▶ **13** (Q-Parameter Nummer) eingeben

▶ Klammer schließen und Formeleingabe beenden

)

END
□



NC-Beispielsatz

N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)

9.10 String-Parameter

Funktionen der Stringverarbeitung

Die Stringverarbeitung (engl. string = Zeichenkette) über **QS**-Parameter können Sie verwenden, um variable Zeichenketten zu erstellen. Solche Zeichenketten können Sie z. B. über die Funktion **D16** ausgeben, um variable Protokolle zu erstellen.

Einem String-Parameter können Sie eine Zeichenkette (Buchstaben, Ziffern, Sonderzeichen, Steuerzeichen und Leerzeichen) mit einer Länge von bis zu 255 Zeichen zuweisen. Die zugewiesenen oder eingelesenen Werte können Sie mit den nachfolgend beschriebenen Funktionen weiter verarbeiten und prüfen. Wie bei der Q-Parameterprogrammierung stehen Ihnen insgesamt 2000 QS-Parameter zur Verfügung.

Weitere Informationen: Prinzip und Funktionsübersicht, Seite 306

In den Q-Parameterfunktionen **STRING FORMEL** und **FORMEL** sind unterschiedliche Funktionen für die Verarbeitung von den String-Parametern enthalten.

Softkey	Funktionen der STRING FORMEL	Seite
	String-Parameter zuweisen	342
	String-Parameter verketteten	342
	Numerischen Wert in einen String-Parameter umwandeln	343
	Teilstring aus einem String-Parameter kopieren	344
Softkey	String-Funktionen in der FORMEL-Funktion	Seite
	String-Parameter in einen numerischen Wert umwandeln	345
	Prüfen eines String-Parameters	346
	Länge eines String-Parameters ermitteln	347
	Alphabetische Reihenfolge vergleichen	348



Wenn Sie die Funktion **STRING FORMEL** verwenden, ist das Ergebnis der durchgeführten Rechenoperation immer ein String. Wenn Sie die Funktion **FORMEL** verwenden, ist das Ergebnis der durchgeführten Rechenoperation immer ein numerischer Wert.

Programmieren: Q-Parameter

9.10 String-Parameter

String-Parameter zuweisen

Bevor Sie String-Variablen verwenden, müssen Sie diese zuerst zuweisen. Dazu verwenden Sie den Befehl **DECLARE STRING**.

SPEC
FCT

- ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM
FUNKTIONEN

- ▶ Funktionsmenü öffnen

STRING
FUNKTIONEN

- ▶ String-Funktionen wählen

DECLARE
STRING

- ▶ Funktion **DECLARE STRING** wählen

NC-Beispielsatz

```
N30 DECLARE STRING QS10 = "WERKSTÜCK"
```

String-Parameter verketten

Mit dem Verkettungsoperator (String-Parameter || String-Parameter) können Sie mehrere String-Parameter miteinander verbinden.

SPEC
FCT

- ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM
FUNKTIONEN

- ▶ Funktionsmenü öffnen

STRING
FUNKTIONEN

- ▶ String-Funktionen wählen

STRING-
FORMEL

- ▶ Funktion **STRING-FORMEL** wählen
- ▶ Nummer des String-Parameters eingeben, in den die TNC den verketteten String speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Nummer des String-Parameters eingeben, in dem der **erste** Teilstring gespeichert ist, mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC zeigt das Verkettungssymbol **||** an
- ▶ Mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Nummer des String-Parameters eingeben, in dem der **zweite** Teilstring gespeichert ist, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Vorgang wiederholen, bis Sie alle zu verkettenden Teilstrings gewählt haben, mit Taste **END** beenden

Beispiel: QS10 soll den kompletten Text von QS12, QS13 und QS14 enthalten

```
N37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

Parameter-Inhalte:

- **QS12: Werkstück**
- **QS13: Status:**
- **QS14: Ausschuss**
- **QS10: Werkstück Status: Ausschuss**

Numerischen Wert in einen String-Parameter umwandeln

Mit der Funktion **TOCHAR** wandelt die TNC einen numerischen Wert in einen String-Parameter um. Auf diese Weise können Sie Zahlenwerte mit einer Stringvariablen verketteten.

- | | |
|------------------------|---|
| SPEC
FCT | ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden |
| PROGRAMM
FUNKTIONEN | ▶ Funktionsmenü öffnen |
| STRING
FUNKTIONEN | ▶ String-Funktionen wählen |
| STRING-
FORMEL | ▶ Funktion STRING-FORMEL wählen |
| TOCHAR | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Funktion zum Umwandeln eines numerischen Werts in einen String-Parameter wählen ▶ Zahl oder gewünschten Q-Parameter eingeben, den die TNC wandeln soll, mit Taste ENT bestätigen ▶ Wenn gewünscht die Anzahl der Nachkommastellen eingeben, die die TNC mit umwandeln soll, mit Taste ENT bestätigen ▶ Klammerausdruck mit Taste ENT schließen und Eingabe mit Taste END beenden |

Beispiel: Parameter Q50 in String-Parameter QS11 umwandeln, 3 Dezimalstellen verwenden

```
N37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

Programmieren: Q-Parameter

9.10 String-Parameter

Teilstring aus einem String-Parameter kopieren

Mit der Funktion **SUBSTR** können Sie aus einem String-Parameter einen definierbaren Bereich herauskopieren.

SPEC
FCT

- ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM
FUNKTIONEN

- ▶ Funktionsmenü öffnen

STRING
FUNKTIONEN

- ▶ String-Funktionen wählen

STRING-
FORMEL

- ▶ Funktion **STRING-FORMEL** wählen
- ▶ Nummer des Parameters eingeben, in den die TNC die kopierte Zeichenfolge speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen

SUBSTR

- ▶ Funktion zum Ausschneiden eines Teilstrings wählen
- ▶ Nummer des QS-Parameters eingeben, aus dem Sie den Teilstring herauskopieren wollen, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Nummer der Stelle eingeben, ab der Sie den Teilstring kopieren wollen, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Anzahl der Zeichen eingeben, die Sie kopieren wollen, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden



Darauf achten, dass das erste Zeichen einer Textfolge intern an der 0. Stelle beginnt.

Beispiel: Aus dem String-Parameter QS10 ist ab der dritten Stelle (BEG2) ein vier Zeichen langer Teilstring (LEN4) zu lesen

```
N37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

String-Parameter in einen numerischen Wert umwandeln

Die Funktion **TONUMB** wandelt einen String-Parameter in einen numerischen Wert um. Der umzuwandelnde Wert sollte nur aus Zahlenwerten bestehen.



Der umzuwandelnde QS-Parameter darf nur einen Zahlenwert enthalten, ansonsten gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.



- ▶ Q-Parameter-Funktionen wählen



- ▶ Funktion **FORMEL** wählen
- ▶ Nummer des Parameters eingeben, in den die TNC den numerischen Wert speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen



- ▶ Softkey-Leiste umschalten



- ▶ Funktion zum Umwandeln eines String-Parameters in einen numerischen Wert wählen
- ▶ Nummer des QS-Parameters eingeben, den die TNC wandeln soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

Beispiel: String-Parameter QS11 in einen numerischen Parameter Q82 umwandeln

```
N37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

Programmieren: Q-Parameter

9.10 String-Parameter

Prüfen eines String-Parameters

Mit der Funktion **INSTR** können Sie überprüfen, ob bzw. wo ein String-Parameter in einem anderen String-Parameter enthalten ist.

-  ▶ Q-Parameter-Funktionen wählen
-  ▶ Funktion **FORMEL** wählen
- ▶ Nummer des Q-Parameters für das Ergebnis eingeben und mit Taste **ENT** bestätigen. Die TNC speichert in dem Parameter die Stelle, an der der zu suchende Text beginnt
-  ▶ Softkey-Leiste umschalten
-  ▶ Funktion zum Prüfen eines String-Parameters wählen
- ▶ Nummer des QS-Parameters eingeben, in dem der zu suchende Text gespeichert ist, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Nummer des QS-Parameters eingeben, den die TNC durchsuchen soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Nummer der Stelle eingeben, ab der die TNC den Teilstring suchen soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden



Darauf achten, dass das erste Zeichen einer Textfolge intern an der 0. Stelle beginnt.

Wenn die TNC den zu suchenden Teilstring nicht findet, dann speichert sie die Gesamtlänge des zu durchsuchenden Strings (Zählung beginnt hier bei 1) in den Ergebnisparameter.

Tritt der zu suchende Teilstring mehrfach auf, dann liefert die TNC die erste Stelle zurück, an der sie den Teilstring findet.

Beispiel: QS10 durchsuchen auf den in Parameter QS13 gespeicherten Text. Suche ab der dritten Stelle beginnen

```
N37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

Länge eines String-Parameters ermitteln

Die Funktion **STRLEN** liefert die Länge des Texts, der in einem wählbaren String-Parameter gespeichert ist.

- 
 - ▶ Q-Parameterfunktionen wählen
- 
 - ▶ Funktion **FORMEL** wählen
 - ▶ Nummer des Q-Parameters eingeben, in dem die TNC die zu ermittelnde Stringlänge speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- 
 - ▶ Softkey-Leiste umschalten
- 
 - ▶ Funktion zum Ermitteln der Textlänge eines String-Parameters wählen
 - ▶ Nummer des QS-Parameters eingeben, von dem die TNC die Länge ermitteln soll, mit Taste **ENT** bestätigen
 - ▶ Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

Beispiel: Länge von QS15 ermitteln

```
N37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

Programmieren: Q-Parameter

9.10 String-Parameter

Alphabetische Reihenfolge vergleichen

Mit der Funktion **STRCOMP** können Sie die alphabetische Reihenfolge von String-Parametern vergleichen.

-  ▶ Q-Parameterfunktionen wählen
-  ▶ Funktion **FORMEL** wählen
-  ▶ Nummer des Q-Parameters eingeben, in dem die TNC das Vergleichsergebnis speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen
-  ▶ Softkey-Leiste umschalten
-  ▶ Funktion zum Vergleichen von String-Parametern wählen
-  ▶ Nummer des ersten QS-Parameters eingeben, den die TNC vergleichen soll, mit Taste **ENT** bestätigen
-  ▶ Nummer des zweiten QS-Parameters eingeben, den die TNC vergleichen soll, mit Taste **ENT** bestätigen
-  ▶ Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden



Die TNC liefert folgende Ergebnisse zurück:

- **0**: Die verglichenen QS-Parameter sind identisch
- **-1**: Der erste QS-Parameter liegt alphabetisch **vor** dem zweiten QS-Parameter
- **+1**: Der erste QS-Parameter liegt alphabetisch **hinter** dem zweiten QS-Parameter

Beispiel: Alphabetische Reihenfolge von QS12 und QS14 vergleichen

```
N37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

Maschinenparameter lesen

Mit der Funktion **CFGREAD** können Sie Maschinenparameter der TNC als numerische Werte oder als Strings auslesen.

Um einen Maschinenparameter zu lesen, müssen Sie Parameternamen, Parameter-Objekt und falls vorhanden Gruppennamen und Index im Konfigurationseditor der TNC ermitteln:

Symbol	Typ	Bedeutung	Beispiel
	Key	Gruppenname des Maschinenparameters (falls vorhanden)	CH_NC
	Entität	Parameter-Objekt (der Name beginnt mit „Cfg...“)	CfgGeoCycle
	Attribut	Name des Maschinenparameters	displaySpindleErr
	Index	Listen-Index eines Maschinenparameters (falls vorhanden)	[0]



Wenn Sie sich im Konfigurationseditor für die Anwenderparameter befinden, können Sie die Darstellung der vorhandenen Parameter ändern. Mit der Standardeinstellung werden die Parameter mit kurzen, erklärenden Texten angezeigt. Um die tatsächlichen Systemnamen der Parameter anzeigen zu lassen, drücken Sie die Taste für die Bildschirm-Aufteilung und anschließend den Softkey **SYSTEMNAMEN ANZEIGEN**. Gehen Sie in gleicher Weise vor, um wieder zur Standardansicht zu gelangen.

Bevor Sie einen Maschinenparameter mit der Funktion **CFGREAD** abfragen können, müssen Sie jeweils einen QS-Parameter mit Attribut, Entität und Key definieren.

Folgende Parameter werden im Dialog der Funktion **CFGREAD** abgefragt:

- **KEY_QS**: Gruppenname (Key) des Maschinenparameters
- **TAG_QS**: Objektname (Entität) des Maschinenparameters
- **ATR_QS**: Name (Attribut) des Maschinenparameters
- **IDX**: Index des Maschinenparameters

Programmieren: Q-Parameter

9.10 String-Parameter

String eines Maschinenparameters lesen

Inhalt eines Maschinenparameters als String in einem QS-Parameter ablegen:

-  ▶ Taste **Q** drücken
-  ▶ Funktion **STRING-FORMEL** wählen
- ▶ Nummer des String-Parameters eingeben, in dem die TNC den Maschinenparameter speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Funktion **CFGREAD** wählen
- ▶ Nummern der String-Parameter für Key, Entität und Attribut eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Ggf. Nummer für Index eingeben oder Dialog mit **NO ENT** überspringen
- ▶ Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

Beispiel: Achsbezeichnung der vierten Achse als String lesen

Parametereinstellung im Konfig-Editor

```
DisplaySettings
CfgDisplayData
    axisDisplayOrder
        [0] bis [5]
```

14 DECLARE STRINGQS11 = ""	String-Parameter für Key zuweisen
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGDISPLAYDATA"	String-Parameter für Entität zuweisen
16 DECLARE STRINGQS13 = "AXISDISPLAYORDER"	String-Parameter für Parameter-Namen zuweisen
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Maschinenparameter auslesen

Zahlenwert eines Maschinenparameters lesen

Wert eines Maschinenparameters als numerischen Wert in einem Q-Parameter ablegen:

-  ▶ Q-Parameter-Funktionen wählen
-  ▶ Funktion **FORMEL** wählen
- ▶ Nummer des Q-Parameters eingeben, in dem die TNC den Maschinenparameter speichern soll, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Funktion **CFGREAD** wählen
- ▶ Nummern der String-Parameter für Key, Entität und Attribut eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Ggf. Nummer für Index eingeben oder Dialog mit **NO ENT** überspringen
- ▶ Klammerausdruck mit Taste **ENT** schließen und Eingabe mit Taste **END** beenden

Beispiel: Überlappungsfaktor als Q-Parameter lesen

Parametereinstellung im Konfig-Editor

```
ChannelSettings
CH_NC
  CfgGeoCycle
    pocketOverlap
```

N10 DECLARE STRINGQ\$11 = "CH_NC"	String-Parameter für Key zuweisen
N20 DECLARE STRINGQ\$12 = "CFGGEOCYCLE"	String-Parameter für Entität zuweisen
N30 DECLARE STRINGQ\$13 = "POCKETOVERLAP"	String-Parameter für Parameter-Namen zuweisen
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_Q\$11 TAG_Q\$12 ATR_Q\$13)	Maschinenparameter auslesen

Programmieren: Q-Parameter

9.11 Vorbelegte Q-Parameter

9.11 Vorbelegte Q-Parameter

Die Q-Parameter Q100 bis Q199 werden von der TNC mit Werten belegt. Den Q-Parametern werden zugewiesen:

- Werte aus der PLC
- Angaben zu Werkzeug und Spindel
- Angaben zum Betriebszustand
- Messergebnisse aus Tastsystem-Zyklen usw.

Die TNC legt die vorbelegten Q-Parameter Q108, Q114 und Q115 - Q117 in der jeweiligen Maßeinheit des aktuellen Programmes ab.



Vorbelegte Q-Parameter (QS-Parameter) zwischen **Q100** und **Q199** (**QS100** und **QS199**) dürfen Sie in NC-Programmen nicht als Rechenparameter verwenden, ansonsten können unerwünschte Effekte auftreten.

Werte aus der PLC: Q100 bis Q107

Die TNC benutzt die Parameter Q100 bis Q107, um Werte aus der PLC in ein NC-Programm zu übernehmen.

Aktiver Werkzeug-Radius: Q108

Der aktive Wert des Werkzeugradius wird Q108 zugewiesen. Q108 setzt sich zusammen aus:

- Werkzeugradius R (Werkzeugtabelle oder **G99**-Satz)
- Delta-Wert DR aus der Werkzeugtabelle
- Delta-Wert DR aus dem **T**-Satz



Die TNC speichert den aktiven Werkzeugradius auch über eine Stromunterbrechung hinaus.

Werkzeugachse: Q109

Der Wert des Parameters Q109 hängt von der aktuellen Werkzeugachse ab:

Werkzeugachse	Parameter-Wert
Keine Werkzeugachse definiert	Q109 = -1
X-Achse	Q109 = 0
Y-Achse	Q109 = 1
Z-Achse	Q109 = 2
U-Achse	Q109 = 6
V-Achse	Q109 = 7
W-Achse	Q109 = 8

Spindelzustand: Q110

Der Wert des Parameters Q110 hängt von der zuletzt programmierten M-Funktion für die Spindel ab:

M-Funktion	Parameter-Wert
Kein Spindelzustand definiert	Q110 = -1
M3: Spindel EIN, Uhrzeigersinn	Q110 = 0
M4: Spindel EIN, Gegenuhrzeigersinn	Q110 = 1
M5 nach M3	Q110 = 2
M5 nach M4	Q110 = 3

Kühlmittelversorgung: Q111

M-Funktion	Parameter-Wert
M8: Kühlmittel EIN	Q111 = 1
M9: Kühlmittel AUS	Q111 = 0

Überlappungsfaktor: Q112

Die TNC weist Q112 den Überlappungsfaktor beim Taschenfräsen zu.

Maßangaben im Programm: Q113

Der Wert des Parameters Q113 hängt bei Verschachtelungen mit **PGM CALL** von den Maßangaben des Programms ab, das als erstes andere Programme ruft.

Maßangaben des Hauptprogramms	Parameterwert
Metrisches System (mm)	Q113 = 0
Zollsystem (inch)	Q113 = 1

Werkzeug-Länge: Q114

Der aktuelle Wert der Werkzeuglänge wird Q114 zugewiesen.



Die TNC speichert die aktive Werkzeuglänge auch über eine Stromunterbrechung hinaus.

Programmieren: Q-Parameter

9.11 Vorbelegte Q-Parameter

Koordinaten nach Antasten während des Programmlaufs

Die Parameter Q115 bis Q119 enthalten nach einer programmierten Messung mit dem 3D-Tastsystem die Koordinaten der Spindelposition zum Antast-Zeitpunkt. Die Koordinaten beziehen sich auf den Bezugspunkt, der in der Betriebsart **Manueller Betrieb** aktiv ist.

Die Länge des Taststifts und der Radius der Tastkugel werden für diese Koordinaten nicht berücksichtigt.

Koordinatenachse	Parameter-Wert
X-Achse	Q115
Y-Achse	Q116
Z-Achse	Q117
IV. Achse Maschinenabhängig	Q118
V. Achse Maschinenabhängig	Q119

Ist-Sollwert-Abweichung bei automatischer Werkzeugvermessung mit dem TT 130

Ist-Soll-Abweichung	Parameter-Wert
Werkzeug-Länge	Q115
Werkzeug-Radius	Q116

Schwenken der Bearbeitungsebene mit Werkstück-Winkeln: von der TNC berechnete Koordinaten für Drehachsen

Koordinaten	Parameter-Wert
A-Achse	Q120
B-Achse	Q121
C-Achse	Q122

Messergebnisse von Tastsystem-Zyklen

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung

Gemessene Istwerte	Parameter-Wert
Winkel einer Geraden	Q150
Mitte in der Hauptachse	Q151
Mitte in der Nebenachse	Q152
Durchmesser	Q153
Taschenlänge	Q154
Taschenbreite	Q155
Länge in der im Zyklus gewählten Achse	Q156
Lage der Mittelachse	Q157
Winkel der A-Achse	Q158
Winkel der B-Achse	Q159
Koordinate der im Zyklus gewählten Achse	Q160

Ermittelte Abweichung	Parameter-Wert
Mitte in der Hauptachse	Q161
Mitte in der Nebenachse	Q162
Durchmesser	Q163
Taschenlänge	Q164
Taschenbreite	Q165
Gemessene Länge	Q166
Lage der Mittelachse	Q167

Ermittelte Raumwinkel	Parameter-Wert
Drehung um die A-Achse	Q170
Drehung um die B-Achse	Q171
Drehung um die C-Achse	Q172

Werkstück-Status	Parameter-Wert
Gut	Q180
Nacharbeit	Q181
Ausschuss	Q182

Programmieren: Q-Parameter

9.11 Vorbelegte Q-Parameter

Werkzeugvermessung mit BLUM-Laser	Parameter-Wert
Reserviert	Q190
Reserviert	Q191
Reserviert	Q192
Reserviert	Q193
Reserviert für interne Verwendung	Parameter-Wert
Merker für Zyklen	Q195
Merker für Zyklen	Q196
Merker für Zyklen (Bearbeitungsbilder)	Q197
Nummer des zuletzt aktiven Messzyklus	Q198
Status Werkzeugvermessung mit TT	Parameter-Wert
Werkzeug innerhalb Toleranz	Q199 = 0,0
Werkzeug ist verschlissen (LTOL/RTOL überschritten)	Q199 = 1,0
Werkzeug ist gebrochen (LBREAK/RBREAK überschritten)	Q199 = 2,0

Überprüfung der Aufspannsituation: Q601

Der Wert des Parameters Q601 zeigt den Status der kamerabasierten Überprüfung der Aufspannsituation VSC.

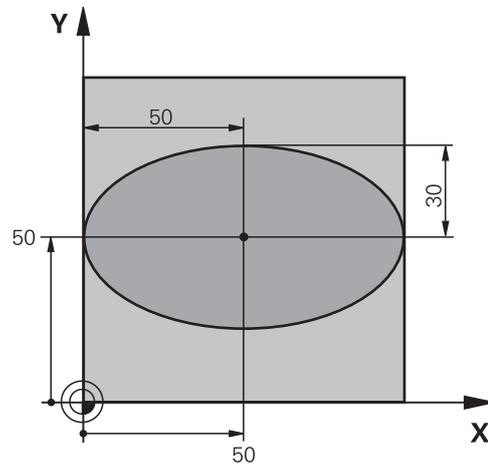
Status	Parameter-Wert
Kein Fehler	Q601 = 1
Fehler	Q601 = 2
Kein Überwachungsbereich definiert oder zu wenig Referenzbilder	Q601 = 3
Interner Fehler (kein Signal, Kamerafehler, usw.)	Q601 = 10

9.12 Programmier-Beispiele

Beispiel: Ellipse

Programm-Ablauf

- Die Ellipsen-Kontur wird durch viele kleine Geradenstücke angenähert (über Q7 definierbar). Je mehr Berechnungsschritte definiert sind, desto glatter wird die Kontur
- Die Fräsrichtung bestimmen Sie über den Startund Endwinkel in der Ebene:
 Bearbeitungsrichtung im Uhrzeigersinn:
 Startwinkel > Endwinkel
 Bearbeitungsrichtung im Gegen-Uhrzeigersinn:
 Startwinkel < Endwinkel
- Werkzeugradius wird nicht berücksichtigt



%ELLIPSE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Mitte X-Achse
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Mitte Y-Achse
N30 D00 Q3 P01 +50 *	Halbachse X
N40 D00 Q4 P01 +30 *	Halbachse Y
N50 D00 Q5 P01 +0 *	Startwinkel in der Ebene
N60 D00 Q6 P01 +360 *	Endwinkel in der Ebene
N70 D00 Q7 P01 +40 *	Anzahl der Berechnungs-Schritte
N80 D00 Q8 P01 +30 *	Drehlage der Ellipse
N90 D00 Q9 P01 +5 *	Frästiefe
N100 D00 Q10 P01 +100 *	Tiefenvorschub
N110 D00 Q11 P01 +350 *	Fräsvorschub
N120 D00 Q12 P01 +2 *	Sicherheits-Abstand für Vorpositionierung
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Rohteil-Definition
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Werkzeug-Aufruf
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Werkzeug freifahren
N170 L10,0 *	Bearbeitung aufrufen
N180 G00 Z+250 M2 *	Werkzeug freifahren, Programm-Ende
N190 G98 L10 *	Unterprogramm 10: Bearbeitung
N200 G54 X+Q1 Y+Q2 *	Nullpunkt ins Zentrum der Ellipse verschieben
N210 G73 G90 H+Q8 *	Drehlage in der Ebene verrechnen
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7 *	Winkelschritt berechnen
N230 D00 Q36 P01 +Q5 *	Startwinkel kopieren
N240 D00 Q37 P01 +0 *	Schnittzähler setzen
N250 Q21 = Q3 * COS Q36 *	X-Koordinate des Startpunkts berechnen
N260 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	Y-Koordinate des Startpunkts berechnen

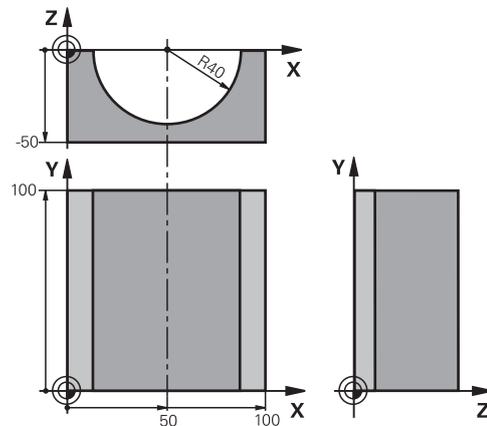
9.12 Programmier-Beispiele

N270 G00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3 *	Startpunkt anfahren in der Ebene
N280 Z+Q12 *	Vorpositionieren auf Sicherheits-Abstand in der Spindelachse
N290 G01 Z-Q9 FQ10 *	Auf Bearbeitungstiefe fahren
N300 G98 L1 *	
N310 Q36 = Q36 + Q35 *	Winkel aktualisieren
N320 Q37 = Q37 + 1 *	Schnittzähler aktualisieren
N330 Q21 = Q3 * COS Q36 *	Aktuelle X-Koordinate berechnen
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	Aktuelle Y-Koordinate berechnen
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11 *	Nächsten Punkt anfahren
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1 *	Abfrage ob unfertig, wenn ja dann Rücksprung zu Label 1
N370 G73 G90 H+0 *	Drehung rücksetzen
N380 G54 X+0 Y+0 *	Nullpunkt-Verschiebung rücksetzen
N390 G00 G40 Z+Q12 *	Auf Sicherheits-Abstand fahren
N400 G98 L0 *	Unterprogramm-Ende
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Beispiel: Zylinder konkav mit Radiusfräser

Programm-Ablauf

- Programm funktioniert nur mit Radiusfräser, die Werkzeuglänge bezieht sich auf das Kugelzentrum
- Die Zylinder-Kontur wird durch viele kleine Geradenstücke angenähert (über Q13 definierbar). Je mehr Schnitte definiert sind, desto glatter wird die Kontur
- Der Zylinder wird in Längsschnitten (hier: Parallel zur Y-Achse) gefräst
- Die Fräsrichtung bestimmen Sie über den Startund Endwinkel im Raum:
 Bearbeitungsrichtung im Uhrzeigersinn:
 Startwinkel > Endwinkel
 Bearbeitungsrichtung im Gegen-Uhrzeigersinn:
 Startwinkel < Endwinkel
- Werkzeugradius wird automatisch korrigiert



%ZYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Mitte X-Achse
N20 D00 Q2 P01 +0 *	Mitte Y-Achse
N30 D00 Q3 P01 +0 *	Mitte Z-Achse
N40 D00 Q4 P01 +90 *	Startwinkel Raum (Ebene Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270 *	Endwinkel Raum (Ebene Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40 *	Zylinderradius
N70 D00 Q7 P01 +100 *	Länge des Zylinders
N80 D00 Q8 P01 +0 *	Drehlage in der Ebene X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5 *	Aufmaß Zylinderradius
N100 D00 Q11 P01 +250 *	Vorschub Tiefenzustellung
N110 D00 Q12 P01 +400 *	Vorschub Fräsen
N120 D00 Q13 P01 +90 *	Anzahl Schnitte
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Rohteil-Definition
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Werkzeug-Aufruf
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Werkzeug freifahren
N170 L10,0 *	Bearbeitung aufrufen
N180 D00 Q10 P01 +0 *	Aufmaß rücksetzen
N190 L10,0	Bearbeitung aufrufen
N200 G00 G40 Z+250 M2 *	Werkzeug freifahren, Programm-Ende
N210 G98 L10 *	Unterprogramm 10: Bearbeitung
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108 *	Aufmaß und Werkzeug bezogen auf Zylinder-Radius verrechnen
N230 D00 Q20 P01 +1 *	Schnittzähler setzen
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	Startwinkel Raum (Ebene Z/X) kopieren
N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13 *	Winkelschritt berechnen
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3 *	Nullpunkt in die Mitte des Zylinders (X-Achse) verschieben
N270 G73 G90 H+Q8 *	Drehlage in der Ebene verrechnen

Programmieren: Q-Parameter

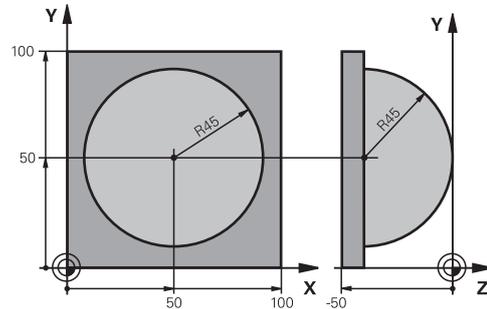
9.12 Programmier-Beispiele

N280 G00 G40 X+0 Y+0 *	Vorpositionieren in der Ebene in die Mitte des Zylinders
N290 G01 Z+5 F1000 M3 *	Vorpositionieren in der Spindelachse
N300 G98 L1 *	
N310 I+0 K+0 *	Pol setzen in der Z/X-Ebene
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Startposition auf Zylinder anfahren, schräg ins Material eintauchend
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12 *	Längsschnitt in Richtung Y+
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Schnittzähler aktualisieren
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Raumwinkel aktualisieren
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99 *	Abfrage ob bereits fertig, wenn ja, dann ans Ende springen
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Angenäherten "Bogen" fahren für nächsten Längsschnitt
N380 G01 G40 Y+0 FQ12 *	Längsschnitt in Richtung Y-
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Schnittzähler aktualisieren
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Raumwinkel aktualisieren
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1 *	Abfrage ob unfertig, wenn ja dann Rücksprung zu LBL 1
N420 G98 L99 *	
N430 G73 G90 H+0 *	Drehung rücksetzen
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Nullpunkt-Verschiebung rücksetzen
N450 G98 L0 *	Unterprogramm-Ende
N99999999 %ZYLIN G71 *	

Beispiel: Kugel konvex mit Schafffräser

Programm-Ablauf

- Programm funktioniert nur mit Schafffräser
- Die Kugel-Kontur wird durch viele kleine Geradenstücke angenähert (Z/X-Ebene, über Q14 definierbar). Je kleiner der Winkelschritt definiert ist, desto glatter wird die Kontur
- Die Anzahl der Kontur-Schnitte bestimmen Sie durch den Winkelschritt in der Ebene (über Q18)
- Die Kugel wird im 3D-Schnitt von unten nach oben gefräst
- Werkzeugradius wird automatisch korrigiert



%KUGEL G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Mitte X-Achse
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Mitte Y-Achse
N30 D00 Q4 P01 +90 *	Startwinkel Raum (Ebene Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0 *	Endwinkel Raum (Ebene Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5 *	Winkelschritt im Raum
N60 D00 Q6 P01 +45 *	Kugelradius
N70 D00 Q8 P01 +0 *	Startwinkel Drehlage in der Ebene X/Y
N80 D00 Q9 P01 +360 *	Endwinkel Drehlage in der Ebene X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10 *	Winkelschritt in der Ebene X/Y fürs Schruppen
N100 D00 Q10 P01 +5 *	Aufmaß Kugelradius fürs Schruppen
N110 D00 Q11 P01 +2 *	Sicherheits-Abstand für Vorpositionierung in der Spindelachse
N120 D00 Q12 P01 +350 *	Vorschub Fräsen
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Rohteil-Definition
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Werkzeug-Aufruf
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Werkzeug freifahren
N170 L10,0 *	Bearbeitung aufrufen
N180 D00 Q10 P01 +0 *	Aufmaß rücksetzen
N190 D00 Q18 P01 +5 *	Winkelschritt in der Ebene X/Y fürs Schlichten
N200 L10,0 *	Bearbeitung aufrufen
N210 G00 G40 Z+250 M2 *	Werkzeug freifahren, Programm-Ende
N220 G98 L10 *	Unterprogramm 10: Bearbeitung
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6 *	Z-Koordinate für Vorpositionierung berechnen
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	Startwinkel Raum (Ebene Z/X) kopieren
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108 *	Kugelradius korrigieren für Vorpositionierung
N260 D00 Q28 P01 +Q8 *	Drehlage in der Ebene kopieren
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10 *	Aufmaß berücksichtigen beim Kugelradius
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16 *	Nullpunkt ins Zentrum der Kugel verschieben
N290 G73 G90 H+Q8 *	Startwinkel Drehlage in der Ebene verrechnen
N300 G98 L1 *	Vorpositionieren in der Spindelachse

9.12 Programmier-Beispiele

N310 I+0 J+0 *	Pol setzen in der X/Y-Ebene für Vorpositionierung
N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12 *	Vorpositionieren in der Ebene
N330 I+Q108 K+0 *	Pol setzen in der Z/X-Ebene, um Werkzeug-Radius versetzt
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12 *	Fahren auf Tiefe
N350 G98 L2 *	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12 *	Angenäherten „Bogen“ nach oben fahren
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14 *	Raumwinkel aktualisieren
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2 *	Abfrage ob ein Bogen fertig, wenn nicht, dann zurück zu LBL 2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12 *	Endwinkel im Raum anfahren
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000 *	In der Spindelachse freifahren
N410 G00 G40 X+Q26 *	Vorpositionieren für nächsten Bogen
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18 *	Drehlage in der Ebene aktualisieren
N430 D00 Q24 P01 +Q4 *	Raumwinkel rücksetzen
N440 G73 G90 H+Q28 *	Neue Drehlage aktivieren
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	Abfrage ob unfertig, wenn ja, dann Rücksprung zu LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	
N470 G73 G90 H+0 *	Drehung rücksetzen
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Nullpunkt-Verschiebung rücksetzen
N490 G98 L0 *	Unterprogramm-Ende
N99999999 %KUGEL G71 *	

10

**Programmieren:
Zusatzfunktionen**

Programmieren: Zusatzfunktionen

10.1 Zusatzfunktionen M und STOP eingeben

10.1 Zusatzfunktionen M und STOP eingeben

Grundlagen

Mit den Zusatzfunktionen der TNC - auch M-Funktionen genannt - steuern Sie

- den Programmlauf, z. B. eine Unterbrechung des Programmlaufs
- Maschinenfunktionen, wie das Ein- und Ausschalten der Spindeldrehung und des Kühlmittels
- das Bahnverhalten des Werkzeugs



Der Maschinenhersteller kann Zusatz-Funktionen freigeben, die nicht in diesem Handbuch beschrieben sind. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Sie können bis zu vier Zusatzfunktionen M am Ende eines Positioniersatzes oder auch in einem separaten Satz eingeben. Die TNC zeigt dann den Dialog: **Zusatz-Funktion M ?**

Gewöhnlich geben Sie im Dialog nur die Nummer der Zusatzfunktion an. Bei einigen Zusatzfunktionen wird der Dialog fortgeführt, damit Sie Parameter zu dieser Funktion eingeben können.

In den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** geben Sie die Zusatzfunktionen über den Softkey **M** ein.

Wirksamkeit der Zusatzfunktionen

Beachten Sie, dass einige Zusatzfunktionen zu Beginn eines Positioniersatzes wirksam werden, andere am Ende, unabhängig von der Reihenfolge, in der sie im jeweiligen NC-Satz stehen.

Die Zusatzfunktionen wirken ab dem Satz, in dem sie aufgerufen werden.

Einige Zusatzfunktionen gelten nur in dem Satz, in dem sie programmiert sind. Wenn die Zusatzfunktion nicht nur satzweise wirksam ist, müssen Sie diese in einem nachfolgenden Satz mit einer separaten M-Funktion wieder aufheben, oder sie wird automatisch von der TNC am Programmende aufgehoben.



Sind mehrere M-Funktionen in einem NC-Satz programmiert, ergibt sich die Reihenfolge bei der Ausführung wie folgt:

- Am Satzanfang wirksame M-Funktionen werden vor den am Satzende wirksamen ausgeführt
- Sind alle M-Funktionen am Satzanfang oder Satzende wirksam, erfolgt die Ausführung in der programmierten Reihenfolge

Zusatzfunktion im STOP-Satz eingeben

Ein programmierter **STOP**-Satz unterbricht den Programmablauf oder den Programm-Test, z. B. für eine Werkzeugüberprüfung. In einem **STOP**-Satz können Sie eine Zusatzfunktion M programmieren:

STOP

- ▶ Programmablauf-Unterbrechung programmieren:
Taste **STOP** drücken
- ▶ Zusatzfunktion **M** eingeben

NC-Beispielsätze

N87 G38 M6

Programmieren: Zusatzfunktionen

10.2 Zusatzfunktionen für Programmlauf-Kontrolle, Spindel und Kühlmittel

10.2 Zusatzfunktionen für Programmlauf-Kontrolle, Spindel und Kühlmittel

Übersicht



Der Maschinenhersteller kann das Verhalten der nachfolgend beschriebenen Zusatzfunktionen beeinflussen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

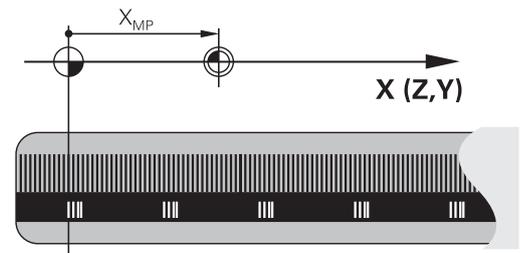
M	Wirkung	Wirkung am Satz -	Anfang	Ende
M0	Programmlauf HALT Spindel HALT			■
M1	Wahlweiser Programmlauf HALT ggf. Spindel HALT ggf. Kühlmittel AUS (wirkt nicht im Programm-Test, Funktion wird vom Maschinenhersteller festgelegt)			■
M2	Programmlauf HALT Spindel HALT Kühlmittel aus Rücksprung zu Satz 1 Löschen der Statusanzeige Der Funktionsumfang ist abhängig vom Maschinenparameter clearMode (Nr.100901)			■
M3	Spindel EIN im Uhrzeigersinn	■		
M4	Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn	■		
M5	Spindel HALT			■
M6	Werkzeugwechsel Spindel HALT Programmlauf HALT			■
M8	Kühlmittel EIN	■		
M9	Kühlmittel AUS			■
M13	Spindel EIN im Uhrzeigersinn Kühlmittel EIN	■		
M14	Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn Kühlmittel ein	■		
M30	wie M2			■

10.3 Zusatzfunktionen für Koordinatenangaben

Maschinenbezogene Koordinaten programmieren: M91/M92

Maßstabnullpunkt

Auf dem Maßstab legt eine Referenzmarke die Position des Maßstabnullpunkts fest.



Maschinennullpunkt

Den Maschinennullpunkt benötigen Sie, um:

- Verfahrbereichsbegrenzungen (Software-Endschalter) zu setzen
- maschinenfeste Positionen (z. B. Werkzeugwechselposition) anzufahren
- einen Werkstück-Bezugspunkt zu setzen

Der Maschinenhersteller gibt für jede Achse den Abstand des Maschinennullpunkts vom Maßstabnullpunkt in einen Maschinenparameter ein.

Standardverhalten

Koordinaten bezieht die TNC auf den Werkstücknullpunkt.

Weitere Informationen: Bezugspunktsetzen ohne 3D-Tastsystem, Seite 528

Verhalten mit M91 – Maschinennullpunkt

Wenn sich Koordinaten in Positioniersätzen auf den Maschinennullpunkt beziehen, dann geben Sie in diesen Sätzen M91 ein.



Wenn Sie in einem M91-Satz inkrementale Koordinaten programmieren, dann beziehen sich diese Koordinaten auf die letzte programmierte M91-Position. Ist im aktiven NC-Programm keine M91-Position programmiert, dann beziehen sich die Koordinaten auf die aktuelle Werkzeugposition.

Die TNC zeigt die Koordinatenwerte bezogen auf den Maschinennullpunkt an. In der Statusanzeige schalten Sie die Koordinatenanzeige auf REF.

Weitere Informationen: Statusanzeigen, Seite 80

Programmieren: Zusatzfunktionen

10.3 Zusatzfunktionen für Koordinatenangaben

Verhalten mit M92 – Maschinenbezugspunkt



Neben dem Maschinen-Nullpunkt kann der Maschinenhersteller noch eine weitere maschinenfeste Position (Maschinen-Bezugspunkt) festlegen.

Der Maschinenhersteller legt für jede Achse den Abstand des Maschinen-Bezugspunkts vom Maschinen-Nullpunkt fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Wenn sich die Koordinaten in Positioniersätzen auf den Maschinenbezugspunkt beziehen, dann geben Sie in diesen Sätzen M92 ein.



Auch mit M91 oder M92 führt die TNC die Radiuskorrektur korrekt aus. Die Werkzeuglänge wird jedoch **nicht** berücksichtigt.

Wirkung

M91 und M92 wirken nur in den NC-Sätzen, in denen M91 oder M92 programmiert ist.

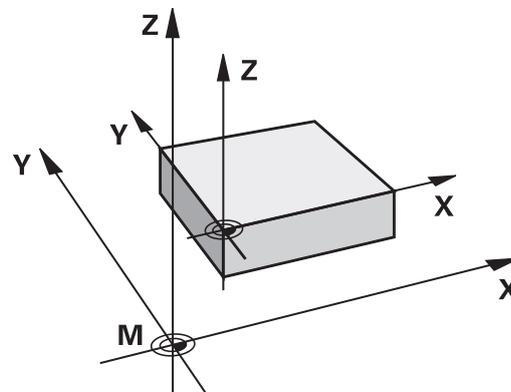
M91 und M92 werden wirksam am Satzanfang.

Werkstück-Bezugspunkt

Wenn sich Koordinaten immer auf den Maschinennullpunkt beziehen, dann kann das Bezugspunktsetzen für eine oder mehrere Achsen gesperrt werden.

Wenn das Bezugspunktsetzen für alle Achsen gesperrt ist, dann zeigt die TNC den Softkey **BEZUGSPUNKT SETZEN** in der Betriebsart **Manueller Betrieb** nicht mehr an.

Die Abbildung zeigt Koordinatensysteme mit Maschinen- und Werkstücknullpunkt.



M91/M92 in der Betriebsart Programmtest

Um M91/M92-Bewegungen auch grafisch simulieren zu können, müssen Sie die Arbeitsraumüberwachung aktivieren und das Rohteil bezogen auf den gesetzten Bezugspunkt anzeigen lassen.

Weitere Informationen: Rohteil im Arbeitsraum darstellen, Seite 588

Positionen im ungeschwenkten Koordinatensystem bei geschwenkter Bearbeitungsebene anfahren: M130

Standardverhalten bei geschwenkter Bearbeitungsebene

Koordinaten in Positioniersätzen bezieht die TNC auf das geschwenkte Koordinatensystem.

Verhalten mit M130

Koordinaten in Geradensätzen bezieht die TNC bei aktiver, geschwenkter Bearbeitungsebene auf das ungeschwenkte Koordinatensystem.

Die TNC positioniert dann das (geschwenkte) Werkzeug auf die programmierte Koordinate des ungeschwenkten Systems.



Achtung Kollisionsgefahr!

Nachfolgende Positioniersätze bzw. Bearbeitungszyklen werden wieder im geschwenkten Koordinaten-System ausgeführt, dies kann bei Bearbeitungszyklen mit absoluter Vorpositionierung zu Problemen führen.

Die Funktion M130 ist nur erlaubt, wenn die Funktion Bearbeitungsebene Schwenken aktiv ist.

Wirkung

M130 ist satzweise wirksam in Geradensätzen ohne Werkzeugradiuskorrektur.

Programmieren: Zusatzfunktionen

10.4 Zusatzfunktionen für das Bahnverhalten

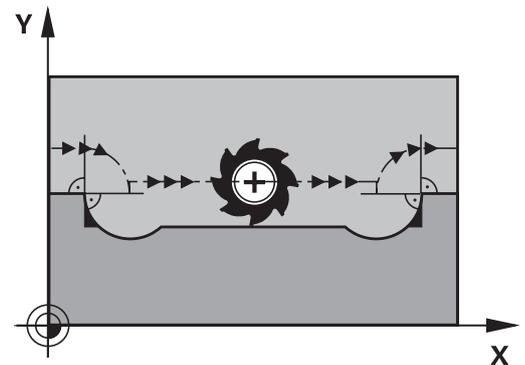
10.4 Zusatzfunktionen für das Bahnverhalten

Kleine Konturstufen bearbeiten: M97

Standardverhalten

Die TNC fügt an der Außenecke einen Übergangskreis ein. Bei sehr kleinen Konturstufen würde das Werkzeug dadurch die Kontur beschädigen

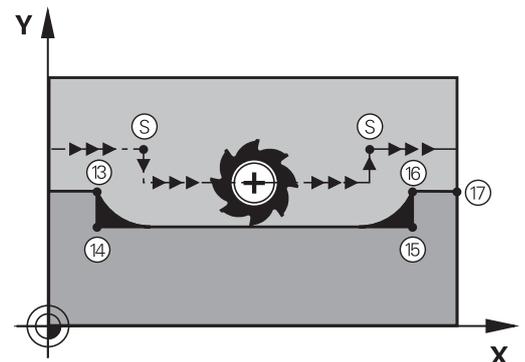
Die TNC unterbricht an solchen Stellen den Programmablauf und gibt die Fehlermeldung „Werkzeug-Radius zu groß“ aus.



Verhalten mit M97

Die TNC ermittelt einen Bahnschnittpunkt für die Konturelemente – wie bei Innenecken – und fährt das Werkzeug über diesen Punkt.

Programmieren Sie M97 in dem Satz, in dem der Außeneckpunkt festgelegt ist.



Anstelle von **M97** sollten Sie die wesentlich leistungsfähigere Funktion **M120 LA** verwenden.

Weitere Informationen: Radiuskorrigierte Kontur vorausberechnen (LOOK AHEAD): M120, Seite 375

Wirkung

M97 wirkt nur in dem Programmsatz, in dem M97 programmiert ist.



Die Konturecke wird mit M97 nur unvollständig bearbeitet. Eventuell müssen Sie die Konturecke mit einem kleineren Werkzeug nachbearbeiten.

NC-Beispielsätze

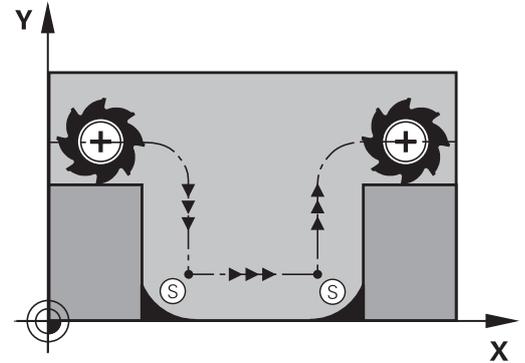
N50 G99 G01 ... R+20 *	Großer Werkzeugradius
...	
N130 X ... Y ... F ... M97 *	Konturpunkt 13 anfahren
N140 G91 Y-0,5 ... F ... *	Kleine Konturstufe 13 und 14 bearbeiten
N150 X+100 ... *	Konturpunkt 15 anfahren
N160 Y+0,5 ... F ... M97 *	Kleine Konturstufe 15 und 16 bearbeiten
N170 G90 X ... Y ... *	Konturpunkt 17 anfahren

Offene Konturrecken vollständig bearbeiten: M98

Standardverhalten

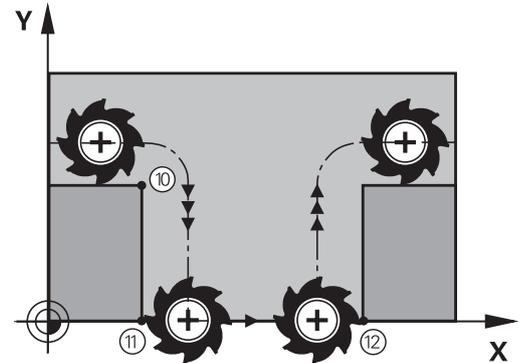
Die TNC ermittelt an Innenecken den Schnittpunkt der Fräserbahnen und fährt das Werkzeug ab diesem Punkt in die neue Richtung.

Wenn die Kontur an den Ecken offen ist, dann führt das zu einer unvollständigen Bearbeitung:



Verhalten mit M98

Mit der Zusatz-Funktion M98 fährt die TNC das Werkzeug so weit, dass jeder Konturpunkt tatsächlich bearbeitet wird:



Wirkung

M98 wirkt nur in den Programmsätzen, in denen M98 programmiert ist.

M98 wird wirksam am Satz-Ende.

NC-Beispielsätze

Nacheinander Konturpunkte 10, 11 und 12 anfahren:

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ... *
```

```
N110 X ... G91 Y ... M98 *
```

```
N120 X+ ... *
```

Programmieren: Zusatzfunktionen

10.4 Zusatzfunktionen für das Bahnverhalten

Vorschubfaktor für Eintauchbewegungen: M103

Standardverhalten

Die TNC fährt das Werkzeug unabhängig von der Bewegungsrichtung mit dem zuletzt programmierten Vorschub.

Verhalten mit M103

Die TNC reduziert den Bahnvorschub, wenn das Werkzeug in negativer Richtung der Werkzeugachse fährt. Der Vorschub beim Eintauchen FZMAX wird errechnet aus dem zuletzt programmierten Vorschub FPROG und einem Faktor F%:

$$FZMAX = FPROG \times F\%$$

M103 eingeben

Wenn Sie in einem Positioniersatz M103 eingeben, dann führt die TNC den Dialog fort und erfragt den Faktor F.

Wirkung

M103 wird wirksam am Satz-Anfang.

M103 aufheben: M103 ohne Faktor erneut programmieren



M103 wirkt auch bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene. Die Vorschubreduzierung wirkt dann beim Verfahren in negativer Richtung der **geschwenkten** Werkzeugachse.

NC-Beispielsätze

Vorschub beim Eintauchen beträgt 20% des Ebenenvorschubs.

...	Tatsächlicher Bahnvorschub (mm/min):
N170 G01 G41 X+20 Y+20 F500 M103 F20 *	500
N180 Y+50 *	500
N190 G91 Z-2,5 *	100
N200 Y+5 Z-5 *	141
N210 X+50 *	500
N220 G90 Z+5 *	500

Vorschub in Millimeter/Spindel-Umdrehung: M136

Standardverhalten

Die TNC verfährt das Werkzeug mit dem im Programm festgelegten Vorschub F in mm/min

Verhalten mit M136



In Inch-Programmen ist M136 in Kombination mit der neu eingeführten Vorschub-Alternative FU nicht erlaubt.

Bei aktivem M136 darf die Spindel nicht in Regelung sein.

Mit M136 verfährt die TNC das Werkzeug nicht in mm/min sondern mit dem im Programm festgelegten Vorschub F in Millimeter/Spindel-Umdrehung. Wenn Sie die Drehzahl über den Spindel-Override verändern, passt die TNC den Vorschub automatisch an.

Wirkung

M136 wird wirksam am Satz-Anfang.

M136 heben Sie auf, indem Sie M137 programmieren.

Programmieren: Zusatzfunktionen

10.4 Zusatzfunktionen für das Bahnverhalten

Vorschubgeschwindigkeit bei Kreisbögen: M109/ M110/M111

Standardverhalten

Die TNC bezieht die programmierte Vorschubgeschwindigkeit auf die Werkzeug-Mittelpunktsbahn.

Verhalten bei Kreisbögen mit M109

Die TNC hält bei Innen- und Außenbearbeitungen den Vorschub von Kreisbögen an der Werkzeugschneide konstant.



Achtung Gefahr für Werkzeug und Werkstück!

Bei sehr kleinen Außenecken erhöht die TNC den Vorschub ggf. so stark, dass Werkzeug oder Werkstück beschädigt werden können. **M109** bei kleinen Außenecken vermeiden.

Verhalten bei Kreisbögen mit M110

Die TNC hält den Vorschub bei Kreisbögen ausschließlich bei einer Innenbearbeitung konstant. Bei einer Außenbearbeitung von Kreisbögen wirkt keine Vorschubanpassung.



Wenn Sie M109 oder M110 vor dem Aufruf eines Bearbeitungszyklus mit einer Nummer größer 200 definieren, wirkt die Vorschubanpassung auch bei Kreisbögen innerhalb dieser Bearbeitungszyklen. Am Ende oder nach einem Abbruch eines Bearbeitungszyklus wird der Ausgangszustand wiederhergestellt.

Wirkung

M109 und M110 werden wirksam am Satzanfang. M109 und M110 setzen Sie mit M111 zurück.

Radiuskorrigierte Kontur vorausberechnen (LOOK AHEAD): M120

Standardverhalten

Wenn der Werkzeugradius größer ist, als eine Konturstufe, die radiuskorrigiert zu fahren ist, dann unterbricht die TNC den Programmlauf und zeigt eine Fehlermeldung. M97 verhindert die Fehlermeldung, führt aber zu einer Freischneidemarkierung und verschiebt zusätzlich die Ecke.

Weitere Informationen: Kleine Konturstufen bearbeiten: M97, Seite 370

Bei Hinterschnitten verletzt die TNC u.U. die Kontur.

Verhalten mit M120

Die TNC prüft eine radiuskorrigierte Kontur auf Hinterschnitten und Überschneidungen und berechnet die Werkzeugbahn ab dem aktuellen Satz voraus. Stellen, an denen das Werkzeug die Kontur beschädigen würde, bleiben unbearbeitet (in der Abbildung dunkel dargestellt). Sie können M120 auch verwenden, um Digitalisierdaten oder Daten, die von einem externen Programmiersystem erstellt wurden, mit Werkzeugradiuskorrektur zu versehen. Dadurch sind Abweichungen vom theoretischen Werkzeugradius kompensierbar.

Die Anzahl der Sätze (max. 99), die die TNC vorausrechnet, legen Sie mit LA (engl. **L**ook **A**head: Schau voraus) hinter M120 fest. Je größer Sie die Anzahl der Sätze wählen, die die TNC vorausrechnen soll, desto langsamer wird die Satzverarbeitung.

Eingabe

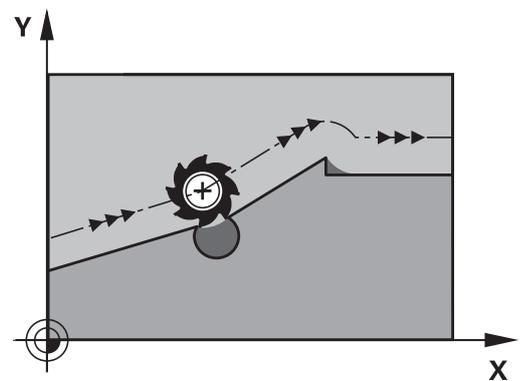
Wenn Sie in einem Positioniersatz M120 eingeben, dann führt die TNC den Dialog für diesen Satz fort und erfragt die Anzahl der vorauszuberechnenden Sätze LA.

Wirkung

M120 muss in einem NC-Satz stehen, der auch die Radiuskorrektur **G41** oder **G42** enthält. M120 wirkt ab diesem Satz bis Sie

- die Radiuskorrektur mit **G40** aufheben
- M120 LA0 programmieren
- M120 ohne LA programmieren
- mit % ein anderes Programm aufrufen
- mit Zyklus **G80** oder mit der PLANE-Funktion die Bearbeitungsebene schwenken

M120 wird wirksam am Satzanfang.



Einschränkungen

- Den Wiedereintritt in eine Kontur nach Extern/Intern Stopp dürfen Sie nur mit der Funktion VORLAUF ZU SATZ N durchführen. Bevor Sie den Satzvorlauf starten, müssen Sie M120 aufheben, ansonsten gibt die TNC eine Fehlermeldung aus
- Wenn Sie die Bahnfunktionen **G25** und **G24** verwenden, dürfen die Sätze vor und hinter **G25** bzw. **G24** nur Koordinaten der Bearbeitungsebene enthalten
- Wenn Sie die Kontur tangential anfahren, müssen Sie die Funktion APPR LCT verwenden; der Satz mit APPR LCT darf nur Koordinaten der Bearbeitungsebene enthalten
- Wenn Sie die Kontur tangential verlassen, müssen Sie die Funktion DEP LCT verwenden; der Satz mit DEP LCT darf nur Koordinaten der Bearbeitungsebene enthalten
- Vor Verwendung der nachfolgend aufgeführte Funktionen müssen Sie M120 und die Radiuskorrektur aufheben:
 - Zyklus **G60** Toleranz
 - Zyklus **G80** Bearbeitungsebene
 - PLANE-Funktion
 - M114
 - M128

Handrad-Positionierung während des Programmlaufs überlagern: M118

Standardverhalten

Die TNC fährt das Werkzeug in den Programmlauf-Betriebsarten wie im Bearbeitungsprogramm festgelegt.

Verhalten mit M118

Mit M118 können Sie während des Programmlaufs manuelle Korrekturen mit dem Handrad durchführen. Dazu programmieren Sie M118 und geben einen achsspezifischen Wert (Linearachse oder Drehachse) in mm ein.



Die Funktion Handradüberlagerung **M118** ist in Verbindung mit der dynamischen Kollisionsüberwachung nur in gestopptem Zustand möglich.

M118 in Verbindung mit der dynamischen Kollisionsüberwachung und zusätzlich den Funktionen **TCPM** oder **M128** ist nicht möglich.

Um M118 ohne Einschränkung nutzen zu können müssen Sie DCM entweder über den Softkey im Menü abwählen oder eine Kinematik ohne Kollisionskörper (CMOs) aktivieren.



Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie mit Hilfe der Funktion Handradüberlagerung **M118** die Position einer Drehachse verändern und nachfolgend **M140** ausführen, ignoriert die TNC bei der Rückzugsbewegung die überlagerten Werte.

Dadurch können bei Maschinen mit Drehachsen im Kopf unerwünschte Bewegungen bzw. Kollisionen entstehen.

Eingabe

Wenn Sie in einem Positionier-Satz M118 eingeben, dann führt die TNC den Dialog fort und erfragt die achsspezifischen Werte. Benutzen Sie die orangefarbenen Achstasten oder die ASCII-Tastatur zur Koordinaten-Eingabe.

Wirkung

Die Handrad-Positionierung heben Sie auf, indem Sie M118 ohne Koordinaten-Eingabe erneut programmieren.

M118 wird wirksam am Satz-Anfang.

Programmieren: Zusatzfunktionen

10.4 Zusatzfunktionen für das Bahnverhalten

NC-Beispielsätze

Während des Programmlaufs soll mit dem Handrad in der Bearbeitungsebene X/Y um ± 1 mm und in der Drehachse B um $\pm 5^\circ$ vom programmierten Wert verfahren werden können:

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5 *
```



M118 wirkt im geschwenkten Koordinatensystem, wenn Sie Schwenken der Bearbeitungsebene für den manuellen Betrieb aktivieren. Falls Bearbeitungsebene Schwenken für den manuellen Betrieb inaktiv ist, wirkt das Original-Koordinatensystem.

M118 wirkt auch in der Betriebsart Positionieren mit Handeingabe!

Virtuelle Werkzeugachse VT



Ihr Maschinenhersteller muss die TNC für diese Funktion angepasst haben. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der virtuellen Werkzeugachse können Sie an einer Schwenkkopfmaschine auch in Richtung eines schräg stehenden Werkzeugs mit dem Handrad verfahren. Um in virtueller Werkzeugachsrichtung zu verfahren, wählen Sie am Display Ihres Handrads die Achse VT an.

Weitere Informationen: Verfahren mit elektronischen Handrädern, Seite 504

Über ein Handrad HR 5xx können Sie die virtuelle Achse ggf. direkt mit der orangen Achstaste VI anwählen (beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch).

In Verbindung mit der Funktion M118 können Sie eine Handradüberlagerung auch in der momentan aktiven Werkzeugachsrichtung ausführen. Hierzu müssen Sie in der Funktion M118 mindestens die Spindelachse mit dem erlaubten Verfahrbereich definieren (z. B. M118 Z5) und am Handrad die Achse VT wählen.

Rückzug von der Kontur in Werkzeugachsrichtung: M140

Standardverhalten

Die TNC fährt das Werkzeug in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** wie im Bearbeitungsprogramm festgelegt.

Verhalten mit M140

Mit M140 MB (move back) können Sie einen eingebbaren Weg in Richtung der Werkzeugachse von der Kontur wegfahren.

Eingabe

Wenn Sie in einem Positioniersatz M140 eingeben, dann führt die TNC den Dialog fort und erfragt den Weg, den das Werkzeug von der Kontur wegfahren soll. Geben Sie den gewünschten Weg ein, den das Werkzeug von der Kontur wegfahren soll oder drücken Sie den Softkey MB MAX, um bis an den Rand des Verfahrbereichs zu fahren.

Zusätzlich ist ein Vorschub programmierbar, mit dem das Werkzeug den eingegebenen Weg verfährt. Wenn Sie keinen Vorschub eingeben, verfährt die TNC den programmierten Weg im Eilgang.

Wirkung

M140 wirkt nur in dem NC-Satz, in dem M140 programmiert ist.

M140 wird wirksam am Satzanfang.

Programmieren: Zusatzfunktionen

10.4 Zusatzfunktionen für das Bahnverhalten

NC-Beispielsätze

Satz 250: Werkzeug 50 mm von der Kontur wegfahren

Satz 251: Werkzeug bis an den Rand des Verfahrbereichs fahren

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50 *
```

```
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX *
```



M140 wirkt auch wenn die Funktion Bearbeitungsebene schwenken aktiv ist. Bei Maschinen mit Schwenkköpfen verfährt die TNC das Werkzeug dann im geschwenkten System.

Mit **M140 MB MAX** können Sie nur in positiver Richtung freifahren.

Vor **M140** grundsätzlich einen Werkzeugaufruf mit Werkzeugachse definieren, ansonsten ist die Verfahrrichtung nicht definiert.



Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie mit Hilfe der Funktion Handradüberlagerung **M118** die Position einer Drehachse verändern und nachfolgend **M140** ausführen, ignoriert die TNC bei der Rückzugsbewegung die überlagerten Werte.

Dadurch können bei Maschinen mit Drehachsen im Kopf unerwünschte Bewegungen bzw. Kollisionen entstehen.



Achtung Kollisionsgefahr!

In Verbindung mit der dynamischen Kollisionsüberwachung **DCM** verfährt die TNC das Werkzeug ggf. nur bis eine Kollision erkannt wird und arbeitet das NC-Programm dann von dort aus ohne Fehlermeldung weiter ab. **Dieses Verhalten ist unabhängig davon, ob die Kollisionsüberwachung aktiv oder inaktiv ist.**

Dadurch können Bewegungen entstehen, die so nicht programmiert wurden!

Tastsystem-Überwachung unterdrücken: M141

Standardverhalten

Die TNC gibt bei ausgelenktem Taststift eine Fehlermeldung aus, sobald Sie eine Maschinenachse verfahren wollen.

Verhalten mit M141

Die TNC verfährt die Maschinenachsen auch dann, wenn das Tastsystem ausgelenkt ist. Diese Funktion ist erforderlich, wenn Sie einen eigenen Messzyklus in Verbindung mit dem Messzyklus 3 schreiben, um das Tastsystem nach dem Auslenken mit einem Positioniersatz wieder freizufahren.



Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie die Funktion M141 einsetzen, dann darauf achten, dass Sie das Tastsystem in die richtige Richtung freifahren.

M141 wirkt nur in Verfahrbewegungen mit Geraden-Sätzen.

Wirkung

M141 wirkt nur in dem Programmsatz, in dem M141 programmiert ist.

M141 wird wirksam am Satz-Anfang.

Programmieren: Zusatzfunktionen

10.4 Zusatzfunktionen für das Bahnverhalten

Grunddrehung löschen: M143

Standardverhalten

Die Grunddrehung bleibt solange wirksam, bis sie zurückgesetzt oder mit einem neuen Wert überschrieben wird.

Verhalten mit M143

Die TNC löscht eine programmierte Grunddrehung im NC-Programm.



Die Funktion **M143** ist bei einem Satzvorlauf nicht erlaubt.

Wirkung

M143 wirkt ab den NC-Satz, in dem M143 programmiert ist.

M143 wird wirksam am Satzanfang.



M143 löscht die Einträge der Spalten SPA, SPB und SPC in der Preset-Tabelle, eine erneute Aktivierung der entsprechenden Presetzeile aktiviert nicht die gelöschte Grunddrehung.

Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben: M148

Standardverhalten

Die TNC stoppt bei einem NC-Stopp alle Verfahrbewegungen. Das Werkzeug bleibt am Unterbrechungspunkt stehen.

Verhalten mit M148



Die Funktion M148 muss vom Maschinenhersteller freigegeben sein. Der Maschinenhersteller definiert in einem Maschinenparameter den Weg, den die TNC bei einem **LIFTOFF** verfahren soll.

Die TNC fährt das Werkzeug um bis zu 2 mm in Richtung der Werkzeugachse von der Kontur zurück, wenn Sie in der Werkzeuggesteuer in der Spalte **LIFTOFF** für das aktive Werkzeug den Parameter **Y** gesetzt haben.

Weitere Informationen: Werkzeugdaten in die Tabelle eingeben, Seite 180

LIFTOFF wirkt in folgenden Situationen:

- Bei einem von Ihnen ausgelösten NC-Stopp
- Bei einem von der Software ausgelösten NC-Stopp, z. B. wenn im Antriebssystem ein Fehler aufgetreten ist
- Bei einer Stromunterbrechung



Achtung Kollisionsgefahr!

Beachten Sie, dass beim Wiederanfahren an die Kontur insbesondere bei gekrümmten Flächen Konturverletzungen entstehen können. Werkzeug vor dem Wiederanfahren freifahren!

Definieren Sie den Wert, um welchen das Werkzeug abgehoben werden soll im Maschinenparameter **CfgLiftOff** (Nr. 201400). Zudem können Sie im Maschinenparameter **CfgLiftOff** (Nr. 201400) die Funktion generell inaktiv setzen.

Wirkung

M148 wirkt solange, bis die Funktion mit M149 deaktiviert wird.

M148 wird wirksam am Satzanfang, M149 am Satzende.

Programmieren: Zusatzfunktionen

10.4 Zusatzfunktionen für das Bahnverhalten

Ecken verrunden: M197

Standardverhalten

Die TNC fügt bei aktiver Radiuskorrektur an einer Außenecke einen Übergangskreis ein. Dies kann zum Verschleifen der Kante führen.

Verhalten mit M197

Mit der Funktion M197 wird die Kontur an der Ecke tangential verlängert und danach ein kleinerer Übergangskreis eingefügt. Wenn Sie die Funktion M197 programmieren und anschließend die Taste ENT drücken, öffnet die TNC das Eingabefeld **DL**. In **DL** definieren Sie die Länge, um welche die TNC die Konturelemente verlängert. Mit M197 verringert sich der Eckenradius, die Ecke verschleift weniger und die Verfahrbewegung wird trotzdem noch weich ausgeführt.

Wirkung

Die Funktion M197 ist satzweise wirksam und wirkt nur an Außenecken.

NC-Beispielssätze

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876
```

11

**Programmieren:
Sonderfunktionen**

Programmieren: Sonderfunktionen

11.1 Übersicht Sonderfunktionen

11.1 Übersicht Sonderfunktionen

Die TNC stellt für verschiedenste Anwendung folgende leistungsfähige Sonderfunktionen zur Verfügung:

Funktion	Beschreibung
Dynamische Kollisionsüberwachung DCM mit integrierter Spannmittelverwaltung (Option #40)	Seite 389
Adaptive Vorschubregelung AFC (Option #45)	Seite 400
Ratterunterdrückung ACC (Option #145)	Seite 412
Arbeiten mit Textdateien	Seite 415
Arbeiten mit frei definierbaren Tabellen	Seite 419

Über die Taste **SPEC FCT** und die entsprechenden Softkeys, haben Sie Zugriff auf weitere Sonderfunktionen der TNC. In den folgenden Tabellen erhalten Sie eine Übersicht, welche Funktionen verfügbar sind.

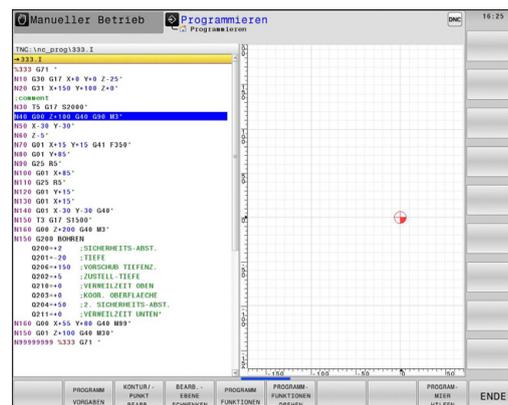
Hauptmenü Sonderfunktionen SPEC FCT

SPEC FCT ▶ Sonderfunktionen wählen

Softkey	Funktion	Beschreibung
PROGRAMM VORGABEN	Programmvorgaben definieren	Seite 387
KONTUR-/PUNKT BEARB.	Funktionen für Kontur- und Punktbearbeitungen	Seite 387
BEARB. - EBENE SCHWENKEN	PLANE -Funktion definieren	Seite 434
PROGRAMM FUNKTIONEN	Verschiedene DIN/ISO-Funktionen definieren	Seite 388
PROGRAMM-FUNKTIONEN DREHEN	Drehfunktionen definieren	Seite 473
PROGRAMMIER HILFEN	Programmierhilfen	Seite 147



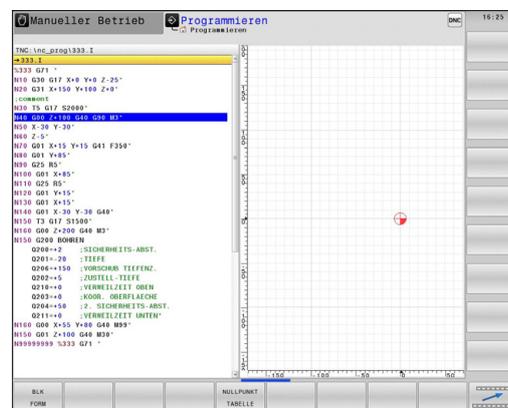
Nachdem Sie die Taste **SPEC FCT** gedrückt haben, können Sie mit der Taste **GOTO** das **smartSelect** Auswahlfenster öffnen. Die TNC zeigt eine Strukturübersicht mit allen zur Verfügung stehenden Funktionen. In der Baumstruktur können Sie schnell mit dem Cursor oder der Maus navigieren und Funktionen wählen. Im rechten Fenster zeigt die TNC die Onlinehilfe zu den jeweiligen Funktionen.



Menü Programmvorgaben

PROGRAMM VORGABEN ▶ Menü Programmvorgaben wählen

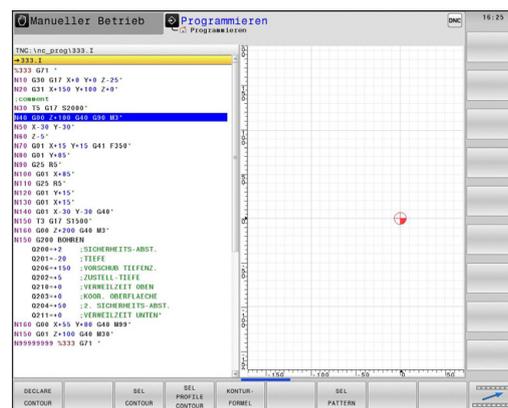
Softkey	Funktion	Beschreibung
BLK FORM	Rohteil definieren	Seite 106
NULLPUNKT TABELLE	Nullpunkttafel wählen	Siehe Benutzerhandbuch Zyklusprogrammierung
GLOBAL DEF	Globale Zyklusparameter definieren	Siehe Benutzerhandbuch Zyklusprogrammierung



Menü Funktionen für Kontur- und Punktbearbeitungen

KONTUR-/PUNKT BEARB. ▶ Menü für Funktionen zur Kontur- und Punktbearbeitung wählen

Softkey	Funktion	Beschreibung
DECLARE CONTOUR	Konturbeschreibung zuweisen	Siehe Benutzerhandbuch Zyklusprogrammierung
SEL CONTOUR	Konturdefinition wählen	Siehe Benutzerhandbuch Zyklusprogrammierung
KONTUR-FORMEL	Komplexe Konturformel definieren	Siehe Benutzerhandbuch Zyklusprogrammierung
SEL PATTERN	Punktdatei mit Bearbeitungspositionen wählen	Siehe Benutzerhandbuch Zyklusprogrammierung



Programmieren: Sonderfunktionen

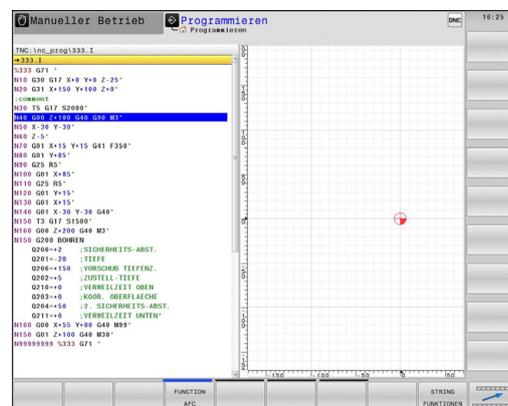
11.1 Übersicht Sonderfunktionen

Menü verschiedene DIN/ISO-Funktionen definieren

PROGRAMM
FUNKTIONEN

- Menü zur Definition verschiedener DIN/ISO-Funktionen wählen

Softkey	Funktion	Beschreibung
FUNCTION AFC	Adaptive Vorschubregelung AFC definieren	Seite 400
STRING FUNKTIONEN	String-Funktionen definieren	Seite 341
FUNCTION SPINDLE	Pulsierende Drehzahl definieren	Seite 425
FUNCTION FEED	Verweilzeit definieren	Seite 426
FUNCTION DCM	Dynamische Kollisionsüberwachung DCM definieren	Seite 389
DIN/ISO	DIN/ISO-Funktionen definieren	Seite 414
KOMMENTAR EINFÜGEN	Kommentar einfügen	Seite 148



11.2 Dynamische Kollisionsüberwachung (Option #40)

Funktion



Die dynamische Kollisionsüberwachung **DCM** (engl.: **D**ynamic **C**ollision **M**onitoring) muss von Ihrem Maschinenhersteller an die TNC und an die Maschine angepasst werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller kann beliebige Objekte definieren, die von der TNC bei allen Maschinenbewegungen überwacht werden. Unterschreiten zwei kollisionsüberwachte Objekte einen bestimmten Abstand zueinander, gibt die TNC eine Fehlermeldung aus und stoppt die Bewegung.

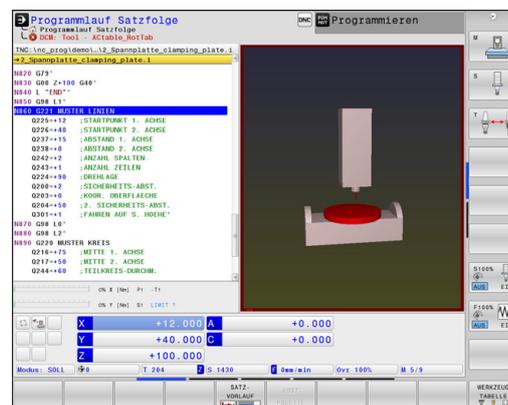
Die definierten Kollisionskörper kann die TNC in allen Maschinen-Betriebsarten grafisch darstellen.

Weitere Informationen: Grafische Darstellung der Kollisionskörper, Seite 390

Die TNC überwacht auch das aktive Werkzeug auf Kollision und stellt dieses entsprechend grafisch dar. Dabei geht die TNC immer von zylindrischen Werkzeugen aus. Stufenwerkzeuge überwacht die TNC ebenfalls entsprechend der Definitionen in der Werkzeugtabelle.

Die Steuerung berücksichtigt folgende Definitionen aus der Werkzeugtabelle:

- Werkzeuglängen
- Werkzeugradien
- Werkzeugaufmaße
- Werkzeugträgerkinematiken



Programmieren: Sonderfunktionen

11.2 Dynamische Kollisionsüberwachung (Option #40)



Allgemein gültige Einschränkungen:

- DCM hilft die Kollisionsgefahr zu reduzieren. Die TNC kann jedoch nicht alle Konstellationen im Betrieb berücksichtigen.
- Kollisionen zwischen Maschinenkomponenten und dem Werkstück sowie zwischen dem Werkzeug und dem Werkstück werden von der TNC nicht erkannt.
- DCM kann nur Maschinenkomponenten vor Kollision schützen, die Ihr Maschinenhersteller bezüglich Abmessungen, Ausrichtung und Position korrekt definiert hat.
- Die TNC kann nur Werkzeuge überwachen, für die Sie in der Werkzeugtabelle **positive Werkzeugradien** und **positive Werkzeuglängen** definiert haben.
- Die TNC berücksichtigt die Werkzeugaufmaße **DL** und **DR** aus der Werkzeugtabelle. Werkzeugaufmaße aus dem **TOOL CALL**-Satz werden nicht berücksichtigt.
- Bei bestimmten Werkzeugen, z. B. bei Messerköpfen, kann der kollisionsverursachende Radius größer sein als der in der Werkzeugtabelle definierte Wert.
- Nach dem Starten eines Tastsystemzyklus überwacht die TNC die Taststiftlänge und den Tastkugeldurchmesser nicht mehr, damit Sie auch Kollisionskörper antasten können.

Grafische Darstellung der Kollisionskörper

Aktivieren Sie die grafische Darstellung der Kollisionskörper wie folgt:

- ▶ Beliebige Maschinen-Betriebsart wählen



- ▶ Bildschirm-Umschalttaste drücken

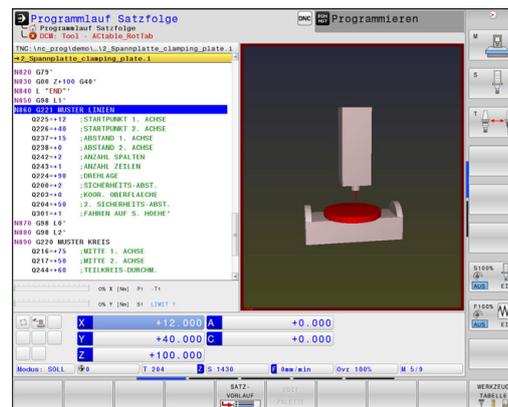
POSITION
+
KINEMATIK

- ▶ Gewünschte Bildschirmaufteilung wählen

PROGRAMM
+
KINEMATIK

KINEMATIK

Sie können die Darstellung der Kollisionsobjekte bei Bedarf mithilfe von Softkeys anpassen.



Verändern Sie die grafische Darstellung der Kollisionskörper wie folgt:

- ▶ Softkey-Leiste ggf. umschalten



- ▶ Softkey **KINEMATIK** drücken
- ▶ Grafische Darstellung der Kollisionskörper mithilfe der nachfolgenden Funktionen verändern

Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

Softkey	Funktion
	Umschalten zwischen Drahtmodell und Volumenansicht
	Umschalten zwischen schattierter und transparenter Ansicht
	Einblenden/Ausblenden der Koordinatensysteme, die durch Transformationen in der Kinematikbeschreibung entstehen
	Funktionen zum Drehen, Zoomen und Verschieben

Sie können die Darstellung der Kollisionsobjekte auch mit der Maus verändern.

Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- ▶ Um das dargestellte Modell dreidimensional zu drehen: rechte Maustaste gedrückt halten und Maus bewegen. Wenn Sie gleichzeitig die Shift-Taste drücken, können Sie das Modell nur horizontal oder vertikal drehen.
- ▶ Um das dargestellte Modell zu verschieben: mittlere Maustaste bzw. Mausrad gedrückt halten und Maus bewegen. Wenn Sie gleichzeitig die Shift-Taste drücken, können Sie das Modell nur horizontal oder vertikal verschieben.
- ▶ Um einen bestimmten Bereich zu vergrößern: mit gedrückter linker Maustaste den Bereich wählen. Nachdem Sie die linke Maustaste loslassen, vergrößert die TNC die Ansicht.
- ▶ Um einen beliebigen Bereich schnell zu vergrößern bzw. zu verkleinern: Mausrad nach vorne bzw. nach hinten drehen.
- ▶ Um zur Standardansicht zurückzukehren: Shift-Taste drücken und gleichzeitig rechte Maustaste doppelklicken. Wenn Sie nur die rechte Maustaste doppelklicken, bleibt der Rotationswinkel erhalten.

Kollisionsüberwachung in den manuellen Betriebsarten

In den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** stoppt die TNC eine Bewegung, wenn zwei kollisionsüberwachte Objekte einen Abstand von 2 mm zueinander unterschreiten. In diesem Fall zeigt die TNC eine Fehlermeldung, in der die beiden kollisionsverursachenden Objekte benannt sind.

Bereits vor der Kollisionswarnung verringert die TNC den Vorschub der Bewegungen dynamisch, damit sichergestellt ist, dass die Achsen rechtzeitig vor einer Kollision stoppen.

Wenn Sie die Bildschirmaufteilung so wählen, dass Sie rechts die Kollisionskörper sehen, stellt die TNC die kollidierenden Objekte zusätzlich rot dar.



Nach Anzeige der Kollisionswarnung ist eine Maschinenbewegung mit Achs-Richtungstaste oder Handrad nur noch möglich, wenn die Bewegung den Abstand der Kollisionskörper vergrößert.

Bewegungen, die den Abstand verkleinern oder gleich lassen, sind nicht erlaubt, solange die Kollisionsüberwachung aktiv ist.

Zum Deaktivieren der Kollisionsüberwachung.

Weitere Informationen: Kollisionsüberwachung aktivieren und deaktivieren, Seite 394



Beachten Sie die allgemein gültigen Einschränkungen.

Weitere Informationen: Funktion, Seite 389

Kollisionsüberwachung in den Programmlauf-Betriebsarten

In den Betriebsarten **Positionieren mit Handeingabe**, **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** stoppt die TNC den Programmlauf vor der Abarbeitung eines NC-Satzes, in dem zwei kollisionsüberwachte Objekte einen Abstand von 5 mm zueinander unterschreiten würden. In diesem Fall zeigt die TNC eine Fehlermeldung, in der die beiden kollisionsverursachenden Körper benannt sind.

Wenn Sie die Bildschirmaufteilung so wählen, dass Sie rechts die Kollisionskörper sehen, stellt die TNC die kollidierenden Objekte zusätzlich rot dar.



Einschränkungen beim Programmlauf:

- Beim Gewindebohren mit Ausgleichsfutter berücksichtigt die Kollisionsüberwachung nur die Grundstellung des Ausgleichsfutters.
- Die Funktion Handradüberlagerung **M118** ist bei aktiver Kollisionsüberwachung nur im gestoppten Programmlauf möglich.
- Die dynamische Kollisionsüberwachung in Verbindung mit den Funktionen **M118** und zusätzlich **TCPM** oder **M128** ist nicht möglich.
- In Verbindung mit der Funktion **M140** verfährt die TNC das Werkzeug ggf. nur bis eine Kollision erkannt wird und arbeitet das NC-Programm dann von dort aus ohne Fehlermeldung weiter ab. **Dieses Verhalten ist unabhängig davon, ob die Kollisionsüberwachung aktiv oder inaktiv ist.** Dadurch können Bewegungen entstehen, die so nicht programmiert wurden!
- Die TNC kann keine Kollisionsüberwachung durchführen, wenn Funktionen bzw. Zyklen die Koppelung mehrerer Achsen erfordern, wie z. B. beim Exzenterdrehen.
- Die TNC kann keine Kollisionsüberwachung durchführen, wenn mindestens eine Achse im Schleppbetrieb oder nicht referenziert ist.

Beachten Sie außerdem die allgemein gültigen Einschränkungen.

Weitere Informationen: Funktion, Seite 389

Programmieren: Sonderfunktionen

11.2 Dynamische Kollisionsüberwachung (Option #40)

Kollisionsüberwachung aktivieren und deaktivieren

Manchmal ist es notwendig die Kollisionsüberwachung vorübergehend zu deaktivieren:

- um den Abstand zwischen zwei kollisionsüberwachten Objekten zu verringern
- um Stopps beim Programmmlauf zu verhindern



Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie die Kollisionsüberwachung deaktivieren, gibt die TNC bei einer bevorstehenden Kollision keine Fehlermeldung aus!

Außerdem verhindert die TNC bei inaktiver Kollisionsüberwachung keine kollisionsverursachenden Bewegungen!

Kollisionsüberwachung dauerhaft manuell aktivieren und deaktivieren



- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** oder **El. Handrad** wählen



- ▶ Ggf. Softkey-Leiste umschalten



- ▶ Softkey **KOLLISION** drücken



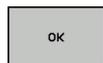
- ▶ Betriebsarten wählen, für die die Anpassung erfolgen soll:
 - **Programmmlauf: Positionieren mit Handeingabe, Programmmlauf Einzelsatz und Programmmlauf Satzfolge**
 - **Manueller Betrieb: Manueller Betrieb und El. Handrad**



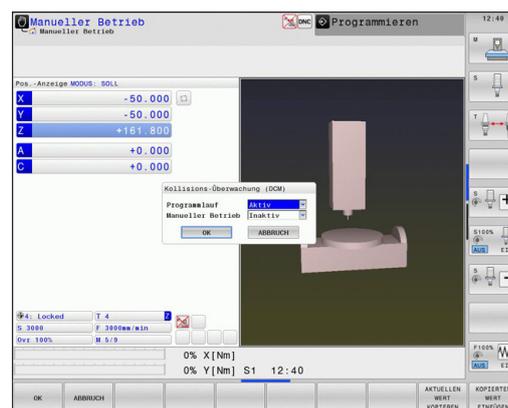
- ▶ Taste **GOTO** drücken



- ▶ Zustand wählen, der für die gewählten Betriebsarten gelten soll:
 - **Inaktiv:** Kollisionsüberwachung deaktivieren
 - **Aktiv:** Kollisionsüberwachung aktivieren



- ▶ Softkey **OK** drücken



Kollisionsüberwachung temporär programmgesteuert aktivieren und deaktivieren

- ▶ NC-Programm in der Betriebsart **Programmieren** öffnen
- ▶ Cursor an der gewünschten Position platzieren, z. B. vor dem Zyklus 800, um das Exzenterdrehen zu ermöglichen



- ▶ Taste **SPEC FCT** drücken



- ▶ Softkey **PROGRAMM FUNKTIONEN** drücken



- ▶ Softkey-Leiste umschalten



- ▶ Softkey **FUNCTION DCM** drücken



- ▶ Zustand mit dem entsprechenden Softkey wählen:

- **FUNCTION DCM OFF**: Dieser NC-Befehl schaltet die Kollisionsüberwachung temporär aus. Die Abschaltung wirkt nur bis zum Programmende oder bis zum nächsten **FUNCTION DCM ON**. Bei Aufruf eines anderen NC-Programms ist DCM wieder aktiv.
- **FUNCTION DCM ON**: Dieser NC-Befehl hebt ein bestehendes **FUNCTION DCM OFF** auf.



Die Einstellungen, die Sie mithilfe der Funktion **FUNCTION DCM** vornehmen, wirken ausschließlich im aktiven NC-Programm.

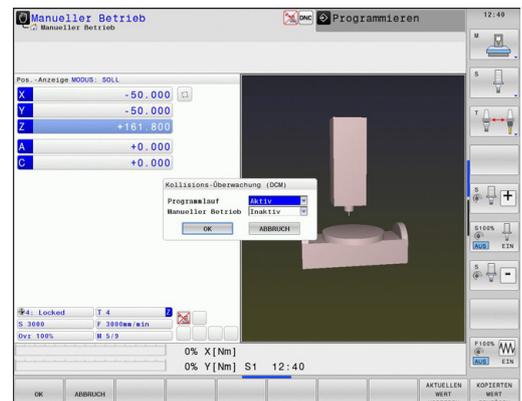
Nach Beenden des Programmlaufs oder nach Anwahl eines neuen Programms wirken wieder die Einstellungen, die Sie für **Programmlauf** und **Manueller Betrieb** mithilfe des Softkeys **KOLLISION** gewählt haben.

Weitere Informationen: Kollisionsüberwachung dauerhaft manuell aktivieren und deaktivieren, Seite 394

Symbole

In der Statusanzeige zeigen Symbole den Zustand der Kollisionsüberwachung:

Symbol	Funktion
	Kollisionsüberwachung aktiv
	Kollisionsüberwachung ist nicht verfügbar
	Kollisionsüberwachung ist nicht aktiv



Programmieren: Sonderfunktionen

11.3 Werkzeugträgerverwaltung

11.3 Werkzeugträgerverwaltung

Grundlagen

Mithilfe der Werkzeugträgerverwaltung können Sie Werkzeugträger erstellen und verwalten. Die Steuerung berücksichtigt die Werkzeugträger rechnerisch.

Werkzeugträger von rechtwinkligen Winkelköpfen helfen auf 3-achsigen Maschinen bei Bearbeitungen in den Werkzeugachsen **X** und **Y**, da die Steuerung die Abmessungen der Winkelköpfe berücksichtigt.

Zusammen mit der Software-Option #8 **Advanced Function Set 1** können Sie die Bearbeitungsebene auf die Winkel von auswechselbaren Winkelköpfen einschwenken und dadurch weiter mit der Werkzeugachse **Z** arbeiten.

Zusammen mit der Software-Option #40 **Dynamic Collision Monitoring** können Sie alle Werkzeugträger überwachen und dadurch vor Kollisionen schützen.

Damit die Steuerung die Werkzeugträger rechnerisch berücksichtigt, müssen Sie folgende Arbeitsschritte ausführen:

- Werkzeugträgervorlagen speichern
- Werkzeugträgervorlagen parametrisieren
- parametrisierte Werkzeugträger zuweisen

Werkzeugträgervorlagen speichern

Viele Werkzeugträger unterscheiden sich ausschließlich in Ihren Abmessungen, in ihrer geometrischen Form sind sie identisch. Damit Sie nicht alle Werkzeugträger selbst konstruieren müssen, bietet Ihnen HEIDENHAIN fertige Werkzeugträgervorlagen an. Werkzeugträgervorlagen sind geometrisch bestimmte, aber bezüglich der Abmessungen veränderbare 3D-Modelle.

Die Werkzeugträgervorlagen müssen unter **TNC:\system \Toolkinematics** abgelegt sein und die Endung **.cft** tragen.



Wenn die Werkzeugträgervorlagen an Ihrer Steuerung fehlen, laden Sie die gewünschten Daten herunter: <http://www.klartext-portal.de/ncsolutions/>



Wenn Sie weitere Werkzeugträgervorlagen benötigen, kontaktieren Sie Ihren Maschinenhersteller oder Drittanbieter.



Die Werkzeugträgervorlagen können aus mehreren Teildateien bestehen. Wenn die Teildateien unvollständig sind, zeigt die Steuerung eine Fehlermeldung an.

Verwenden Sie nur vollständige Werkzeugträgervorlagen!

Werkzeugträgervorlagen parametrisieren

Bevor die Steuerung die Werkzeugträger rechnerisch berücksichtigen kann, müssen Sie die Werkzeugträgervorlagen mit den tatsächlichen Abmessungen versehen. Diese Parametrisierung nehmen Sie in dem Zusatztool **ToolHolderWizard** vor.

Die parametrisierten Werkzeugträger mit der Endung **.cfx** speichern Sie unter **TNC:\system\Toolkinematics** ab.

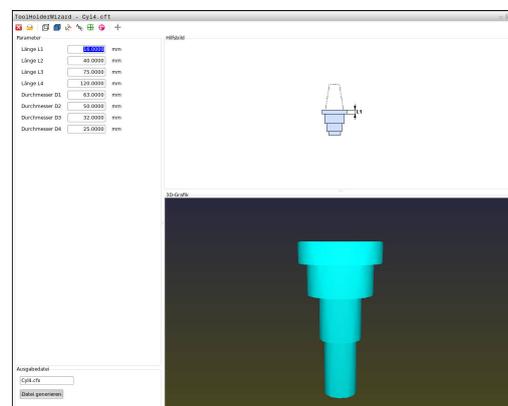
Das Zusatztool **ToolHolderWizard** bedienen Sie primär mit einer Maus. Mit der Maus können Sie auch die gewünschte Bildschirmaufteilung einstellen, indem Sie die Trennlinien zwischen den Bereichen **Parameter**, **Hilfsbild** und **3D-Grafik** mit gedrückter linker Maustaste ziehen.

Im Zusatztool **ToolHolderWizard** stehen Ihnen folgende Icons zur Verfügung:

Icon	Funktion
	Zusatztool beenden
	Datei öffnen
	Zwischen Drahtmodell und Volumenansicht umschalten
	Zwischen schattierter und transparenter Ansicht umschalten
	Transformationsvektoren anzeigen oder ausblenden
	Benennungen der Kollisionsobjekte anzeigen oder ausblenden
	Prüfpunkte anzeigen oder ausblenden
	Messpunkte anzeigen oder ausblende
	Ausgangsansicht des 3D-Modells wiederherstellen



Wenn die Werkzeugträgervorlage keine Transformationsvektoren, Benennungen, Prüfpunkte und Messpunkte enthält, führt das Zusatztool **ToolHolderWizard** beim Betätigen der entsprechenden Icons keine Funktion aus.



Programmieren: Sonderfunktionen

11.3 Werkzeugträgerverwaltung

Um eine Werkzeugträgervorlage zu parametrisieren und abzuspeichern, gehen sie wie folgt vor:



- ▶ Betriebsart **MANUELLER BETRIEB** wählen



- ▶ Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken



- ▶ Softkey **EDITIEREN** drücken



- ▶ Cursor in der Spalte **KINEMATIC** positionieren



- ▶ Softkey **AUSWÄHLEN** drücken



- ▶ Softkey **TOOL HOLDER WIZARD** drücken
- > Die Steuerung öffnet das Zusatztool **ToolHolderWizard** in einem Überblendfenster



- ▶ Icon **DATEI ÖFFNEN** drücken
- > Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster
- ▶ Mithilfe des Vorschaubilds die gewünschte Werkzeugträgervorlage wählen
- ▶ Schaltfläche **OK** drücken
- > Die Steuerung öffnet die gewählte Werkzeugträgervorlage
- > Der Cursor steht auf dem ersten parametrisierbaren Wert
- ▶ Werte anpassen
- ▶ Im Bereich **Ausgabedatei** den Namen für den parametrisierten Werkzeughalter eingeben
- ▶ Schaltfläche **DATEI GENERIEREN** drücken
- ▶ Ggf. auf die Rückmeldung der Steuerung reagieren



- ▶ Icon **BEENDEN** drücken
- > Die Steuerung schließt das Zusatztool

Parametrisierte Werkzeugträger zuweisen

Damit die Steuerung einen parametrisierten Werkzeugträger rechnerisch berücksichtigt, müssen Sie den Werkzeugträger einem Werkzeug zuweisen und **das Werkzeug erneut aufrufen**.



Parametrisierte Werkzeugträger können aus mehreren Teildateien bestehen. Wenn die Teildateien unvollständig sind, zeigt die Steuerung eine Fehlermeldung an.

Verwenden Sie nur vollständige parametrisierte Werkzeugträger!

Um einen parametrisierten Werkzeugträger einem Werkzeug zuzuweisen, gehen sie wie folgt vor:



- ▶ Betriebsart **MANUELLER BETRIEB** wählen



- ▶ Softkey **WERKZEUG TABELLE** drücken



- ▶ Softkey **EDITIEREN** drücken



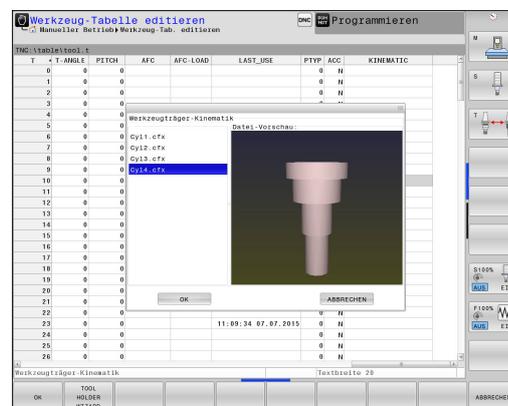
- ▶ Cursor in der Spalte **KINEMATIC** des benötigten Werkzeugs positionieren



- ▶ Softkey **AUSWÄHLEN** drücken
- ▶ Die Steuerung öffnet ein Überblendfenster mit parametrisierten Werkzeugträgern
- ▶ Mithilfe des Vorschabilds den gewünschten Werkzeugträger wählen
- ▶ Softkey **OK** drücken
- ▶ Die Steuerung übernimmt den Namen des gewählten Werkzeugträgers in die Spalte **KINEMATIC**



- ▶ Werkzeugtabelle verlassen



Programmieren: Sonderfunktionen

11.4 Adaptive Vorschubregelung AFC (Option #45)

11.4 Adaptive Vorschubregelung AFC (Option #45)

Anwendung



Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Insbesondere kann Ihr Maschinenhersteller auch festgelegt haben, ob die TNC die Spindelleistung oder einen beliebigen anderen Wert als Eingangsgröße für die Vorschubregelung verwenden soll.



Für Werkzeuge unter 5 mm Durchmesser ist die adaptive Vorschubregelung nicht sinnvoll. Der Grenzdurchmesser kann auch größer sein, wenn die Nennleistung der Spindel sehr hoch ist.

Bei Bearbeitungen, bei denen Vorschub und Spindeldrehzahl zueinander passen müssen (z. B. beim Gewindebohren), dürfen Sie nicht mit adaptiver Vorschubregelung arbeiten.

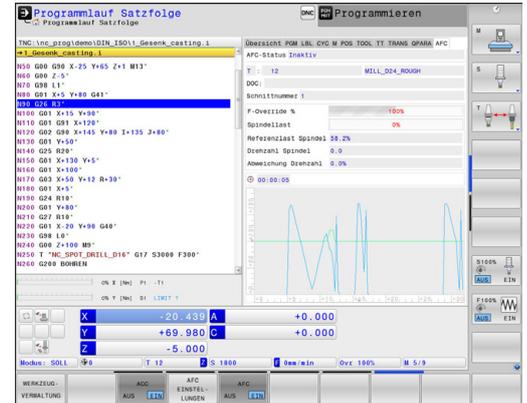
Bei der adaptiven Vorschubregelung regelt die TNC abhängig von der aktuellen Spindelleistung den Bahnvorschub beim Abarbeiten eines NC-Programms automatisch. Die zu jedem Bearbeitungsabschnitt gehörende Spindelleistung ist in einem Lernschnitt zu ermitteln und wird von der TNC in einer zum Bearbeitungsprogramm gehörenden Datei gespeichert. Beim Start des jeweiligen Bearbeitungsabschnitts, der im Normalfall durch das Einschalten der Spindel erfolgt, regelt die TNC dann den Vorschub so, dass sich dieser innerhalb von Ihnen definierbarer Grenzen befindet.



Wenn sich die Schnittbedingungen nicht ändern, können Sie mithilfe eines Lernschnitts ermittelte Spindelleistung als dauerhafte werkzeugabhängige Regel-Referenzleistung definieren. Verwenden Sie hierzu die Spalte **AFC-LOAD** der Werkzeugtabelle. Wenn Sie in diese Spalte einen Wert manuell eintragen, führt die Steuerung keinen Lernschnitt mehr aus.

Auf diese Weise lassen sich negative Auswirkungen auf Werkzeug, Werkstück und Maschine vermeiden, die durch sich ändernde Schnittbedingungen entstehen können. Schnittbedingungen ändern sich insbesondere durch:

- Werkzeugverschleiß
- Schwankende Schnitttiefen, die vermehrt bei Gussteilen auftreten
- Härteschwankungen, die durch Materialeinschlüsse entstehen



Der Einsatz der adaptiven Vorschubregelung AFC bietet folgende Vorteile:

- Optimierung der Bearbeitungszeit
Durch Regelung des Vorschubs versucht die TNC, die vorher gelernte maximale Spindelleistung oder die in der Werkzeugtabelle vorgegebene Regel-Referenzleistung (Spalte **AFC-LOAD**) während der gesamten Bearbeitungszeit einzuhalten. Die Gesamtbearbeitungszeit wird durch Vorschuberrhöhung in Bearbeitungszonen mit weniger Materialabtrag verkürzt
- Werkzeugüberwachung
Überschreitet die Spindelleistung den eingelernten oder vorgegebenen (Spalte **AFC-LOAD** der Werkzeugtabelle) Maximalwert, reduziert die TNC den Vorschub so weit, bis die Referenz-Spindelleistung wieder erreicht ist. Wird beim Bearbeiten die maximale Spindelleistung überschritten und dabei gleichzeitig der von Ihnen definierte Mindestvorschub unterschritten, führt die TNC eine Abschaltreaktion durch. Dadurch lassen sich Folgeschäden nach Fräserbruch oder Fräserverschleiß verhindern.
- Schonung der Maschinenmechanik
Durch rechtzeitige Vorschubreduzierung bzw. durch entsprechende Abschaltreaktionen lassen sich Überlastschäden an der Maschine vermeiden

Programmieren: Sonderfunktionen

11.4 Adaptive Vorschubregelung AFC (Option #45)

AFC-Grundeinstellungen definieren

In der Tabelle **AFC.TAB**, die im Verzeichnis **TNC:\table** gespeichert sein muss, legen Sie die Regeleinstellungen fest, mit denen die TNC die Vorschubregelung durchführt.

Die Daten in dieser Tabelle stellen Defaultwerte dar, die beim Lernschnitt in eine zum jeweiligen Bearbeitungsprogramm gehörende abhängige Datei kopiert werden. Die Werte dienen als Grundlage für die Regelung.



Wenn Sie mithilfe der Spalte **AFC-LOAD** der Werkzeugtabelle eine werkzeugabhängige Regelreferenzleistung vorgeben, erstellt die Steuerung die zum jeweiligen Bearbeitungsprogramm gehörende abhängige Datei ohne Lernschnitt kurz vor der Regelung.

Folgende Daten sind in dieser Tabelle zu definieren:

Spalte	Funktion
NR	Laufende Zeilennummer in der Tabelle (hat sonst keine weitere Funktion)
AFC	Name der Regeleinstellung. Diesen Namen müssen Sie in die Spalte AFC der Werkzeugtabelle eintragen. Er legt die Zuordnung der Regelparameter zum Werkzeug fest
FMIN	Vorschub, bei dem die TNC eine Überlastreaktion ausführen soll. Wert prozentual bezogen auf den programmierten Vorschub eingeben. Eingabebereich: 50 bis 100%
FMAX	Maximaler Vorschub im Material, bis zu dem die TNC automatisch erhöhen darf. Wert prozentual bezogen auf den programmierten Vorschub eingeben
FIDL	Vorschub, mit dem die TNC verfahren soll, wenn das Werkzeug nicht schneidet (Vorschub in der Luft). Wert prozentual bezogen auf den programmierten Vorschub eingeben
FENT	Vorschub, mit dem die TNC verfahren soll, wenn das Werkzeug ins Material hinein- oder herausfährt. Wert prozentual bezogen auf den programmierten Vorschub eingeben. Maximaler Eingabewert: 100%

Spalte	Funktion
OVLD	<p>Reaktion, die die TNC bei Überlast ausführen soll:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ M: Abarbeiten eines vom Maschinenhersteller definierten Makros ■ S: Sofort NC-Stopp ausführen ■ F: NC-Stopp ausführen, wenn das Werkzeug freigefahren ist ■ E: Nur eine Fehlermeldung am Bildschirm anzeigen ■ -: Keine Überlastreaktion ausführen <p>Die Überlastreaktion führt die TNC aus, wenn bei aktiver Regelung die maximale Spindelleistung für mehr als 1 Sekunde überschritten und dabei gleichzeitig der von Ihnen definierte Mindestvorschub unterschritten wird. Gewünschte Funktion über die ASCII-Tastatur eingeben</p>
POUT	<p>Spindelleistung bei der die TNC einen Werkstückaustritt erkennen soll. Wert prozentual bezogen auf die gelernte Referenzlast eingeben. Empfohlener Wert: 8%</p>
SENS	<p>Empfindlichkeit (Aggressivität) der Regelung. Wert zwischen 50 und 200 eingebbar. 50 entspricht einer trägen, 200 einer sehr aggressiven Regelung. Eine aggressive Regelung reagiert schnell und mit hohen Werteänderungen, neigt jedoch zum Überschwingen. Empfohlener Wert: 100</p>
PLC	<p>Wert, den die TNC zu Beginn eines Bearbeitungsabschnitts an die PLC übertragen soll. Funktion legt der Maschinenhersteller fest, Maschinenhandbuch beachten</p>



Sie können in der Tabelle **AFC.TAB** beliebig viele Regeleinstellungen (Zeilen) definieren. Wenn im Verzeichnis **TNC:\table** keine Tabelle AFC.TAB vorhanden ist, dann verwendet die TNC eine intern fest definierte Regeleinstellung für den Lernschnitt oder bei vorgegebener werkzeugabhängiger Regel-Referenzleistung für die Regelung. Es empfiehlt sich jedoch grundsätzlich mit der Tabelle AFC.TAB zu arbeiten.

Gehen Sie wie folgt vor, um die Datei AFC.TAB anzulegen (nur erforderlich, wenn die Datei noch nicht vorhanden ist):

- ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen
- ▶ Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Verzeichnis **TNC:** wählen
- ▶ Neue Datei **AFC.TAB** eröffnen, mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC blendet eine Liste mit Tabellenformaten ein
- ▶ Tabellenformat **AFC.TAB** wählen und mit Taste **ENT** bestätigen: Die TNC legt die Tabelle mit der Regeleinstellung **Standard** an

Lernschnitt durchführen

Die TNC stellt mehrere Funktionen zur Verfügung, mit denen Sie einen Lernschnitt starten und beenden können:

- **FUNCTION AFC CTRL:** Die Funktion AFC CTRL startet den Regelbetrieb ab der Stelle, an der dieser Satz abgearbeitet wird (auch wenn die Lernphase noch nicht beendet wurde)
- **FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME1 DIST2 LOAD3:** Die TNC startet eine Schnittsequenz mit aktivem AFC. Der Wechsel vom Lernschnitt in den Regelbetrieb erfolgt, sobald die Referenzleistung durch die Lernphase ermittelt werden konnte oder wenn eine der Vorgaben TIME, DIST oder LOAD erfüllt ist. Mit TIME definieren Sie die maximale Dauer der Lernphase in Sekunden. DIST definiert die maximale Strecke für den Lernschnitt. Mit LOAD können Sie eine Referenzlast direkt vorgeben.
- **FUNCTION AFC CUT END:** Die Funktion AFC CUT END beendet die AFC-Regelung



Die Vorgaben TIME, DIST und LOAD wirken modal. Sie können mit der Eingabe 0 zurückgesetzt werden.



Wenn Sie mithilfe der Spalte **AFC-LOAD** der Werkzeugtabelle eine werkzeugabhängige Regel-Referenzleistung vorgeben, führt die Steuerung keinen Lernschnitt mehr aus. Die Steuerung verwendet den vorgegebenen Wert sofort für die Regelung. Den Wert für die werkzeugabhängige Regel-Referenzleistung ermitteln Sie einmal vorab mit einem Lernschnitt. Wenn sich die Schnittbedingungen ändern, z. B. bei Änderung des Werkstückmaterials, führen Sie einen erneuten Lernschnitt aus.

AFC programmieren

Um die AFC-Funktionen zum Starten und Beenden des Lernschnitts zu programmieren, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ In der Betriebsart **Programmieren** Taste SPEC FCT wählen
- ▶ Softkey **PROGRAMM FUNKTIONEN** wählen
- ▶ Softkey **FUNCTION AFC** wählen
- ▶ Funktion wählen

Bei einem Lernschnitt kopiert die TNC zunächst für jeden Bearbeitungsabschnitt die in der Tabelle AFC.TAB definierten Grundeinstellungen in die Datei **<name>.I.AFC.DEP**. **<name>** entspricht dabei dem Namen des NC-Programms, für das Sie den Lernschnitt durchgeführt haben. Zusätzlich erfasst die TNC die während des Lernschnitts aufgetretene maximale Spindelleistung und speichert diesen Wert ebenfalls in die Tabelle ab.

Jede Zeile der Datei **<name>.I.AFC.DEP** entspricht einem Bearbeitungsabschnitt, den Sie mit **FUNCTION AFC CUT BEGIN** starten und mit **FUNCTION AFC CUT END** beenden. Alle Daten der Datei **<name>.I.AFC.DEP** können Sie editieren, sofern Sie noch Optimierungen vornehmen wollen. Wenn Sie Optimierungen im Vergleich zu den in der Tabelle AFC.TAB eingetragenen Werten durchgeführt haben, schreibt die TNC einen * vor die Regeleinstellung in der Spalte AFC.

Weitere Informationen: AFC-Grundeinstellungen definieren, Seite 402

Neben den Daten aus der Tabelle AFC.TAB speichert die TNC noch folgende zusätzliche Informationen in die Datei **<name>.I.AFC.DEP**:

Programmieren: Sonderfunktionen

11.4 Adaptive Vorschubregelung AFC (Option #45)

Spalte	Funktion
NR	Nummer des Bearbeitungsabschnitts
TOOL	Nummer oder Name des Werkzeugs, mit dem der Bearbeitungsabschnitt durchgeführt wurde (nicht editierbar)
IDX	Index des Werkzeugs, mit dem der Bearbeitungsabschnitt durchgeführt wurde (nicht editierbar)
N	Unterscheidung für Werkzeugaufruf: <ul style="list-style-type: none"> ■ 0: Werkzeug wurde mit seiner Werkzeugnummer aufgerufen ■ 1: Werkzeug wurde mit seinem Werkzeugnamen aufgerufen
PREF	Referenzlast der Spindel. Die TNC ermittelt den Wert prozentual, bezogen auf die Nennleistung der Spindel
ST	Status des Bearbeitungsabschnitts: <ul style="list-style-type: none"> ■ L: Beim nächsten Abarbeiten erfolgt für diesen Bearbeitungsabschnitt ein Lernschnitt, bereits eingetragene Werte in dieser Zeile werden von der TNC überschrieben ■ C: Lernschnitt wurde erfolgreich durchgeführt. Beim nächsten Abarbeiten kann automatische Vorschubregelung erfolgen
AFC	Name der Regeleinstellung

Bevor Sie einen Lernschnitt durchführen, auf folgende Voraussetzungen achten:

- Bei Bedarf die Regeleinstellungen in der Tabelle AFC.TAB anpassen
- Gewünschte Regeleinstellung für alle Werkzeuge in der Spalte **AFC** der Werkzeugtabelle TOOL.T eintragen
- Programm anwählen das Sie einlernen wollen
- Funktion AFC per Softkey aktivieren

Weitere Informationen: AFC aktivieren/deaktivieren, Seite 409



Die Funktionen zum Starten und Beenden eines Bearbeitungsabschnittes sind maschinenabhängig. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Sie können zu einem Werkzeug beliebig viele Bearbeitungsschritte einlernen. Hierfür stellt Ihr Maschinenhersteller entweder eine Funktion zur Verfügung oder integriert diese Möglichkeit in die Funktionen zum Einschalten der Spindel. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!



Wenn Sie einen Lernschnitt durchführen, zeigt die TNC in einem Überblendfenster die bis dato ermittelte Spindel-Referenzleistung an.

Sie können die Referenzleistung jederzeit zurücksetzen, indem Sie den Softkey **PREF RESET** drücken. Die TNC startet dann die Lernphase neu.

Wenn Sie einen Lernschnitt durchführen, setzt die TNC intern den Spindel-Override auf 100%. Sie können die Spindeldrehzahl dann nicht mehr verändern.

Sie können während des Lernschnittes über den Vorschub-Override den Bearbeitungsvorschub beliebig verändern und somit Einfluss auf die ermittelte Referenzlast nehmen.

Sie müssen nicht den vollständigen Bearbeitungsschritt im Lernmodus fahren. Wenn sich die Schnittbedingungen nicht mehr wesentlich verändern, dann können Sie sofort in den Modus Regeln wechseln. Drücken Sie dazu den Softkey **LERNEN BEENDEN**, der Status ändert sich dann von **L** auf **C**.

Sie können einen Lernschnitt bei Bedarf beliebig oft wiederholen. Setzen Sie dazu den Status **ST** manuell wieder auf **L**. Eine Wiederholung des Lernschnittes kann erforderlich sein, wenn der programmierte Vorschub viel zu hoch programmiert war und Sie während des Bearbeitungsschrittes den Vorschub-Override stark zurückdrehen müssen.

Die TNC wechselt den Status von Lernen (**L**) auf Regeln (**C**) nur dann, wenn die ermittelte Referenzlast größer als 2 % beträgt. Bei kleineren Werten ist eine adaptive Vorschubregelung nicht möglich.

Programmieren: Sonderfunktionen

11.4 Adaptive Vorschubregelung AFC (Option #45)

Gehen Sie wie folgt vor, um die Datei **<name>.I.AFC.DEP** anzuwählen und ggf. zu editieren:



- ▶ Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** wählen



- ▶ Softkeyleiste umschalten



- ▶ Tabelle der AFC-Einstellungen wählen
- ▶ Wenn erforderlich Optimierungen durchführen



Beachten Sie, dass die Datei **<name>.I.AFC.DEP** zum Editieren gesperrt ist, solange Sie das NC-Programm **<name>.I** abarbeiten.

Die TNC setzt die Editiersperre erst zurück, wenn eine der folgenden Funktionen abgearbeitet wurde:

- **M02**
- **M30**
- **N99999999**

Sie können die Datei **<name>.I.AFC.DEP** auch in der Betriebsart **Programmieren** verändern. Falls erforderlich, können Sie dort auch einen Bearbeitungsabschnitt (komplette Zeile) löschen.



Um die Datei **<name>.I.AFC.DEP** editieren zu können, müssen Sie ggf. die Dateiverwaltung so einstellen, dass alle Dateitypen angezeigt werden (Softkey **TYP WÄHLEN**).

Weitere Informationen: Dateien, Seite 117

AFC aktivieren/deaktivieren



- ▶ Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** wählen



- ▶ Softkeyleiste umschalten

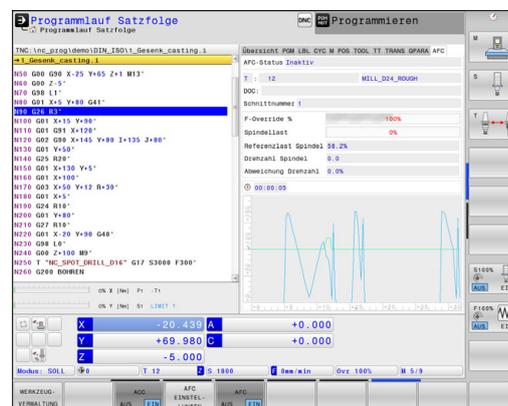


- ▶ Adaptive Vorschubregelung aktivieren: Softkey auf **EIN** stellen, die TNC zeigt in der Positionsanzeige das AFC-Symbol an

Weitere Informationen: Statusanzeigen, Seite 80



- ▶ Adaptive Vorschubregelung deaktivieren: Softkey auf **AUS** stellen



Die adaptive Vorschubregelung bleibt so lange aktiv, bis Sie diese wieder per Softkey deaktivieren. Die TNC speichert die Stellung des Softkeys auch über eine Stromunterbrechung hinaus.

Wenn die adaptive Vorschubregelung im Modus **Regeln** aktiv ist, setzt die TNC intern den Spindel-Override auf 100%. Sie können die Spindeldrehzahl dann nicht mehr verändern.

Wenn die adaptive Vorschubregelung im Modus **Regeln** aktiv ist, übernimmt die TNC die Funktion des Vorschub-Overrides:

- Wenn Sie den Vorschub-Override erhöhen, hat dies keinen Einfluss auf die Regelung.
- Wenn Sie den Vorschub-Override um mehr als **10%** bezogen auf die maximale Stellung reduzieren, dann schaltet die TNC die adaptive Vorschubregelung ab. In diesem Fall blendet die TNC ein Fenster mit entsprechendem Hinweistext ein

In NC-Sätzen, in denen **G00** programmiert ist, ist die adaptive Vorschubregelung **nicht aktiv**.

Satzvorlauf bei aktiver Vorschubregelung ist erlaubt, die TNC berücksichtigt die Schnittnummer der Einstiegsstelle.

Die TNC zeigt in der zusätzlichen Statusanzeige verschiedene Informationen an, wenn die adaptive Vorschubregelung aktiv ist.

Weitere Informationen: Zusätzliche Statusanzeigen, Seite 82

Zusätzlich zeigt die TNC in der Positionsanzeige das Symbol  an.

Programmieren: Sonderfunktionen

11.4 Adaptive Vorschubregelung AFC (Option #45)

Protokolldatei

Während eines Lernschnitts speichert die TNC für jeden Bearbeitungsabschnitt verschiedene Informationen in der Datei **<name>.I.AFC2.DEP** ab. **<name>** entspricht dabei dem Namen des NC-Programms, für das Sie den Lernschnitt durchgeführt haben. Beim Regeln aktualisiert die TNC die Daten und führt verschiedene Auswertungen durch. Folgende Daten sind in dieser Tabelle gespeichert:

Spalte	Funktion
NR	Nummer des Bearbeitungsabschnitts
TOOL	Nummer oder Name des Werkzeugs, mit dem der Bearbeitungsabschnitt durchgeführt wurde
IDX	Index des Werkzeugs, mit dem der Bearbeitungsabschnitt durchgeführt wurde
SNOM	Solldrehzahl der Spindel [U/min]
SDIFF	Maximale Differenz der Spindeldrehzahl in % von der Solldrehzahl
CTIME	Bearbeitungszeit (Werkzeug im Eingriff)
FAVG	Durchschnittlicher Vorschub (Werkzeug im Eingriff)
FMIN	Kleinster aufgetretener Vorschubfaktor. Die TNC zeigt den Wert prozentual, bezogen auf den programmierten Vorschub an
PMAX	Maximal aufgetretene Spindelleistung während der Bearbeitung. Die TNC zeigt den Wert prozentual, bezogen auf die Nennleistung der Spindel an
PREF	Referenzlast der Spindel. Die TNC zeigt den Wert prozentual, bezogen auf die Nennleistung der Spindel an
OVLD	Reaktion, die die TNC bei Überlast ausgeführt hat: <ul style="list-style-type: none"> ■ M: Ein vom Maschinenhersteller definiertes Makro wurde abgearbeitet ■ S: Direkter NC-Stopp wurde ausgeführt ■ F: NC-Stopp wurde ausgeführt, nachdem das Werkzeug freigefahren wurde ■ E: Es wurde eine Fehlermeldung am Bildschirm angezeigt ■ -: Es wurde keine Überlastreaktion ausgeführt
BLOCK	Satznummer, an der der Bearbeitungsabschnitt beginnt



Die Steuerung ermittelt während des Regelns die aktuelle Bearbeitungszeit sowie die resultierende Zeitersparnis in Prozent. Die Ergebnisse der Auswertung trägt die Steuerung zwischen die Schlüsselwörter **total** und **saved** in die letzte Zeile der Protokolldatei ein. Bei positiver Zeitbilanz ist der Prozentwert ebenfalls positiv.

Gehen Sie wie folgt vor, um die Datei **<name>.I.AFC2.DEP** anzuwählen:



- ▶ Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** wählen



- ▶ Softkey-Leiste umschalten



- ▶ Tabelle der AFC-Einstellungen wählen



- ▶ Protokolldatei anzeigen

Werkzeugbruch/Werkzeugverschleiß überwachen



Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.
Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der Funktion Bruch-/Verschleißüberwachung lässt sich eine schnittbezogene Werkzeugbrucherkennung bei aktivem AFC realisieren.

Über vom Maschinenhersteller definierbare Funktionen können Sie die prozentualen Werte für Verschleiß- oder Bruchererkennung in Bezug auf die Nennleistung definieren.

Beim Über- oder Unterschreiten der definierten Grenzspindleleistung führt die TNC einen NC-Stopp aus.

Spindellast überwachen



Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der Funktion Spindellastüberwachung lässt sich auf einfache Weise die Spindellast überwachen, um beispielsweise Überlasten in Bezug auf die Spindleleistung zu erkennen.

Die Funktion ist unabhängig von AFC, also nicht schnittbezogen und nicht abhängig von Lernschritten. Über eine vom Maschinenhersteller definierbare Funktion ist lediglich der prozentuale Wert der Grenzspindleleistung in Bezug auf die Nennleistung zu definieren.

Beim Über- oder Unterschreiten der definierten Grenzspindleleistung führt die TNC einen NC-Stopp aus.

Programmieren: Sonderfunktionen

11.5 Aktive Ratter-Unterdrückung ACC (Option #145)

11.5 Aktive Ratter-Unterdrückung ACC (Option #145)

Anwendung



Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Bei der Schruppbearbeitung (Leistungsfräsen) treten große Fräskräfte auf. Abhängig von der Drehzahl des Werkzeugs, sowie von den in der Werkzeugmaschine vorhandenen Resonanzen und dem Spanvolumen (Schnittleistung beim Fräsen) kann es dabei zu sogenanntem „Rattern“ kommen. Dieses Rattern stellt für die Maschine eine hohe Beanspruchung dar. Auf der Werkstück-Oberfläche führt dieses Rattern zu unschönen Marken. Auch das Werkzeug nutzt sich durch das Rattern stark und ungleichmäßig ab, im Extremfall kann es sogar zum Werkzeugbruch kommen.

Zur Reduzierung der Ratterneigung einer Maschine bietet HEIDENHAIN nun mit **ACC (Active Chatter Control)** eine wirkungsvolle Reglerfunktion. Im Bereich der Schwerzerspannung wirkt sich der Einsatz dieser Reglerfunktion besonders positiv aus. Mit ACC sind wesentlich bessere Schnittleistungen möglich. Abhängig vom Maschinentyp kann in der gleichen Zeit das Zerspanvolumen um bis zu 25 % und mehr erhöht werden. Gleichzeitig reduzieren Sie die Belastung für die Maschine und erhöhen die Standzeit des Werkzeugs.



Beachten Sie, dass ACC insbesondere für die Schwerzerspannung entwickelt wurde und in diesem Bereich besonders effektiv einsetzbar ist. Ob ACC auch bei normaler Schruppbearbeitung Vorteile bietet müssen Sie durch entsprechende Versuche ermitteln.

Wenn Sie die Funktion ACC verwenden, müssen Sie in der Werkzeugtabelle TOOL.T für das entsprechende Werkzeug die Anzahl der Werkzeugschneiden **CUT** eintragen.

ACC aktivieren/deaktivieren

Um ACC zu aktivieren, müssen Sie zunächst für das entsprechende Werkzeug in der Werkzeugtabelle TOOL.T, die Spalte **ACC** auf **Y** setzen (Taste **ENT**=Y, Taste **NO ENT**=N).

ACC für den Maschinenbetrieb aktivieren/deaktivieren:



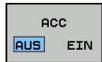
- ▶ Betriebsart **Programmlauf Satzfolge**, **Programmlauf Einzelsatz** oder **Positionieren mit Handeingabe** wählen



- ▶ Softkey-Leiste umschalten



- ▶ ACC aktivieren: Softkey auf **EIN** stellen, die TNC zeigt in der Positionsanzeige das ACC-Symbol an
Weitere Informationen: Statusanzeigen, Seite 80



- ▶ ACC deaktivieren: Softkey auf **AUS** stellen

Wenn die Funktion ACC aktiv ist, zeigt die TNC in der Positionsanzeige das Symbol **ACC** an.

Programmieren: Sonderfunktionen

11.6 DIN/ISO-Funktionen definieren

11.6 DIN/ISO-Funktionen definieren

Übersicht



Falls eine USB-Tastatur angeschlossen ist, können Sie DIN/ISO-Funktionen auch direkt über die USB-Tastatur eingeben.

Für die Erstellung von DIN/ISO-Programmen stellt die TNC Softkeys mit folgenden Funktionen zur Verfügung:

Softkey	Funktion
	DIN/ISO Funktionen wählen
	Vorschub
	Werkzeug-Bewegungen, Zyklen und Programm-Funktionen
	X-Koordinate des Kreismittelpunktes/Pols
	Y-Koordinate des Kreismittelpunktes/Pols
	Label-Aufruf für Unterprogramm und Programmteil-Wiederholung
	Zusatz-Funktion
	Satznummer
	Werkzeug-Aufruf
	Polarkoordinaten-Winkel
	Z-Koordinate des Kreismittelpunktes/Pols
	Polarkoordinaten-Radius
	Spindeldrehzahl

11.7 Text-Dateien erstellen

Anwendung

An der TNC können Sie Texte mit einem Text-Editor erstellen und überarbeiten. Typische Anwendungen:

- Erfahrungswerte festhalten
- Arbeitsabläufe dokumentieren
- Formelsammlungen erstellen

Text-Dateien sind Dateien vom Typ .A (ASCII). Wenn Sie andere Dateien bearbeiten möchten, dann konvertieren Sie diese zuerst in den Typ .A.

Textdatei öffnen und verlassen

- ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen
- ▶ Dateiverwaltung aufrufen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Dateien vom Typ .A anzeigen: Nacheinander Softkey **TYP WÄHLEN** und Softkey **ALLE ANZ.** drücken
- ▶ Datei wählen und mit Softkey **WÄHLEN** oder Taste **ENT** öffnen oder eine neue Datei öffnen: Neuen Namen eingeben, mit Taste **ENT** bestätigen

Wenn Sie den Text-Editor verlassen wollen, dann rufen Sie die Dateiverwaltung auf und wählen eine Datei eines anderen Typs, wie z. B. ein Bearbeitungsprogramm.

Softkey	Cursor-Bewegungen
	Cursor ein Wort nach rechts
	Cursor ein Wort nach links
	Cursor auf die nächste Bildschirmseite
	Cursor auf die vorherige Bildschirmseite
	Cursor zum Dateianfang
	Cursor zum Dateende

Programmieren: Sonderfunktionen

11.7 Text-Dateien erstellen

Texte editieren

Über der ersten Zeile des Texteditors befindet sich ein Informationsfeld, in dem Dateinamen, Aufenthaltsort und Zeileninformationen angezeigt werden:

- Datei:** Name der Textdatei
Zeile: Aktuelle Zeilenposition des Cursors
Spalte: Aktuelle Spaltenposition des Cursors

Der Text wird an der Stelle eingefügt, an der sich der Cursor gerade befindet. Mit den Pfeiltasten bewegen Sie den Cursor an jede beliebige Stelle der Textdatei.

Mit der Taste **RETURN** oder **ENT** können Sie Zeilen umbrechen.

Zeichen, Wörter und Zeilen löschen und wieder einfügen

Mit dem Text-Editor können Sie ganze Worte oder Zeilen löschen und an anderer Stelle wieder einfügen.

- ▶ Cursor auf Wort oder Zeile bewegen, die gelöscht und an anderer Stelle eingefügt werden soll
- ▶ Softkey **WORT LÖSCHEN** bzw. **ZEILE LÖSCHEN** drücken: Der Text wird entfernt und zwischengespeichert
- ▶ Cursor auf Position bewegen, an der der Text eingefügt werden soll und Softkey **ZEILE/WORT EINFÜGEN** drücken

Softkey	Funktion
ZEILE LÖSCHEN	Zeile löschen und zwischenspeichern
WORT LÖSCHEN	Wort löschen und zwischenspeichern
ZEICHEN LÖSCHEN	Zeichen löschen und zwischenspeichern
ZEILE / WORT EINFÜGEN	Zeile oder Wort nach Löschen wieder einfügen

Textblöcke bearbeiten

Sie können Textblöcke beliebiger Größe kopieren, löschen und an anderer Stelle wieder einfügen. In jedem Fall markieren Sie zuerst den gewünschten Textblock:

- ▶ Textblock markieren: Cursor auf das Zeichen bewegen, an dem die Textmarkierung beginnen soll



- ▶ Softkey **BLOCK MARKIEREN** drücken
- ▶ Cursor auf das Zeichen bewegen, an dem die Textmarkierung enden soll. Wenn Sie den Cursor mit den Pfeil-Tasten direkt nach oben und unten bewegen, werden die dazwischenliegenden Textzeilen vollständig markiert – der markierte Text wird farblich hervorgehoben

Nachdem Sie den gewünschten Textblock markiert haben, bearbeiten Sie den Text mit folgenden Softkeys weiter:

Softkey	Funktion
	Markierten Block löschen und zwischenspeichern
	Markierten Block zwischenspeichern, ohne zu löschen (kopieren)

Wenn Sie den zwischengespeicherten Block an anderer Stelle einfügen wollen, führen Sie noch folgende Schritte aus:

- ▶ Cursor auf die Position bewegen, an der Sie den zwischengespeicherten Textblock einfügen wollen



- ▶ Softkey **BLOCK EINFÜGEN** drücken: Text wird eingefügt

Solange sich der Text im Zwischenspeicher befindet, können Sie ihn beliebig oft einfügen.

Markierten Block in andere Datei übertragen

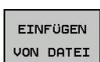
- ▶ Den Textblock wie bereits beschrieben markieren



- ▶ Softkey **ANHÄNGEN AN DATEI** drücken. Die TNC zeigt den Dialog **Ziel-Datei =**
- ▶ Pfad und Namen der Zieldatei eingeben. Die TNC hängt den markierten Textblock an die Zieldatei an. Wenn keine Zieldatei mit dem eingegebenen Namen existiert, dann schreibt die TNC markierten Text in eine neue Datei

Andere Datei an Cursor-Position einfügen

- ▶ Den Cursor an die Stelle im Text bewegen, an der Sie eine andere Textdatei einfügen möchten



- ▶ Softkey **EINFÜGEN VON DATEI** drücken. Die TNC zeigt den Dialog **Datei-Name =**
- ▶ Pfad und Namen der Datei eingeben, die Sie einfügen wollen

11.7 Text-Dateien erstellen

Textteile finden

Die Suchfunktion des Texteditors findet Worte oder Zeichenketten im Text. Die TNC stellt zwei Möglichkeiten zur Verfügung.

Aktuellen Text finden

Die Suchfunktion soll ein Wort finden, das dem Wort entspricht, in dem sich der Cursor gerade befindet:

- ▶ Cursor auf das gewünschte Wort bewegen
- ▶ Suchfunktion wählen: Softkey **SUCHEN** drücken
- ▶ Softkey **AKTUELLES WORT SUCHEN** drücken
- ▶ Wort suchen: Softkey **SUCHEN** drücken
- ▶ Suchfunktion verlassen: Softkey **ENDE** drücken

Beliebigen Text finden

- ▶ Suchfunktion wählen: Softkey **SUCHEN** drücken. Die TNC zeigt den Dialog **Suche Text:**
- ▶ Gesuchten Text eingeben
- ▶ Text suchen: Softkey **SUCHEN** drücken
- ▶ Suchfunktion verlassen Softkey **ENDE** drücken

11.8 Frei definierbare Tabellen

Grundlagen

In frei definierbaren Tabellen können Sie beliebige Informationen vom NC-Programm aus speichern und lesen. Dafür stehen die Q-Parameterfunktionen **D26** bis **D28** zur Verfügung.

Das Format frei definierbarer Tabellen, also die enthaltenen Spalten und ihre Eigenschaften, können Sie mit dem Struktur-Editor ändern. Dadurch können Sie Tabellen erstellen, die exakt auf Ihre Anwendung zugeschnitten sind.

Des Weiteren können Sie zwischen einer Tabellenansicht (Standardeinstellung) und einer Formularansicht wechseln.

M	Y	Z	A	C	DOC
0	100.001	49.999	0		PAT 1
1	99.994	49.999	0		PAT 2
2	99.999	50.001	0		PAT 3
3	100.002	49.995	0		PAT 4
4	99.990	50.003			PAT 5
5					
6					
7					
8					
9					
10					

Frei definierbare Tabellen anlegen

- ▶ Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Beliebigen Dateinamen mit Endung **.TAB** eingeben, mit der Taste **ENT** bestätigen: Die TNC zeigt ein Überblendfenster mit fest hinterlegten Tabellenformaten
- ▶ Mit der Pfeiltaste eine Tabellenvorlage z. B. **EXAMPLE.TAB** wählen, mit der Taste **ENT** bestätigen: Die TNC öffnet eine neue Tabelle in dem vordefinierten Format
- ▶ Um die Tabelle an Ihre Bedürfnisse anzupassen, müssen Sie das Tabellenformat ändern

Weitere Informationen: Tabellenformat ändern, Seite 420



Ihr Maschinenhersteller kann eigene Tabellenvorlagen erstellen und in der TNC ablegen. Wenn Sie eine neue Tabelle erzeugen, öffnet die TNC ein Überblendfenster, in dem alle vorhandenen Tabellenvorlagen aufgelistet werden.



Sie können auch eigene Tabellenvorlagen in der TNC hinterlegen. Hierzu erstellen Sie eine neue Tabelle, ändern das Tabellenformat und speichern diese Tabelle im Verzeichnis **TNC:\system\proto**. Wenn Sie nun eine neue Tabelle erstellen, wird Ihre Vorlage ebenfalls in dem Auswahlfenster für die Tabellenvorlagen angeboten.

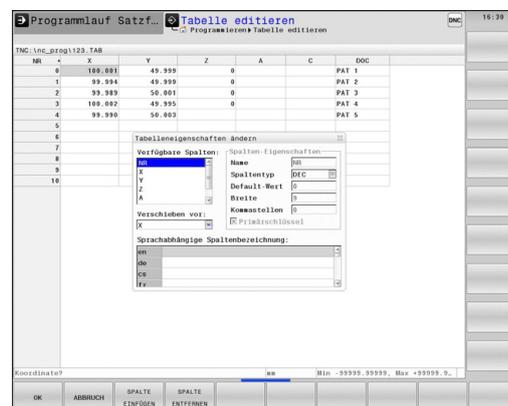
Programmieren: Sonderfunktionen

11.8 Frei definierbare Tabellen

Tabellenformat ändern

- ▶ Drücken Sie den Softkey **FORMAT EDITIEREN** (Softkey-Leiste umschalten): Die TNC öffnet das Editor-Formular, in dem die Tabellenstruktur dargestellt ist. Entnehmen Sie die Bedeutung des Strukturbefehls (Kopfzeileneintrag) aus nachfolgender Tabelle.

Strukturbefehl	Bedeutung
Verfügbare Spalten:	Auflistung aller in der Tabelle enthaltenen Spalten
Verschieben vor:	Der in Verfügbare Spalten markierte Eintrag wird vor diese Spalte geschoben
Name	Spaltenname: wird in der Kopfzeile angezeigt
Spaltentyp	TEXT: Texteingabe SIGN: Vorzeichen + oder - BIN: Binärzahl DEC: Dezimale, positive, ganze Zahl (Kardinalzahl) HEX: Hexadezimalzahl INT: ganze Zahl LENGTH: Länge (wird in inch-Programmen umgerechnet) FEED: Vorschub (mm/min oder 0.1 inch/min) IFEED: Vorschub (mm/min oder inch/min) FLOAT: Fließkommazahl BOOL: Wahrheitswert INDEX: Index TSTAMP: Fest definiertes Format für Datum und Uhrzeit UPTXT: Texteingabe in Großbuchstaben PATHNAME: Pfadname
Default Wert	Wert, mit dem die Felder in dieser Spalte vorbelegt werden
Breite	Breite der Spalte (Anzahl Zeichen)
Primärschlüssel	Erste Tabellenspalte
Sprachabhängige Spaltenbezeichnung	Sprachabhängige Dialoge



Sie können im Formular mit einer angeschlossenen Maus oder mit der TNC-Tastatur navigieren. Navigation mit der TNC-Tastatur:



- ▶ Drücken Sie die Navigationstasten, um in die Eingabefelder zu springen. Innerhalb eines Eingabefelds können Sie mit den Pfeiltasten navigieren. Aufklappbare Menüs öffnen Sie mit der Taste **GOTO**.



In einer Tabelle die bereits Zeilen enthält, können Sie die Tabelleneigenschaften **Name** und **Spaltentyp** nicht verändern. Erst wenn Sie alle Zeilen löschen, können Sie diese Eigenschaften ändern. Erstellen Sie ggf. vorher eine Sicherheitskopie der Tabelle.

In einem Feld vom Spaltentyp **TSTAMP** können Sie einen ungültigen Wert zurücksetzen, wenn Sie die Taste **CE** und anschließend die Taste **ENT** drücken.

Struktur-Editor beenden

- ▶ Drücken Sie den Softkey **OK**. Die TNC schließt das Editor-Formular und übernimmt die Änderungen. Durch Drücken des Softkeys **ABBRUCH** werden alle Änderungen verworfen.

Wechseln zwischen Tabellen- und Formularansicht

Alle Tabellen mit der Endung **.TAB** können Sie sich entweder in der Listenansicht oder in der Formularansicht anzeigen lassen.

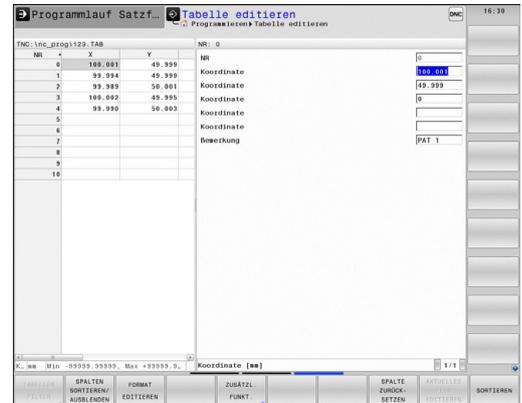


- ▶ Drücken Sie die Taste für die Einstellung der Bildschirmaufteilung. Wählen Sie den entsprechenden Softkey für die Listen- oder Formularansicht (Formularansicht: mit und ohne Dialogtexte)

In der Formularansicht zeigt die TNC in der linken Bildschirmhälfte die Zeilennummern mit dem Inhalt der ersten Spalte.

In der rechten Bildschirmhälfte können Sie die Daten ändern.

- ▶ Drücken Sie die Taste **ENT** oder die Pfeiltaste, um in das nächste Eingabefeld zu wechseln
- ▶ Um eine andere Zeile zu wählen, drücken Sie die Navigationstaste (Ordnernsymbol). Dadurch wechselt der Cursor in das linke Fenster und Sie können mit den Pfeiltasten die gewünschte Zeile auswählen. Mit der Navigationstaste wechseln Sie wieder in das Eingabefenster



11.8 Frei definierbare Tabellen

D26 – Frei definierbare Tabelle öffnen

Mit der Funktion **D26** öffnen Sie eine beliebige frei definierbare Tabelle, um diese Tabelle mit **D27** zu beschreiben, bzw. aus dieser Tabelle mit **D28** zu lesen.



In einem NC Programm kann immer nur eine Tabelle geöffnet sein. Ein neuer Satz mit **D26** schließt die zuletzt geöffnete Tabelle automatisch.

Die zu öffnende Tabelle muss die Endung **.TAB** haben.

Beispiel: Tabelle TAB1.TAB öffnen, die im Verzeichnis TNC:\DIR1 gespeichert ist

```
N56 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

D27 – Frei definierbare Tabelle beschreiben

Mit der Funktion **D27** beschreiben Sie die Tabelle, die Sie zuvor mit **D26** geöffnet haben.

Sie können mehrere Spaltennamen in einem **D27**-Satz definieren, d. h. beschreiben. Die Spaltennamen müssen zwischen Anführungszeichen stehen und durch ein Komma getrennt sein. Den Wert, den die TNC in die jeweilige Spalte schreiben soll, definieren Sie in Q-Parametern.



Beachten Sie, dass die Funktion **D27** standardmäßig auch in der Betriebsart **Programm-Test** Werte in die aktuell geöffnete Tabelle schreibt. Mit der Funktion **D18 ID992 NR16** können Sie abfragen, in welcher Betriebsart das Programm ausgeführt wird. Falls die Funktion **D27** nur in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** ausgeführt werden soll, können Sie mit einer Sprunganweisung den entsprechenden Programmabschnitt überspringen.

Weitere Informationen: Wenn/dann-Entscheidungen mit Q-Parametern, Seite 315

Sie können nur numerische Tabellenfelder beschreiben.

Wenn Sie mehrere Spalten in einem Satz beschreiben wollen, müssen Sie die zu schreibenden Werte in aufeinanderfolgenden Q-Parameter-Nummern speichern.

Beispiel

In die Zeile 5 der momentan geöffneten Tabelle die Spalten Radius, Tiefe und D beschreiben. Die Werte, die in die Tabelle geschrieben werden sollen, müssen in den Q-Parametern Q5, Q6 und Q7 gespeichert sein.

N53 Q5 = 3,75

N54 Q6 = -5

N55 Q7 = 7,5

N56 D27 P01 5/“RADIUS,TIEFE,D“ = Q5

Programmieren: Sonderfunktionen

11.8 Frei definierbare Tabellen

D28 – Frei definierbare Tabelle lesen

Mit der Funktion **D28** lesen Sie aus der Tabelle, die Sie zuvor mit **D26** geöffnet haben.

Sie können mehrere Spaltennamen in einem **D28**-Satz definieren, d. h. lesen. Die Spaltennamen müssen zwischen Anführungszeichen stehen und durch ein Komma getrennt sein. Die Q-Parameternummer, in die die TNC den ersten gelesenen Wert schreiben soll, definieren Sie im **D28**-Satz.



Sie können nur numerische Tabellenfelder lesen. Wenn Sie mehrere Spalten in einem Satz lesen, dann speichert die TNC die gelesenen Werte in aufeinanderfolgenden Q-Parameter-Nummern.

Beispiel

Aus der Zeile 6 der momentan geöffneten Tabelle die Werte der Spalten Radius, Tiefe und D lesen. Den ersten Wert im Q-Parametern Q10 speichern (zweiter Wert in Q11, dritter Wert in Q12).

```
N56 D28 Q10 = 6/"RADIUS,TIEFE,D"
```

Tabellenformat anpassen



Diese Funktion dürfen Sie nur in Abstimmung mit Ihrem Maschinenhersteller verwenden!

Softkey

Funktion

UPDATE
TABELLEN-
FORMAT

Format vorhandener Tabellen nach Änderung der Steuerungssoftwareversion anpassen

11.9 Pulsierende Drehzahl FUNCTION S-PULSE

Pulsierende Drehzahl programmieren

Anwendung



Das Verhalten dieser Funktion ist maschinenabhängig.
Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der Funktion **FUNCTION S-PULSE** programmieren Sie eine pulsierende Drehzahl, um z. B. beim Drehen mit konstanter Drehzahl Eigenschwingungen der Maschine zu vermeiden.

Mit dem Eingabewert P-TIME definieren Sie die Dauer einer Schwingung (Periodenlänge), mit dem Eingabewert SCALE die Drehzahländerung in Prozent. Die Spindeldrehzahl wechselt sinusförmig um den Sollwert.

Vorgehensweise

Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC
FCT

- ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM
FUNKTIONEN

- ▶ Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartextfunktionen wählen

FUNCTION
SPINDLE

- ▶ Softkey **FUNCTION SPINDLE** wählen

SPINDLE-
PULSE

- ▶ Softkey **SPINDLE-PULSE** wählen
- ▶ Periodenlänge P-TIME definieren
- ▶ Drehzahländerung SCALE definieren



Die Steuerung überschreitet niemals eine programmierte Drehzahlbegrenzung. Die Drehzahl wird gehalten, bis die Sinuskurve der Funktion **FUNCTION S-PULSE** die maximale Drehzahl wieder unterschreitet.

Pulsierende Drehzahl zurücksetzen

Mit der Funktion **FUNCTION S-PULSE RESET** setzen Sie die pulsierende Drehzahl zurück.

Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC
FCT

- ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM
FUNKTIONEN

- ▶ Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

FUNCTION
SPINDLE

- ▶ Softkey **FUNCTION SPINDLE** wählen

RESET
SPINDLE-
PULSE

- ▶ Softkey **RESET SPINDLE-PULSE** wählen

NC-Satz

N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10
SCALE5*

NC-Satz

N40 FUNCTION S-PULSE RESET*

Programmieren: Sonderfunktionen

11.10 Verweilzeit FUNCTION FEED DWELL

11.10 Verweilzeit FUNCTION FEED DWELL

Verweilzeit programmieren

Anwendung



Das Verhalten dieser Funktion ist maschinenabhängig.
Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der Funktion **FUNCTION FEED DWELL** programmieren Sie eine sich wiederholende Verweilzeit in Sekunden, z. B. um einen Spanbruch in einem Drehzyklus zu erzwingen. Sie programmieren **FUNCTION FEED DWELL** unmittelbar vor der Bearbeitung, die Sie mit Spanbruch ausführen wollen.

Die definierte Verweilzeit aus **FUNCTION FEED DWELL** wirkt nicht bei Bewegungen im Eilgang und Antastbewegungen.



Schaden am Werkstück!
Verwenden Sie **FUNCTION FEED DWELL** nicht zum Fertigen von Gewinden.

Vorgehensweise

Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

- 
 - ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden
- 
 - ▶ Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen
- 
 - ▶ Softkey **FUNCTION FEED** wählen
- 
 - ▶ Softkey **FEED DWELL** wählen
 - ▶ Intervalldauer Verweilen D-TIME definieren
 - ▶ Intervalldauer Zerspanen F-TIME definieren

NC-Satz

N30 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5*

Verweilzeit zurücksetzen



Setzen Sie die Verweilzeit unmittelbar nach der mit Spanbruch ausgeführten Bearbeitung zurück.

Mit der Funktion **FUNCTION FEED DWELL RESET** setzen Sie die sich wiederholende Verweilzeit zurück.

Gehen Sie bei der Definition wie folgt vor:

SPEC
FCT

- ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM
FUNKTIONEN

- ▶ Menü für Funktionen zur Definition verschiedener Klartext-Funktionen wählen

FUNCTION
FEED

- ▶ Softkey **FUNCTION FEED** wählen

RESET
FEED
DWELL

- ▶ Softkey **RESET FEED DWELL** wählen



Sie können die Verweilzeit auch mit Eingabe D-TIME 0 zurücksetzen.

Die TNC setzt die Funktion **FUNCTION FEED DWELL** automatisch bei einem Programmende zurück.

NC-Satz

N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*

12

**Programmieren:
Mehrachs-
bearbeitung**

Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.1 Funktionen für die Mehrachsbearbeitung

12.1 Funktionen für die Mehrachsbearbeitung

In diesem Kapitel sind die TNC-Funktionen zusammengefasst, die mit der Mehrachsbearbeitung zusammenhängen:

TNC-Funktion	Beschreibung	Seite
PLANE	Bearbeitungen in der geschwenkten Bearbeitungsebene definieren	431
M116	Vorschub von Drehachsen	455
PLANE/M128	Sturzfräsen	454
M126	Drehachsen wegoptimiert verfahren	456
M94	Anzeigewert von Drehachsen reduzieren	457
M128	Verhalten der TNC beim Positionieren von Drehachsen festlegen	458
M138	Auswahl von Schwenkachsen	461
M144	Maschinenkinematik verrechnen	462

12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

Einführung



Die Funktionen zum Schwenken der Bearbeitungsebene müssen von Ihrem Maschinenhersteller freigegeben sein!

Die **PLANE**-Funktion können Sie in vollem Umfang nur an Maschinen einsetzen, die über mindestens zwei Drehachsen (Tisch oder/und Kopf) verfügen. Ausnahme: Die Funktion **PLANE AXIAL** können Sie auch dann verwenden, wenn an Ihrer Maschine nur eine einzelne Drehachse vorhanden bzw. aktiv ist.

Mit der **PLANE**-Funktion (engl. plane = Ebene) steht Ihnen eine leistungsfähige Funktion zur Verfügung, mit der Sie auf unterschiedliche Weisen geschwenkte Bearbeitungsebenen definieren können.

Die Parameter-Definition der **PLANE**-Funktion ist in zwei Teile gegliedert:

- Die geometrische Definition der Ebene, die für jede der verfügbaren **PLANE**-Funktionen unterschiedlich ist
- Das Positionierverhalten der **PLANE**-Funktion, das unabhängig von der Ebenendefinition zu sehen ist und für alle **PLANE**-Funktionen identisch ist

Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448



Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie im geschwenkten System mit Zyklus **28 SPIEGELUNG** arbeiten, beachten Sie folgendes:

Wenn Sie die Spiegelung vor dem Schwenken der Bearbeitungsebene programmieren, wirkt die Spiegelung auch auf die Schwenkung. Ausnahme: Schwenken mit Zyklus 19 und **PLANE AXIAL**.

Spiegeln einer Rundachse mit Zyklus **28** spiegelt nur die Bewegungen der Achse, nicht die in den PLANE-Funktionen definierten Winkel! Dadurch ändert sich die Positionierung der Achsen.

**12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene
(Option #8)**

Die Funktion Ist-Position übernehmen ist bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene nicht möglich.

Wenn Sie die **PLANE**-Funktion bei aktivem **M120** verwenden, dann hebt die TNC die Radiuskorrektur und damit auch die Funktion **M120** automatisch auf.

PLANE-Funktionen grundsätzlich immer mit **PLANE RESET** zurücksetzen. Die Eingabe von 0 in allen **PLANE**-Parametern setzt die Funktion nicht vollständig zurück.

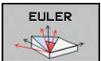
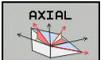
Falls Sie mit der Funktion **M138** die Anzahl der Schwenkachsen begrenzen, können dadurch die Schwenkmöglichkeiten an Ihrer Maschine eingeschränkt werden. Die Steuerung legt beim Berechnen der Achswinkel in den abgewählten Achsen den Wert 0 ab.

Die TNC unterstützt das Schwenken der Bearbeitungsebene nur mit Spindelachse Z.

Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene 12.2 (Option #8)

Übersicht

Alle in der TNC verfügbaren **PLANE**-Funktionen beschreiben die gewünschte Bearbeitungsebene unabhängig von den Drehachsen, die tatsächlich an Ihrer Maschine vorhanden sind. Folgende Möglichkeiten stehen zur Verfügung:

Softkey	Funktion	Erforderliche Parameter	Seite
	SPATIAL	Drei Raumwinkel SPA , SPB , SPC	436
	PROJECTED	Zwei Projektionswinkel PROPR und PROMIN sowie ein Rotationswinkel ROT	438
	EULER	Drei Eulerwinkel Präzession (EULPR), Nutation (EULNU) und Rotation (EULROT),	439
	VECTOR	Normalenvektor zur Definition der Ebene und Basisvektor zur Definition der Richtung der geschwenkten X-Achse	441
	POINTS	Koordinaten von drei beliebigen Punkten der zu schwenkenden Ebene	443
	RELATIV	Einzelner, inkremental wirkender Raumwinkel	445
	AXIAL	Bis zu drei absolute oder inkrementale Achswinkel A , B , C	446
	RESET	PLANE-Funktion rücksetzen	435

Animation starten

Um die Unterschiede zwischen den einzelnen Definitionsmöglichkeiten bereits vor der Funktionsauswahl zu verdeutlichen, können Sie per Softkey eine Animation starten. Die Steuerung hinterlegt den Softkey in blau und zeigt eine animierte Darstellung der gewählten PLANE-Funktion.

Softkey	Funktion
	Animation einschalten
	Animationsmodus eingeschaltet

Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

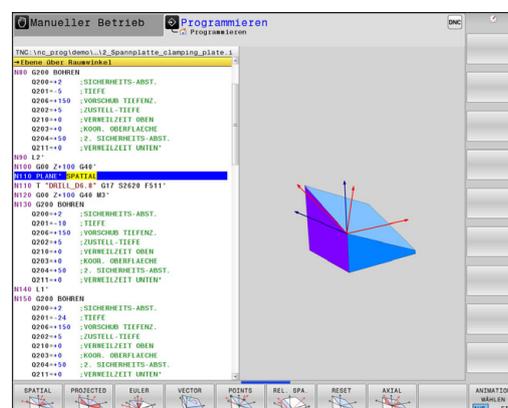
PLANE-Funktion definieren

SPEC
FCT

- ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

BEARB.-
EBENE
SCHWENKEN

- ▶ **PLANE**-Funktion wählen: Softkey **BEARB.EBENE SCHWENKEN** drücken: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste die zur Verfügung stehenden Definitionsmöglichkeiten an



Funktion wählen

- ▶ Gewünschte Funktion per Softkey wählen: Die Steuerung führt den Dialog fort und fragt die erforderlichen Parameter ab

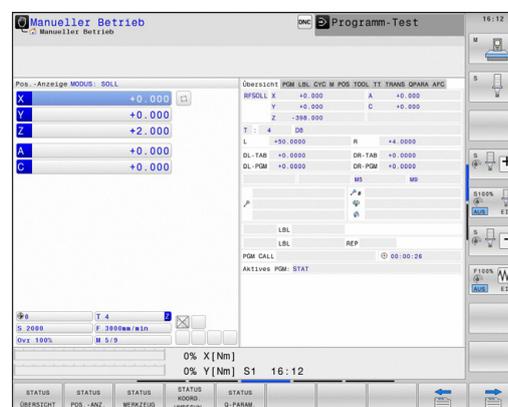
Funktion wählen bei aktiver Animation

- ▶ Gewünschte Funktion per Softkey wählen: Die Steuerung zeigt die Animation
- ▶ Um die momentan aktive Funktion zu übernehmen: Softkey der Funktion erneut drücken oder Taste **ENT** drücken

Positionsanzeige

Sobald eine beliebige **PLANE**-Funktion aktiv ist, zeigt die TNC in der zusätzlichen Statusanzeige den berechneten Raumwinkel an. Grundsätzlich rechnet die TNC – unabhängig von der verwendeten **PLANE**-Funktion – intern immer zurück auf Raumwinkel.

Im Modus Restweg (**ISTRW** und **REFRW**) zeigt die TNC beim Einschwenken (Modus **MOVE** oder **TURN**) in der Drehachse den Weg bis zur definierten (bzw. berechneten) Endposition der Drehachse an.



Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene 12.2 (Option #8)

PLANE-Funktion zurücksetzen



- ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden



- ▶ PLANE-Funktion wählen: Softkey **BEARB.EBENE SCHWENKEN** drücken: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste die zur Verfügung stehenden Definitionsmöglichkeiten an



- ▶ Funktion zum Rücksetzen wählen: Damit ist die **PLANE**-Funktion intern zurückgesetzt



- ▶ Festlegen, ob die TNC die Schwenkachsen automatisch in Grundstellung fahren (**MOVE** oder **TURN**) oder nicht (**STAY**)

Weitere Informationen: Automatisches Einschwenken: MOVE/TURN/STAY (Eingabe zwingend erforderlich), Seite 448



- ▶ Eingabe beenden: Taste **END** drücken

NC-Satz

N10 PLANE RESET MOVE ABST50
F1000*



Die Funktion **PLANE RESET** setzt die aktive **PLANE**-Funktion – oder einen aktiven Zyklus **G80** – vollständig zurück (Winkel = 0 und Funktion inaktiv). Eine Mehrfachdefinition ist nicht erforderlich.

Das Schwenken in der Betriebsart **Manueller Betrieb** deaktivieren Sie über das **3D ROT**-Menü.

Weitere Informationen: Manuelles Schwenken aktivieren, Seite 561

Programmieren: Mehrachsbearbeitung

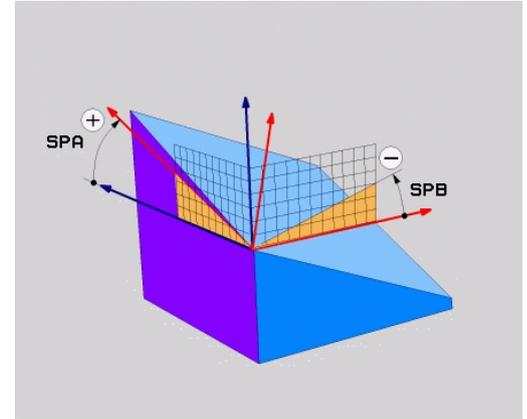
12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

Bearbeitungsebene über Raumwinkel definieren: PLANE SPATIAL

Anwendung

Raumwinkel definieren eine Bearbeitungsebene durch bis zu drei Drehungen um ein Koordinatensystem, wobei hierfür zwei Sichtweisen existieren, die immer auf dasselbe Ergebnis führen.

- **Drehungen um das maschinenfeste Koordinatensystem:**
Die Reihenfolge der Drehungen erfolgt zunächst um die Maschinenachse C, dann um die Maschinenachse B, dann um die Maschinenachse A.
- **Drehungen um das jeweils geschwenkte Koordinatensystem:** Die Reihenfolge der Drehungen erfolgt zunächst um die Maschinenachse C, dann um die gedrehte Achse B, dann um die gedrehte Achse A. Diese Sichtweise ist in der Regel einfacher verständlich, da sich die Drehungen des Koordinatensystems durch das Feststehen einer Drehachse einacher nachvollziehen lassen.



Beachten Sie vor dem Programmieren

Sie müssen immer alle drei Raumwinkel **SPA**, **SPB** und **SPC** definieren, auch wenn einer der Winkel 0 ist.

Die Funktionsweise entspricht der des Zyklus **G80**, sofern die Eingaben im Zyklus **G80** maschinenseitig auf Raumwinkeleingabe gestellt sind.

Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten.

Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448

Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene 12.2 (Option #8)

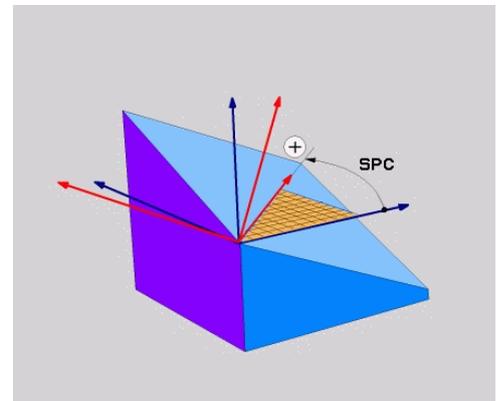
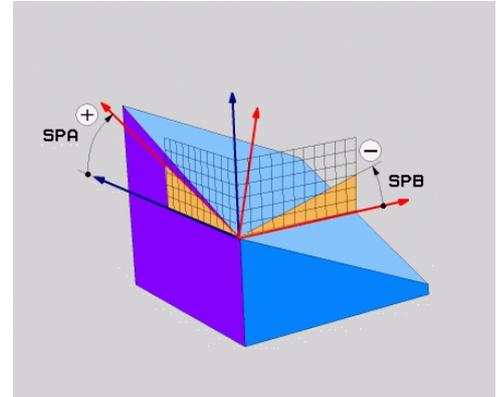
Eingabeparameter



- ▶ **Raumwinkel A?:** Drehwinkel **SPA** um die maschinenfeste Achse X. Eingabebereich von -359.9999° bis $+359.9999^\circ$
- ▶ **Raumwinkel B?:** Drehwinkel **SPB** um die maschinenfeste Achse Y. Eingabebereich von -359.9999° bis $+359.9999^\circ$
- ▶ **Raumwinkel C?:** Drehwinkel **SPC** um die maschinenfeste Achse Z. Eingabebereich von -359.9999° bis $+359.9999^\circ$
- ▶ Weiter mit den Positioniereigenschaften
Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448

Verwendete Abkürzungen

Abkürzung	Bedeutung
SPATIAL	Engl. spatial = räumlich
SPA	spatial A: Drehung um X-Achse
SPB	spatial B: Drehung um Y-Achse
SPC	spatial C: Drehung um Z-Achse



NC-Satz

```
N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC
+45 .....*
```

Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

Bearbeitungsebene über Projektionswinkel definieren: PLANE PROJECTED

Anwendung

Projektionswinkel definieren eine Bearbeitungsebene durch die Angabe von zwei Winkeln, die Sie durch Projektion der 1. Koordinatenebene (Z/X bei Werkzeugachse Z) und der 2. Koordinatenebene (Y/Z bei Werkzeugachse Z) in die zu definierende Bearbeitungsebene ermitteln können.

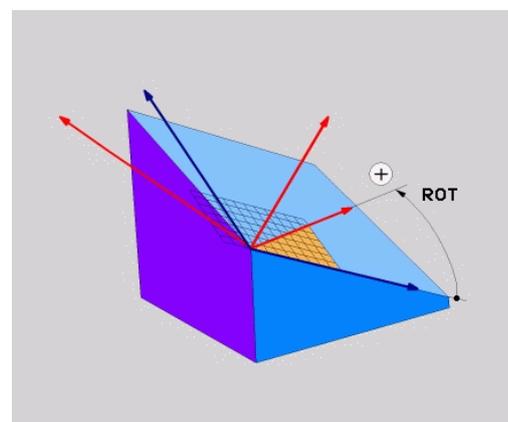
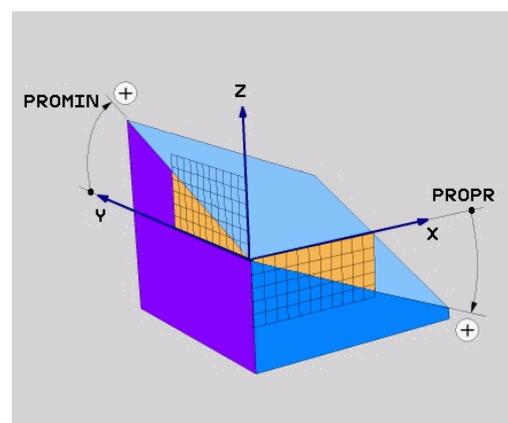
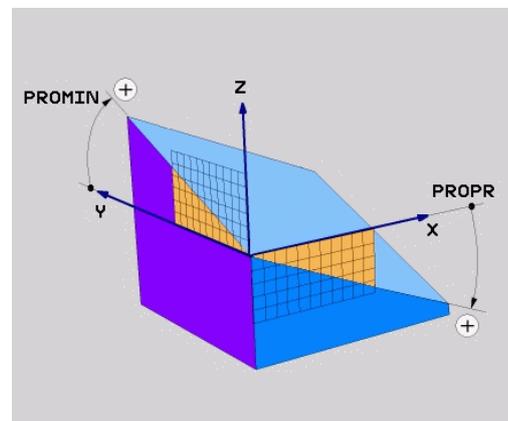


Beachten Sie vor dem Programmieren

Projektionswinkel können Sie nur dann verwenden, wenn die Winkeldefinitionen sich auf einen rechtwinkligen Quader beziehen. Ansonsten entstehen Verzerrungen am Werkstück.

Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten.

Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448



Eingabeparameter



- ▶ **Proj.-Winkel 1. Koordinatenebene?:** Projizierter Winkel der geschwenkten Bearbeitungsebene in die 1. Koordinatenebene des maschinenfesten Koordinatensystems (Z/X bei Werkzeugachse Z). Eingabebereich von -89.9999° bis $+89.9999^\circ$. 0° -Achse ist die Hauptachse der aktiven Bearbeitungsebene (X bei Werkzeugachse Z, positive Richtung)
- ▶ **Proj.-Winkel 2. Koordinatenebene?:** Projizierter Winkel in die 2. Koordinatenebene des maschinenfesten Koordinatensystems (Y/Z bei Werkzeugachse Z). Eingabebereich von -89.9999° bis $+89.9999^\circ$. 0° -Achse ist die Nebenachse der aktiven Bearbeitungsebene (Y bei Werkzeugachse Z)
- ▶ **ROT-Winkel der geschw. Ebene?:** Drehung des geschwenkten Koordinatensystems um die geschwenkte Werkzeugachse (entspricht sinngemäß einer Rotation mit Zyklus 10 DREHUNG). Mit dem Rotationswinkel können Sie auf einfache Weise die Richtung der Hauptachse der Bearbeitungsebene (X bei Werkzeugachse Z, Z bei Werkzeugachse Y) bestimmen. Eingabebereich von -360° bis $+360^\circ$
- ▶ Weiter mit den Positioniereigenschaften
Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448

NC-Satz

N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30*

Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene 12.2 (Option #8)

Verwendete Abkürzungen:

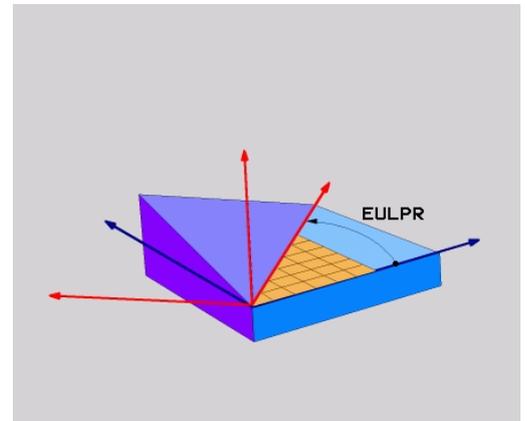
PROJECTED	Engl. projected = projiziert
PROPR	principle plane: Hauptebene
PROMIN	minor plane: Nebenebene
PROMIN	Engl. rotation: Rotation

Bearbeitungsebene über Eulerwinkel definieren: PLANE EULER

Anwendung

Eulerwinkel definieren eine Bearbeitungsebene durch bis zu drei **Drehungen um das jeweils geschwenkte Koordinatensystem**. Die drei Eulerwinkel wurden vom Schweizer Mathematiker Euler definiert. Übertragen auf das Maschinen-Koordinatensystem ergeben sich folgende Bedeutungen:

Präzessionswinkel: EULPR	Drehung des Koordinatensystems um die Z-Achse
Nutationswinkel: EULNU	Drehung des Koordinatensystems um die durch den Präzessionswinkel verdrehte X-Achse
Rotationswinkel: EULROT	Drehung der geschwenkten Bearbeitungsebene um die geschwenkte Z-Achse



Beachten Sie vor dem Programmieren

Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten.

Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448

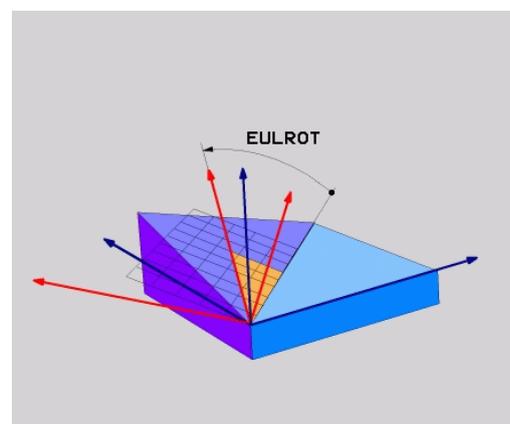
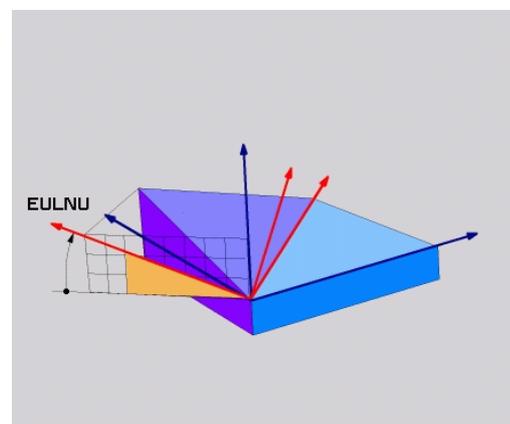
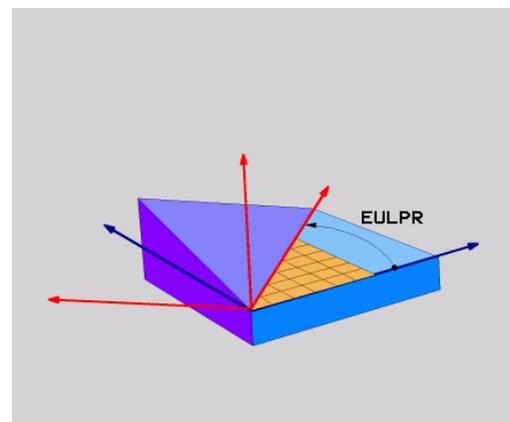
Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

Eingabeparameter



- ▶ **Drehw. Haupt-Koordinatenebene?:** Drehwinkel **EULPR** um die Z-Achse. Beachten Sie:
 - Eingabebereich ist -180.0000° bis 180.0000°
 - 0° -Achse ist die X-Achse
- ▶ **Schwenkwinkel Werkzeug-Achse?:** Schwenkwinkel **EULNUT** des Koordinatensystems um die durch den Präzessionswinkel verdrehte X-Achse. Beachten Sie:
 - Eingabebereich ist 0° bis 180.0000°
 - 0° -Achse ist die Z-Achse
- ▶ **ROT-Winkel der geschw. Ebene?:** Drehung **EULROT** des geschwenkten Koordinatensystems um die geschwenkte Z-Achse (entspricht sinngemäß einer Rotation mit Zyklus 10 DREHUNG). Mit dem Rotationswinkel können Sie auf einfache Weise die Richtung der X-Achse in der geschwenkten Bearbeitungsebene bestimmen. Beachten Sie:
 - Eingabebereich ist 0° bis 360.0000°
 - 0° -Achse ist die X-Achse
- ▶ Weiter mit den Positioniereigenschaften
Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448



NC-Satz

```
N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....*
```

Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene 12.2 (Option #8)

Verwendete Abkürzungen

Abkürzung	Bedeutung
EULER	Schweizer Mathematiker, der die sogenannten Euler-Winkel definierte
EULPR	Präzessionswinkel: Winkel, der die Drehung des Koordinatensystems um die Z-Achse beschreibt
EULNU	Nutationswinkel: Winkel, der die Drehung des Koordinatensystems um die durch den Präzessionswinkel verdrehte X-Achse beschreibt
EULROT	Rotationswinkel: Winkel, der die Drehung der geschwenkten Bearbeitungsebene um die geschwenkte Z-Achse beschreibt

Bearbeitungsebene über zwei Vektoren definieren: PLANE VECTOR

Anwendung

Die Definition einer Bearbeitungsebene über **zwei Vektoren** können Sie dann verwenden, wenn Ihr CAD-System den Basisvektor und den Normalenvektor der geschwenkten Bearbeitungsebene berechnen kann. Eine normierte Eingabe ist nicht erforderlich. Die TNC berechnet die Normierung intern, so dass Sie Werte zwischen -9.999999 und +9.999999 eingeben können.

Der für die Definition der Bearbeitungsebene erforderliche Basisvektor ist durch die Komponenten **BX**, **BY** und **BZ** definiert. Der Normalenvektor ist durch die Komponenten **NX**, **NY** und **NZ** definiert.



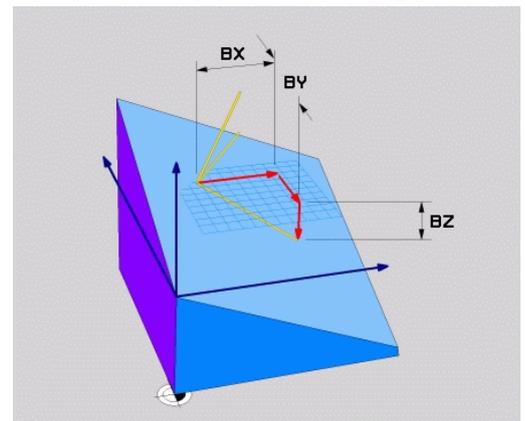
Beachten Sie vor dem Programmieren

Der Basisvektor definiert die Richtung der Hauptachse in der geschwenkten Bearbeitungsebene, der Normalenvektor muss senkrecht auf der geschwenkten Bearbeitungsebene stehen und bestimmt somit deren Ausrichtung.

Die TNC berechnet intern aus den von Ihnen eingegebenen Werten jeweils normierte Vektoren.

Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten.

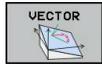
Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448



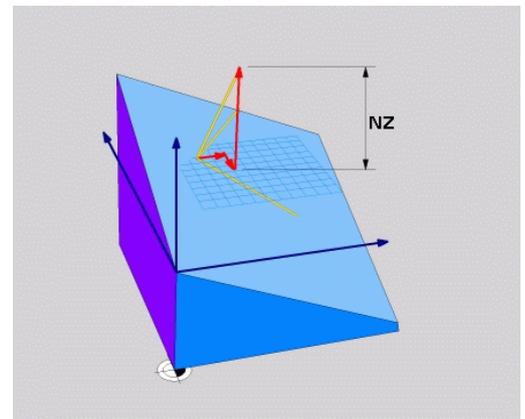
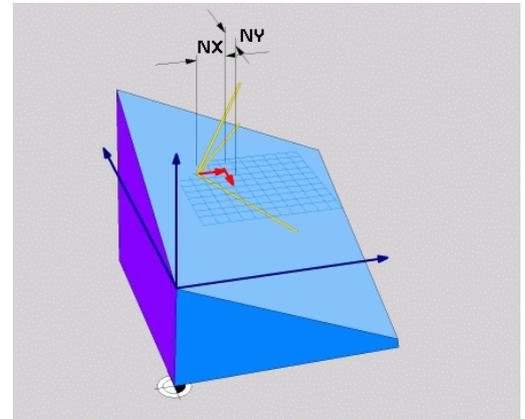
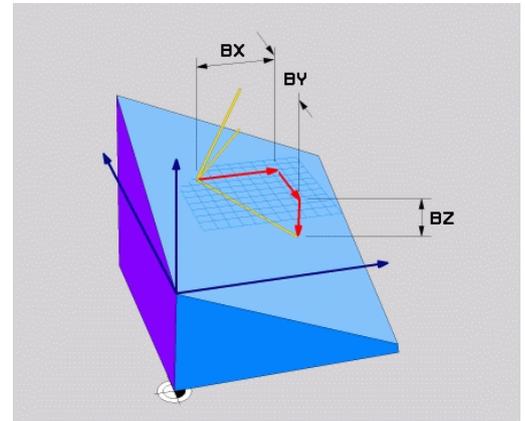
Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

Eingabeparameter



- ▶ **X-Komponente Basisvektor?:** X-Komponente **BX** des Basisvektors B. Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **Y-Komponente Basisvektor?:** Y-Komponente **BY** des Basisvektors B. Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **Z-Komponente Basisvektor?:** Z-Komponente **BZ** des Basisvektors B. Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **X-Komponente Normalenvektor?:** X-Komponente **NX** des Normalenvektors N. Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **Y-Komponente Normalenvektor?:** Y-Komponente **NY** des Normalenvektors N. Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ **Z-Komponente Normalenvektor?:** Z-Komponente **NZ** des Normalenvektors N. Eingabebereich: -9.9999999 bis +9.9999999
- ▶ Weiter mit den Positioniereigenschaften
Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448



NC-Satz

```
N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NZ0.92 ..*
```

Verwendete Abkürzungen

Abkürzung	Bedeutung
VECTOR	Englisch vector = Vektor
BX, BY, BZ	Basisvektor: X -, Y - und Z -Komponente
NX, NY, NZ	Normalenvektor: X -, Y - und Z -Komponente

Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene 12.2 (Option #8)

Bearbeitungsebene über drei Punkte definieren: PLANE POINTS

Anwendung

Eine Bearbeitungsebene lässt sich eindeutig definieren durch die Angabe **dreier beliebiger Punkte P1 bis P3 dieser Ebene**. Diese Möglichkeit ist in der Funktion **PLANE POINTS** realisiert.



Beachten Sie vor dem Programmieren

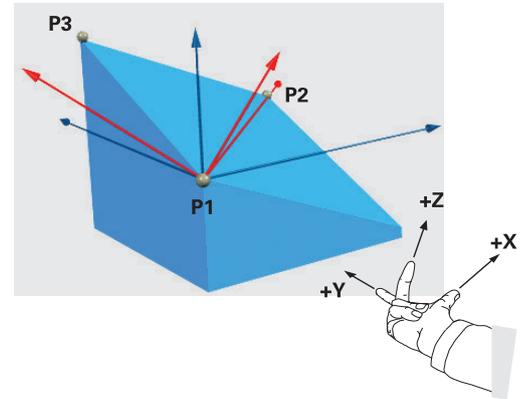
Die Verbindung von Punkt 1 zu Punkt 2 legt die Richtung der geschwenkten Hauptachse fest (X bei Werkzeugachse Z).

Die Richtung der geschwenkten Werkzeugachse bestimmen Sie durch die Lage des 3. Punktes bezogen auf die Verbindungslinie zwischen Punkt 1 und Punkt 2. Mit Hilfe der Rechte-Hand-Regel (Daumen = X-Achse, Zeigefinger = Y-Achse, Mittelfinger = Z-Achse), gilt: Daumen (X-Achse) zeigt von Punkt 1 nach Punkt 2, Zeigefinger (Y-Achse) zeigt parallel zur geschwenkten Y-Achse in Richtung Punkt 3. Dann zeigt der Mittelfinger in Richtung der geschwenkten Werkzeugachse.

Die drei Punkte definieren die Neigung der Ebene. Die Lage des aktiven Nullpunkts wird von der TNC nicht verändert.

Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten.

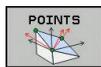
Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448



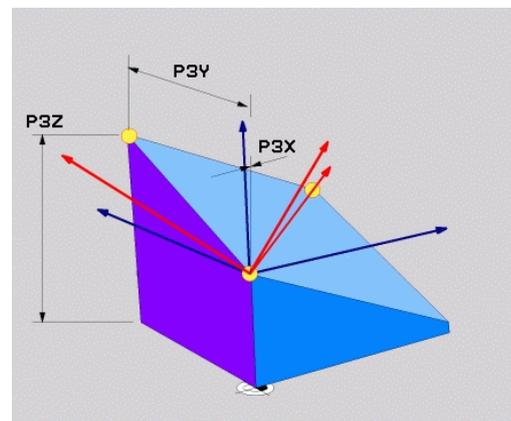
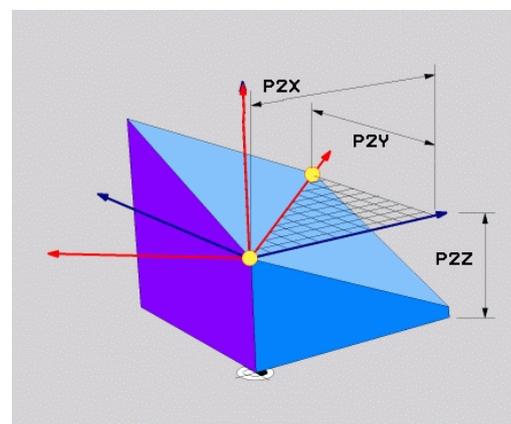
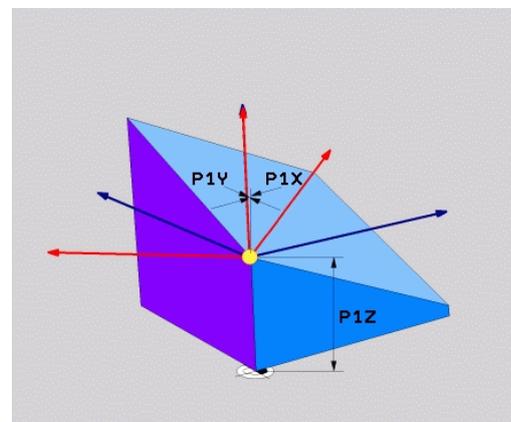
Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

Eingabeparameter



- ▶ **X-Koordinate 1. Ebenenpunkt?:** X-Koordinate **P1X** des 1. Ebenenpunktes
- ▶ **Y-Koordinate 1. Ebenenpunkt?:** Y-Koordinate **P1Y** des 1. Ebenenpunktes
- ▶ **Z-Koordinate 1. Ebenenpunkt?:** Z-Koordinate **P1Z** des 1. Ebenenpunktes
- ▶ **X-Koordinate 2. Ebenenpunkt?:** X-Koordinate **P2X** des 2. Ebenenpunktes
- ▶ **Y-Koordinate 2. Ebenenpunkt?:** Y-Koordinate **P2Y** des 2. Ebenenpunktes
- ▶ **Z-Koordinate 2. Ebenenpunkt?:** Z-Koordinate **P2Z** des 2. Ebenenpunktes
- ▶ **X-Koordinate 3. Ebenenpunkt?:** X-Koordinate **P3X** des 3. Ebenenpunktes
- ▶ **Y-Koordinate 3. Ebenenpunkt?:** Y-Koordinate **P3Y** des 3. Ebenenpunktes
- ▶ **Z-Koordinate 3. Ebenenpunkt?:** Z-Koordinate **P3Z** des 3. Ebenenpunktes
- ▶ Weiter mit den Positioniereigenschaften
Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448



NC-Satz

```
N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....*
```

Verwendete Abkürzungen

Abkürzung	Bedeutung
POINTS	Englisch points = Punkte

Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene 12.2 (Option #8)

Bearbeitungsebene über einen einzelnen, inkrementalen Raumwinkel definieren: PLANE RELATIVE

Anwendung

Den inkrementalen Raumwinkel verwenden Sie dann, wenn eine bereits aktive geschwenkte Bearbeitungsebene durch **eine weitere Drehung** geschwenkt werden soll. Beispiel 45° Fase an einer geschwenkten Ebene anbringen.



Beachten Sie vor dem Programmieren

Der definierte Winkel wirkt immer bezogen auf die aktive Bearbeitungsebene, ganz gleich mit welcher Funktion Sie diese aktiviert haben.

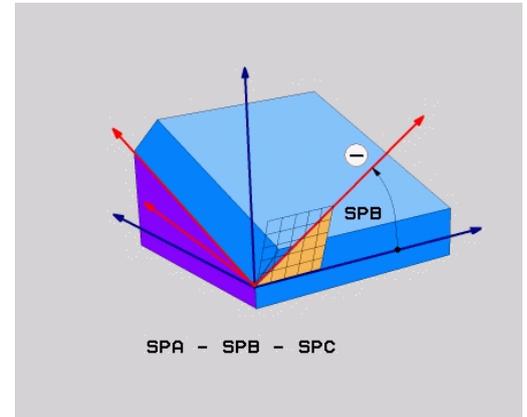
Sie können beliebig viele **PLANE RELATIVE**-Funktionen nacheinander programmieren.

Wollen Sie wieder auf die Bearbeitungsebene zurück, die vor der **PLANE RELATIVE** Funktion aktiv war, dann definieren Sie **PLANE RELATIVE** mit dem gleichen Winkel, jedoch mit dem entgegengesetzten Vorzeichen.

Wenn Sie **PLANE RELATIVE** auf eine ungeschwenkte Bearbeitungsebene anwenden, dann drehen Sie die ungeschwenkte Ebene einfach um den in der **PLANE**-Funktion definierten Raumwinkel.

Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten.

Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448



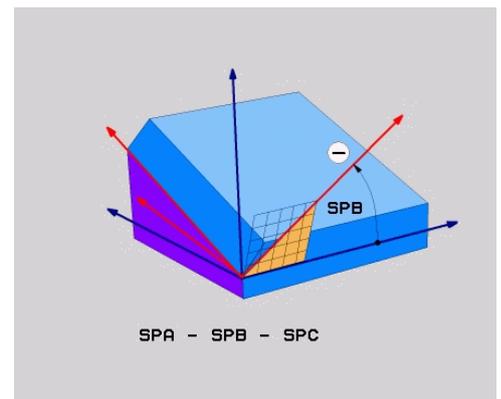
Eingabeparameter



- ▶ **Inkrementaler Winkel?**: Raumwinkel, um den die aktive Bearbeitungsebene weitergeschwenkt werden soll. Achse, um die geschwenkt werden soll, per Softkey wählen. Eingabebereich: -359.9999° bis $+359.9999^\circ$
- ▶ Weiter mit den Positioniereigenschaften
Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448

Verwendete Abkürzungen

Abkürzung	Bedeutung
RELATIV	Englisch relative = bezogen auf



NC-Satz

N50 PLANE RELATIV SPB-45*

Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

Bearbeitungsebene über Achswinkel: PLANE AXIAL

Anwendung

Die Funktion **PLANE AXIAL** definiert sowohl die Lage der Bearbeitungsebene als auch die Soll-Koordinaten der Drehachsen. Insbesondere bei Maschinen mit rechtwinkligen Kinematiken und mit Kinematiken in denen nur eine Drehachse aktiv ist, lässt sich diese Funktion einfach einsetzen.



Die Funktion **PLANE AXIAL** können Sie auch dann verwenden, wenn Sie nur eine Drehachse an Ihrer Maschine aktiv haben.

Die Funktion **PLANE RELATIV** können Sie nach **PLANE AXIAL** verwenden, wenn Ihre Maschine Raumwinkeldefinitionen erlaubt. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!



Beachten Sie vor dem Programmieren

Nur Achswinkel eingeben, die tatsächlich an Ihrer Maschine vorhanden sind, ansonsten gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.

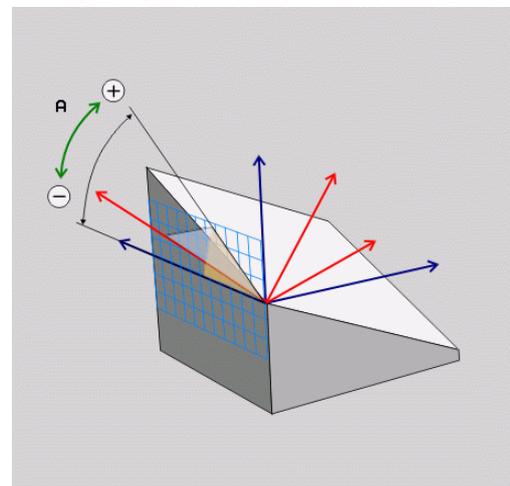
Mit **PLANE AXIAL** definierte Drehachs-Koordinaten sind modal wirksam. Mehrfachdefinitionen bauen also aufeinander auf, inkrementale Eingaben sind erlaubt.

Zum Rücksetzen der Funktion **PLANE AXIAL** die Funktion **PLANE RESET** verwenden. Rücksetzen durch Eingabe von 0 deaktiviert **PLANE AXIAL** nicht.

Die Funktionen **SEQ**, **TABLE ROT** und **COORD ROT** haben in Verbindung mit **PLANE AXIAL** keine Funktion.

Parameterbeschreibung für das Positionierverhalten.

Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448

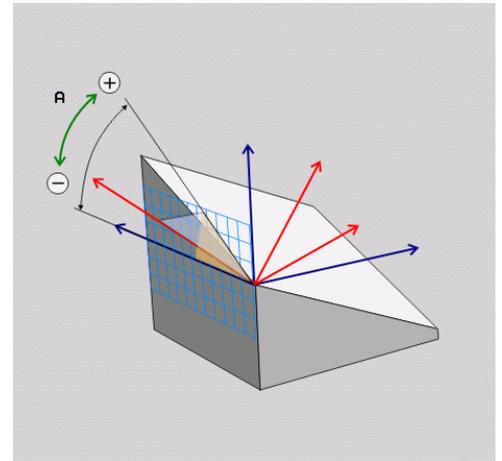


Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene 12.2 (Option #8)

Eingabeparameter



- ▶ **Achswinkel A?**: Achswinkel, **auf den** die A-Achse eingeschwenkt werden soll. Wenn inkremental eingegeben, dann Winkel, **um den** die A-Achse von der aktuellen Position aus weitergeschwenkt werden soll. Eingabebereich: $-99999,9999^\circ$ bis $+99999,9999^\circ$
- ▶ **Achswinkel B?**: Achswinkel, **auf den** die B-Achse eingeschwenkt werden soll. Wenn inkremental eingegeben, dann Winkel, **um den** die B-Achse von der aktuellen Position aus weitergeschwenkt werden soll. Eingabebereich: $-99999,9999^\circ$ bis $+99999,9999^\circ$
- ▶ **Achswinkel C?**: Achswinkel, **auf den** die C-Achse eingeschwenkt werden soll. Wenn inkremental eingegeben, dann Winkel, **um den** die C-Achse von der aktuellen Position aus weitergeschwenkt werden soll. Eingabebereich: $-99999,9999^\circ$ bis $+99999,9999^\circ$
- ▶ Weiter mit den Positioniereigenschaften
Weitere Informationen: Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen, Seite 448



NC-Satz

N50 PLANE AXIAL B-45*

Verwendete Abkürzungen

Abkürzung	Bedeutung
AXIAL	Englisch axial = achsenförmig

Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

Positionierverhalten der PLANE-Funktion festlegen

Übersicht

Unabhängig davon, welche PLANE-Funktion Sie verwenden um die geschwenkte Bearbeitungsebene zu definieren, stehen folgende Funktionen zum Positionierverhalten immer zur Verfügung:

- Automatisches Einschwenken
- Auswahl von alternativen Schwenkmöglichkeiten (nicht bei **PLANE AXIAL**)
- Auswahl der Transformationsart (nicht bei **PLANE AXIAL**)



Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn Sie im geschwenkten System mit Zyklus **28 SPIEGELUNG** arbeiten, beachten Sie folgendes:

Wenn Sie die Spiegelung vor dem Schwenken der Bearbeitungsebene programmieren, wirkt die Spiegelung auch auf die Schwenkung. Ausnahme: Schwenken mit Zyklus 19 und **PLANE AXIAL**.

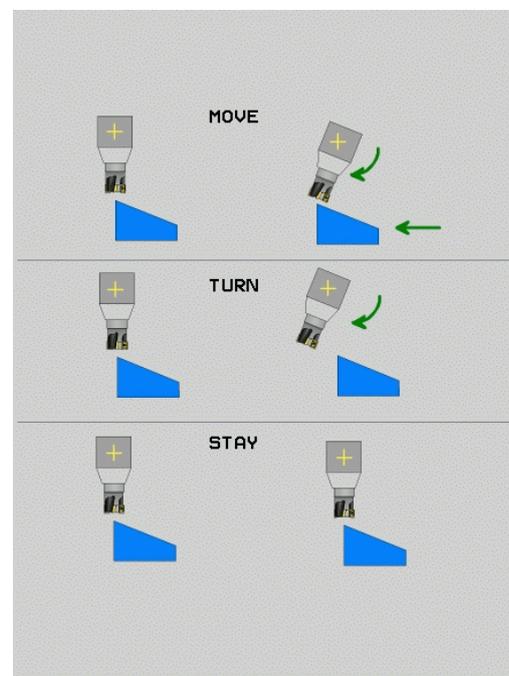
Spiegeln einer Rundachse mit Zyklus **28** spiegelt nur die Bewegungen der Achse, nicht die in den PLANE-Funktionen definierten Winkel! Dadurch ändert sich die Positionierung der Achsen.

Automatisches Einschwenken: MOVE/TURN/STAY (Eingabe zwingend erforderlich)

Nachdem Sie alle Parameter zur Ebenendefinition eingegeben haben, müssen Sie festlegen, wie die Drehachsen auf die berechneten Achswerte eingeschwenkt werden sollen:

- | | |
|------|--|
| MOVE | ▶ Die PLANE-Funktion soll die Drehachsen automatisch auf die berechneten Achswerte einschwenken, wobei sich die Relativposition zwischen Werkstück und Werkzeug nicht verändert. Die TNC führt eine Ausgleichsbewegung in den Linearachsen aus |
| TURN | ▶ Die PLANE-Funktion soll die Drehachsen automatisch auf die berechneten Achswerte einschwenken, wobei nur die Drehachsen positioniert werden. Die TNC führt keine Ausgleichsbewegung in den Linearachsen aus |
| STAY | ▶ Sie schwenken die Drehachsen in einem nachfolgenden, separaten Positioniersatz ein |

Wenn Sie die Option **MOVE** (PLANE-Funktion soll automatisch mit Ausgleichsbewegung einschwenken) gewählt haben, sind noch die zwei nachfolgend erklärten Parameter **Abstand Drehpunkt von WZ-Spitze** und **Vorschub? F=** zu definieren.



Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene 12.2 (Option #8)

Wenn Sie die Option **TURN** (PLANE-Funktion soll automatisch ohne Ausgleichsbewegung einschwenken) gewählt haben, ist noch der nachfolgend erklärte Parameter **Vorschub? F=** zu definieren.



Wenn Sie die **PLANE**-Funktion in Verbindung mit **STAY** verwenden, dann müssen Sie die Drehachsen in einem separaten Positioniersatz nach der **PLANE**-Funktion einschwenken.

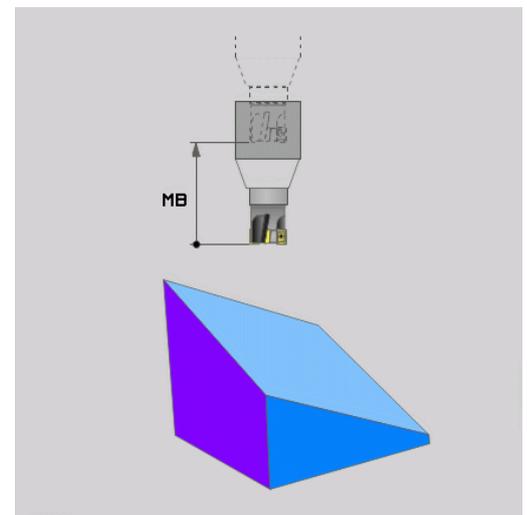
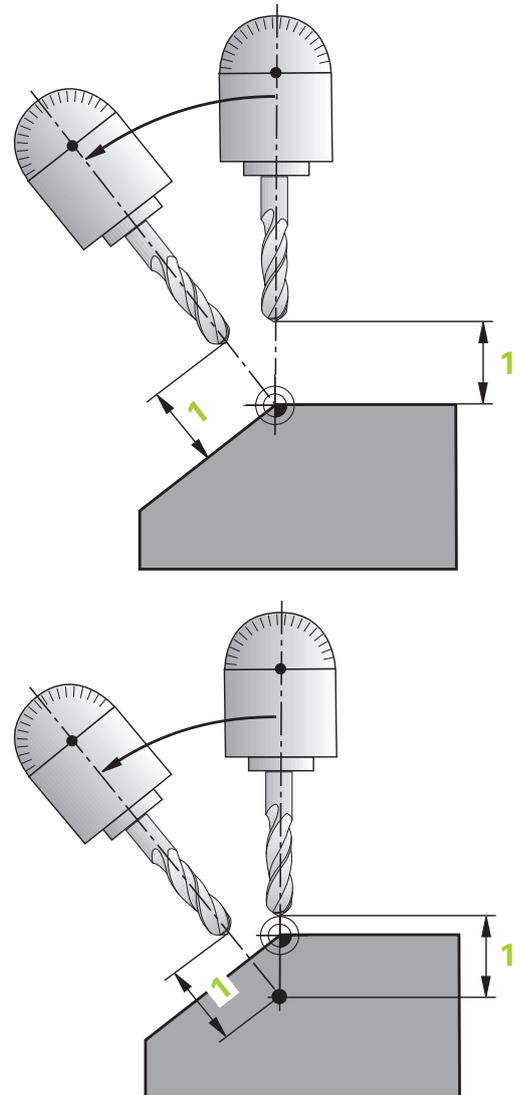
- ▶ **Abstand Drehpunkt von WZ-Spitze** (inkremental): Die TNC schwenkt das Werkzeug (den Tisch) um die Werkzeugspitze ein. Über den Parameter **ABST** verlagern Sie den Drehpunkt der Einschwenkbewegung bezogen auf die aktuelle Position der Werkzeugspitze.



Beachten Sie!

- Wenn das Werkzeug vor dem Einschwenken auf dem angegebenen Abstand zum Werkstück steht, dann steht das Werkzeug auch nach dem Einschwenken relativ gesehen auf der gleichen Position (Abbildung rechts Mitte, **1** = ABST)
- Wenn das Werkzeug vor dem Einschwenken nicht auf dem angegebenen Abstand zum Werkstück steht, dann steht das Werkzeug nach dem Einschwenken relativ gesehen versetzt zur ursprünglichen Position (Abbildung rechts unten, **1** = ABST)

- ▶ **Vorschub? F=**: Bahngeschwindigkeit, mit der das Werkzeug einschwenken soll
- ▶ **Rückzugslänge in der WZ-Achse?**: Rückzugsweg **MB**, wirkt inkremental von der aktuellen Werkzeugposition in der aktiven Werkzeugachsrichtung, den die TNC **vor dem Einschwenkvorgang** anfährt. **MB MAX** fährt das Werkzeug bis kurz vor den Software-Endschalter



Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

Drehachsen in einem separaten Satz einschwenken

Wenn Sie die Drehachsen in einem separaten Positioniersatz einschwenken wollen (Option **STAY** gewählt), gehen Sie wie folgt vor:



Achtung Kollisionsgefahr!

Werkzeug so vorpositionieren, dass beim Einschwenken keine Kollision zwischen Werkzeug und Werkstück (Spannmittel) erfolgen kann.

Programmieren Sie zwischen der PLANE-Funktion und der Positionierung keine Spiegelung der Drehachse, ansonsten positioniert die Steuerung auf die gespiegelten Werte, die PLANE-Funktion rechnet jedoch ohne Spiegelung.

- ▶ Beliebige **PLANE**-Funktion wählen, automatisches Einschwenken mit **STAY** definieren. Beim Abarbeiten berechnet die TNC die Positionswerte der an Ihrer Maschine vorhandenen Drehachsen und legt diese in den Systemparametern Q120 (A-Achse), Q121 (B-Achse) und Q122 (C-Achse) ab
- ▶ Positioniersatz definieren mit den von der TNC berechneten Winkelwerten

NC-Beispielsätze: Maschine mit C-Rundtisch und A-Schwenktisch auf einen Raumwinkel B+45° einschwenken

...	
N10 G00 Z+250 G40	Auf sichere Höhe positionieren
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	PLANE-Funktion definieren und aktivieren
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000	Drehachse positionieren mit den von der TNC berechneten Werten
...	Bearbeitung in der geschwenkten Ebene definieren

Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene 12.2 (Option #8)

Auswahl von alternativen Schwenk-möglichkeiten: SEQ +/- (Eingabe optional)

Aus der von Ihnen definierten Lage der Bearbeitungsebene muss die TNC die dazu passende Stellung der an Ihrer Maschine vorhandenen Drehachsen berechnen. In der Regel ergeben sich immer zwei Lösungsmöglichkeiten.

Über den Schalter **SEQ** stellen Sie ein, welche Lösungsmöglichkeit die TNC verwenden soll:

- **SEQ+** positioniert die Masterachse so, dass sie einen positiven Winkel einnimmt. Die Masterachse ist die 1. Drehachse ausgehend vom Werkzeug oder die letzte Drehachse ausgehend vom Tisch (abhängig von der Maschinenkonfiguration)
- **SEQ-** positioniert die Masterachse so, dass sie einen negativen Winkel einnimmt

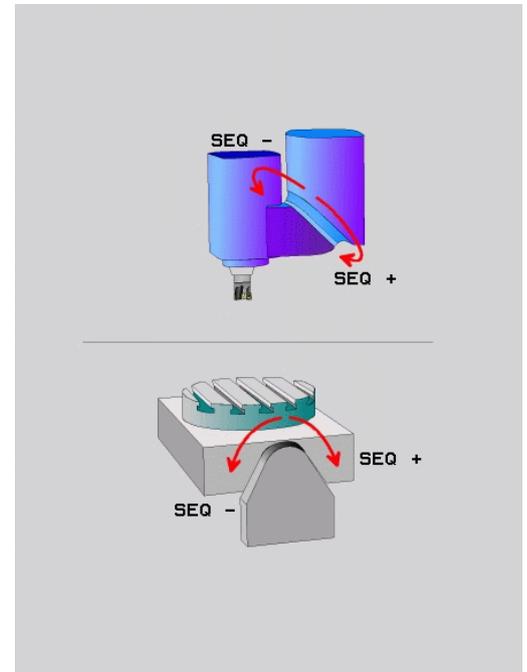
Liegt die von Ihnen über **SEQ** gewählte Lösung nicht im Verfahrbereich der Maschine, gibt die TNC die Fehlermeldung **Winkel nicht erlaubt** aus.



Bei Verwendung der Funktion **PLANE AXIS** hat der Schalter **SEQ** keine Funktion.

Wenn Sie **SEQ** nicht definieren, ermittelt die TNC die Lösung wie folgt:

- 1 Die TNC prüft zunächst, ob beide Lösungsmöglichkeiten im Verfahrbereich der Drehachsen liegen
- 2 Trifft dies zu, wählt die TNC die Lösung, die auf dem kürzesten Weg zu erreichen ist
- 3 Liegt nur eine Lösung im Verfahrbereich, dann verwendet die TNC diese Lösung
- 4 Liegt keine Lösung im Verfahrbereich, dann gibt die TNC die Fehlermeldung **Winkel nicht erlaubt** aus



Programmieren: Mehrachsbearbeitung

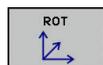
12.2 Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8)

**Beispiel für eine Maschine mit C-Rundtisch und A-Schwenktisch. Programmierte Funktion: PLANE SPATIAL SPA+0
SPB+45 SPC+0**

Endschalter	Startposition	SEQ	Ergebnis Achsstellung
Keine	A+0, C+0	nicht progr.	A+45, C+90
Keine	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Keine	A+0, C+0	-	A-45, C-90
Keine	A+0, C-105	nicht progr.	A-45, C-90
Keine	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Keine	A+0, C-105	-	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	nicht progr.	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	+	Fehlermeldung
Keine	A+0, C-135	+	A+45, C+90

Auswahl der Transformationsart (Eingabe optional)

Für Schwenkwinkel, die das Koordinatensystem nur um die Werkzeugachse drehen, steht eine Funktion zur Verfügung, mit der Sie die Art der Transformation festlegen können:



- ▶ **COORD ROT** legt fest, dass die PLANE-Funktion nur das Koordinatensystem auf den definierten Schwenkwinkel drehen soll. Die Kompensation erfolgt rechnerisch, eine Rundachse wird nicht bewegt



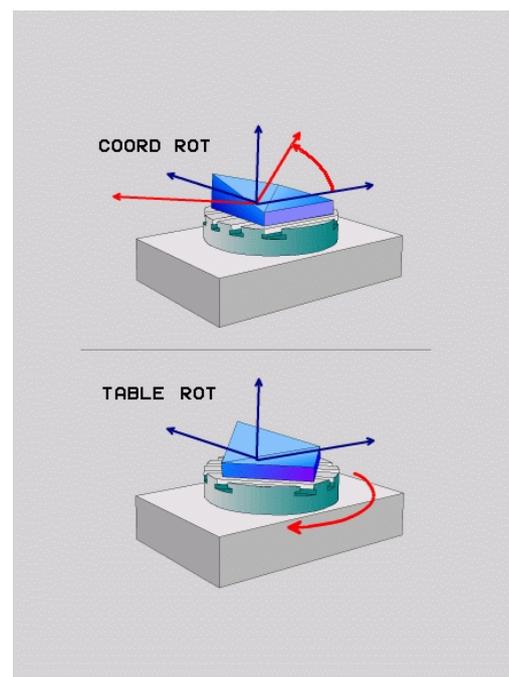
- ▶ **TABLE ROT** legt fest, dass die PLANE-Funktion die Rundachsen auf den definierten Schwenkwinkel positionieren soll. Die Kompensation erfolgt durch eine Werkstück-Drehung



Bei Verwendung der Funktion **PLANE AXIAL** haben die Funktionen **COORD ROT** und **TABLE ROT** keine Funktion.

COORD ROT ist nur aktiv, wenn die Schwenkung ausschließlich um die Werkzeugachse erfolgt, z. B. **SPC+45** bei Werkzeugachse **Z**. Sobald eine zweite Schwenkachse zur Realisierung benötigt wird, ist automatisch **TABLE ROT** aktiv.

Wenn Sie die Funktion **TABLE ROT** in Verbindung mit einer Grunddrehung und Schwenkwinkel 0 verwenden, dann schwenkt die TNC den Tisch auf den in der Grunddrehung definierten Winkel.



Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene 12.2 (Option #8)

Bearbeitungsebene schwenken ohne Drehachsen



Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Der Maschinenhersteller muss den exakten Winkel, z. B. eines angebauten Winkelkopfes, in der Kinematikbeschreibung berücksichtigen.

Sie können auch ohne Drehachsen die programmierte Bearbeitungsebene senkrecht zum Werkzeug ausrichten, z. B. um die Bearbeitungsebene für einen angebauten Winkelkopf anzupassen.

Mit der Funktion **PLANE SPATIAL** und Positionierverhalten **STAY** schwenken Sie die Bearbeitungsebene auf den vom Maschinenhersteller eingegebenen Winkel.

Beispiel angebauter Winkelkopf mit fester Werkzeugrichtung Y:

NC-Syntax

```
N10 T 5 G17 S4500*
```

```
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*
```



Der Schwenkwinkel muss exakt zum Werkzeugwinkel passen, ansonsten gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.

Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.3 Sturzfräsen in der geschwenkten Ebene

12.3 Sturzfräsen in der geschwenkten Ebene (Option #9)

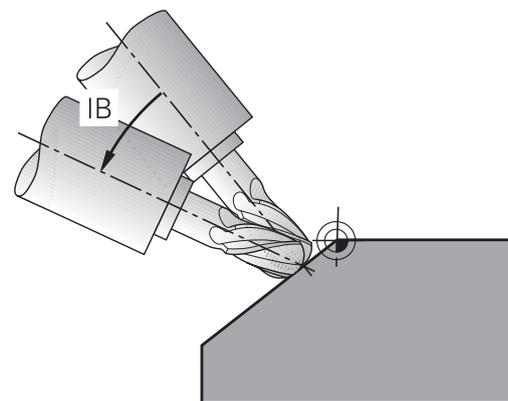
Funktion

In Verbindung mit den neuen **PLANE**-Funktionen und **M128** können Sie in einer geschwenkten Bearbeitungsebene **Sturzfräsen**. Hierfür stehen zwei Definitionsmöglichkeiten zur Verfügung:

- Sturzfräsen durch inkrementales Verfahren einer Drehachse



Sturzfräsen in der geschwenkten Ebene funktioniert nur mit Radiusfräsern.



Sturzfräsen durch inkrementales Verfahren einer Drehachse

- ▶ Werkzeug freifahren
- ▶ Beliebige PLANE-Funktion definieren, Positionierverhalten beachten
- ▶ M128 aktivieren
- ▶ Über einen Geraden-Satz den gewünschten Sturzwinkel in der entsprechenden Achse inkremental verfahren

NC-Beispielsätze

...	
N12 G00 G40 Z+50 *	Auf sichere Höhe positionieren
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE ABST50 F900 *	PLANE-Funktion definieren und aktivieren
N14 M128 *	M128 aktivieren
N15 G01 G91 F1000 B-17 *	Sturzwinkel einstellen
...	Bearbeitung in der geschwenkten Ebene definieren

12.4 Zusatzfunktionen für Drehachsen

Vorschub in mm/min bei Drehachsen A, B, C: M116 (Option #8)

Standardverhalten

Die TNC interpretiert den programmierten Vorschub bei einer Drehachse in Grad/min (in mm-Programmen und auch in Inch-Programmen). Der Bahnvorschub ist also abhängig von der Entfernung des Werkzeugmittelpunkts zum Drehachsenzentrum.

Je größer diese Entfernung wird, desto größer wird der Bahnvorschub.

Vorschub in mm/min bei Drehachsen mit M116



Die Maschinengeometrie muss vom Maschinenhersteller in der Kinematikbeschreibung definiert sein.

M116 wirkt nur bei Rund- und Drehtischen. Bei Schwenkköpfen kann M116 nicht verwendet werden. Sollte Ihre Maschine mit einer Tisch-/Kopf-Kombination ausgerüstet sein, ignoriert die TNC Schwenkkopf-Drehachsen.

M116 wirkt auch bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene und in Kombination mit M128, wenn Sie über die Funktion **M138** Drehachsen ausgewählt haben. **Weitere Informationen:** Auswahl von Schwenkachsen: M138, Seite 461 **M116** wirkt dann nur auf die mit **M138** ausgewählten Drehachsen.

Die TNC interpretiert den programmierten Vorschub bei einer Drehachse in mm/min (oder 1/10 inch/min). Dabei berechnet die TNC jeweils am Satzanfang den Vorschub für diesen Satz. Der Vorschub bei einer Drehachse ändert sich nicht, während der Satz abgearbeitet wird, auch wenn sich das Werkzeug auf das Drehachsenzentrum zubewegt.

Wirkung

M116 wirkt in der Bearbeitungsebene. Mit M117 setzen Sie M116 zurück. Am Programmende wird M116 ebenfalls unwirksam.

M116 wird wirksam am Satzanfang.

Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.4 Zusatzfunktionen für Drehachsen

Drehachsen wegoptimiert fahren: M126

Standardverhalten



Das Verhalten der TNC beim Positionieren von Drehachsen ist eine maschinenabhängige Funktion. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Das Standardverhalten der TNC beim Positionieren von Drehachsen, deren Anzeige auf Werte unter 360° reduziert ist, ist abhängig vom Maschinenparameter **shortestDistance** (Nr. 300401). Dort ist festgelegt, ob die TNC die Differenz Soll-Position – Ist-Position, oder ob die TNC grundsätzlich immer (auch ohne M126) auf kürzestem Weg die programmierte Position anfahren soll. Beispiele:

Ist-Position	Soll-Position	Fahrweg
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

Verhalten mit M126

Mit M126 fährt die TNC eine Drehachse, deren Anzeige auf Werte unter 360° reduziert ist, auf kurzem Weg. Beispiele:

Ist-Position	Soll-Position	Fahrweg
350°	10°	+20°
10°	340°	-30°

Wirkung

M126 wird wirksam am Satzanfang.

M126 setzen Sie mit M127 zurück; am Programm-Ende wird M126 ebenfalls unwirksam.

Anzeige der Drehachse auf Wert unter 360° reduzieren: M94

Standardverhalten

Die TNC fährt das Werkzeug vom aktuellen Winkelwert auf den programmierten Winkelwert.

Beispiel:

Aktueller Winkelwert:	538°
Programmierter Winkelwert:	180°
Tatsächlicher Fahrweg:	-358°

Verhalten mit M94

Die TNC reduziert am Satzanfang den aktuellen Winkelwert auf einen Wert unter 360° und fährt anschließend auf den programmierten Wert. Sind mehrere Drehachsen aktiv, reduziert M94 die Anzeige aller Drehachsen. Alternativ können Sie hinter M94 eine Drehachse eingeben. Die TNC reduziert dann nur die Anzeige dieser Achse.

NC-Beispielsätze

Anzeigewerte aller aktiven Drehachsen reduzieren:

N50 M94 *

Nur Anzeigewert der C-Achse reduzieren:

N50 M94 C *

Anzeige aller aktiven Drehachsen reduzieren und anschließend mit der C-Achse auf den programmierten Wert fahren:

N50 G00 C+180 M94 *

Wirkung

M94 wirkt nur in dem Programmsatz, in dem M94 programmiert ist.

M94 wird wirksam am Satzanfang.

Position der Werkzeugspitze beim Positionieren von Schwenkachsen beibehalten (TCPM): M128 (Option #9)

Standardverhalten

Die TNC fährt das Werkzeug auf die im Bearbeitungsprogramm festgelegten Positionen. Wenn sich im Programm die Position einer Schwenkachse ändert, dann muss der daraus entstehende Versatz in den Linearachsen berechnet und in einem Positioniersatz verfahren werden.

Verhalten mit M128 (TCPM: Tool Center Point Management)



Die Maschinengeometrie muss vom Maschinenhersteller in der Kinematikbeschreibung definiert sein.

Wenn sich im Programm die Position einer gesteuerten Schwenkachse ändert, dann bleibt während des Schwenkvorgangs die Position der Werkzeugspitze gegenüber dem Werkstück unverändert.



Achtung Gefahr für Werkstück!

Bei Schwenkachsen mit Hirth-Verzahnung: Stellung der Schwenkachse nur verändern, nachdem Sie das Werkzeug freigefahren haben. Ansonsten können durch das Herausfahren aus der Verzahnung Konturverletzungen entstehen.

Hinter **M128** können Sie noch einen Vorschub eingeben, mit dem die TNC die Ausgleichsbewegungen in den Linearachsen ausführt.

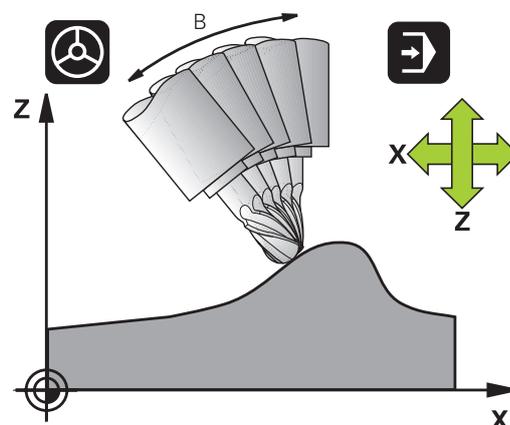
Wenn Sie während des Programmlaufs die Stellung der Schwenkachse mit dem Handrad verändern wollen, dann verwenden Sie **M128** in Verbindung mit **M118**. Die Überlagerung einer Handradpositionierung erfolgt beim aktiven **M128**, abhängig von der Einstellung im 3D-ROT-Menü der Betriebsart **Manueller Betrieb**, im aktiven Koordinatensystem oder im maschinenfesten Koordinatensystem.



Die Funktionen **TCPM** oder **M128** in Verbindung mit der dynamischen Kollisionsüberwachung und zusätzlich der Funktion **M118** sind nicht möglich.



Vor Positionierungen mit **M91** oder **M92** und vor einem **T-Satz**: **M128** Zurücksetzen.
Um Konturverletzungen zu vermeiden, dürfen Sie mit **M128** nur Radiusfräser verwenden.
Die Werkzeuglänge muss sich auf das Kugelzentrum des Radiusfräasers beziehen.
Wenn **M128** aktiv ist, zeigt die TNC in der Statusanzeige das Symbol TCPM an.



M128 bei Schwenktischen

Wenn Sie bei aktivem **M128** eine Schwenktischbewegung programmieren, dann dreht die TNC das Koordinatensystem entsprechend mit. Drehen Sie z. B. die C-Achse um 90° (durch Positionieren oder durch Nullpunktverschiebung) und programmieren anschließend eine Bewegung in der X-Achse, dann führt die TNC die Bewegung in der Maschinenachse Y aus.

Auch den gesetzten Bezugspunkt, der sich durch die Rundtischbewegung verlagert, transformiert die TNC.

M128 bei dreidimensionaler Werkzeugkorrektur

Wenn Sie bei aktivem **M128** und aktiver Radiuskorrektur **/G41/G42** eine dreidimensionale Werkzeugkorrektur durchführen, positioniert die TNC bei bestimmten Maschinengeometrien die Drehachsen automatisch (Peripheral-Milling).

Weitere Informationen: Dreidimensionale Werkzeugkorrektur (Option #9), Seite

Wirkung

M128 wird wirksam am Satzanfang, **M129** am Satzende.

M128 wirkt auch in den manuellen Betriebsarten und bleibt nach einem Betriebsartenwechsel aktiv. Der Vorschub für die Ausgleichsbewegung bleibt so lange wirksam, bis Sie einen neuen programmieren oder **M128** mit **M129** zurücksetzen.

M128 setzen Sie mit **M129** zurück. Wenn Sie in einer Programmlauf-Betriebsart ein neues Programm wählen, setzt die TNC **M128** ebenfalls zurück.

NC-Beispielsätze

Ausgleichsbewegungen mit einem Vorschub von 1000 mm/min durchführen:

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M128 F1000 *
```

Sturzfräsen mit nicht gesteuerten Drehachsen

Wenn Sie an Ihrer Maschine nicht gesteuerte Drehachsen haben (sogenannte Zählerachsen), dann können Sie in Verbindung mit M128 auch mit diesen Achsen angestellte Bearbeitungen durchführen.

- 1 Die Drehachsen manuell in die gewünschte Position bringen. M128 darf dabei nicht aktiv sein
- 2 M128 aktivieren: Die TNC liest die Istwerte aller vorhandenen Drehachsen, berechnet daraus die neue Position des Werkzeugmittelpunkts und aktualisiert die Positionsanzeige
- 3 Die erforderliche Ausgleichsbewegung führt die TNC mit dem nächsten Positioniersatz aus
- 4 Bearbeitung durchführen
- 5 Am Programmende M128 mit M129 zurücksetzen und Drehachsen wieder in Ausgangsstellung bringen

Gehen Sie dabei wie folgt vor:



Solange M128 aktiv ist, überwacht die TNC die Istposition der nicht gesteuerten Drehachsen. Weicht die Istposition einen vom Maschinenhersteller definierbaren Wert von der Sollposition ab, gibt die TNC eine Fehlermeldung aus und unterbricht den Programmlauf.

Auswahl von Schwenkachsen: M138

Standardverhalten

Die TNC berücksichtigt bei den Funktionen M128 und Bearbeitungsebene schwenken die Drehachsen, die von Ihrem Maschinenhersteller in Maschinenparametern festgelegt sind.

Verhalten mit M138

Die TNC berücksichtigt bei den oben aufgeführten Funktionen nur die Schwenkachsen, die Sie mit M138 definiert haben.



Falls Sie mit der Funktion **M138** die Anzahl der Schwenkachsen begrenzen, können dadurch die Schwenkmöglichkeiten an Ihrer Maschine eingeschränkt werden. Die Steuerung legt beim Berechnen der Achswinkel in den abgewählten Achsen den Wert 0 ab.

Wirkung

M138 wird wirksam am Satzanfang.

M138 setzen Sie zurück, indem Sie M138 ohne Angabe von Schwenkachsen erneut programmieren.

NC-Beispielsätze

Für die oben aufgeführten Funktionen nur die Schwenkachse C berücksichtigen:

```
N50 G00 Z+100 G40 M138 C *
```

Programmieren: Mehrachsbearbeitung

12.4 Zusatzfunktionen für Drehachsen

Berücksichtigung der Maschinen-Kinematik in IST/ SOLL-Positionen am Satzende: M144 (Option #9)

Standardverhalten

Die TNC fährt das Werkzeug auf die im Bearbeitungsprogramm festgelegten Positionen. Ändert sich im Programm die Position einer Schwenkachse, so muss der daraus entstehende Versatz in den Linearachsen berechnet und in einem Positioniersatz verfahren werden.

Verhalten mit M144

Die TNC berücksichtigt eine Änderung der Maschinen-Kinematik in der Positionsanzeige, wie sie z. B. durch Einwechseln einer Vorsatzspindel entsteht. Ändert sich die Position einer gesteuerten Schwenkachse, dann wird während des Schwenkvorganges auch die Position der Werkzeugspitze gegenüber dem Werkstück verändert. Der entstandene Versatz wird in der Positionsanzeige verrechnet.



Positionierungen mit M91/M92 sind bei aktivem M144 erlaubt.

Die Positionsanzeige in den Betriebsarten Programmlauf Satzfolge und Programmlauf Einzelsatz ändert sich erst, nachdem die Schwenkachsen ihre Endposition erreicht haben.

Wirkung

M144 wird wirksam am Satz-Anfang. M144 wirkt nicht in Verbindung M128 oder Bearbeitungsebene Schwenken.

M144 heben Sie auf, indem Sie M145 programmieren.



Die Maschinengeometrie muss vom Maschinenhersteller in der Kinematikbeschreibung definiert sein.

Der Maschinenhersteller legt die Wirkungsweise in den Automatik-Betriebsarten und manuellen Betriebsarten fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

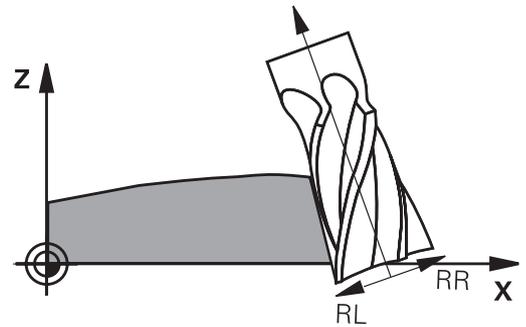
12.5 Peripheral Milling: 3D-Radiuskorrektur mit M128 und Radius-Korrektur (G41/G42)

Anwendung

Beim Peripheral Milling versetzt die TNC das Werkzeug senkrecht zur Bewegungsrichtung und senkrecht zur Werkzeugrichtung um die Summe der Delta-Werte **DR** (Werkzeug-Tabelle und **T**-Satz). Die Korrekturrichtung legen Sie mit der Radiuskorrektur **G41/G42** fest (Bewegungsrichtung Y+).

Damit die TNC die vorgegebene Werkzeug-Orientierung erreichen kann, müssen Sie die Funktion **M128** und anschließend die Werkzeug-Radiuskorrektur aktivieren. Die TNC positioniert dann die Drehachsen der Maschine automatisch so, dass das Werkzeug die durch die Drehachsen-Koordinaten vorgegebene Werkzeug-Orientierung mit der aktiven Korrektur erreicht.

Weitere Informationen: Position der Werkzeugschneidkante beim Positionieren von Schwenkachsen beibehalten (TCPM): M128 (Option #9), Seite 458



Diese Funktion ist nur an Maschinen möglich, für deren Schwenkachsen-Konfiguration Raumwinkel definierbar sind. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch.

Die TNC kann nicht bei allen Maschinen die Drehachsen automatisch positionieren.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Beachten Sie, dass die TNC eine Korrektur um die definierten **Delta-Werte** durchführt. Ein in der Werkzeuggtabelle definierter Werkzeugradius R hat keinen Einfluss auf die Korrektur.



Achtung Kollisionsgefahr!

Bei Maschinen, deren Drehachsen nur einen eingeschränkten Verfahrbereich erlauben, können beim automatischen Positionieren Bewegungen auftreten, die beispielsweise eine 180°-Drehung des Tisches erfordern. Achten Sie auf Kollisionsgefahr des Kopfes mit dem Werkstück oder mit Spannmitteln.

Die Werkzeug-Orientierung können Sie in einem G01-Satz wie nachfolgend beschrieben definieren.

Beispiel: Definition der Werkzeug-Orientierung mit M128 und Koordinaten der Drehachsen

N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0 *	Vorpositionieren
N20 M128 *	M128 aktivieren
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000 *	Radius-Korrektur aktivieren
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0 *	Drehachse anstellen (Werkzeug-Orientierung)

13

**Programmieren:
Paletten-
Verwaltung**

13.1 Palettenverwaltung

13.1 Palettenverwaltung

Anwendung



Die Palettenverwaltung ist eine maschinenabhängige Funktion. Im folgenden wird der Standardfunktionsumfang beschrieben. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Palettentabellen (.P) finden hauptsächlich in Bearbeitungszentren mit Palettenwechslern Anwendung. Dabei rufen die Palettentabellen die verschiedenen Paletten mit den zugehörigen Bearbeitungsprogrammen auf und aktivieren alle definierten Bezugspunkte und Nullpunktstabellen.

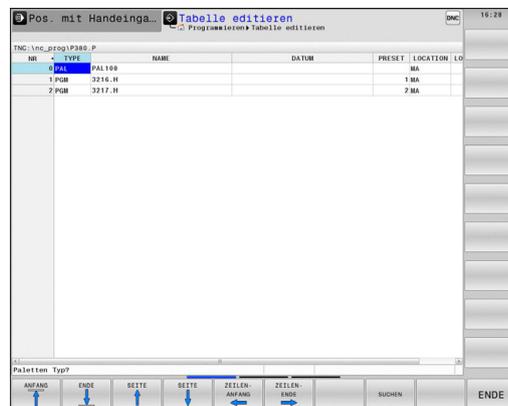
Ohne Palettenwechsler können Sie Palettentabellen verwenden, um NC-Programme mit unterschiedlichen Bezugspunkten mit nur einem **NC-START** hintereinander abzuarbeiten.



Wenn Sie Palettentabellen erstellen oder verwalten, muss der Dateiname immer mit einem Buchstaben beginnen.

Palettentabellen enthalten folgende Angaben:

- **NR:** Die Steuerung erstellt den Eintrag automatisch beim Einfügen von neuen Zeilen. Der Eintrag ist erforderlich für das Eingabefeld **Zeilennummer** = der Funktion **SATZVORLAUF**.
- **TYPE:** Der Eintrag ist zwingend erforderlich. Die Steuerung unterscheidet zwischen den Einträgen Palette **PAL**, Aufspannung **FIX** oder NC-Programm **PGM**. Die Einträge wählen Sie mithilfe der Taste **ENT** und den Pfeiltasten.
- **NAME:** Der Eintrag ist zwingend erforderlich. Namen für Paletten und Aufspannungen legt ggf. der Maschinenhersteller fest (Maschinenhandbuch beachten), Programmnamen definieren Sie. Wenn die Dateien nicht im Ordner der Palettentabelle abgespeichert sind, müssen Sie die vollständigen Pfade angeben.
- **DATUM:** Der Eintrag ist nur bei Verwendung von Nullpunktstabellen erforderlich. Wenn die Dateien nicht im Ordner der Palettentabelle abgespeichert sind, müssen Sie die vollständigen Pfade angeben. Nullpunkte aus den Nullpunktstabellen aktivieren Sie im NC-Programm mithilfe des Zyklus 7.
- **PRESET:** Der Eintrag ist nur bei Verwendung unterschiedlicher Bezugspunkte erforderlich. Geben Sie die benötigte Presetnummer an.



- **LOCATION:** Der Eintrag ist zwingend erforderlich. Der Eintrag **MA** kennzeichnet, dass sich eine Palette oder eine Aufspannung auf der Maschine befindet und bearbeitet werden kann. Die TNC bearbeitet nur Paletten oder Aufspannungen, die mit **MA** gekennzeichnet sind. Drücken Sie die Taste **ENT** um **MA** einzutragen. Mit der Taste **NO ENT** können Sie den Eintrag entfernen.
- **LOCK:** Der Eintrag ist optional. Mithilfe des Eintrags * können Sie die Zeile der Palettentabelle von der Bearbeitung ausschließen. Durch Betätigen der Taste **ENT** wird die Zeile mit dem Eintrag * gekennzeichnet. Mit der Taste **NO ENT** können Sie die Sperrung wieder aufheben. Sie können die Abarbeitung für einzelne NC-Programme, Aufspannungen oder ganze Paletten sperren. Nicht gesperrte Zeilen (z. B. PGM) einer gesperrten Palette werden ebenfalls nicht bearbeitet.

Softkey	Editierfunktion
	Tabellenanfang wählen
	Tabellenende wählen
	Vorherige Tabellenseite wählen
	Nächste Tabellenseite wählen
	Zeile am Tabellenende einfügen
	Zeile am Tabellenende löschen
	Eingebbare Anzahl von den Zeilen am Tabellenende anfügen
	Aktuellen Wert kopieren
	Kopierten Wert einfügen
	Zeilenanfang wählen
	Zeilenende wählen
	Nach einem Text oder Wert suchen
	Tabellenspalten sortieren oder ausblenden

13 Programmieren: Paletten-Verwaltung

13.1 Palettenverwaltung

Softkey	Editierfunktion
AKTUELLES FELD EDITIEREN	Aktuelles Feld editieren
SORTIEREN	Sortieren nach dem Spalteninhalt
ZUSÄTZL. FUNKT.	Zusätzliche Funktionen z. B. Speichern
AUSWAHLEN	Dialog für die Dateipfadauswahl öffnen

Palettentabelle wählen

- ▶ In der Betriebsart **Programmieren** oder den Programmlauf-Betriebsarten die Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Dateien vom Typ .P anzeigen: Softkeys **TYP WÄHLEN** und **ALLE ANZ.** drücken
- ▶ Palettentabelle mit Pfeiltasten wählen oder Namen für eine neue Tabelle eingeben
- ▶ Auswahl mit Taste **ENT** bestätigen



Sie können zwischen der Tabellenansicht und der Listenansicht mit der Taste für die Bildschirmaufteilung wechseln.

Palettentabelle verlassen

- ▶ Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Anderen Dateityp wählen: Softkey **TYP WÄHLEN** und Softkey für den gewünschten Dateityp drücken, z. B. **ZEIGE .I**
- ▶ Gewünschte Datei wählen

Palettentabelle abarbeiten



Per Maschinenparameter ist festgelegt, ob die Palettentabelle satzweise oder kontinuierlich abgearbeitet wird.

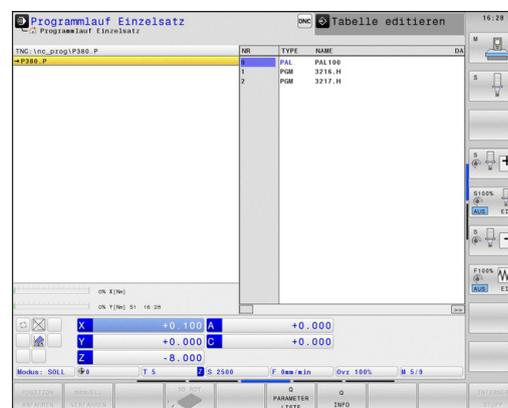
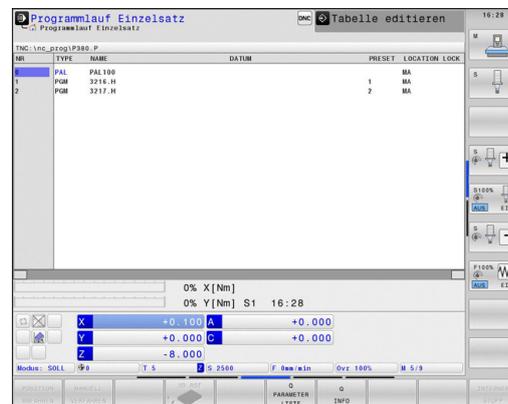
- ▶ In der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** oder **Programmlauf Einzelsatz** die Dateiverwaltung wählen: Taste **PGM MGT** drücken
- ▶ Dateien vom Typ .P anzeigen: Softkeys **TYP WÄHLEN** und **ZEIGE .P** drücken
- ▶ Palettentabelle mit Pfeiltasten wählen, mit Taste **ENT** bestätigen
- ▶ Palettentabelle abarbeiten: Taste **NC-START** drücken

13.1 Palettenverwaltung

Bildschirmaufteilung beim Abarbeiten der Palettentabelle

Wenn Sie den Programminhalt und den Inhalt der Palettentabelle gleichzeitig sehen wollen, dann wählen Sie die Bildschirmaufteilung **PALETTE + PROGRAMM**. Während des Abarbeitens stellt die TNC dann auf der linken Bildschirmseite das Programm und auf der rechten Bildschirmseite die Palette dar. Um den Programminhalt vor dem Abarbeiten ansehen zu können, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Palettentabelle wählen
- ▶ Mit Pfeiltasten Programm wählen, das Sie kontrollieren wollen
- ▶ Softkey **PROGRAMM ÖFFNEN** drücken: Die TNC zeigt das gewählte Programm am Bildschirm an. Mit den Pfeiltasten können Sie jetzt im Programm blättern
- ▶ Zurück zur Palettentabelle: Softkey **END PGM PAL** drücken



14

**Programmieren:
Drehbearbeitung**

Programmieren: Drehbearbeitung

14.1 Drehbearbeitung auf Fräsmaschinen (Option #50)

14.1 Drehbearbeitung auf Fräsmaschinen (Option #50)

Einführung

Auf speziellen Fräsmaschinentypen ist es möglich sowohl Fräsbearbeitungen als auch Drehbearbeitungen auszuführen. Dadurch können Werkstücke ohne Umspannen komplett auf einer Maschine bearbeitet werden, selbst wenn komplexe Fräs- und Drehbearbeitungen dazu notwendig sind.

Die Drehbearbeitung ist ein Zerspanungsverfahren, bei dem sich das Werkstück dreht und dadurch die Schnittbewegung ausführt. Ein fest eingespanntes Werkzeug führt Zustell- und Vorschubbewegungen aus. Drehbearbeitungen werden, abhängig von der Bearbeitungsrichtung und Aufgabe, in verschiedene Fertigungsverfahren unterteilt, z. B. Längsdrehen, Plandrehen, Stechdrehen oder Gewindedrehen.



Die TNC bietet Ihnen für die unterschiedlichen Fertigungsverfahren jeweils mehrere Zyklen.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch
Zyklusprogrammierung

An der TNC können Sie einfach innerhalb eines NC-Programms zwischen Fräsbetrieb und Drehbetrieb wechseln. Während des Drehbetriebs dient der Drehtisch als Drehspindel und die Frässpindel mit dem Werkzeug steht fest. Dadurch lassen sich rotationssymmetrische Konturen erzeugen. Der Bezugspunkt (Preset) muss sich dazu im Zentrum der Drehspindel befinden.

Bei der Verwaltung von Drehwerkzeugen werden andere geometrische Beschreibungen berücksichtigt wie bei Fräs- oder Bohrwerkzeugen. Z. B. ist eine Definition des Schneidenradius notwendig, um eine Schneidenradiuskorrektur ausführen zu können. Die TNC bietet hierfür eine spezielle Werkzeugverwaltung für die Drehwerkzeuge.

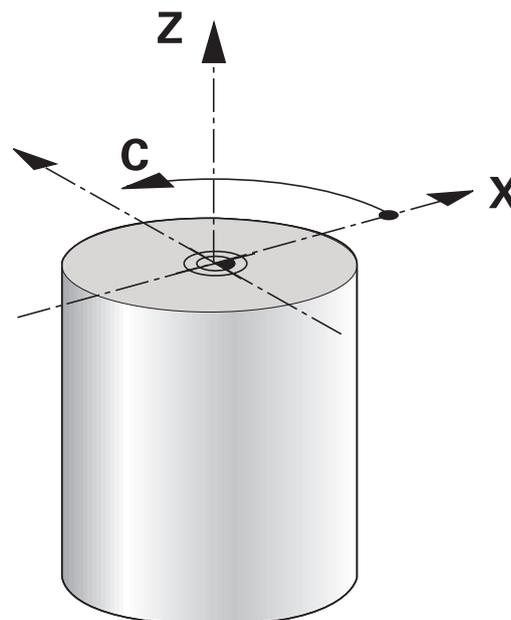
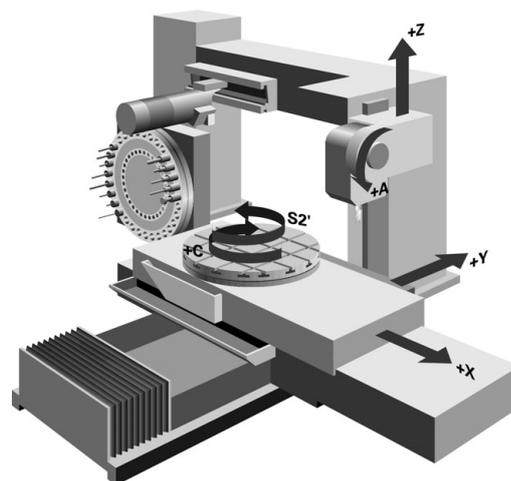
Weitere Informationen: Werkzeugdaten, Seite 483

Für die Bearbeitung stehen unterschiedliche Zyklen zur Verfügung. Diese können Sie auch mit zusätzlich angestellten Schwenkachsen verwenden.

Weitere Informationen: Angestellte Drehbearbeitung, Seite 496

Die Anordnung der Achsen ist beim Drehen so festgelegt, dass die X-Koordinaten den Durchmesser des Werkstücks beschreiben und die Z-Koordinaten die Längspositionen.

Die Programmierung erfolgt also immer in der XZ-Koordinatenebene. Welche Maschinenachsen für die eigentlichen Bewegungen benutzt werden, ist von der jeweiligen Maschinenkinematik abhängig und wird vom Maschinenhersteller festgelegt. So sind NC-Programme mit Drehfunktionen weitgehend austauschbar und unabhängig vom Maschinentyp.



14.2 Basisfunktionen (Option #50)

Umschaltung Fräsbetrieb / Drehbetrieb



Das Umschalten der Maschinenkinematik ist eine maschinenabhängige Funktion.

Die Maschine muss vom Maschinenhersteller für die Drehbearbeitung und das Umschalten des Bearbeitungsmodus angepasst worden sein. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Um zwischen Fräsbearbeitungen und Drehbearbeitungen zu wechseln, müssen Sie auf den jeweiligen Modus umschalten.

Zum Umschalten der Bearbeitungsmodi benutzen Sie die NC-Funktionen **FUNCTION MODE TURN** und **FUNCTION MODE MILL**.

In der Statusanzeige zeigt die TNC ein Symbol an, wenn der Drehmodus aktiv ist

Symbol	Bearbeitungsmodus
	Drehmodus aktiv: FUNCTION MODE TURN
Kein Symbol	Fräsmodus aktiv: FUNCTION MODE MILL

Beim Umschalten der Bearbeitungsmodi arbeitet die TNC ein Makro ab, das die maschinenspezifischen Einstellungen für den jeweiligen Bearbeitungsmodus vornimmt. Mit den NC-Funktionen **FUNCTION MODE TURN** und **FUNCTION MODE MILL** aktivieren Sie eine Maschinenkinematik, die der Maschinenhersteller in dem Makro definiert und hinterlegt hat.



Im Drehmodus muss der Preset im Zentrum der Drehspindel liegen.

Die Lage der Werkzeugschneide muss auf das Zentrum der Drehspindel ausgerichtet werden. Positionieren Sie die Y-Koordinate im Drehbetrieb auf Mitte der Drehspindel.

Überprüfen Sie die Orientierung der Werkzeugspindel. Für Außenbearbeitungen muss die Werkzeugschneide auf das Zentrum der Drehspindel ausgerichtet sein. Bei Innenbearbeitungen muss das Werkzeug entgegengesetzt des Zentrums der Drehspindel ausgerichtet sein.

Überprüfen Sie, ob die Drehrichtung der Drehspindel für das eingewechselte Werkzeug richtig ist.

Wenn Sie schwere Werkstücke mit hohen Drehzahlen bearbeiten, treten hohe physikalische Kräfte auf. Stellen Sie sicher, dass das Werkstück sicher gespannt ist, um Schäden an der Maschine und Unfälle zu vermeiden!



Im Drehmodus werden in der Positionsanzeige der X-Achse Durchmesser-Werte angezeigt. Die TNC zeigt dann ein Durchmesser-Symbol in der Positionsanzeige.

Im Drehbetrieb wirkt das Spindel-Potentiometer für die Drehspindel (Drehtisch).

Sie können den Bearbeitungsmodus nicht umschalten, wenn Schwenken der Bearbeitungsebene oder TCPM aktiv ist.

Im Bearbeitungsmodus Drehen sind, bis auf den Zyklus Nullpunkt-Verschiebung, keine Koordinaten-Umrechnungen erlaubt.

Zur Definition der Drehfunktionen können Sie auch die Funktion smartSelect verwenden.

Weitere Informationen: Übersicht Sonderfunktionen, Seite 386

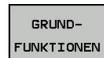
Bearbeitungsmodus eingeben:



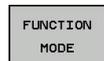
- ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden



- ▶ Menü für **PROGRAMMFUNKTIONEN DREHEN** wählen



- ▶ **GRUNDFUNKTIONEN** wählen



- ▶ **FUNCTION MODE** wählen



- ▶ Funktion für Bearbeitungsmodus Drehen oder Fräsen wählen
- ▶ Kinematik wählen, die beim Umschalten aktiviert werden soll (maschinenabhängige Funktion). Wenn Sie keine Kinematik wählen wollen, mit Taste **NO ENT** bestätigen

NC-Syntax

11 FUNCTION MODE TURN "AC_TABLE" ; DREHBETRIEB AKTIVIEREN

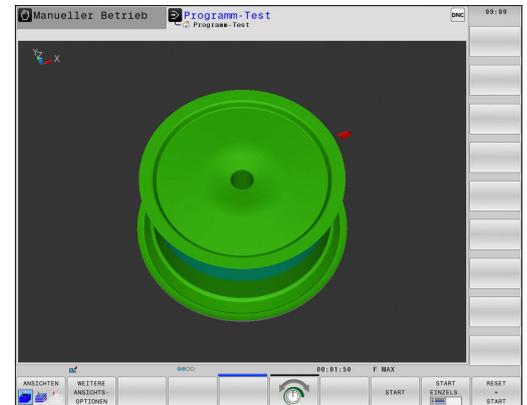
12 FUNCTION MODE MILL "B_HEAD" ; FRÄSBETRIEB AKTIVIEREN

Grafische Darstellung der Drehbearbeitung

Drehbearbeitungen können Sie in der Betriebsart **Programm-Test** simulieren. Voraussetzung hierfür ist eine für die Drehbearbeitung geeignete Rohteildefinition und Option #20.



Die angezeigten Bearbeitungszeiten von Programmen mit Fräs-/Dreh-Bearbeitungen in der Simulation entsprechen nicht den tatsächlichen Bearbeitungszeiten.



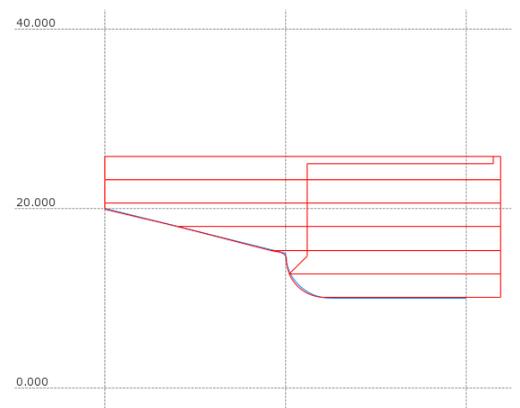
Grafische Darstellung in der Betriebsart Programmieren

Drehbearbeitungen können Sie auch mit der Liniengrafik in der Betriebsart **Programmieren** grafisch simulieren. Zur Darstellung der Verfahrensbewegungen im Drehmodus in der Betriebsart **Programmieren** wechseln Sie die Ansicht mithilfe der Softkeys.

Weitere Informationen: Programmiergrafik für bestehendes Programm erstellen, Seite 159

Die Standardanordnung der Achsen ist beim Drehen so festgelegt, dass die X-Koordinaten den Durchmesser des Werkstücks beschreiben und die Z-Koordinaten die Längspositionen.

Auch wenn die Drehbearbeitung in einer zweidimensionalen Ebene (X- und Z-Koordinaten) stattfindet, müssen Sie bei einem rechteckigen Rohteil die Y-Werte bei der Definition des Rohteils programmieren.



NC-Syntax

%LT 200 G71 *	
N10 G30 G18 X+0 Y-1 Z-50 *	Rohteildefinition für grafische Simulation der Bearbeitung
N20 G31 G90 X+87 Y+1 Z+2 *	
N30 T301 *	Werkzeugaufruf
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Werkzeug freifahren in der Spindelachse mit Eilgang
N50 FUNCTION MODE TURN *	Drehmodus aktivieren

Programmieren: Drehbearbeitung

14.2 Basisfunktionen (Option #50)

Drehzahl programmieren



Wenn Sie mit konstanter Schnittgeschwindigkeit arbeiten, begrenzt die gewählte Getriebestufe den möglichen Drehzahlbereich. Ob und welche Getriebestufen möglich sind, ist von Ihrer Maschine abhängig.

Sie können beim Drehen sowohl mit konstanter Drehzahl als auch mit konstanter Schnittgeschwindigkeit arbeiten.

Wenn Sie mit konstanter Schnittgeschwindigkeit **VCONST:ON** arbeiten, ändert die TNC die Drehzahl abhängig vom Abstand der Werkzeugschneide zur Mitte der Drehspindel. Bei Positionierungen in Richtung des Drehzentrums erhöht die TNC die Tischdrehzahl, bei Bewegungen aus dem Drehzentrum heraus reduziert sie diese.

Bei der Bearbeitung mit konstanter Drehzahl **VCONST:OFF** ist die Drehzahl unabhängig von der Werkzeugposition.

Zur Definition der Drehzahl verwenden Sie die Funktion **FUNCTION TURNDATA SPIN**. Die TNC stellt hier folgende Eingabeelemente zur Verfügung:

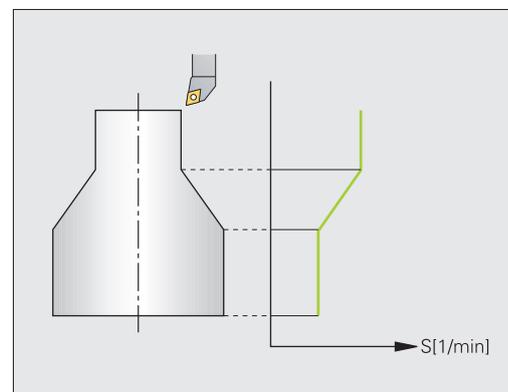
- VCONST: konstante Schnittgeschwindigkeit aus/ein (erforderlich)
- VC: Schnittgeschwindigkeit (optional)
- S: Nenn Drehzahl wenn keine konstante Schnittgeschwindigkeit aktiv ist (optional)
- S MAX: Maximale Drehzahl bei konstanter Schnittgeschwindigkeit (optional), wird mit S MAX 0 zurückgesetzt
- gearrange: Getriebestufe für die Drehspindel (optional)

Definieren der Drehzahl:

-  ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden
-  ▶ Menü für **PROGRAMMFUNKTIONEN DREHEN** wählen
-  ▶ **FUNCTION TURNDATA** wählen
-  ▶ **TURNDATA SPIN** wählen
-  ▶ Funktion für Drehzahleingabe **VCONST:** wählen



Zyklus G800 begrenzt beim Exzenterdrehen die maximale Drehzahl. Zum Zurücksetzen programmieren Sie **FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX0**.



NC-Syntax

```
3 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100
  GEARRANGE:2
```

Definition einer konstanten Schnittgeschwindigkeit in Getriebestufe 2

```
3 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S550
```

Definition einer konstanten Drehzahl

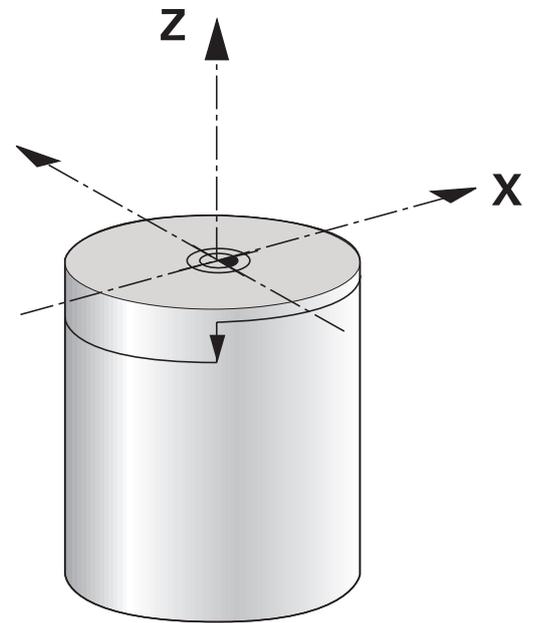
...

Vorschubgeschwindigkeit

Beim Drehen werden Vorschübe oft in mm pro Umdrehung angegeben. So bewegt die TNC das Werkzeug bei jeder Spindelumdrehung um einen definierten Wert. Dadurch ist der resultierende Bahnvorschub abhängig von der Drehzahl der Drehspindel. Bei hohen Drehzahlen erhöht die TNC den Vorschub, bei niedrigen Drehzahlen reduziert sie diesen. So können Sie bei gleichbleibender Schnitttiefe mit konstanter Zerspankraft bearbeiten und eine konstante Spandicke erzielen.

Standardmäßig interpretiert die TNC den programmierten Vorschub in Millimeter pro Minute (mm/min). Wenn Sie den Vorschub in Millimeter pro Umdrehung (mm/1) definieren möchten, müssen Sie **M136** programmieren. Die TNC interpretiert dann alle nachfolgenden Vorschubeingaben in mm/1, bis **M136** wieder aufgehoben wird.

M136 wirkt modal am Satzanfang und kann mit **M137** wieder aufgehoben werden.



NC-Syntax

%LT 200 G71 *	
N40 G00 G40 G90 X+102 Z+2	Bewegung im Eilgang
...	
N30 G01 X+87 F200 *	Bewegung mit einem Vorschub von 200 mm/minf
N40 M136 *	Vorschub in Millimeter pro Umdrehung
N50 G01 X+154 F0.2 *	Bewegung mit einem Vorschub von 0.2 mm/1
...	

Programmieren: Drehbearbeitung

14.3 Unwuchtfunktionen (Option #50)

14.3 Unwuchtfunktionen (Option #50)

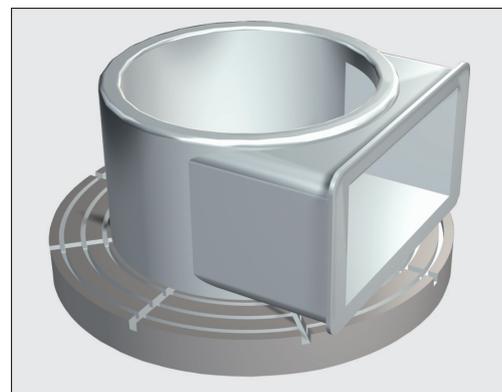
Unwucht im Drehbetrieb

Allgemeine Informationen



Die Maschine muss vom Maschinenhersteller für das Überwachen und Messen der Unwucht angepasst worden sein. Die Unwuchtfunktionen sind nicht an allen Maschinentypen erforderlich. Ggf. stehen diese Funktionen nicht an Ihrer Maschine zur Verfügung. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die hier beschriebenen Unwuchtfunktionen sind Grundfunktionen, die vom Maschinenhersteller an der Maschine eingerichtet und angepasst werden müssen. Daher können Wirkung und Umfang der Funktionen von der Beschreibung abweichen. Ihr Maschinenhersteller kann auch andere Unwuchtfunktionen bereitstellen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!



Bei der Drehbearbeitung befindet sich das Werkzeug in einer festen Position während der Drehtisch und das aufgespannte Werkstück eine Drehbewegung ausführen. Je nach Werkstückgröße werden hier mitunter große Massen in eine rotierende Bewegung gebracht. Durch die Drehung des Werkstücks wird eine nach außen wirkende Fliehkraft erzeugt.

Die auftretende Fliehkraft ist im Wesentlichen abhängig von der Drehzahl, der Masse und der Unwucht eines Werkstücks. Wenn ein Körper dessen Masse nicht rotationssymmetrisch verteilt ist in Drehbewegung gebracht wird, dann entsteht eine Unwucht. Befindet sich der Massekörper in Drehbewegung, dann erzeugt er nach außen wirkende Fliehkräfte. Wenn die rotierende Masse gleichmäßig verteilt ist, heben sich die Fliehkräfte auf.

Die Unwucht wird maßgeblich durch die Bauform des Werkstücks (z. B. unsymmetrisches Pumpengehäuse) und durch die Spannmittel beeinflusst. Da diese Gegebenheiten oft nicht veränderbar sind, sollten Sie eine bestehende Unwucht durch das Aufspannen von Ausgleichsgewichten kompensieren. Die TNC unterstützt Sie hierbei mit dem Zyklus **UNWUCHT MESSEN**. Der Zyklus ermittelt die vorherrschende Unwucht und berechnet die Masse und Position eines notwendigen Ausgleichsgewichtes.



Durch die Rotation des Werkstücks entstehen Fliehkräfte, die abhängig von der Unwucht, Vibrationen (Resonanzschwingungen) erzeugen können. Hierdurch wird der Bearbeitungsprozess negativ beeinflusst und die Standzeit des Werkzeugs herabgesetzt. Hohe Fliehkräfte können die Maschine beschädigen oder das Werkstück aus der Aufspannung drücken.

Prüfen Sie nach dem Aufspannen eines neuen Werkstücks die Unwucht. Wenn erforderlich, dann kompensieren Sie die Unwucht durch Ausgleichsgewichte.

Durch den Materialabtrag bei der Bearbeitung ändert sich die Masseverteilung am Werkstück. Dies kann sich auf die Unwucht eines Werkstückes auswirken. Überprüfen Sie die Unwucht daher auch zwischen Bearbeitungsschritten.

Berücksichtigen Sie bei der Auswahl der Drehzahl die Masse und Unwucht des Werkstücks. Verwenden Sie bei schweren Werkstücken oder bei hoher Unwucht keine hohen Drehzahlen.

Unwuchtüberwachung durch die Funktion Unwuchtmonitor

Die Funktion Unwuchtmonitor überwacht die Unwucht des Werkstücks im Drehbetrieb. Wenn ein vom Maschinenhersteller vorgegebener Wert für die maximale Unwucht überschritten wird, gibt die TNC eine Fehlermeldung aus und geht in den Not-Aus. Zusätzlich können Sie in dem optionalen Maschinenparameter **limitUnbalanceUsr** (Nr. 120101) die zulässige Unwuchtgrenze noch weiter herab setzen. Wenn diese Grenze überschritten werden, dann gibt die TNC eine Fehlermeldung aus. Die Tischdrehung wird hierdurch nicht angehalten. Die TNC aktiviert die Funktion Unwuchtmonitor automatisch beim Umschalten auf den Drehbetrieb. Der Unwuchtmonitor ist so lange wirksam, bis Sie wieder in den Fräsbetrieb wechseln.

Zyklus Unwucht messen

Um Drehbearbeitungen möglichst schonend und sicher auszuführen, sollten Sie die Unwucht des aufgespannten Werkstückes überprüfen und mit einem Ausgleichsgewicht kompensieren. Die TNC stellt Ihnen hierfür den Zyklus **UNWUCHT MESSEN** zur Verfügung.

Der Zyklus **UNWUCHT MESSEN** ermittelt die Unwucht des Werkstückes und errechnet Masse und Position eines Ausgleichsgewichts.

Unwucht ermitteln:



- ▶ Softkey-Leiste im Manuellen Betrieb umschalten

MANUELLE
ZYKLEN

- ▶ Softkey **MANUELLE ZYKLEN** wählen

DREHEN

- ▶ Softkey **DREHEN** wählen

UNWUCHT
MESSEN

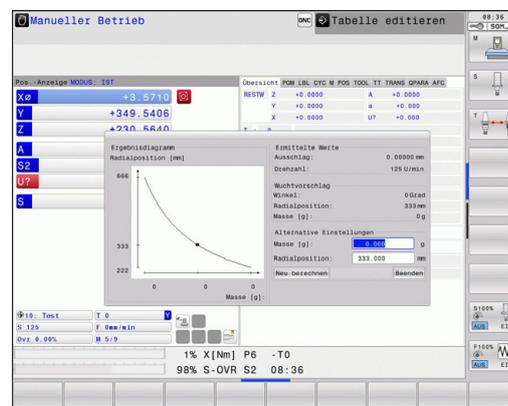
- ▶ Softkey **UNWUCHT MESSEN** wählen
- ▶ Drehzahl für Unwuchterfassung eingeben
- ▶ NC-Start drücken: Der Zyklus startet die Tischdrehung mit niedriger Drehzahl und erhöht die Drehzahl stufenweise bis die vorgegebene Drehzahl erreicht ist. Die TNC öffnet ein Fenster, in dem sie die errechnete Masse und Radialposition des Ausgleichsgewichtes anzeigt.

Falls Sie eine andere Radialposition oder eine andere Masse für das Ausgleichsgewicht verwenden wollen, können Sie einen der beiden Werte überschreiben und den anderen Wert neu berechnen lassen.



Überprüfen Sie nach dem Aufspannen eines Ausgleichsgewichtes die Unwucht durch einen erneuten Messvorgang.

Teilweise kann es erforderlich sein, dass Sie zwei oder mehrere Ausgleichsgewichte unterschiedlich platzieren müssen um eine Unwucht zu kompensieren.



14.4 Werkzeuge im Drehbetrieb (Option #50)

Werkzeugaufruf

Der Aufruf von Drehwerkzeugen erfolgt, wie im Fräsbetrieb, mit der Funktion **T**. Definieren Sie im **T**-Satz lediglich die Werkzeugnummer oder den Werkzeugnamen.



Sie können Drehwerkzeuge sowohl im Fräsbetrieb, als auch im Drehbetrieb aufrufen und einwechseln.

Werkzeugauswahl im Überblendfenster

Wenn Sie das Überblendfenster zur Werkzeugauswahl öffnen, markiert die TNC alle im Werkzeugmagazin vorhandenen Werkzeuge grün.

Die Steuerung zeigt neben der Werkzeugnummer und dem Werkzeugnamen auch die Spalten **ZL** und **XL** aus der Drehwerkzeugtabelle an.

NC-Syntax

N40 FUNCTION MODE TURN	Drehbetrieb wählen
N50 T301	Werkzeugaufruf

Werkzeugkorrektur im Programm

Mit der Funktion **FUNCTION TURNDATA CORR** definieren Sie zusätzliche Korrekturwerte für das aktive Werkzeug. In **FUNCTION TURNDATA CORR** können Sie Deltawerte für die Werkzeuglängen in X-Richtung **DXL** und in Z-Richtung **DZL** eingeben. Die Korrekturwerte wirken additiv auf die Korrekturwerte aus der Drehwerkzeugtabelle.

FUNCTION TURNDATA CORR wirkt immer für das aktive Werkzeug. Durch einen erneuten Werkzeugaufruf **T** deaktivieren Sie die Korrektur wieder. Wenn Sie das Programm verlassen (z. B. PGM MGT), setzt die TNC die Korrekturwerte automatisch zurück.

Bei der Eingabe der Funktion **FUNCTION TURNDATA CORR** legen Sie über die Softkeys die Wirkungsweise der Werkzeugkorrektur fest:

- **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**: Die Werkzeugkorrektur wirkt im Werkzeug-Koordinatensystem
- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**: Die Werkzeugkorrektur wirkt im Werkstück-Koordinatensystem



Die Werkzeugkorrektur **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** wirkt immer im Werkzeug-Koordinatensystem, auch während einer angestellten Bearbeitung.

Definieren der Werkzeugkorrektur:

SPEC
FCT

- ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden

PROGRAMM-
FUNKTIONEN
DREHEN

- ▶ Menü für **PROGRAMMFUNKTIONEN DREHEN** wählen

FUNCTION
TURNDATA

- ▶ **FUNCTION TURNDATA** wählen

TURNDATA
CORR

- ▶ **TURNDATA CORR** wählen

NC-Syntax

```
21 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DZL:0.1 DXL:0.05
```

```
...
```

Werkzeugdaten

In der Drehwerkzeug-Tabelle **TOOLTURN.TRN** definieren Sie drehspezifische Werkzeugdaten.

Die in der Spalte **T** hinterlegte Werkzeugnummer verweist auf die Nummer des Drehwerkzeugs in der TOOL.T. Geometriewerte wie z. B. **L** und **R** aus der TOOL.T sind bei Drehwerkzeugen nicht wirksam.

Zusätzlich müssen Sie Drehwerkzeuge in der Werkzeugtabelle TOOL.T als Drehwerkzeuge kennzeichnen. Hierzu wählen Sie in der Spalte TYP den Werkzeugtyp **TURN** für das betreffende Werkzeug. Wenn Sie für ein Werkzeug mehrere geometrische Daten benötigen, können Sie zu dem Werkzeug weitere indizierte Werkzeuge anlegen.

T	NAME	ZL	XL	YL	DZL	DXL
S1		75	10	0	0	0
S2		75	10	0	0	0
S3		120	10	0	0	0



Die Werkzeugnummer in der TOOLTURN.TRN muss mit der Werkzeugnummer des Drehwerkzeugs in der TOOL.T übereinstimmen. Wenn Sie eine neue Zeile einfügen oder kopieren, können Sie die entsprechende Nummer eingeben.

Die TNC zeigt unterhalb des Tabellenfensters Dialogtext, Einheitsangabe und Eingabebereich für das jeweilige Eingabefeld.

Drehwerkzeug-Tabellen, die Sie archivieren oder nur für den Programmtest einsetzen wollen, geben Sie einen beliebigen anderen Dateinamen mit der Endung **.TRN**.

Werkzeugdaten in der Drehwerkzeug-Tabelle

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
T	Werkzeugnummer: Muss mit der Werkzeugnummer des Drehwerkzeugs in der TOOL.T übereinstimmen	-
NAME	Werkzeugname: Die TNC übernimmt den Werkzeugnamen automatisch, wenn Sie in der Werkzeugtabelle die Drehwerkzeug-Tabelle anwählen	32 Zeichen, nur Großbuchstaben, kein Leerzeichen
ZL	Korrekturwert für die Werkzeuglänge 1 (Z-Richtung)	-99999,9999...+99999,9999
XL	Korrekturwert für die Werkzeuglänge 2 (X-Richtung)	-99999,9999...+99999,9999
YL	Korrekturwert für die Werkzeuglänge 3 (Y-Richtung)	-99999,9999...+99999,9999
DZL	Deltawert Werkzeuglänge 1 (Z-Richtung), wirkt additiv zu ZL	-99999,9999...+99999,9999
DXL	Deltawert Werkzeuglänge 2 (X-Richtung), wirkt additiv zu XL	-99999,9999...+99999,9999
DYL	Deltawert Werkzeuglänge 3 (Y-Richtung), wirkt additiv zu YL	-99999,9999...+99999,9999
RS	Schneidenradius: Die TNC berücksichtigt den Schneidenradius in Drehzyklen und führt eine Schneidenradiuskorrektur aus, wenn Konturen mit Radiuskorrektur RL bzw. RR programmiert wurden	-99999,9999...+99999,9999
TO	Werkzeugorientierung: Richtung der Werkzeugschneide	1...9

Programmieren: Drehbearbeitung

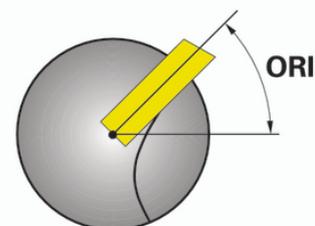
14.4 Werkzeuge im Drehbetrieb (Option #50)

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
ORI	Orientierungswinkel der Spindel: Winkel der Frässpindel zum Ausrichten des Drehwerkzeugs auf Bearbeitungslage	-360,0...+360,0
T-ANGLE	Einstellwinkel für Schruppwerkzeuge und Schlichtwerkzeuge	0,0000...+179,9999
P-ANGLE	Spitzenwinkel für Schruppwerkzeuge und Schlichtwerkzeuge	0,0000...+179,9999
CUTLENGTH	Schneidenlänge Stechwerkzeug	0,0000...+99999,9999
CUTWIDTH	Breite Stechwerkzeug	0,0000...+99999,9999
TYPE	Typ des Drehwerkzeugs: Schruppwerkzeug ROUGH , Schlichtwerkzeug FINISH , Gewindewerkzeug THREAD , Einstechwerkzeug RECESS , Pilzwerkzeug BUTTON , Stechdrehwerkzeug RECTURN	ROUGH, FINISH, THREAD, RECESS, BUTTON, RECTURN



Die Steuerung kann die Spalten **DXL** und **DZL** mithilfe von Tastsystemzyklen beschreiben.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch
Zyklusprogrammierung



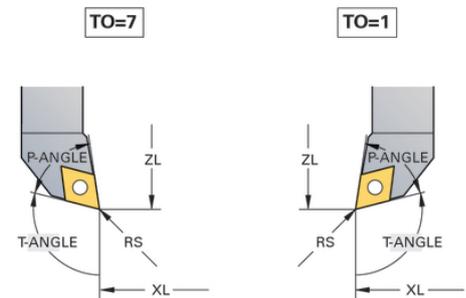
Mit dem Orientierungswinkel der Spindel **ORI** bestimmen Sie die Winkelstellung der Frässpindel für das Drehwerkzeug. Orientieren Sie die Werkzeugschneide abhängig von der Werkzeugorientierung **TO** auf das Drehtischzentrum oder in die entgegengesetzte Richtung.



Das Werkzeug muss in der richtigen Stellung eingespannt und vermessen worden sein. Überprüfen Sie die Werkzeugorientierung nach der Definition eines Werkzeuges.

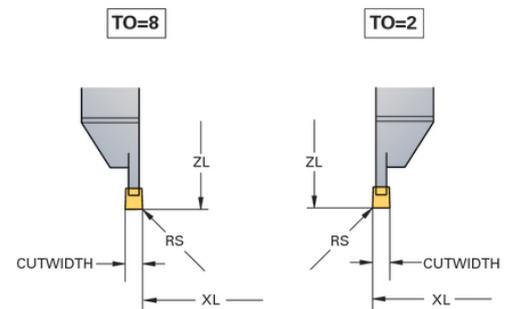
Werkzeugdaten für Drehmeißel

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
ZL	Werkzeuglänge 1	Erforderlich
XL	Werkzeuglänge 2	Erforderlich
XL	Werkzeuglänge 3	Optional
DZL	Verschleißkorrektur ZL	Optional
DXL	Verschleißkorrektur XL	Optional
DYL	Verschleißkorrektur YL	Optional
RS	Schneidenradius	Erforderlich
TO	Werkzeugorientierung	Erforderlich
ORI	Orientierungswinkel	Erforderlich
T-ANGLE	Einstellwinkel	Erforderlich
P-ANGLE	Spitzenwinkel	Erforderlich
TYPE	Werkzeugtyp	Erforderlich



Werkzeugdaten für Stechwerkzeuge

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
ZL	Werkzeuglänge 1	Erforderlich
XL	Werkzeuglänge 2	Erforderlich
YL	Werkzeuglänge 3	Optional
DZL	Verschleißkorrektur ZL	Optional
DXL	Verschleißkorrektur XL	Optional
DYL	Verschleißkorrektur YL	Optional
RS	Schneidenradius	Erforderlich
TO	Werkzeugorientierung	Erforderlich
ORI	Orientierungswinkel	Erforderlich
CUTWIDTH	Breite Stechwerkzeug	Erforderlich
TYPE	Werkzeugtyp	Erforderlich

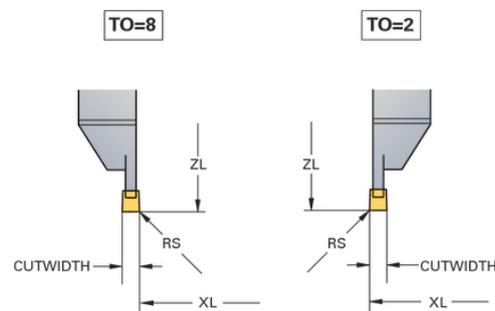


Programmieren: Drehbearbeitung

14.4 Werkzeuge im Drehbetrieb (Option #50)

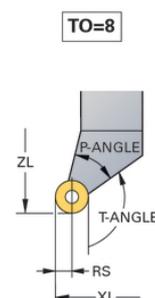
Werkzeugdaten für Stehdrehwerkzeuge

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
ZL	Werkzeuglänge 1	Erforderlich
XL	Werkzeuglänge 2	Erforderlich
YL	Werkzeuglänge 3	Optional
DZL	Verschleißkorrektur ZL	Optional
DXL	Verschleißkorrektur XL	Optional
DYL	Verschleißkorrektur YL	Optional
RS	Schneidenradius	Erforderlich
TO	Werkzeugorientierung	Erforderlich
ORI	Orientierungswinkel	Erforderlich
CUTLENGTH	Schneidenlänge Stechwerkzeug	Erforderlich
CUTWIDTH	Breite Stechwerkzeug	Erforderlich
TYPE	Werkzeugtyp	Erforderlich



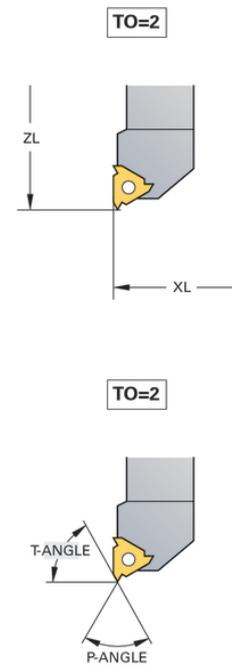
Werkzeugdaten für Pilzwerkzeuge

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
ZL	Werkzeuglänge 1	Erforderlich
XL	Werkzeuglänge 2	Erforderlich
YL	Werkzeuglänge 3	Optional
DZL	Verschleißkorrektur ZL	Optional
DXL	Verschleißkorrektur XL	Optional
DYL	Verschleißkorrektur YL	Optional
RS	Schneidenradius	Erforderlich
TO	Werkzeugorientierung	Erforderlich
ORI	Orientierungswinkel	Erforderlich
T-ANGLE	Einstellwinkel	Erforderlich
P-ANGLE	Spitzenwinkel	Erforderlich
TYPE	Werkzeugtyp	Erforderlich



Werkzeugdaten für Gewindewerkzeuge

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
ZL	Werkzeuglänge 1	Erforderlich
XL	Werkzeuglänge 2	Erforderlich
YL	Werkzeuglänge 3	Optional
DZL	Verschleißkorrektur ZL	Optional
DXL	Verschleißkorrektur XL	Optional
DYL	Verschleißkorrektur YL	Optional
TO	Werkzeugorientierung	Erforderlich
ORI	Orientierungswinkel	Erforderlich
T-ANGLE	Einstellwinkel	Erforderlich
P-ANGLE	Spitzenwinkel	Erforderlich
TYPE	Werkzeugtyp	Erforderlich



Schneidenradiuskorrektur SRK

Drehwerkzeuge haben an der Werkzeugspitze einen Schneidenradius (**RS**). Dadurch ergeben sich bei der Bearbeitung von Kegeln, Fasen und Radien Verzerrungen auf der Kontur, da sich programmierte Verfahrenswerte auf die theoretische Schneidenspitze **S** beziehen. Die SRK verhindert die dadurch auftretenden Abweichungen.

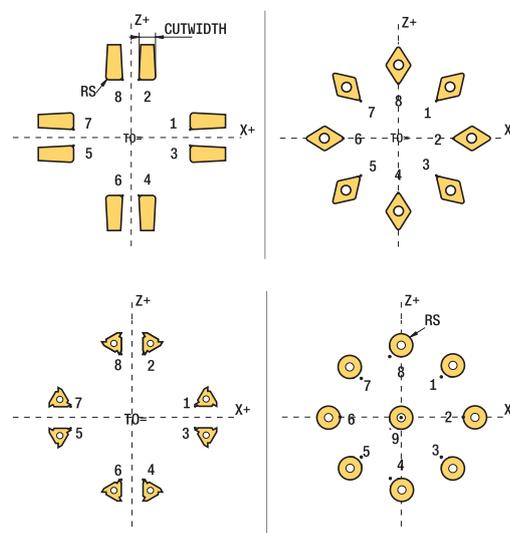
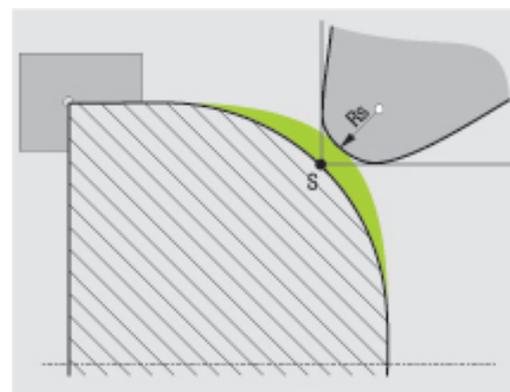
In den Drehzyklen führt die TNC automatisch eine Schneidenradiuskorrektur aus. In einzelnen Verfahrssätzen und innerhalb programmierter Konturen aktivieren Sie die SRK mit **G41** oder **G42**.

In den Drehzyklen überprüft die TNC die Schneidengeometrie anhand des Spitzenwinkels **P-ANGLE** und des Einstellwinkels **T-ANGLE**. Konturelemente im Zyklus bearbeitet die TNC nur so weit dies mit dem jeweiligen Werkzeug möglich ist. Die TNC gibt eine Warnung aus, wenn Restmaterial stehen bleibt.



Bei neutraler Schneidenlage (**TO=2;4;6;8**) ist die Richtung der Radiuskorrektur nicht eindeutig. In diesen Fällen ist die SRK nur innerhalb Zyklen möglich.

Die TNC kann eine Schneidenradiuskorrektur auch während einer angestellten Bearbeitung ausführen. Hierbei gilt folgende Einschränkung: Falls Sie die angestellte Bearbeitung mit M128 aktivieren ist die Schneidenradiuskorrektur ohne Zyklus, also in Verfahrssätzen mit **G41/G42**, nicht möglich. Wenn Sie die angestellte Bearbeitung mit **M144** aktivieren, gilt diese Einschränkung nicht.



14.5 Programmfunktionen Drehen (Option #50)

Einstiche und Freistiche

Einige Zyklen bearbeiten Konturen, die Sie in einem Unterprogramm beschrieben haben. Diese Konturen programmieren Sie mit Bahnfunktionen oder FK-Funktionen. Für die Beschreibung von Drehkonturen stehen Ihnen weitere spezielle Konturelemente für zur Verfügung. So können Sie Freistiche und Einstiche als komplette Konturelemente mit einem einzelnen NC-Satz programmieren.



Einstiche und Freistiche beziehen sich immer auf ein zuvor definiertes lineares Konturelement.

Sie dürfen die Einstich- und Freistichelemente GRV und UDC nur in Konturunterprogrammen verwenden, die von einem Drehzyklus aufgerufen werden.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung

Bei der Definition von Freistichen und Einstichen stehen Ihnen verschiedene Eingabemöglichkeiten zur Verfügung. Manche dieser Eingaben müssen Sie vornehmen (Pflichteingabe), andere können Sie auch weglassen (optionale Eingabe). Die Pflichteingaben sind in den Hilfebildern als solche gekennzeichnet. In einigen Elementen können Sie zwischen zwei unterschiedlichen Definitionsmöglichkeiten wählen. Die TNC bietet dann die Softkeys mit den entsprechenden Auswahlmöglichkeiten an.

Einstiche und Freistiche programmieren:

-  ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden
-  ▶ Menü für **PROGRAMMFUNKTIONEN DREHEN** wählen
-  ▶ **EINSTICH/ FREISTICH** wählen
-  ▶ **GRV** (Einstich) oder **UDC** (Freistich) wählen

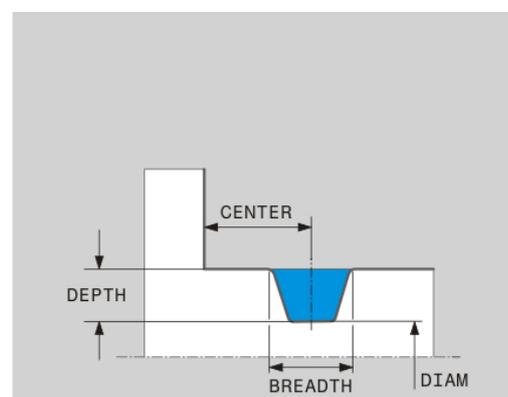
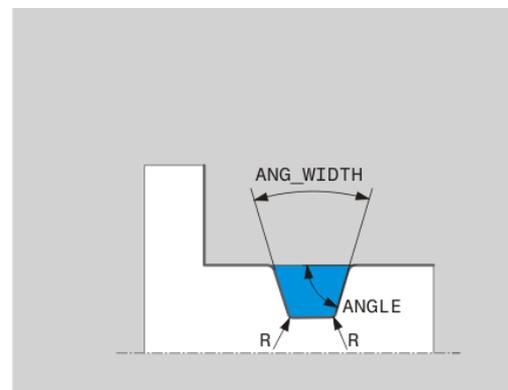
Einstiche programmieren

Einstiche sind Vertiefungen an runden Bauteilen und dienen meist der Aufnahme von Sicherungsringen und Dichtungen oder werden als Schmiernuten verwendet. Sie können Einstiche am Umfang oder auf der Stirnfläche des Drehteils programmieren. Hierzu stehen Ihnen zwei separate Konturelemente zur Verfügung:

- **GRV RADIAL:** Einstich am Umfang des Drehteils
- **GRV AXIAL:** Einstich auf der Stirnfläche des Drehteils

Eingabeparameter in Einstichen GRV

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
CENTER	Mittelpunkt des Einstichs	Pflicht
R	Eckenradius beider Innenecken	Optional
DEPTH / DIAM	Einstichtiefe (Vorzeichen beachten!) / Durchmesser Einstichgrund	Pflicht
BREADTH	Einstichbreite	Pflicht
ANGLE / ANG_WIDTH	Flankenwinkel / Öffnungswinkel beider Flanken	Optional
RND / CHF	Rundung / Fase startpunktnahe Ecke der Kontur	Optional
FAR_RND / FAR_CHF	Rundung / Fase startpunktferne Ecke der Kontur	Optional



Das Vorzeichen der Einstich-Tiefe bestimmt die Bearbeitungslage (Innen-/Außenbearbeitung) des Einstichs.

Vorzeichen der Einstichtiefe für die Außenbearbeitungen:

- Verwenden Sie ein negatives Vorzeichen, wenn das Konturelement in negativer Richtung der Z-Koordinate verläuft
- Verwenden Sie ein positives Vorzeichen, wenn das Konturelement in positiver Richtung der Z-Koordinate verläuft

Vorzeichen der Einstichtiefe für die Innenbearbeitungen:

- Verwenden Sie ein positives Vorzeichen, wenn das Konturelement in negativer Richtung der Z-Koordinate verläuft
- Verwenden Sie ein negatives Vorzeichen, wenn das Konturelement in positiver Richtung der Z-Koordinate verläuft

Radialer Einstich: Tiefe=5, Breite=10, Pos.= Z-15

N30 G01 X+40 Z+0
N40 G01 Z-30
N50 GRV RADIAL CENTER-15 DEPTH-5 BREADTH10 CHF1 FAR_CHF1
N60 G01 X+60

Freistiche programmieren

Freistiche werden meist benötigt, um den bündigen Anbau von Gegenständen zu ermöglichen. Zudem können Freistiche helfen, die Kerbwirkung an Ecken zu reduzieren. Häufig werden Gewinde und Passungen mit einem Freistich versehen. Zur Definition der verschiedenen Freistiche stehen Ihnen unterschiedliche Konturelemente zur Verfügung:

- **UDC TYPE_E**: Freistich für weiterzubearbeitende zylindrische Fläche nach DIN 509
- **UDC TYPE_F**: Freistich für weiterzubearbeitende Planfläche und zylindrische Fläche nach DIN 509
- **UDC TYPE_H**: Freistich für stärker ausgerundeten Übergang nach DIN 509
- **UDC TYPE_K**: Freistich in Planfläche und zylindrische Fläche
- **UDC TYPE_U**: Freistich in zylindrische Fläche
- **UDC THREAD**: Gewindefreistich nach DIN 76



Die TNC interpretiert Freistiche immer als Formelemente in Längsrichtung. In Planrichtung sind keine Freistiche möglich.

Programmieren: Drehbearbeitung

14.5 Programmfunktionen Drehen (Option #50)

Freistich DIN 509 UDC TYPE _E

Eingabeparameter im Freistich DIN 509 UDC TYPE_E

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
R	Eckenradius beider Innenecken	Optional
DEPTH	Freistichtiefe	Optional
BREADTH	Freistichbreite	Optional
ANGLE	Freistichwinkel	Optional

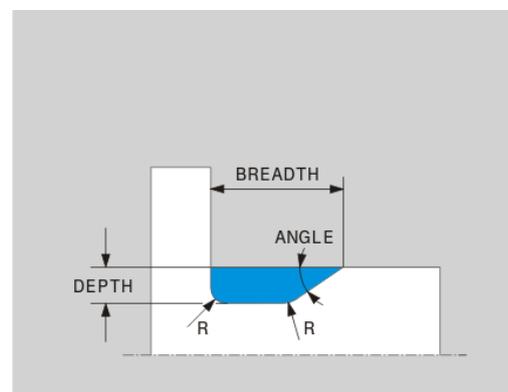
Radialer Einstich: Tiefe=5, Breite=10, Pos.= Z-15

```
N30 G01 X+40 Z+0
```

```
N40 G01 Z-30
```

```
N50 UDC TYPE_E R1 DEPTH2 BREADTH15
```

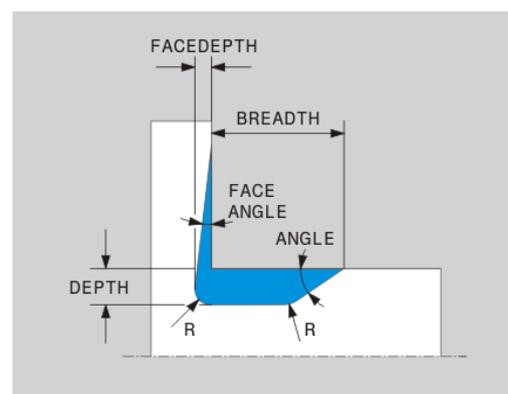
```
N60 G01 X+60
```



Freistich DIN 509 UDC TYPE_F

Eingabeparameter im Freistich DIN 509 UDC TYPE_F

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
R	Eckenradius beider Innenecken	Optional
DEPTH	Freistichtiefe	Optional
BREADTH	Freistichbreite	Optional
ANGLE	Freistichwinkel	Optional
FACEDEPTH	Tiefe der Planfläche	Optional
FACEANGLE	Konturwinkel der Planfläche	Optional



Freistich Form F: Tiefe = 2, Breite = 15, Tiefe Planfläche = 1

```
N30 G01 X+40 Z+0
```

```
N40 G01 Z-30
```

```
N50 UDC TYPE_F R1 DEPTH2 BREADTH15 FACEDEPTH1
```

```
N60 L X+60
```

Freistich DIN 509 UDC TYPE_H**Eingabeparameter im Freistich DIN 509 UDC TYPE_H**

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
R	Eckenradius beider Innenecken	Pflicht
BREADTH	Freistichbreite	Pflicht
ANGLE	Freistichwinkel	Pflicht

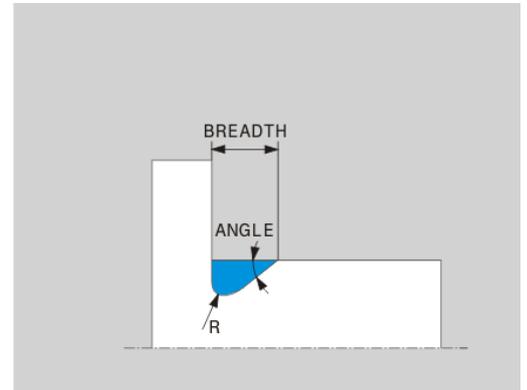
Freistich Form F: Tiefe = 2, Breite = 15, Tiefe Planfläche = 1

N30 G01 X+40 Z+0

N40 G01 Z-30

N50 UDC TYPE_H R1 BREADTH10 ANGLE10

N60 L X+60

**Freistich UDC TYPE_K****Eingabeparameter im Freistich UDC TYPE_K**

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
R	Eckenradius beider Innenecken	Pflicht
DEPTH	Freistichtiefe (achsparallel)	Pflicht
ROT	Winkel zur Längsachse (Default: 45°)	Optional
ANG_WIDTH	Öffnungswinkel des Freistichs	Pflicht

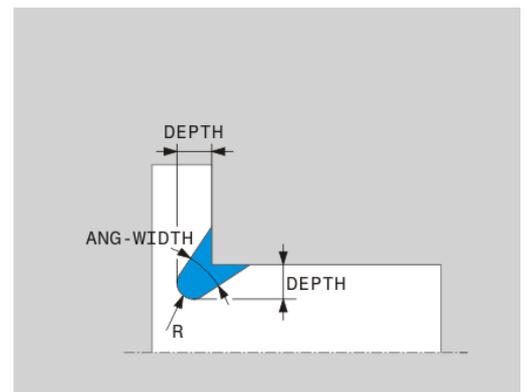
Freistich Form F: Tiefe = 2, Breite = 15, Tiefe Planfläche = 1

N30 G01 X+40 Z+0

N40 G01 Z-30

N50 UDC TYPE_K R1 DEPTH3 ANG_WIDTH30

N60 L X+60



Freistich UDC TYPE_U

Eingabeparameter im Freistich UDC TYPE_U

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
R	Eckenradius beider Innenecken	Pflicht
DEPTH	Freistichtiefe	Pflicht
BREADTH	Freistichbreite	Pflicht
RND / CHF	Rundung / Fase der Außenecke	Pflicht

Freistich Form U: Tiefe = 3, Breite = 8

```
N30 G01 X+40 Z+0
```

```
N40 G01 Z-30
```

```
N50 UDC TYPE_U R1 DEPTH3 BREADTH8 RND1
```

```
N60 L X+60
```

Freistich UDC THREAD

Eingabeparameter im Freistich DIN 76 UDC THREAD

Eingabeparameter	Verwendung	Eingabe
PITCH	Gewindesteigung	Optional
R	Eckenradius beider Innenecken	Optional
DEPTH	Freistichtiefe	Optional
BREADTH	Freistichbreite	Optional
ANGLE	Freistichwinkel	Optional

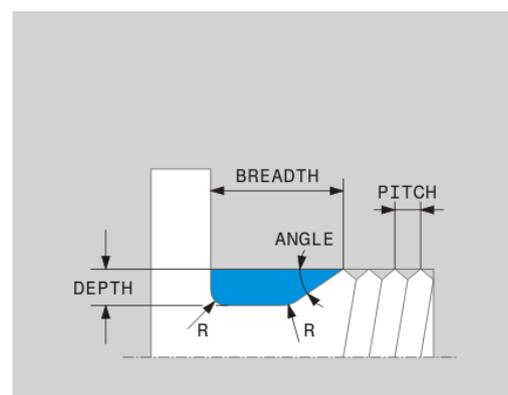
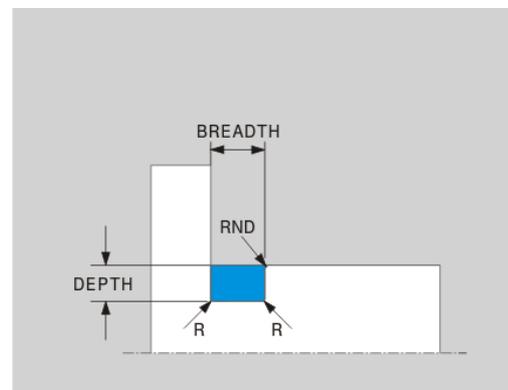
Freistich Form U: Tiefe = 3, Breite = 8

```
N30 G01 X+40 Z+0
```

```
N40 G01 Z-30
```

```
N50 UDC THREAD PITCH2
```

```
N60 L X+60
```



Rohteilnachführung TURNDATA BLANK

Mit der Funktion **TURNDATA BLANK** haben Sie die Möglichkeit, mit Rohteilnachführung zu arbeiten. Die Steuerung erkennt die beschriebene Kontur und arbeitet nur noch das Restmaterial ab.

Mit **TURNDATA BLANK** rufen Sie eine Konturbeschreibung auf, die die TNC als nachgeführtes Rohteil verwendet.

Die Funktion TURNDATA BLANK definieren Sie wie folgt:

-  ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden
-  ▶ Menü für **PROGRAMMFUNKTIONEN DREHEN** wählen
-  ▶ **FUNCTION TURNDATA** wählen
-  ▶ **TURNDATA BLANK** wählen
- ▶ Softkey des gewünschten Konturaufrufs wählen

Sie haben folgende Möglichkeiten, die Konturbeschreibung aufzurufen:

Softkey	Aufruf
	Konturbeschreibung in einem externen Programm Aufruf über Dateiname
	Konturbeschreibung in einem externen Programm Aufruf über Stringparameter
	Konturbeschreibung in einem Unterprogramm Aufruf über Labelnummer
	Konturbeschreibung in einem Unterprogramm Aufruf über Labelname
	Konturbeschreibung in einem Unterprogramm Aufruf über Stringparameter

Rohteilnachführung ausschalten

Sie schalten die Rohteilnachführung wie folgt aus:

-  ▶ Softkey-Leiste mit Sonderfunktionen einblenden
-  ▶ Menü für **PROGRAMMFUNKTIONEN DREHEN** wählen
-  ▶ **FUNCTION TURNDATA** wählen
-  ▶ **TURNDATA BLANK** wählen
-  ▶ **BLANK OFF** wählen

Angestellte Drehbearbeitung

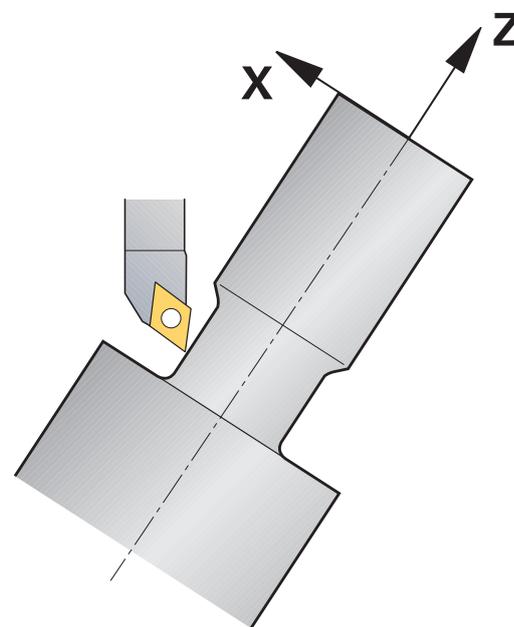
Teilweise kann es erforderlich sein, dass Sie Schwenkachsen in eine bestimmte Stellung bringen müssen, um eine Bearbeitung ausführen zu können. Das ist z. B. notwendig, wenn Sie Konturelemente aufgrund der Werkzeuggeometrie nur unter einer bestimmten Stellung bearbeiten können.

Durch das Anstellen einer Schwenkachse entsteht ein Versatz von Werkstück zum Werkzeug. Die Funktion **M144** berücksichtigt die Stellung der angestellten Achsen und kompensiert diesen Versatz. Zudem richtet die Funktion **M144** die Z-Richtung des Werkstück-Koordinatensystems in Richtung der Mittelachse des Werkstücks aus. Falls eine angestellte Achse ein Schwenktisch ist, das Werkstück also schräg steht, führt die TNC Verfahrbewegungen im gedrehten Werkstück-Koordinatensystem aus. Wenn die angestellte Achse ein Schwenkkopf ist (Werkzeug steht schräg), wird das Werkstück-Koordinatensystem nicht gedreht.

Nach dem Anstellen der Schwenkachse müssen Sie ggf. das Werkzeug in der Y-Koordinate erneut vorpositionieren und die Lage der Schneide mit dem Zyklus 800 orientieren.

Alternativ zur Funktion **M144** können Sie auch die Funktion **M128** verwenden. Die Wirkung ist identisch, es gilt jedoch folgende Einschränkung: Die TNC kann eine Schneidenradiuskorrektur auch während einer angestellten Bearbeitung ausführen. Falls Sie die angestellte Bearbeitung mit M128 aktivieren ist die Schneidenradiuskorrektur ohne Zyklus, also in Verfahrätzen mit **G41/G42**, nicht möglich. Wenn Sie die angestellte Bearbeitung mit **M144** aktivieren, gilt diese Einschränkung nicht.

Wenn Sie Drehzyklen mit **M144** ausführen, verändern sich die Winkel des Werkzeugs gegenüber der Kontur. Die TNC berücksichtigt diese Veränderungen automatisch und überwacht so auch die Bearbeitung im angestellten Zustand.



Sie können Stechzyklen und Gewindezyklen bei einer angestellten Bearbeitung nur unter einem rechtwinkligen Anstellwinkel ($+90^\circ$, -90°) verwenden. Die Werkzeugkorrektur **FUNCTION TURNDATA CORRECTCS** wirkt immer im Werkzeug-Koordinatensystem, auch während einer angestellten Bearbeitung.

Programmfunktionen Drehen (Option #50) 14.5

...	
N10 M144	Angestellte Bearbeitung aktivieren
N20 G00 A-25 G40	Schwenkachse positionieren
N30 800 KOORD.-SYST.ANPASSEN	Werkstück-Koordinatensystem und Werkzeug ausrichten
Q497=+90	;PRAEZSSIONSWINKEL
Q498=+0	;WERKZEUG UMKEHREN
Q530=+2	;ANGESTELLTE BEARB.
Q531=-25	;ANSTELLWINKEL
Q532=750	;VORSCHUB
Q533=+1	;VORZUGSRICHTUNG
Q535=3	;EXZENTERDREHEN
Q536=0	;EXZENTR. OHNE STOPP
N40 G00 X+165 Y+0 G40	Werkzeug vorpositionieren
N50 G00 Z+2 G40	Werkzeug auf Startposition
...	Bearbeitung mit angestellter Achse

15

**Handbetrieb und
Einrichten**

Handbetrieb und Einrichten

15.1 Einschalten, Ausschalten

15.1 Einschalten, Ausschalten

Einschalten



Das Einschalten und Anfahren der Referenzpunkte sind maschinenabhängige Funktionen.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die Versorgungsspannung von TNC und Maschine einschalten. Danach zeigt die TNC folgenden Dialog an:

SYSTEM STARTUP

- ▶ TNC wird gestartet

STROMUNTERBRECHUNG



- ▶ TNC-Meldung, dass Stromunterbrechung vorlag - Meldung löschen

PLC-PROGRAMM ÜBERSETZEN

- ▶ PLC-Programm der TNC wird automatisch übersetzt

STEUERSPANNUNG FÜR RELAIS FEHLT



- ▶ Steuerspannung einschalten. Die TNC prüft die Funktion der Not-Aus-Schaltung

MANUELLER BETRIEB

REFERENZPUNKTE ÜBERFAHREN



- ▶ Referenzpunkte in vorgegebener Reihenfolge überfahren: Für jede Achse Taste **NC-START** drücken oder



- ▶ Referenzpunkte in beliebiger Reihenfolge überfahren: Für jede Achse die Achsrichtungstaste drücken und halten, bis der Referenzpunkt überfahren ist



Wenn Ihre Maschine mit absoluten Messgeräten ausgerüstet ist, entfällt das Überfahren der Referenzmarken. Die TNC ist dann sofort nach dem Einschalten der Steuerspannung funktionsbereit.

Die TNC ist jetzt funktionsbereit und befindet sich in der Betriebsart **Manueller Betrieb**.



Die Referenzpunkte müssen Sie nur dann überfahren, wenn Sie die Maschinenachsen verfahren wollen. Wenn Sie nur Programme editieren oder testen wollen, dann wählen Sie nach dem Einschalten der Steuerspannung sofort die Betriebsart **Programmieren** oder **Programm-Test**.

Die Referenzpunkte können Sie dann nachträglich überfahren. Drücken Sie dazu in der Betriebsart **Manueller Betrieb** den Softkey **REF.-PKT. ANFAHREN**.

Referenzpunkt überfahren bei geschwenkter Bearbeitungsebene



Achtung Kollisionsgefahr!

Beachten Sie, dass die im Menü eingetragenen Winkelwerte mit den tatsächlichen Winkeln der Schwenkachse übereinstimmen.

Deaktivieren Sie die Funktion „Bearingsebene schwenken“ vor dem Überfahren der Referenzpunkte. Achten Sie darauf, dass keine Kollision entsteht. Fahren Sie das Werkzeug ggf. vorher frei.

Wenn diese Funktion beim Ausschalten der Steuerung aktiv war, dann aktiviert die TNC automatisch die geschwenkte Bearbeitungsebene. Dann verfährt die TNC die Achsen beim Betätigen einer Achsrichtungstaste im geschwenkten Koordinatensystem. Positionieren Sie das Werkzeug so, dass beim späteren Überfahren der Referenzpunkte keine Kollision entstehen kann. Zum Überfahren der Referenzpunkte müssen Sie die Funktion **Bearbeitungsebene schwenken** deaktivieren.

Weitere Informationen: Manuelles Schwenken aktivieren, Seite 561



Wenn Sie diese Funktion nutzen, dann müssen Sie bei nicht absoluten Messgeräten die Position der Drehachsen, die die TNC dann in einem Überblendfenster anzeigt, bestätigen. Die angezeigte Position entspricht der letzten, vor dem Ausschalten aktiven Position der Drehachsen.

Wenn eine der beiden zuvor aktiven Funktionen aktiv ist, hat die Taste **NC-START** keine Funktion. Die TNC gibt eine entsprechende Fehlermeldung aus.

Ausschalten

Das Ausschalten ist eine maschinenabhängige Funktion.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Um einen Datenverlust beim Ausschalten zu vermeiden, müssen Sie das Betriebssystem der TNC gezielt herunterfahren:

- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen
- ▶ Funktion zum Herunterfahren wählen
- ▶ Mit Softkey **HERUNTERFAHREN** bestätigen
- ▶ Wenn die TNC in einem Überblendfenster den Text **Sie können jetzt ausschalten** anzeigt, dann dürfen Sie die Versorgungsspannung zur TNC unterbrechen



HERUNTER-
FAHREN



HERUNTER-
FAHREN

**Achtung, Datenverlust möglich!**

Willkürliches Ausschalten der TNC kann zu Datenverlust führen!

Nach Drücken des Softkeys **NEU STARTEN** startet die Steuerung neu. Auch das Ausschalten während des Neustarts kann zu Datenverlust führen!

15.2 Verfahren der Maschinenachsen

Hinweis



Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!
Das Verfahren mit den Achsrichtungstasten ist maschinenabhängig.

Achse mit den Achsrichtungstasten verfahren



- ▶ Betriebsart **MANUELLER BETRIEB** wählen



- ▶ Achsrichtungstaste drücken und halten, solange die Achse verfahren soll, oder



- ▶ Achse kontinuierlich verfahren: Achsrichtungstaste gedrückt halten und Taste **NC-START** drücken



- ▶ Anhalten: Taste **NC-Stopp** drücken

Mit beiden Methoden können Sie auch mehrere Achsen gleichzeitig verfahren, die Steuerung zeigt dann den Bahnvorschub. Den Vorschub, mit dem die Achsen verfahren, ändern Sie über den Softkey **F**.

Weitere Informationen: Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M, Seite 514

Wenn an der Maschine ein Verfahrtauftrag aktiv ist, zeigt die Steuerung das Symbol **STIB** (Steuerung in Betrieb).

Schrittweises Positionieren

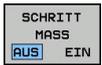
Beim schrittweisen Positionieren verfährt die TNC eine Maschinenachse um ein von Ihnen festgelegtes Schrittmaß.



- ▶ Betriebsart **MANUELLER BETRIEB** oder **EL. HANDRAD** wählen



- ▶ Softkey-Leiste umschalten



- ▶ Schrittweises Positionieren wählen: Softkey **SCHRITTMASS** auf **EIN**

ZUSTELLUNG =



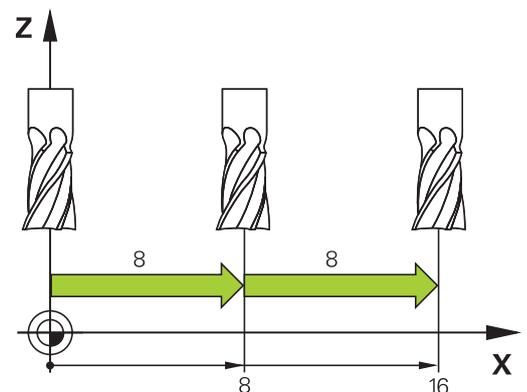
- ▶ Zustellung in mm eingeben, mit der Taste **ENT** bestätigen



- ▶ Achsrichtungstaste drücken: Beliebig oft positionieren



Der maximal eingebare Wert für eine Zustellung beträgt 10 mm.



Verfahren mit elektronischen Handrädern

Die TNC unterstützt das Verfahren mit folgenden neuen elektronischen Handrädern:

- HR 520: Anschlusskompatibles Handrad zum HR 420 mit Display, Datenübertragung per Kabel
- HR 550 FS: Handrad mit Display, Datenübertragung per Funk

Darüber hinaus unterstützt die TNC weiterhin die Kabelhandräder HR 410 (ohne Display) und HR 420 (mit Display).



Achtung, Gefahr für Bediener und Handrad!

Alle Verbindungsstecker des Handrads dürfen nur von autorisiertem Service-Personal entfernt werden, auch wenn dies ohne Werkzeug möglich ist!

Maschine grundsätzlich nur mit angestecktem Handrad einschalten!

Wenn Sie Ihre Maschine bei nicht angestecktem Handrad betreiben wollen, dann Kabel von der Maschine abstecken und die offene Buchse mit einer Kappe sichern!



Ihr Maschinenhersteller kann zusätzliche Funktionen für die Handräder HR 5xx zur Verfügung stellen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!



Wenn Sie die Funktion Handradüberlagerung in virtueller Achse einsetzen wollen, dann ist ein Handrad HR 5xx empfehlenswert.

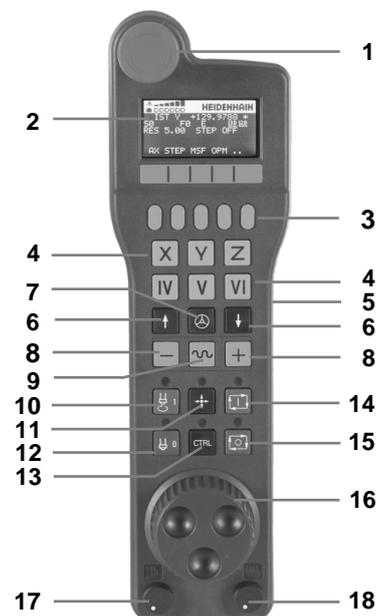
Weitere Informationen: Virtuelle Werkzeugachse VT, Seite 378

Die tragbaren Handräder HR 5xx sind mit einem Display ausgestattet, auf dem die TNC verschiedene Informationen anzeigt. Darüber hinaus können Sie über die Handrad-Softkeys wichtige Einrichtefunktionen ausführen, z. B. Bezugspunkte setzen oder M-Funktionen eingeben und abarbeiten.

Sobald Sie das Handrad über die Handrad-Aktivierungstaste aktiviert haben, ist keine Bedienung über das Bedienpult mehr möglich. Die TNC zeigt diesen Zustand am TNC-Bildschirm durch ein Überblendfenster an.



- 1 Taste **NOT-AUS**
- 2 Handrad-Display zur Statusanzeige und Auswahl von Funktionen
- 3 Softkeys
- 4 Achswahlstasten, können vom Maschinenhersteller entsprechend der Achskonfiguration getauscht werden
- 5 Zustimmungstaste
- 6 Pfeiltasten zur Definition der Handradempfindlichkeit
- 7 Handrad-Aktivierungstaste
- 8 Richtungstaste, in die die TNC die gewählte Achse verfährt
- 9 Eilgangüberlagerung für die Achsrichtungstaste
- 10 Spindel einschalten (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 11 Taste „NC-Satz generieren“ (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 12 Spindel ausschalten (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 13 Taste **CTRL** für Sonderfunktionen (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 14 Taste **NC-START** (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 15 Taste **NC-STOPP** (maschinenabhängige Funktion, Taste vom Maschinenhersteller tauschbar)
- 16 Handrad
- 17 Spindeldrehzahlpotentiometer
- 18 Vorschubpotentiometer
- 19 Kabelanschluss, entfällt bei Funkhandrad HR 550 FS



15.2 Verfahren der Maschinenachsen

Handrad-Display

- 1 **Nur beim Funkhandrad HR 550 FS:** Anzeige, ob Handrad in der Dockingstation liegt oder ob Funkbetrieb aktiv ist
- 2 **Nur beim Funkhandrad HR 550 FS:** Anzeige der Feldstärke, sechs Balken = maximale Feldstärke
- 3 **Nur beim Funkhandrad HR 550 FS:** Ladezustand des Akkus, sechs Balken = maximaler Ladezustand. Während des Ladevorgangs läuft ein Balken von links nach rechts
- 4 **IST:** Art der Positionsanzeige
- 5 **Y+129.9788:** Position der gewählten Achse
- 6 *****: STIB (Steuerung in Betrieb); Programmlauf ist gestartet oder Achse ist in Bewegung
- 7 **S0:** Aktuelle Spindeldrehzahl
- 8 **F0:** Aktueller Vorschub, mit dem die gewählte Achse momentan verfahren wird
- 9 **E:** Fehlermeldung steht an
- 10 **3D:** Funktion Bearbeitungsebene schwenken ist aktiv
- 11 **2D:** Funktion Grunddrehung ist aktiv
- 12 **RES 5.0:** Aktive Handradauflösung. Weg in mm/Umdrehung (°/Umdrehung bei Drehachsen), den die gewählte Achse bei einer Handradumdrehung verfährt
- 13 **STEP ON** oder **OFF:** Schrittweises Positionieren aktiv oder inaktiv. Bei aktiver Funktion zeigt die TNC zusätzlich den aktiven Verfahrensschritt an
- 14 **Softkey-Leiste:** Auswahl verschiedener Funktionen, Beschreibung in den nachfolgenden Abschnitten



Besonderheiten des Funkhandrads HR 550 FS



Eine Funkverbindung besitzt aufgrund vieler möglicher Störeinflüsse nicht die gleiche Verfügbarkeit wie eine leitungsgebundene Verbindung. Bevor Sie das Funkhandrad einsetzen ist daher zu prüfen, ob Störungen mit anderen, im Umfeld der Maschine vorhandenen, Funkteilnehmer bestehen. Diese Prüfung in Bezug auf vorhandene Funkfrequenzen, bzw. -kanäle, empfiehlt sich für alle industriellen Funkssysteme.

Wenn Sie das HR 550 nicht verwenden, setzen sie es immer in die dafür vorgesehene Handrad-Aufnahme. Dadurch stellen Sie sicher, das über die Kontakteleiste auf der Rückseite des Funkhandrads eine stete Einsatzbereitschaft der Handrad-Akkus durch eine Laderegulierung und eine direkte Kontaktverbindung für den Not-Aus-Kreis gewährleistet ist.

Das Funkhandrad reagiert im Fehlerfall (Funkunterbrechung, schlechte Empfangsqualität, Defekt einer Handrad-Komponente) immer mit einer Not-Aus-Reaktion.

Beachten Sie die Hinweise zur Konfiguration des Funkhandrads HR 550 FS.

Weitere Informationen: Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren, Seite 636



Achtung, Gefahr für Bediener und Maschine!

Aus Sicherheitsgründen müssen Sie das Funkhandrad und die Handradaufnahme spätestens nach einer Betriebsdauer von 120 Stunden ausschalten, damit die TNC beim Wiedereinschalten einen Funktionstest ausführen kann!

Wenn Sie in Ihrer Werkstatt mehrere Maschinen mit Funkhandrädern betreiben, müssen Sie die zusammengehörenden Handräder und Handradaufnahmen so markieren, dass diese eindeutig als zusammengehörig erkennbar sind (z. B. durch Farbaufkleber oder Nummerierung). Die Markierungen müssen am Funkhandrad und an der Handradaufnahme für den Bediener eindeutig sichtbar angebracht sein!

Prüfen Sie vor jeder Verwendung, ob das richtige Funkhandrad für Ihre Maschine aktiv ist!



15.2 Verfahren der Maschinenachsen

Das Funkhandrad HR 550 FS ist mit einem Akku ausgestattet. Der Akku wird geladen, sobald Sie das Handrad in die Handradaufnahme eingelegt haben.

Sie können das HR 550 FS mit dem Akku bis zu 8 Stunden betreiben, bevor Sie es wieder aufladen müssen. Wenn Sie es nicht benutzen, empfiehlt es sich das Handrad in die Handradaufnahme zu legen.

Sobald das Handrad in der Handradaufnahme liegt, schaltet es intern auf Kabelbetrieb um. Wenn das Handrad vollständig entladen wäre, dann können Sie es auch verwenden. Die Funkfunktionalität ist dabei identisch zum Funkbetrieb.



Wenn das Handrad vollständig entladen ist, dauert es ca. 3 Stunden, bis es in der Handradaufnahme wieder voll aufgeladen ist.

Reinigen Sie die Kontakte **1** der Handradaufnahme und des Handrads regelmäßig, um deren Funktion sicherzustellen.

Der Übertragungsbereich der Funkstrecke ist großzügig bemessen. Wenn es vorkommt, dass Sie z. B. bei sehr großen Maschinen an den Rand der Übertragungsstrecke kommen, warnt Sie das HR 550 FS durch einen sicher bemerkbaren Vibrationsalarm. In diesem Fall müssen Sie den Abstand zur Handradaufnahme, in der der Funkempfänger integriert ist, wieder verringern.

**Achtung Gefahr für Werkzeug und Werkstück!**

Wenn die Funkstrecke keinen unterbrechungsfreien Betrieb mehr zulässt, löst die TNC automatisch einen NOT-AUS aus. Dies kann auch während der Bearbeitung passieren. Abstand zur Handradaufnahme gering halten. Wenn Sie das Handrad nicht verwenden, dann in die Handradaufnahme legen.

Wenn die TNC einen NOT-AUS ausgelöst hat, müssen Sie das Handrad wieder neu aktivieren. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

- ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen
- ▶ MOD-Funktion wählen: Taste **MOD** drücken
- ▶ Softkey-Leiste weiterschalten



- ▶ Konfigurationsmenü für Funkhandrad wählen: Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** drücken
- ▶ Über die Schaltfläche **Handrad starten** das Funkhandrad wieder aktivieren
- ▶ Konfiguration speichern und Konfigurationsmenü verlassen: Schaltfläche **ENDE** drücken

Für die Inbetriebnahme und Konfiguration des Handrads steht in der Betriebsart **MOD** eine entsprechende Funktion zur Verfügung.

Weitere Informationen: Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren, Seite 636

Zu verfahrende Achse wählen

Die Hauptachsen X, Y und Z sowie drei weitere, vom Maschinenhersteller definierbare Achsen, können Sie direkt über die Achswahltasten aktivieren. Auch die virtuelle Achse VT kann Ihr Maschinenhersteller direkt auf eine der freien Achstasten legen. Wenn die virtuelle Achse VT nicht auf einer Achswahltaste liegt, dann gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Handrad-Softkey **F1 (AX)** drücken: Die TNC zeigt auf dem Handrad-Display alle aktiven Achsen an. Die momentan aktive Achse blinkt
- ▶ Gewünschte Achse mit Handrad-Softkeys **F1 (->)** oder **F2 (<-)** wählen und mit Handrad-Softkey **F3 (OK)** bestätigen



Der Maschinenhersteller kann auch die Drehspindel im Drehbetrieb (Option #50) als wählbare Achse konfigurieren.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Handradempfindlichkeit einstellen

Die Handradempfindlichkeit legt fest, welchen Weg eine Achse pro Handradumdrehung verfährt. Die definierbaren Empfindlichkeiten sind fest eingestellt und über die Handrad-Pfeiltasten direkt wählbar (nur wenn Schrittmaß nicht aktiv ist).

Einstellbare Empfindlichkeiten:

0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1/2/5/10/20 [mm/Umdrehung oder Grad/Umdrehung]

15.2 Verfahren der Maschinenachsen

Achsen verfahren



- ▶ Handrad aktivieren: Handradtaste auf dem HR 5xx drücken: Sie können die TNC jetzt nur noch über das HR 5xx bedienen, die TNC zeigt ein Überblendfenster mit Hinweistext am TNC-Bildschirm an
- ▶ Ggf. über Softkey **OPM** die gewünschte Betriebsart wählen



- ▶ Ggf. Zustimmtaste gedrückt halten



- ▶ Auf dem Handrad die Achse wählen, die Sie verfahren wollen. Zusatzachsen ggf. über Softkeys wählen



- ▶ Aktive Achse in Richtung + verfahren oder



- ▶ Aktive Achse in Richtung - verfahren



- ▶ Handrad deaktivieren: Handradtaste auf dem HR 5xx drücken: Sie können die TNC jetzt wieder über das Bedienfeld bedienen

Potentiometereinstellungen

Nachdem Sie das Handrad aktiviert haben, sind weiterhin die Potentiometer des Maschinenbedienfeldes aktiv. Wenn Sie die Potentiometer am Handrad nutzen wollen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Tasten **CTRL** und Handrad am HR 5xx drücken, die TNC zeigt im Handrad-Display das Softkey-Menü zur Potentiometerauswahl an
- ▶ Softkey **HW** drücken, um die Handradpotentiometer aktiv zu schalten

Sobald Sie die Handradpotentiometer aktiviert haben, müssen Sie vor der Abwahl des Handrads die Potentiometer des Maschinenbedienfeldes wieder aktivieren. Gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Tasten **CTRL** und Handrad am HR 5xx drücken, die TNC zeigt im Handrad-Display das Softkey-Menü zur Potentiometerauswahl an
- ▶ Softkey **KBD** drücken, um die Potentiometer auf dem Maschinenbedienfeld aktiv zu schalten

Schrittweise positionieren

Beim schrittweisen Positionieren verfährt die TNC die momentan aktive Handradachse um ein von Ihnen festgelegtes Schrittmaß:

- ▶ Handrad-Softkey **F2 (STEP)** drücken
- ▶ Schrittweise positionieren aktivieren: Handrad-Softkey **3 (ON)** drücken
- ▶ Gewünschtes Schrittmaß durch Drücken der Tasten **F1** oder **F2** wählen. Wenn Sie die jeweilige Taste gedrückt halten, erhöht die TNC den Zähler bei einem Zehnerwechsel jeweils um den Faktor 10. Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** erhöht sich der Zähler auf 1. Kleinstmögliches Schrittmaß ist 0.0001 mm. Größtmögliches Schrittmaß ist 10 mm
- ▶ Gewähltes Schrittmaß mit Softkey **4 (OK)** übernehmen
- ▶ Mit Handradtaste **+** oder **-** die aktive Handradachse in die entsprechende Richtung verfahren

Zusatzfunktionen M eingeben

- ▶ Handrad-Softkey **F3 (MSF)** drücken
- ▶ Handrad-Softkey **F1 (M)** drücken
- ▶ Gewünschte M-Funktionsnummer durch Drücken der Tasten **F1** oder **F2** wählen
- ▶ Zusatzfunktion M mit Taste **NC-START** ausführen

Spindeldrehzahl S eingeben

- ▶ Handrad-Softkey **F3 (MSF)** drücken
- ▶ Handrad-Softkey **F2 (S)** drücken
- ▶ Gewünschte Drehzahl durch Drücken der Tasten **F1** oder **F2** wählen. Wenn Sie die jeweilige Taste gedrückt halten, erhöht die TNC den Zähler bei einem Zehnerwechsel jeweils um den Faktor 10. Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** erhöht sich der Zähler auf 1000
- ▶ Neue Drehzahl S mit Taste **NC-START** aktivieren

Vorschub F eingeben

- ▶ Handrad-Softkey **F3 (MSF)** drücken
- ▶ Handrad-Softkey **F3 (F)** drücken
- ▶ Gewünschten Vorschub durch Drücken der Tasten **F1** oder **F2** wählen. Wenn Sie die jeweilige Taste gedrückt halten, erhöht die TNC den Zählerwert bei einem Zehnerwechsel jeweils um den Faktor 10. Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** erhöht sich der Zählerwert auf 1000
- ▶ Neuen Vorschub F mit Handrad-Softkey **F3 (OK)** übernehmen

Bezugspunkt setzen

- ▶ Handrad-Softkey **F3 (MSF)** drücken
- ▶ Handrad-Softkey **F4 (PRS)** drücken
- ▶ Ggf. Achse wählen, in der der Bezugspunkt gesetzt werden soll
- ▶ Achse mit Handrad-Softkey **F3 (OK)** abnullen oder mit Handrad-Softkeys **F1** und **F2** gewünschten Wert einstellen und dann mit Handrad-Softkey **F3 (OK)** übernehmen. Durch zusätzliches Drücken der Taste **CTRL** erhöht sich der Zählerwert auf 10

Betriebsarten wechseln

Über den Handrad-Softkey **F4 (OPM)** können Sie vom Handrad aus die Betriebsart umschalten, wenn der aktuelle Zustand der Steuerung ein Umschalten erlaubt.

- ▶ Handrad-Softkey **F4 (OPM)** drücken
- ▶ Über Handrad-Softkeys gewünschte Betriebsart wählen
 - MAN: Manueller Betrieb
 - MDI: Positionieren mit Handeingabe
 - SGL: Programmablauf Einzelsatz
 - RUN: Programmablauf Satzfolge

Kompletten Verfahrssatz erzeugen



Ihr Maschinenhersteller kann die Handradtaste „NC-Satz generieren“ mit einer beliebigen Funktion belegen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

- ▶ Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** wählen
- ▶ Ggf. mit den Pfeiltasten auf der TNC-Tastatur den NC-Satz wählen, hinter den Sie den neuen Verfahrssatz einfügen wollen
- ▶ Handrad aktivieren
- ▶ Handradtaste „NC-Satz generieren“ drücken: Die TNC fügt einen kompletten Verfahrssatz ein, der alle über die MOD-Funktion ausgewählten Achspositionen enthält

Funktionen in den Programmlauf-Betriebsarten

In den Programmlauf-Betriebsarten können Sie folgende Funktionen ausführen:

- Taste **NC-START** (Handradtaste **NC-START**)
- Taste **NC-STOPP** (Handradtaste **NC-STOPP**)
- Wenn Sie Taste **NC-STOPP** betätigt haben: Interner Stopp (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **Stopp**)
- Wenn Sie Taste **NC-STOPP** betätigt haben: Manuell Achsen verfahren (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **MAN**)
- Wiederanfahren an die Kontur, nachdem Achsen während einer Programmunterbrechung manuell verfahren wurden (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **REPO**). Die Bedienung erfolgt per Handrad-Softkeys, wie über die Bildschirm-Softkeys.
Weitere Informationen: Wiederanfahren an die Kontur, Seite 604
- Einschalten und Ausschalten der Funktion Bearbeitungsebene schwenken (Handrad-Softkeys **MOP** und dann **3D**)

Handbetrieb und Einrichten

15.3 Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M

15.3 Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M

Anwendung

In den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** geben Sie Spindeldrehzahl S, Vorschub F und Zusatzfunktion M über Softkeys ein.

Weitere Informationen: Zusatzfunktionen M und STOP eingeben, Seite 364



Der Maschinenhersteller legt fest, welche Zusatzfunktionen M Sie nutzen können und welche Funktion sie haben.

Werte eingeben

Spindeldrehzahl S, Zusatzfunktion M



- ▶ Eingabe für Spindeldrehzahl wählen: Softkey **S** drücken

SPINDELDREHZAHL S=



- ▶ **1000** (Spindeldrehzahl) eingeben und mit der Taste **NC-START** übernehmen

Die Spindeldrehung mit der eingegebenen Drehzahl **S** starten Sie mit einer Zusatzfunktion **M**. Eine Zusatzfunktion **M** geben Sie auf die gleiche Weise ein.

Vorschub F

Die Eingabe eines Vorschub **F** bestätigen Sie mit der Taste **ENT**.

Für den Vorschub F gilt:

- Wenn $F=0$ eingegeben, dann wirkt der kleinste Vorschub aus Maschinenparameter **manualFeed** (Nr. 400304)
- Wenn der eingegebene Vorschub den in Maschinenparameter **maxFeed** (Nr. 400302) definierten Wert überschreitet, dann wirkt der im Maschinenparameter eingetragene Wert
- F bleibt auch nach einer Stromunterbrechung erhalten
- Die Steuerung zeigt den Bahnvorschub
 - Bei aktivem **3D ROT** wird der Bahnvorschub bei Bewegung mehrerer Achsen angezeigt
 - Bei inaktivem **3D ROT** bleibt die Vorschubanzeige leer, wenn mehrere Achsen gleichzeitig bewegt werden

Spindeldrehzahl und Vorschub ändern

Mit den Override-Drehknöpfen für Spindeldrehzahl S und Vorschub F lässt sich der eingestellte Wert von 0% bis 150% ändern.

Der Vorschubpotentiometer reduziert nur den programmierten Vorschub, nicht den von der Steuerung berechneten Vorschub.



Der Override-Drehknopf für die Spindeldrehzahl wirkt nur bei Maschinen mit stufenlosem Spindeltrieb.



Vorschubbegrenzung aktivieren



Die Vorschubbegrenzung ist maschinenabhängig. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

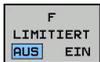
Die TNC limitiert beim Setzen des Softkey **F LIMITIERT** auf **EIN** die maximal zugelassene Geschwindigkeit der Achsen, auf eine vom Maschinenhersteller festgelegte, sicher begrenzte Geschwindigkeit.



- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen



- ▶ Auf letzte Softkey-Leiste weiterschalten



- ▶ Vorschublimit ein- oder ausschalten

15.4 Optionales Sicherheitskonzept (Funktionale Sicherheit FS)

Allgemeines



Ihr Maschinenhersteller passt das HEIDENHAIN-Sicherheitskonzept an Ihre Maschine an. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Jeder Bediener einer Werkzeugmaschine ist Gefahren ausgesetzt. Schutzeinrichtungen können zwar den Zugriff zu Gefahrenstellen verhindern, andererseits muss der Bediener aber auch ohne Schutzeinrichtung (z. B. bei geöffneter Schutztüre) an der Maschine arbeiten können. Um diese Gefahren zu minimieren, wurden in den letzten Jahren verschiedene Richtlinien und Vorschriften erarbeitet.

Das HEIDENHAIN-Sicherheitskonzept, das in die TNC-Steuerungen integriert wurde, entspricht dem **Performance-Level d** gemäß EN 13849-1 und SIL 2 nach IEC 61508, bietet sicherheitsbezogene Betriebsarten entsprechend der EN 12417 und gewährleistet einen weitreichenden Personenschutz.

Grundlage des HEIDENHAIN-Sicherheitskonzepts ist die zweikanalige Prozessorstruktur, die aus dem Hauptrechner MC (main computing unit) und einem oder mehreren Antriebsregelmodulen CC (control computing unit) besteht. Alle Überwachungsmechanismen werden redundant in den Steuerungssystemen angelegt. Sicherheitsrelevante Systemdaten unterliegen einem wechselseitigen zyklischen Datenvergleich. Sicherheitsrelevante Fehler führen immer über definierte Stopp-Reaktionen zu einem sicheren Stillsetzen aller Antriebe.

Über sicherheitsbezogene Ein- und Ausgänge (zweikanalig ausgeführt), die in allen Betriebsarten auf den Prozess Einfluss nehmen, löst die TNC bestimmte Sicherheitsfunktionen aus und erreicht sichere Betriebszustände.

In diesem Kapitel finden Sie Erklärungen zu den Funktionen, die bei einer TNC mit Funktionaler Sicherheit zusätzlich zur Verfügung stehen.

Begriffserklärungen

Sicherheitsbezogene Betriebsarten

Bezeichnung	Kurzbeschreibung
SOM_1	Safe operating mode 1: Automatikbetrieb, Produktionsbetrieb
SOM_2	Safe operating mode 2: Einrichtebetrieb
SOM_3	Safe operating mode 3: Manuelles Eingreifen, nur für qualifizierte Bediener
SOM_4	Safe operating mode 4: Erweitertes manuelles Eingreifen, Prozessbeobachtung

Sicherheitsfunktionen

Bezeichnung	Kurzbeschreibung
SS0, SS1, SS1F, SS2	Safe stop: Sicherers Stillsetzen der Antriebe auf unterschiedliche Arten.
STO	Safe torque off: Energieversorgung zum Motor ist unterbrochen. Bietet Schutz gegen unerwartetes Anlaufen der Antriebe
SOS	Safe operating Stop: Sicherer Betriebshalt. Bietet Schutz gegen unerwartetes Anlaufen der Antriebe
SLS	Safety-limited-speed: Sicher begrenzte Geschwindigkeit. Verhindert, dass die Antriebe bei geöffneter Schutztür vorgegebene Geschwindigkeitsgrenzwerte überschreiten

Achspositionen prüfen



Diese Funktion muss von Ihrem Maschinenhersteller an die TNC angepasst werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Nach dem Einschalten prüft die TNC, ob die Position einer Achse mit der Position direkt nach dem Ausschalten übereinstimmt. Wenn eine Abweichung auftritt dann wird diese Achse in der Positionsanzeige rot angezeigt. Achsen, die rot gekennzeichnet sind, können Sie bei geöffneter Tür nicht mehr verfahren.

In solchen Fällen müssen Sie für die entsprechenden Achsen eine Prüfposition anfahren. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen
- ▶ Anfahrvorgang mit der Taste **NC-START** ausführen, um die Achsen in der angezeigten Reihenfolge zu verfahren
- ▶ Nachdem die Prüfposition erreicht ist, fragt die TNC nach, ob die Prüfposition richtig angefahren wurde: Mit Softkey **OK** bestätigen wenn die TNC die Prüfposition richtig angefahren hat, mit Softkey **ENDE** bestätigen, wenn die TNC die Prüfposition falsch angefahren hat
- ▶ Wenn Sie mit Softkey **OK** bestätigt haben, dann müssen Sie mit der Zustimmungstaste auf dem Maschinenbedienfeld die Richtigkeit der Prüfposition erneut bestätigen
- ▶ Den zuvor beschriebenen Vorgang für alle Achsen, die Sie auf die Prüfposition fahren wollen, wiederholen



Achtung Kollisionsgefahr!

Die Prüfpositionen so anfahren, dass keine Kollision mit dem Werkstück oder mit Spannmitteln entstehen kann! Ggf. Achsen manuell entsprechend vorpositionieren!



Wo sich die Prüfposition befindet, legt Ihr Maschinenhersteller fest. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Vorschubbegrenzung aktivieren

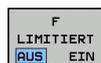
Die TNC limitiert beim Setzen des Softkey **F LIMITIERT** auf **EIN** die maximal zugelassene Geschwindigkeit der Achsen auf die festgelegte, sicher begrenzte Geschwindigkeit.



- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen



- ▶ Auf letzte Softkey-Leiste weiterschalten



- ▶ Vorschublimit ein- oder ausschalten

Zusätzliche Statusanzeigen

Bei einer Steuerung mit Funktionaler Sicherheit FS enthält die allgemeine Statusanzeige zusätzliche Informationen in Bezug auf den aktuellen Status von Sicherheitsfunktionen. Diese Informationen zeigt die TNC in Form von Betriebszuständen zu den Statusanzeigen **T**, **S** und **F** an.

Statusanzeige	Kurzbeschreibung
STO	Energieversorgung zur Spindel oder zu einem Vorschubantrieb ist unterbrochen
SLS	Safety-limited-speed: Eine sicher reduzierte Geschwindigkeit ist aktiv
SOS	Safe operating Stop: Sicherer Betriebshalt ist aktiv
STO	Safe torque off: Energieversorgung zum Motor ist unterbrochen

Die aktive sicherheitsbezogene Betriebsart zeigt die TNC mit einem Icon in der Kopfzeile rechts neben dem Betriebsartentext an:

Icon	Sicherheitsbezogene Betriebsart
	Betriebsart SOM_1 aktiv
	Betriebsart SOM_2 aktiv
	Betriebsart SOM_3 aktiv
	Betriebsart SOM_4 aktiv

15.5 Bezugspunktverwaltung mit der Preset-Tabelle

Hinweis

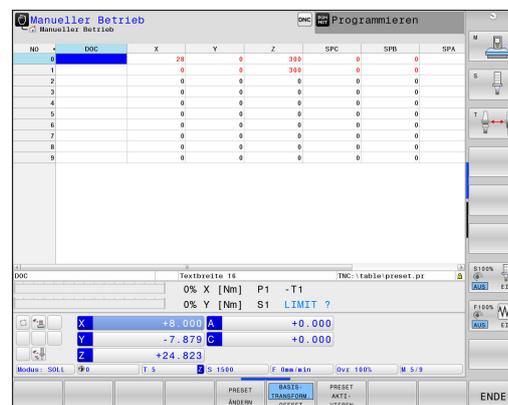


Die Preset-Tabelle sollten Sie unbedingt verwenden, wenn

- Ihre Maschine mit Drehachsen (Schwenktisch oder Schwenkkopf) ausgerüstet ist und Sie mit der Funktion Bearbeitungsebene schwenken arbeiten
- Ihre Maschine mit einem Kopfwechselsystem ausgerüstet ist
- Sie bisher an älteren TNC-Steuerungen mit REF-bezogenen Nullpunkttabellen gearbeitet haben
- Sie mehrere gleiche Werkstücke bearbeiten wollen, die mit unterschiedlicher Schiefelage aufgespannt sind

Die Preset-Tabelle darf beliebig viele Zeilen (Bezugspunkte) enthalten. Um die Dateigröße und die Verarbeitungsgeschwindigkeit zu optimieren, nur so viele Zeilen verwenden, wie Sie für Ihre Bezugspunktverwaltung auch benötigen.

Neue Zeilen können Sie aus Sicherheitsgründen nur am Ende der Preset-Tabelle einfügen.



Bezugspunkte in der Preset-Tabelle speichern

Die Preset-Tabelle hat den Namen **PRESET.PR** und ist im Verzeichnis **TNC:\table** gespeichert. **PRESET.PR** ist in der Betriebsart **MANUELLER BETRIEB** und **EL. HANDRAD** nur editierbar, wenn der Softkey **PRESET ÄNDERN** gedrückt wurde. Sie können die Preset-Tabelle **PRESET.PR** in der Betriebsart **PROGRAMMIEREN** öffnen, aber nicht editieren.

Das Kopieren der Preset-Tabelle in ein anderes Verzeichnis (zur Datensicherung) ist erlaubt. Schreibgeschützte Zeilen sind auch in den kopierten Tabellen schreibgeschützt.

Verändern Sie in den kopierten Tabellen die Anzahl der Zeilen nicht! Wenn Sie die Tabelle wieder aktivieren wollen, dann kann dies zu Problemen führen.

Um die in ein anderes Verzeichnis kopierte Preset-Tabelle zu aktivieren, müssen Sie diese wieder in das Verzeichnis **TNC:\table** zurückkopieren.

Sie haben mehrere Möglichkeiten, Bezugspunkte/Grunddrehungen in der Preset-Tabelle zu speichern:

- Über die Antastzyklen in der Betriebsart **MANUELLER BETRIEB** und **EL. HANDRAD**
- Über die Antastzyklen 400 bis 402 und 410 bis 419 im Automatikbetrieb
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch
 Zyklenprogrammierung
- Manuelles Eintragen



Grunddrehungen aus der Preset-Tabelle drehen das Koordinatensystem um den Preset, der in derselben Zeile steht wie die Grunddrehung.

Achten Sie beim Setzen des Bezugspunkts darauf, dass die Position der Schwenkachsen mit den entsprechenden Werten des 3D ROT-Menüs übereinstimmt. Daraus folgt:

- Bei inaktiver Funktion Bearbeitungsebene Schwenken muss die Positionsanzeige der Drehachsen = 0° sein (ggf. Drehachsen abnullen)
- Bei aktiver Funktion Bearbeitungsebene Schwenken müssen die Positionsanzeigen der Drehachsen und die eingetragenen Winkel im 3D ROT-Menü übereinstimmen

PLANE RESET setzt das aktive 3D-ROT nicht zurück.

Die Zeile 0 in der Preset-Tabelle ist grundsätzlich schreibgeschützt. Die TNC speichert in der Zeile 0 immer den Bezugspunkt, den Sie zuletzt manuell über die Achstasten oder per Softkey gesetzt haben. Ist der manuell gesetzte Bezugspunkt aktiv, zeigt die TNC in der Statusanzeige den Text **PR MAN(0)** an.

15.5 Bezugspunktverwaltung mit der Preset-Tabelle

Bezugspunkte manuell in der Preset-Tabelle speichern

Um Bezugspunkte in der Preset-Tabelle speichern zu können, gehen Sie wie folgt vor:

-  ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen

-  ▶ Werkzeug vorsichtig verfahren, bis es das Werkstück berührt (ankratzt), oder Messuhr entsprechend positionieren
- 
- 

-  ▶ Preset-Tabelle anzeigen lassen: Die TNC öffnet die Preset-Tabelle und setzt den Cursor auf die aktive Tabellenzeile
-  ▶ Funktionen zur Preseteingabe wählen: Die TNC zeigt in der Softkey-Leiste die verfügbaren Eingabemöglichkeiten an. Beschreibung der Eingabemöglichkeiten
-  ▶ Zeile in der Preset-Tabelle wählen, die Sie ändern wollen (Zeilennummer entspricht der Presetnummer)
-  ▶ Ggf. die Spalte (Achse) in der Preset-Tabelle wählen, die Sie ändern wollen
-  ▶ Per Softkey eine der verfügbaren Eingabemöglichkeiten wählen

Softkey	Funktion
	Die Istposition des Werkzeugs (der Messuhr) als neuen Bezugspunkt direkt übernehmen: Funktion speichert den Bezugspunkt nur in der Achse ab, in der der Cursor gerade steht
	Der Istposition des Werkzeugs (der Messuhr) einen beliebigen Wert zuweisen: Funktion speichert den Bezugspunkt nur in der Achse ab, in der der Cursor gerade steht. Gewünschten Wert im Überblendfenster eingeben
	Einen bereits in der Tabelle gespeicherten Bezugspunkt inkremental verschieben: Funktion speichert den Bezugspunkt nur in der Achse ab, in der der Cursor gerade steht. Gewünschten Korrekturwert vorzeichenrichtig im Überblendfenster eingeben. Bei aktiver Inch-Anzeige: Wert in inch eingeben, die TNC rechnet intern den eingegebenen Wert nach mm um

Softkey	Funktion
AKTUELLES FELD EDITIEREN	Neuen Bezugspunkt ohne Verrechnung der Kinematik direkt eingeben (achsspezifisch). Diese Funktion nur dann verwenden, wenn Ihre Maschine mit einem Rundtisch ausgerüstet ist und Sie durch direkte Eingabe von 0 den Bezugspunkt in die Rundtischmitte setzen wollen. Funktion speichert den Wert nur in der Achse ab, in der der Cursor gerade steht. Gewünschten Wert im Überblendfenster eingeben. Bei aktiver Inch-Anzeige: Wert in inch eingeben, die TNC rechnet intern den eingegebenen Wert nach mm um
BASIS- TRANSFORM. OFFSET	Ansicht BASISTRANSFORM./OFFSET wählen. In der Standardansicht BASISTRANSFORM. werden die Spalten X, Y und Z angezeigt. Maschinenabhängig werden zusätzlich die Spalten SPA, SPB und SPC angezeigt. Hier speichert die TNC die Grunddrehung (bei Werkzeugachse Z verwendet die TNC die Spalte SPC). In der Ansicht OFFSET werden Offset-Werte zum Preset angezeigt.
PRESET SPEICHERN	Den momentan aktiven Bezugspunkt in eine wählbare Tabellenzeile schreiben: Funktion speichert den Bezugspunkt in allen Achsen ab und aktiviert die jeweilige Tabellenzeile dann automatisch. Bei aktiver Inch-Anzeige: Wert in inch eingeben, die TNC rechnet intern den eingegebenen Wert nach mm um

15.5 Bezugspunktverwaltung mit der Preset-Tabelle

Preset-Tabelle editieren

Softkey	Editierfunktion im Tabellenmodus
	Tabellenanfang wählen
	Tabellenende wählen
	Vorherige Tabellenseite wählen
	Nächste Tabellenseite wählen
	Funktionen zur Preseteingabe wählen
	Auswahl Basistransformation/Achsoffset anzeigen
	Den Bezugspunkt der aktuell angewählten Zeile der Preset-Tabelle aktivieren
	Eingebbare Anzahl von Zeilen am Tabellenende anfügen (2. Softkey-Leiste)
	Hell hinterlegtes Feld kopieren (2. Softkey-Leiste)
	Kopiertes Feld einfügen (2. Softkey-Leiste)
	Aktuell angewählte Zeile zurücksetzen: Die TNC trägt in alle Spalten - ein (2. Softkey-Leiste)
	Einzelne Zeile am Tabellenende einfügen (2. Softkey-Leiste)
	Einzelne Zeile am Tabellenende löschen (2. Softkey-Leiste)

Bezugspunkt vor Überschreiben schützen

Die Zeile 0 in der Preset-Tabelle ist schreibgeschützt. In der Zeile 0 speichert die TNC den zuletzt manuell gesetzten Bezugspunkt.

Sie können weitere Zeilen der Preset-Tabelle mithilfe der Spalte **LOCKED** vor Überschreiben schützen. Die schreibgeschützten Zeilen sind in der Preset-Tabelle farblich hervorgehoben.

Wenn Sie eine schreibgeschützte Zeile mit einem manuellen Antastzyklus überschreiben wollen, dann müssen Sie mit **OK** bestätigen und das Passwort eingeben (bei Schutz mit Passwort).



Achtung, Datenverlust möglich!

Wenn Sie das Passwort vergessen haben, dann können Sie den Schreibschutz einer geschützten Zeile nicht mehr zurücksetzen.

Wenn Sie Zeilen mit einem Passwort schützen, dann notieren Sie sich das Passwort.

Verwenden Sie bevorzugt das einfache Schützen mit dem Softkey **SPERREN / ENTSPERREN**.

Gehen Sie wie folgt vor, um einen Bezugspunkt vor Überschreiben zu schützen:

-  ▶ Softkey **PRESET ÄNDERN** drücken
-  ▶ Spalte **LOCKED** wählen
-  ▶ Softkey **AKTUELLES FELD EDITIEREN** drücken

Bezugspunkt ohne Passwort schützen:

-  ▶ Softkey **SPERREN / ENTSPERREN** drücken: Die TNC schreibt ein **L** in die Spalte **LOCKED**.

Bezugspunkt mit einem Passwort schützen:

-  ▶ Softkey **SPERREN / ENTSPERREN PASSWORT** drücken
- ▶ Passwort in das Überblendfenster eingeben
-  ▶ Mit Softkey **OK** oder Taste **ENT** bestätigen: Die TNC schreibt **###** in die Spalte **LOCKED**.

15.5 Bezugspunktverwaltung mit der Preset-Tabelle

Schreibschutz aufheben

Um eine von Ihnen schreibgeschützte Zeile wieder bearbeiten zu können, gehen Sie wie folgt vor:

- 
 - ▶ Softkey **PRESET ÄNDERN** drücken
- 
 - ▶ Spalte **LOCKED** wählen
- 
 - ▶ Softkey **AKTUELLES FELD EDITIEREN** drücken

Bezugspunkt ohne Passwort geschützt:

- 
 - ▶ Softkey **SPERREN / ENTSPERREN** drücken: Die TNC hebt den Schreibschutz auf

Bezugspunkt mit einem Passwort geschützt:

- 
 - ▶ Softkey **SPERREN / ENTSPERREN PASSWORT** drücken
 - ▶ Passwort in das Überblendfenster eingeben
- 
 - ▶ Mit Softkey **OK** oder Taste **ENT** bestätigen: Die TNC hebt den Schreibschutz auf

Bezugspunkt aktivieren

Bezugspunkt aus der Preset-Tabelle in der Betriebsart Manueller Betrieb aktivieren



Beim Aktivieren eines Bezugspunkts aus der Preset-Tabelle setzt die TNC eine aktive Nullpunkt-Verschiebung, Spiegelung, Drehung und Massfaktor zurück.

Eine Koordinatenumrechnung, die Sie über Zyklus G80, Bearbeitungsebene schwenken oder die PLANE-Funktion programmiert haben, bleibt dagegen aktiv.



- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen



- ▶ Preset-Tabelle anzeigen lassen



- ▶ Bezugspunktnummer wählen, die Sie aktivieren wollen, oder



- ▶ über die Taste **GOTO** die Bezugspunktnummer wählen, die Sie aktivieren wollen, mit der Taste **ENT** bestätigen



- ▶ Bezugspunkt aktivieren



- ▶ Aktivieren des Bezugspunkts bestätigen. Die TNC setzt die Anzeige und - wenn definiert - die Grunddrehung



- ▶ Preset-Tabelle verlassen

Bezugspunkt aus der Preset-Tabelle in einem NC-Programm aktivieren

Um die Bezugspunkte aus der Preset-Tabelle während des Programmlaufs zu aktivieren, benutzen Sie den Zyklus G247. Im Zyklus G247 definieren Sie die Nummer des Bezugspunkts, den Sie aktivieren wollen.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung

Handbetrieb und Einrichten

15.6 Bezugspunktsetzen ohne 3D-Tastsystem

15.6 Bezugspunktsetzen ohne 3D-Tastsystem

Hinweis

Beim Bezugspunktsetzen setzen Sie die Anzeige der TNC auf die Koordinaten einer bekannten Werkstückposition.



Mit einem 3D-Tastsystem stehen Ihnen alle manuellen Antastfunktionen zur Verfügung.

Weitere Informationen: Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem, Seite 549

Vorbereitung

- ▶ Werkstück aufspannen und ausrichten
- ▶ Nullwerkzeug mit bekanntem Radius einwechseln
- ▶ Sicherstellen, dass die TNC Istpositionen anzeigt

Bezugspunktsetzen mit Schafffräser



Schutzmaßnahme

Wenn die Werkstückoberfläche nicht angekratzt werden darf, wird auf das Werkstück ein Blech bekannter Dicke d gelegt. Für den Bezugspunkt geben Sie dann einen um d größeren Wert ein.



- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** wählen



- ▶ Werkzeug vorsichtig verfahren, bis es das Werkstück berührt (ankratzt)

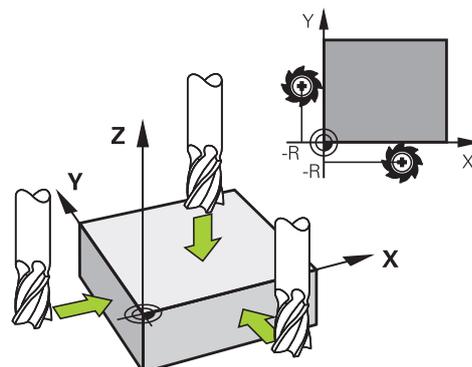


- ▶ Achse wählen

BEZUGSPUNKT - SETZEN Z=



- ▶ Nullwerkzeug, Spindelachse: Anzeige auf bekannte Werkstückposition (z. B. 0) setzen oder Dicke d des Blechs eingeben. In der Bearbeitungsebene: Werkzeugradius berücksichtigen



Die Bezugspunkte für die verbleibenden Achsen setzen Sie auf die gleiche Weise.

Wenn Sie in der Zustellachse ein voreingestelltes Werkzeug verwenden, dann setzen Sie die Anzeige der Zustellachse auf die Länge L des Werkzeugs oder auf die Summe $Z=L+d$.



Den über die Achstasten gesetzten Bezugspunkt speichert die TNC automatisch in der Zeile 0 der Preset-Tabelle.

Antastfunktionen mit mechanischen Tastern oder Messuhren nutzen

Wenn Sie an Ihrer Maschine kein elektronisches 3D-Tastsystem zur Verfügung haben, dann können Sie alle manuellen Antastfunktionen (Ausnahme: Kalibrierfunktionen) auch mit mechanischen Tastern oder auch durch einfaches Ankratzen nutzen.

Weitere Informationen: 3D-Tastsystem verwenden , Seite 530

Anstelle eines elektronischen Signals, das automatisch von einem 3D-Tastsystem während der Antastfunktion erzeugt wird, lösen Sie das Schaltsignal zur Übernahme der **Antastposition** manuell über eine Taste aus.

Gehen Sie dabei wie folgt vor:



- ▶ Per Softkey beliebige Antastfunktion wählen
- ▶ Mechanischen Taster auf die erste Position fahren, die von der TNC übernommen werden soll



- ▶ Position übernehmen: Softkey **ISTPOSITIONSÜBERNAHME** drücken, die TNC speichert die aktuelle Position
- ▶ Mechanischen Taster auf die nächste Position fahren, die von der TNC übernommen werden soll



- ▶ Position übernehmen: Softkey **ISTPOSITIONSÜBERNAHME** drücken, die TNC speichert die aktuelle Position
- ▶ Ggf. weitere Positionen anfahren und wie zuvor beschrieben übernehmen
- ▶ **Bezugspunkt:** Im Menüfenster die Koordinaten des neuen Bezugspunkts eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder Werte in eine Tabelle schreiben
Weitere Informationen: Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttafel schreiben, Seite 536
Weitere Informationen: Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Preset-Tabelle schreiben, Seite 537
- ▶ Antastfunktion beenden: Taste **END** drücken

15.7 3D-Tastsystem verwenden

15.7 3D-Tastsystem verwenden

Übersicht

In der Betriebsart **Manueller Betrieb** stehen Ihnen folgende Tastsystemzyklen zur Verfügung:



HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.



Die TNC muss vom Maschinenhersteller für den Einsatz von 3D-Tastsystemen vorbereitet sein. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Softkey	Funktion	Seite
	3D-Tastsystem kalibrieren	538
	3D-Grunddrehung über Antasten einer Ebene ermitteln	547
	Grunddrehung über eine Gerade ermitteln	546
	Bezugspunktsetzen in einer wählbaren Achse	549
	Ecke als Bezugspunkt setzen	550
	Kreismittelpunkt als Bezugspunkt setzen	551
	Mittelachse als Bezugspunkt setzen	554
	Verwaltung der Tastsystemdaten	Siehe Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung



Sie können alle manuellen Antastzyklen, bis auf den Zyklus antasten Ecke und den Zyklus antasten Ebene, auch im Drehbetrieb verwenden. Beachten Sie, dass im Drehbetrieb alle Messwerte in der X-Koordinate als Durchmesserwerte verrechnet und angezeigt werden.

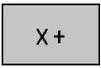
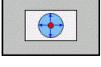
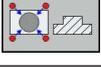
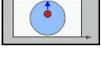
Um das Tastsystem im Drehbetrieb zu verwenden, müssen Sie das Tastsystem im Drehbetrieb separat kalibrieren. Da die Grundstellung der Drehspindel im Fräs- und Drehbetrieb abweichen können, müssen Sie das Tastsystem ohne Mittenversatz kalibrieren. Hierzu können Sie für das Tastsystem zusätzliche Werkzeugdaten anlegen, z. B. als indiziertes Werkzeug.



Weitere Informationen zur Tastsystemtabelle finden Sie im Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung.

Funktionen in Tastsystemzyklen

In den manuellen Tastsystemzyklen werden Softkeys angezeigt, mit denen Sie die Antastrichtung oder eine Antastroutine wählen können. Welche Softkeys angezeigt werden, ist vom jeweiligen Zyklus abhängig:

Softkey	Funktion
	Antastrichtung wählen
	Aktuelle Istposition übernehmen
	Bohrung (Innenkreis) automatisch antasten
	Zapfen (Außenkreis) automatisch antasten
	Musterkreis (Mittelpunkt mehrerer Elemente) antasten
	Achsparallele Antastrichtung bei Bohrung, Zapfen und Musterkreis wählen

Automatische Antastroutine Bohrung, Zapfen und Musterkreis



Wenn Sie eine Funktion zum automatischen Kreis antasten verwenden, positioniert die TNC das Tastsystem automatisch zu den jeweiligen Antastpositionen. Achten Sie darauf, dass die Positionen kollisionsfrei angefahren werden können.

Wenn Sie eine Antastroutine verwenden, um eine Bohrung, einen Zapfen oder einen Musterkreis automatisch anzutasten, öffnet die TNC ein Formular mit den erforderlichen Eingabefeldern.

Eingabefelder in den Formularen Messen Zapfen und Messen Bohrung

Eingabefeld	Funktion
Zapfendurchmesser? oder Bohrungsdurchmesser?	Durchmesser des Antastelements (bei Bohrungen optional)
Sicherheitsabstand?	Abstand zum Antastelement in der Ebene
Sichere Hoehe inkr.?	Positionierung des Tasters in Spindelachsrichtung (ausgehend von der aktuellen Position)
Startwinkel?	Winkel für den ersten Antastvorgang (0° = positive Richtung der Hauptachse, d. h. bei Spindelachse Z in X+). Alle weiteren Antastwinkel ergeben sich aus der Anzahl der Antastpunkte.
Anzahl Antastpunkte?	Anzahl der Antastvorgänge (3 – 8)

Eingabefeld	Funktion
Öffnungswinkel?	Vollkreis (360°) oder Kreissegment antasten (Öffnungswinkel<360°)

Automatische Antastroutine:

- ▶ Tastsystem vorpositionieren
-  ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CC** drücken
-  ▶ Bohrung soll automatisch angetastet werden: Softkey **BOHRUNG** drücken
-  ▶ Achsparallele Antastrichtung wählen
- ▶ Antastfunktion starten: Taste **NC-START** drücken. Die TNC führt alle Vorpositionierungen und Antastvorgänge automatisch aus

Zum Anfahren der Position verwendet die TNC den in der Tastsystemtabelle definierten Vorschub **FMAX**. Der eigentliche Antastvorgang wird mit dem definierten Tastvorschub **F** ausgeführt.



Bevor Sie die automatische Antastroutine starten, müssen Sie das Tastsystem in der Nähe des ersten Antastpunkts vorpositionieren. Versetzen Sie das Tastsystem in etwa um den Sicherheitsabstand (Wert aus Tastsystem-Tabelle + Wert aus Eingabeformular) entgegengesetzt der Antastrichtung.

Bei einem Innenkreis mit großem Durchmesser kann die TNC das Tastsystem auch auf einer Kreisbahn, mit dem Positioniervorschub FMAX, vorpositionieren. Hierzu tragen Sie im Eingabeformular einen Sicherheitsabstand für die Vorpositionierung und den Bohrungsdurchmesser ein. Positionieren Sie das Tastsystem in der Bohrung etwa um den Sicherheitsabstand versetzt neben der Wand. Beachten sie bei der Vorpositionierung den Startwinkel für den ersten Antastvorgang (bei 0° tastet die TNC in positiver Hauptachsrichtung).

Tastensystemzyklus wählen



- ▶ Betriebsart **Manueller Betrieb** oder **El. Handrad** wählen
- ▶ Antastfunktionen wählen: Softkey **ANTAST-FUNKTION** drücken
- ▶ Tastensystemzyklus wählen: z. B. Softkey **ANTASTEN POS** drücken, die TNC zeigt am Bildschirm das entsprechende Menü an



Wenn Sie eine manuelle Antastfunktion wählen, öffnet die TNC ein Formular, in dem alle erforderlichen Informationen angezeigt werden. Der Inhalt der Formulare ist abhängig von der jeweiligen Funktion.

In einigen Feldern können Sie auch Werte eingeben. Verwenden Sie die Pfeiltasten, um in das gewünschte Eingabefeld zu wechseln. Sie können den Cursor nur in Felder positionieren, die editierbar sind. Felder, die Sie nicht editieren können, werden grau dargestellt.

Messwerte aus den Tastsystemzyklen protokollieren



Die TNC muss für diese Funktion vom Maschinenhersteller vorbereitet sein. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Nachdem die TNC einen beliebigen Tastsystemzyklus ausgeführt hat, zeigt die TNC den Softkey **PROTOKOLL IN DATEI SCHREIBEN**. Wenn Sie den Softkey betätigen, protokolliert die TNC die aktuellen Werte des aktiven Tastsystemzyklus.

Wenn Sie die Messergebnisse speichern, legt die TNC die Textdatei TCHPRMAN.TXT an. Wenn Sie im Maschinenparameter **fn16DefaultPath** (Nr. 102202) keinen Pfad festgelegt haben, dann speichert die TNC die Dateien TCHPRMAN.TXT und TCHPRMAN.html im Hauptverzeichnis **TNC:** ab.



Wenn Sie den Softkey **PROTOKOLL IN DATEI SCHREIBEN** drücken, darf die Datei TCHPRMAN.TXT in der Betriebsart **Programmieren** nicht angewählt sein. Sonst gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.

Die TNC schreibt die Messwerte in die Datei TCHPRMAN.TXT oder TCHPRMAN.html. Wenn Sie mehrere Tastsystemzyklen hintereinander ausführen und deren Messwerte speichern wollen, müssen Sie den Inhalt der Datei TCHPRMAN.TXT zwischen den Tastsystemzyklen sichern, indem Sie sie kopieren oder umbenennen.

Format und Inhalt der Datei TCHPRMAN.TXT legt Ihr Maschinenhersteller fest.

Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttafel schreiben

Wenn Sie Messwerte im Werkstück-Koordinatensystem speichern wollen, dann verwenden Sie diese Funktion. Wenn Sie Messwerte im maschinenfesten Koordinatensystem (REF-Koordinaten) speichern wollen, verwenden Sie den Softkey **EINTRAG PRESET TABELLE**.

Weitere Informationen: Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Preset-Tabelle schreiben, Seite 537

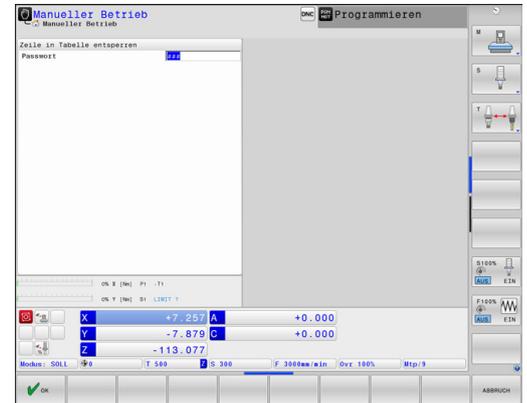
Über den Softkey **EINTRAG NULLPUNKT TABELLE** kann die TNC, nachdem ein beliebiger Tastsystemzyklus ausgeführt wurde, die Messwerte in eine Nullpunkttafel schreiben:

- ▶ Beliebige Antastfunktion durchführen
- ▶ Gewünschte Koordinaten des Bezugspunkts in die dafür angebotenen Eingabefelder eintragen (abhängig vom ausgeführten Tastsystemzyklus)
- ▶ Nullpunktnummer im Eingabefeld **Nummer in Tabelle =** eingeben
- ▶ Softkey **EINTRAG NULLPUNKT TABELLE** drücken, die TNC speichert den Nullpunkt unter der eingegebenen Nummer in die angegebene Nullpunkttafel

Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Preset-Tabelle schreiben



Wenn Sie Messwerte im maschinenfesten Koordinatensystem (REF-Koordinaten) speichern wollen, dann verwenden Sie diese Funktion. Wenn Sie Messwerte im Werkstück-Koordinatensystem speichern wollen, verwenden Sie den Softkey **EINTRAG NULLPUNKT TABELLE**.
Weitere Informationen: Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttafel schreiben, Seite 536



Über den Softkey **EINTRAG PRESET TABELLE** kann die TNC, nachdem ein beliebiger Tastsystemzyklus ausgeführt wurde, die Messwerte in die Preset-Tabelle schreiben. Die Messwerte werden dann bezogen auf das maschinenfeste Koordinatensystem (REF-Koordinaten) gespeichert. Die Preset-Tabelle hat den Namen PRESET.PR und ist im Verzeichnis TNC:\table\ gespeichert.

- ▶ Beliebige Antastfunktion durchführen
- ▶ Gewünschte Koordinaten des Bezugspunkts in die dafür angebotenen Eingabefelder eintragen (abhängig vom ausgeführten Tastsystemzyklus)
- ▶ Presetnummer im Eingabefeld **Nummer in Tabelle:** eingeben
- ▶ Softkey **EINTRAG PRESET TABELLE** drücken: Die TNC speichert den Nullpunkt unter der eingegebenen Nummer in die Preset-Tabelle
 - Presetnummer existiert nicht: Die TNC speichert die Zeile erst nach Drücken des Softkeys **OK** (Zeile in Tabelle anlegen?)
 - Presetnummer ist geschützt: Softkey **OK** drücken und der aktive Preset wird überschrieben
 - Presetnummer ist mit einem Passwort geschützt: Softkey **OK** drücken und Passwort eingeben, der aktive Preset wird überschrieben



Wenn ein Schreiben der Tabellenzeile aufgrund einer Sperre nicht möglich ist, zeigt die Steuerung einen Hinweis. Die Antastfunktion wird aber nicht abgebrochen.

15.8 3D-Tastsystem kalibrieren

Einführung

Um den tatsächlichen Schaltpunkt eines 3D-Tastsystems exakt bestimmen zu können, müssen Sie das Tastsystem kalibrieren, ansonsten kann die TNC keine exakten Messergebnisse ermitteln.



Tastsystem immer kalibrieren bei:

- Inbetriebnahme
- Taststiftbruch
- Taststiftwechsel
- Änderung des Antastvorschubs
- Unregelmäßigkeiten, z. B. durch Erwärmung der Maschine
- Änderung der aktiven Werkzeugachse

Wenn Sie nach dem Kalibriervorgang den Softkey **OK** drücken, werden die Kalibrierwerte für das aktive Tastsystem übernommen. Die aktualisierten Werkzeugdaten sind dann sofort wirksam, ein erneuter Werkzeugaufwurf ist nicht erforderlich.

Beim Kalibrieren ermittelt die TNC die wirksame Länge des Taststifts und den wirksamen Radius der Tastkugel. Zum Kalibrieren des 3D-Tastsystems spannen Sie einen Einstellring oder einen Zapfen mit bekannter Höhe und bekanntem Radius auf den Maschinentisch.

Die TNC verfügt über Kalibrierzyklen für die Längskalibrierung und für die Radiuskalibrierung:

- ▶ Softkey **ANTASTFUNKTION** wählen
- ▶ Kalibrierzyklen anzeigen: **TS KALIBR** drücken
- ▶ Kalibrierzyklus wählen



Kalibrierzyklen der TNC

Softkey	Funktion	Seite
	Länge kalibrieren	539
	Radius und Mittenversatz mit einem Kalibrierring ermitteln	540
	Radius und Mittenversatz mit einem Zapfen bzw. Kalibrierdorn ermitteln	540
	Radius und Mittenversatz mit einer Kalibrierkugel ermitteln	540

Kalibrieren der wirksamen Länge

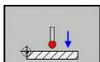


HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.

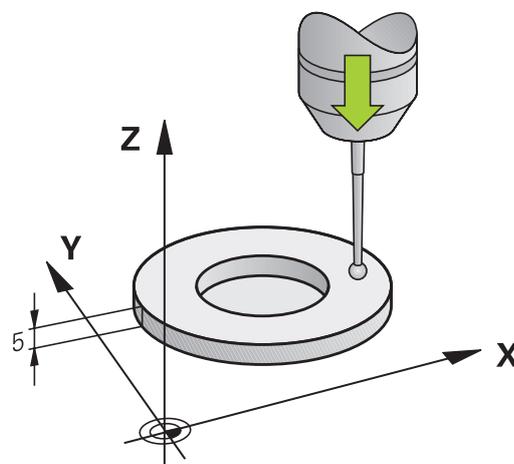


Die wirksame Länge des Tastsystems bezieht sich immer auf den Werkzeug-Bezugspunkt. In der Regel legt der Maschinenhersteller den Werkzeug-Bezugspunkt auf die Spindelnase.

- ▶ Bezugspunkt in der Spindelachse so setzen, dass für den Maschinentisch gilt: $Z=0$.



- ▶ Kalibrierfunktion für die Tastsystemlänge wählen: Softkey **KAL. L** drücken. Die TNC zeigt die aktuellen Kalibrierdaten
- ▶ Bezug für Länge: Höhe des Einstellrings im Menüfenster eingeben
- ▶ Tastsystem dicht über die Oberfläche des Einstellrings fahren
- ▶ Wenn nötig, Verfahrrichtung über Softkey oder Pfeiltasten ändern
- ▶ Oberfläche antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ Ergebnisse prüfen
- ▶ Softkey **OK** drücken, um die Werte zu übernehmen
- ▶ Softkey **ABBRUCH** drücken, um die Kalibriervorgang zu beenden. Die TNC protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html



Wirksamen Radius kalibrieren und Tastsystem-Mittenversatz ausgleichen

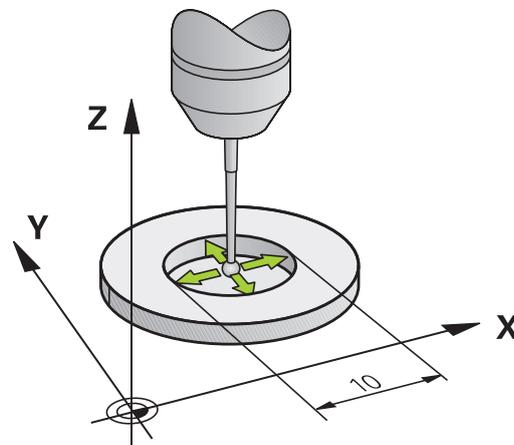


HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.



Sie können den Mittenversatz nur mit einem dafür geeigneten Tastsystem ermitteln.

Wenn Sie eine Außen-Kalibrierung durchführen, müssen Sie das Tastsystem mittig über der Kalibrierkugel oder dem Kalibrierdorn vorpositionieren. Achten Sie darauf, dass die Antastpositionen kollisionsfrei angefahren werden können.



Wenn beim Kalibrieren des Tastkugelradius führt die TNC eine automatische Antastroutine aus. Im ersten Durchlauf ermittelt die TNC die Mitte des Kalibrierings oder des Zapfens (Grobmessung) und positioniert das Tastsystem in das Zentrum. Anschließend wird im eigentlichen Kalibriervorgang (Feinmessung) der Tastkugelradius ermittelt. Wenn mit dem Tastsystem eine Umschlagmessung möglich ist, wird in einem weiteren Durchlauf der Mittenversatz ermittelt.

Die Eigenschaft ob oder wie Ihr Tastsystem orientiert werden kann, ist bei HEIDENHAIN-Tastsystemen vordefiniert. Andere Tastsysteme werden vom Maschinenhersteller konfiguriert.

Die Tastsystemachse fällt normalerweise nicht genau mit der Spindelachse zusammen. Die Kalibrierfunktion kann den Versatz zwischen Tastsystemachse und Spindelachse durch eine Umschlagmessung (Drehung um 180°) erfassen und rechnerisch ausgleichen.

Abhängig davon, wie Ihr Tastsystem orientiert werden kann, läuft die Kalibrierroutine unterschiedlich ab:

- Keine Orientierung möglich oder Orientierung nur in eine Richtung möglich: Die TNC führt eine Grob- und eine Feinmessung aus und ermittelt den wirksamen Tastkugelradius (Spalte R in tool.t)
- Orientierung in zwei Richtungen möglich (z. B. Kabeltastsysteme von HEIDENHAIN): Die TNC führt eine Grob- und eine Feinmessung aus, dreht das Tastsystem um 180° und führt eine weitere Antastroutine aus. Durch die Umschlagmessung wird zusätzlich zum Radius, der Mittenversatz (CAL_OF in tchprobe.tp) ermittelt
- Beliebige Orientierung möglich (z. B. Infrarottastsysteme von HEIDENHAIN): Die TNC führt eine Grob- und eine Feinmessung aus, dreht das Tastsystem um 180° und führt eine weitere Antastroutine aus. Durch die Umschlagmessung wird zusätzlich zum Radius, der Mittenversatz (CAL_OF in tchprobe.tp) ermittelt

Kalibrieren mit einem Kalibrierring

Gehen Sie beim manuellen Kalibrieren mit einem Kalibrierring wie folgt vor:



- ▶ Tastkugel in der Betriebsart **Manueller Betrieb** in die Bohrung des Einstellrings positionieren
- ▶ Kalibrierfunktion wählen: Softkey **KAL. R** drücken. Die TNC zeigt die aktuellen Kalibrierdaten
- ▶ Durchmesser des Einstellrings eingeben
- ▶ Startwinkel eingeben
- ▶ Anzahl der Antastpunkte eingeben
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken. Das 3D-Tastsystem tastet in einer automatischen Antastroutine alle erforderlichen Punkte an und errechnet den wirksamen Tastkugelradius. Wenn eine Umschlagmessung möglich ist, errechnet die TNC den Mittenversatz
- ▶ Ergebnisse prüfen
- ▶ Softkey **OK** drücken, um die Werte zu übernehmen
- ▶ Softkey **ENDE** drücken, um die Kalibrierfunktion zu beenden. Die TNC protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html

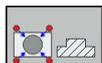


Um den Tastkugel-Mittenversatz zu bestimmen, muss die TNC vom Maschinenhersteller vorbereitet sein. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

15.8 3D-Tastsystem kalibrieren

Kalibrieren mit einem Zapfen oder Kalibrierdorn

Gehen Sie beim manuellen Kalibrieren mit einem Zapfen oder Kalibrierdorn wie folgt vor:



- ▶ Tastkugel in der Betriebsart **Manueller Betrieb** mittig über den Kalibrierdorn positionieren
- ▶ Kalibrierfunktion wählen: Softkey **KAL. R** drücken
- ▶ Außendurchmesser des Zapfens eingeben
- ▶ Sicherheitsabstand eingeben
- ▶ Startwinkel eingeben
- ▶ Anzahl der Antastpunkte eingeben
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken. Das 3D-Tastsystem tastet in einer automatischen Antastroutine alle erforderlichen Punkte an und errechnet den wirksamen Tastkugelradius. Wenn eine Umschlagmessung möglich ist, errechnet die TNC den Mittenversatz
- ▶ Ergebnisse prüfen
- ▶ Softkey **OK** drücken, um die Werte zu übernehmen
- ▶ Softkey **ENDE** drücken, um die Kalibrierfunktion zu beenden. Die TNC protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html

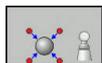


Um den Tastkugel-Mittenversatz zu bestimmen, muss die TNC vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Kalibrieren mit einer Kalibrierkugel

Gehen Sie beim manuellen Kalibrieren mit einer Kalibrierkugel wie folgt vor:



- ▶ Tastkugel in der Betriebsart **Manueller Betrieb** mittig über die Kalibrierkugel positionieren
- ▶ Kalibrierfunktion wählen: Softkey **KAL. R** drücken
- ▶ Außendurchmesser der Kugel eingeben
- ▶ Sicherheitsabstand eingeben
- ▶ Startwinkel eingeben
- ▶ Anzahl der Antastpunkte eingeben
- ▶ Ggf. die Länge messen wählen
- ▶ Ggf. den Bezug für die Länge eingeben
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken. Das 3D-Tastsystem tastet in einer automatischen Antastroutine alle erforderlichen Punkte an und errechnet den wirksamen Tastkugelradius. Wenn eine Umschlagmessung möglich ist, errechnet die TNC den Mittenversatz
- ▶ Ergebnisse prüfen
- ▶ Softkey **OK** drücken, um die Werte zu übernehmen
- ▶ Softkey **ENDE** drücken, um die Kalibrierfunktion zu beenden. Die TNC protokolliert den Kalibriervorgang in der Datei TCHPRMAN.html



Um den Tastkugel-Mittenversatz zu bestimmen, muss die TNC vom Maschinenhersteller vorbereitet sein.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Kalibrierwerte anzeigen

Die TNC speichert wirksame Länge und wirksamen Radius des Tastsystems in der Werkzeugtabelle. Den Tastsystem-Mittensversatz speichert die TNC in der Tastsystemtabelle, in den Spalten **CAL_OF1** (Hauptachse) und **CAL_OF2** (Nebenachse). Um die gespeicherten Werte anzuzeigen, drücken Sie den Softkey **TASTSYSTEM-TABELLE**.

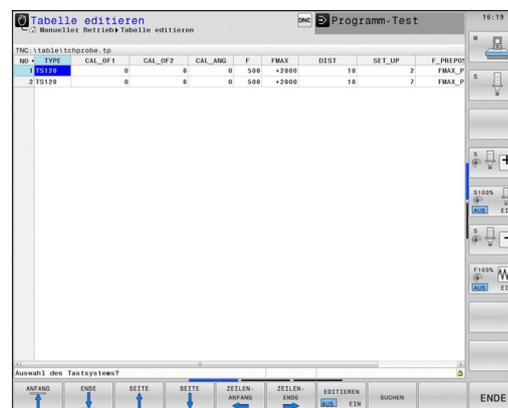
Beim Kalibrieren erstellt die TNC automatisch die Protokolldatei TCHPRMAN.html, in der die Kalibrierwerte gespeichert sind.



Wenn Sie das Tastsystem verwenden, dann beachten Sie, dass Sie die richtige Werkzeugnummer aktiv haben. Es ist unabhängig davon, ob Sie einen Tastsystemzyklus im Automatikbetrieb oder in der Betriebsart **Manueller Betrieb** abarbeiten wollen.



Weitere Informationen zur Tastsystemtabelle finden Sie im Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung.



15.9 Werkstück-Schiefelage mit 3D-Tastsystem kompensieren

Einführung



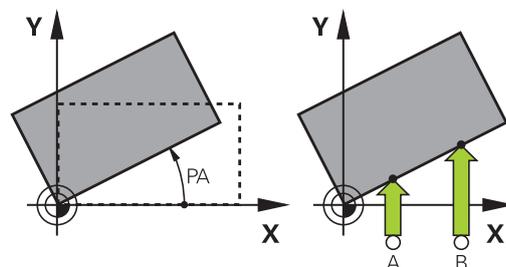
HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.

Eine schiefe Werkstück-Aufspannung kompensiert die TNC rechnerisch durch eine „Grunddrehung“.

Dazu setzt die TNC den Drehwinkel auf den Winkel, den eine Werkstückfläche mit der Winkelbezugsachse der Bearbeitungsebene einschließen soll.

Die TNC interpretiert den gemessenen Winkel als Rotation um die Werkzeugrichtung im Werkstück-Koordinatensystem und speichert die Werte in den Spalten SPA, SPB und SPC der Preset-Tabelle.

Zum Ermitteln der Grunddrehung tasten Sie zwei Punkte an einer Seitenfläche ihres Werkstückes an. Die Reihenfolge, in der Sie die Punkte antasten, beeinflusst den berechneten Winkel. Der ermittelte Winkel weist vom ersten zum zweiten Antastpunkt. Sie können die Grunddrehung auch über Bohrungen oder Zapfen ermitteln.



Antastrichtung zum Messen der Werkstück-Schiefelage immer senkrecht zur Winkelbezugsachse wählen.

Damit die Grunddrehung im Programmablauf richtig verrechnet wird, müssen Sie im ersten Verfahrenssatz beide Koordinaten der Bearbeitungsebene programmieren.

Eine Grunddrehung können Sie auch in Kombination mit der PLANE-Funktion verwenden, Sie müssen in diesem Fall zuerst die Grunddrehung und dann die PLANE-Funktion aktivieren.

Sie können eine Grunddrehung auch aktivieren ohne ein Werkstück anzutasten. Geben Sie hierzu einen Wert in das Grunddrehungsmenü ein und drücken den Softkey **GRUNDDREHUNG SETZEN**.

Grunddrehung ermitteln



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN ROTATION** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antastrichtung oder Antastroutine über Softkey wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken. Die TNC ermittelt die Grunddrehung und zeigt den Winkel hinter dem Dialog **Drehwinkel** an
- ▶ Grunddrehung aktivieren: Softkey **GRUNDDREHUNG SETZEN** drücken
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken.

Die TNC protokolliert den Antastvorgang in der Datei TCHPRMAN.html.

Grunddrehung in der Preset-Tabelle speichern

- ▶ Nach dem Antast-Vorgang die Preset-Nummer im Eingabefeld **Nummer in Tabelle:** eingeben, in der die TNC die aktive Grunddrehung speichern soll
- ▶ Softkey **GRUNDDR. IN PRESETTAB.** drücken, um die Grunddrehung in der Preset-Tabelle zu speichern

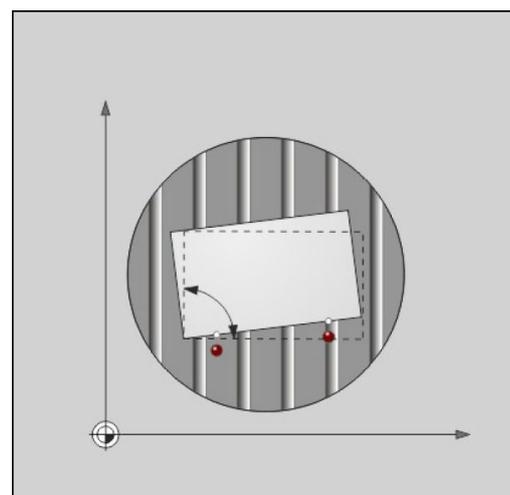
Werkstück-Schiefelage über eine Tischdrehung ausgleichen

- ▶ Um die ermittelte Schiefelage durch eine Positionierung des Drehtisches auszugleichen, drücken Sie nach dem Antast-Vorgang Softkey den **DREHTISCH AUSRICHTEN**



Positionieren Sie vor der Tischdrehung alle Achsen so vor, dass keine Kollision entstehen kann. Die TNC gibt vor der Tischdrehung eine zusätzliche Warnmeldung aus.

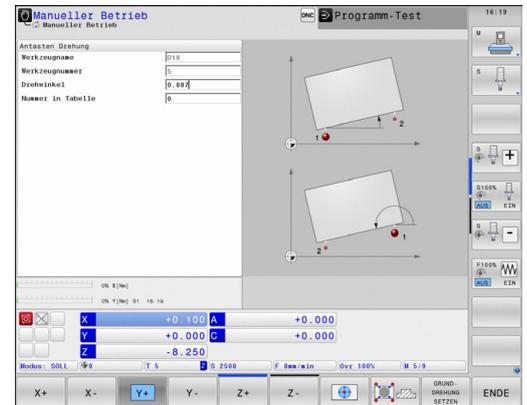
- ▶ Falls Sie den Bezugspunkt in der Drehtisch-Achse setzen möchten, drücken Sie den Softkey **TISCHDREHUNG SETZEN**.
- ▶ Sie können die Schiefelage des Drehtisches auch in einer beliebigen Zeile der Preset-Tabelle speichern. Geben Sie hierzu die Zeilennummer ein und drücken den Softkey **TISCHDR. IN PRESETTAB.**. Die TNC speichert den Winkel in der Offset-Spalte des Drehtisches, z. B. in der Spalte C_OFFS bei einer C-Achse. Ggf. müssen Sie die Ansicht in der Preset-Tabelle mit dem Softkey **BASIS-TRANSFORM./OFFSET** wechseln, damit diese Spalte angezeigt wird.



Grunddrehung anzeigen

Wenn Sie die Funktion **ANTASTEN ROT** wählen, zeigt die TNC den aktiven Winkel der Grunddrehung im Dialog **Drehwinkel** an. Zudem wird der Drehwinkel auch in der Bildschirmaufteilung **PROGRAMM + STATUS** im Reiter **STATUS POS.-ANZ.** angezeigt.

Wenn die TNC die Maschinenachsen entsprechend der Grunddrehung verfährt, wird ein Symbol für die Grunddrehung in der Statusanzeige eingeblendet.



Grunddrehung aufheben

- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN ROT** drücken
- ▶ Drehwinkel „0“ eingeben, mit Softkey **GRUNDDREHUNG SETZEN** übernehmen
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken

3D-Grunddrehung ermitteln

Durch das Antasten von drei Positionen kann die Schiefelage einer beliebig geneigten Fläche erfasst werden. Mit der Funktion **Antasten Ebene** erfassen Sie diese Schiefelage und speichern sie als 3D-Grunddrehung in der Preset-Tabelle.



Beachten Sie bei der Wahl der Antastpunkte

Die Reihenfolge und Lage der Tastpunkte bestimmt darüber, wie die TNC die Ausrichtung der Ebene berechnet.

Über die ersten beiden Punkte bestimmen Sie die Ausrichtung der Hauptachse. Definieren Sie den zweiten Punkt in der positiven Richtung der gewünschten Hauptachse. Die Lage des dritten Punkts bestimmt die Richtung der Nebenachse und der Werkzeugachse. Definieren Sie den dritten Punkt in der positiven Y-Achse des gewünschten Werkstück-Koordinatensystems.

- 1. Punkt: liegt auf der Hauptachse
- 2. Punkt: liegt auf der Hauptachse, in positiver Richtung vom ersten Punkt aus
- 3. Punkt: liegt auf der Nebenachse, in positiver Richtung des gewünschten Werkstück-Koordinatensystems

Mit der optionalen Eingabe eines Bezugswinkels sind Sie in der Lage, die Sollausrichtung der angetasteten Ebene zu definieren.

15.9 Werkstück-Schiefelage mit 3D-Tastsystem kompensieren



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN**
- ▶ **PL** drücken: Die TNC zeigt die aktuelle 3D-Grunddrehung
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antastrichtung oder Antastroutine über Softkey wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des dritten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken. Die TNC ermittelt die 3D-Grunddrehung und zeigt die Werte für SPA, SPB und SPC an, bezogen auf das aktive Werkstück-Koordinatensystem
- ▶ Ggf. Bezugswinkel eingeben

3D-Grunddrehung aktivieren:



- ▶ Softkey **GRUND-DREHUNG SETZEN** drücken

3D-Grunddrehung in der Preset-Tabelle speichern:



- ▶ Softkey **GRUNDDR. IN PRESETTAB.** drücken



- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken

Die TNC speichert die 3D-Grunddrehung in den Spalten SPA, SPB und SPC der Preset-Tabelle.

3D-Grunddrehung ausrichten

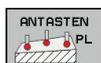
Wenn die Maschine über zwei Drehachsen verfügt und die angetastete 3D-Grunddrehung aktiviert ist, können Sie die Drehachsen in Bezug auf die 3D-Grunddrehung mit dem Softkey **DREHACHSEN AUSRICHTEN** ausrichten. Dabei wird Bearbeitungsebene Schwenken für alle Maschinen-Betriebsarten aktiv.

Nach dem Ausrichten der Ebene können Sie die Hauptachse mit der Funktion **Antasten Rot** ausrichten.

3D-Grunddrehung anzeigen

Wenn im aktiven Bezugspunkt eine 3D-Grunddrehung gespeichert ist, dann blendet die TNC das Symbol  für die 3D-Grunddrehung in der Statusanzeige ein. Die TNC verfährt die Maschinenachsen entsprechend der 3D-Grunddrehung.

3D-Grunddrehung aufheben



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN PL** drücken
- ▶ Bei allen Winkeln 0 eingeben
- ▶ Softkey **GRUND-DREHUNG SETZEN** drücken
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken

15.10 Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem

Übersicht

Die Funktionen zum Bezugspunktsetzen am ausgerichteten Werkstück wählen Sie mit folgenden Softkeys:

Softkey	Funktion	Seite
	Bezugspunktsetzen in einer beliebigen Achse mit	549
	Ecke als Bezugspunkt setzen	550
	Kreismittelpunkt als Bezugspunkt setzen	551
	Mittelachse als Bezugspunkt Mittelachse als Bezugspunkt setzen	554



Beachten Sie, dass die TNC bei einer aktiven Nullpunktverschiebung den angetasteten Wert auf den aktiven Bezugspunkt oder auf den zuletzt definierten Bezugspunkt in der Betriebsart **MANUELLER BETRIEB** bezieht. In der Positionsanzeige wird die Nullpunktverschiebung verrechnet.

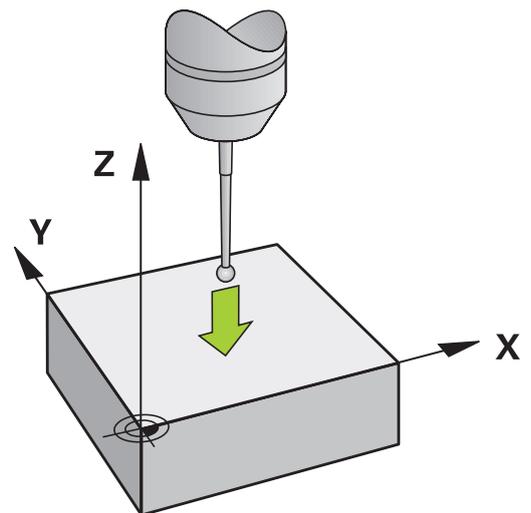
Bezugspunktsetzen in einer beliebigen Achse



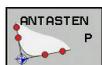
- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POSITION** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des Antastpunkts positionieren
- ▶ Über Softkey die Achse und die Antastrichtung wählen, z. B. Antasten in Richtung Z-
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ **Bezugspunkt:** Sollkoordinate eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen
- ▶ **Weitere Informationen:** Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttafel schreiben, Seite 536
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken



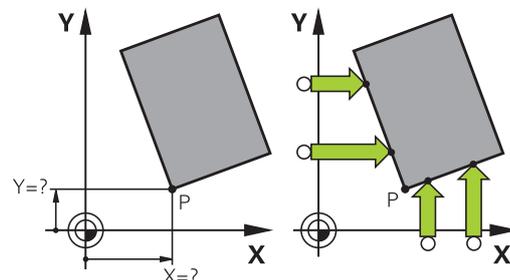
HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.



Ecke als Bezugspunkt



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN P** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts auf der ersten Werkstückkante positionieren
- ▶ Antastrichtung wählen: Über Softkey wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts auf der gleichen Kante positionieren
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts auf der zweiten Werkstückkante positionieren
- ▶ Antastrichtung wählen: Über Softkey wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts auf der gleichen Kante positionieren
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ **Bezugspunkt:** Beide Koordinaten des Bezugspunkts im Menüfenster eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen
- ▶ **Weitere Informationen:** Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Preset-Tabelle schreiben, Seite 537
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken



HEIDENHAIN übernimmt die Gewährleistung für die Funktion der Tastsystemzyklen nur dann, wenn HEIDENHAIN-Tastsysteme eingesetzt werden.



Sie können den Schnittpunkt zweier Geraden auch über Bohrungen oder Zapfen ermitteln und als Bezugspunkt setzen. Pro Gerade darf aber nur mit zwei gleichen Antastfunktionen (z. B. zwei Bohrungen) angetastet werden.

Der Antastzyklus „Ecke als Bezugspunkt“ ermittelt die Winkel und den Schnittpunkt zweier Geraden. Neben dem Bezugspunktsetzen können Sie mit dem Zyklus auch eine Grunddrehung aktivieren. Hierzu bietet die TNC zwei Softkeys an, mit denen Sie entscheiden können, die Gerade Sie hierfür verwenden möchten. Mit dem Softkey **ROT 1** können Sie den Winkel, der ersten Gerade als Grunddrehung aktivieren, mit dem Softkey **ROT 2** den Winkel der zweiten Gerade.

Wenn Sie im Zyklus die Grunddrehung aktivieren möchten, müssen Sie dies immer vor dem Bezugspunkt Setzen ausführen. Nachdem Sie einen Bezugspunkt setzen, in eine Nullpunkt- oder Preset-Tabelle schreiben, werden die Softkeys **ROT 1** und **ROT 2** nicht mehr angezeigt.

Kreismittelpunkt als Bezugspunkt

Mittelpunkte von Bohrungen, Kreistaschen, Vollzylindern, Zapfen, kreisförmigen Inseln usw. können Sie als Bezugspunkte setzen.

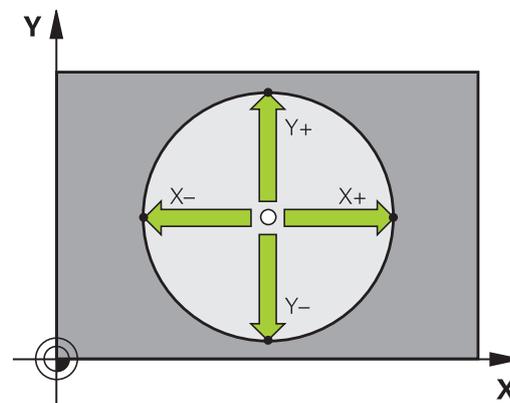
Innenkreis:

Die TNC tastet die Kreisinnenwand in alle vier Koordinatenachsenrichtungen an.

Bei unterbrochenen Kreisen (Kreisbögen) können Sie die Antastrichtung beliebig wählen.



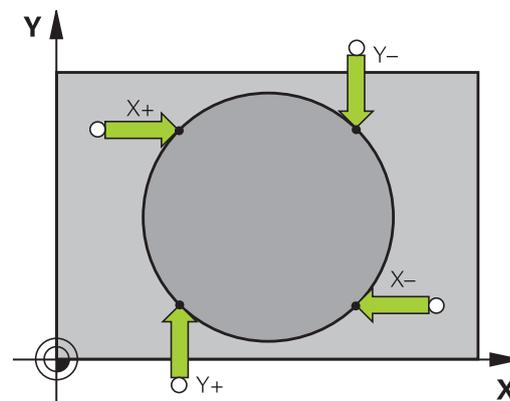
- ▶ Tastkugel ungefähr in die Kreismitte positionieren
- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CC** wählen
- ▶ Softkey der gewünschten Antastrichtung wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken. Das Tastsystem tastet die Kreisinnenwand in der gewählten Richtung. Diesen Vorgang wiederholen. Nach dem dritten Antastvorgang können Sie den Mittelpunkt berechnen lassen (empfohlen werden vier Antastpunkte)
- ▶ Antastvorgang beenden, in das Auswertungs Menü wechseln: Softkey **AUSWERTEN** drücken
- ▶ **Bezugspunkt:** Im Menüfenster beide Koordinaten des Kreismittelpunkts eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder Werte in eine Tabelle schreiben
Weitere Informationen: Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunktabelle schreiben, Seite 536
Weitere Informationen: Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Preset-Tabelle schreiben, Seite 537
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken



Die TNC kann Außen- oder Innenkreise bereits mit drei Antastpunkten berechnen, z. B. bei Kreissegmenten. Genauere Ergebnisse erhalten Sie, wenn Sie Kreise mit vier Antastpunkten erfassen. Wenn möglich, sollten Sie das Tastsystem immer möglichst mittig vorpositionieren.

Außenkreis:

- ▶ Tastkugel in die Nähe des ersten Antastpunkts außerhalb des Kreises positionieren
- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CC** wählen
- ▶ Softkey der gewünschten Antastrichtung wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken. Das Tastsystem tastet die Kreisinnenwand in der gewählten Richtung. Diesen Vorgang wiederholen. Nach dem dritten Antastvorgang können Sie den Mittelpunkt berechnen lassen (empfohlen werden vier Antastpunkte)
- ▶ Antastvorgang beenden, in das Auswertungs Menü wechseln: Softkey **AUSWERTEN** drücken
- ▶ **Bezugspunkt:** Koordinaten des Bezugspunkts eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder Werte in eine Tabelle schreiben
Weitere Informationen: Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttafel schreiben, Seite 536
Weitere Informationen: Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Preset-Tabelle schreiben, Seite 537)
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken



Nach dem Antasten zeigt die TNC die aktuellen Koordinaten des Kreismittelpunkts und den Kreisradius an.

Bezugspunkt über mehrere Bohrungen / Kreiszapfen setzen

Die manuelle Antastfunktion **Musterkreis** ist Teil der Funktion **Kreis** antasten. Einzelne Kreise können durch achsparallele Antastvorgänge erfasst werden.

Auf der zweiten Softkey-Leiste befindet sich der Softkey **ANTASTEN CC (Musterkreis)**, mit dem Sie den Bezugspunkt über die Anordnung mehrerer Bohrungen oder Kreiszapfen setzen können. Sie können den Schnittpunkt von drei oder mehr anzutastenden Elementen als Bezugspunkt setzen.

Bezugspunkt im Schnittpunkt mehreren Bohrungen/ Kreiszapfen setzen:

- ▶ Tastsystem vorpositionieren

Antastfunktion **Musterkreis** wählen

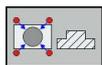


- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CC** drücken

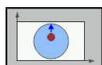


- ▶ Softkey **ANTASTEN CC (Musterkreis)** drücken

Kreiszapfen antasten



- ▶ Kreiszapfen soll automatisch angetastet werden: Softkey **ZAPFEN** drücken



- ▶ Startwinkel eingeben oder per Softkey wählen

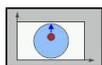


- ▶ Antastfunktion starten: Taste **NC-START** drücken

Bohrung antasten



- ▶ Bohrung soll automatisch angetastet werden: Softkey **BOHRUNG** drücken



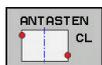
- ▶ Startwinkel eingeben oder per Softkey wählen



- ▶ Antastfunktion starten: Taste **NC-START** drücken

- ▶ Vorgang für die übrigen Elemente wiederholen
- ▶ Antastvorgang beenden, in das Auswertungsmenü wechseln: Softkey **AUSWERTEN** drücken
- ▶ **Bezugspunkt:** Im Menüfenster beide Koordinaten des Kreismittelpunkts eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder Werte in eine Tabelle schreiben
Weitere Informationen: Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunktabelle schreiben, Seite 536
Weitere Informationen: Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Preset-Tabelle schreiben, Seite 537
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE** drücken

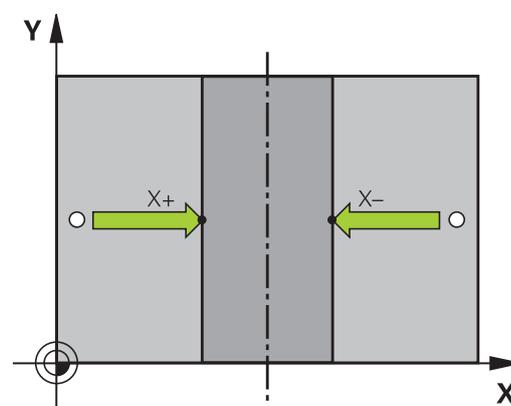
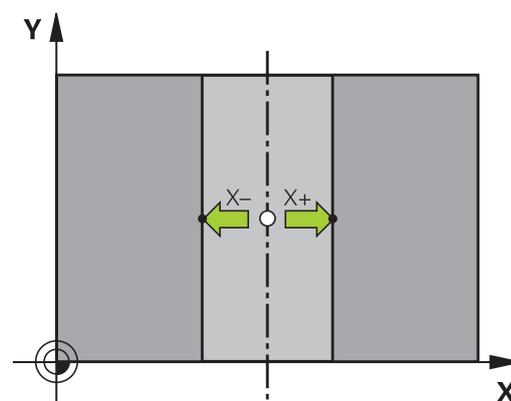
Mittelachse als Bezugspunkt



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN CL** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antastrichtung über Softkey wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts positionieren
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ **Bezugspunkt:** Koordinate des Bezugspunkts im Menüfenster eingeben, mit Softkey **BEZUGSP. SETZEN** übernehmen, oder Wert in eine Tabelle schreiben
- ▶ **Weitere Informationen:** Messwerte aus den Tastsystemzyklen in eine Nullpunkttable schreiben, Seite 536
- ▶ **Weitere Informationen:** Messwerte aus den Tastsystemzyklen in die Preset-Tabelle schreiben, Seite 537
- ▶ Antastfunktion beenden: Softkey **ENDE**



Nachdem Sie den zweiten Antastpunkt ermittelt haben, können Sie im Auswertemenü die Richtung der Mittelachse ändern. Über die Softkeys können Sie wählen, ob der Bezugspunkt oder Nullpunkt in der Haupt-, Neben- oder Werkzeugachse gesetzt wird. Wenn Sie die ermittelte Position in der Haupt- und Nebenachse speichern möchten, dann kann das erforderlich sein.



Werkstücke vermessen mit 3D-Tastsystem

Sie können das Tastsystem in den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** auch verwenden, um einfache Messungen am Werkstück durchzuführen. Für komplexere Messaufgaben stehen zahlreiche programmierbare Antastzyklen zur Verfügung.

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung

Mit dem 3D-Tastsystem bestimmen Sie:

- Positionskordinaten und daraus
- Maße und Winkel am Werkstück

Koordinate einer Position am ausgerichtetem Werkstück bestimmen



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des Antastpunkts - positionieren
- ▶ Antastrichtung und gleichzeitig Achse wählen, auf die die Koordinate sich beziehen: Entsprechenden Softkey wählen
- ▶ Antastvorgang starten: Taste **NC-START** drücken

Die TNC zeigt die Koordinate des Antastpunkts als Bezugspunkt an.

Koordinaten eines Eckpunkts in der Bearbeitungsebene bestimmen

Koordinaten des Eckpunkts bestimmen.

Weitere Informationen: Ecke als Bezugspunkt , Seite 550

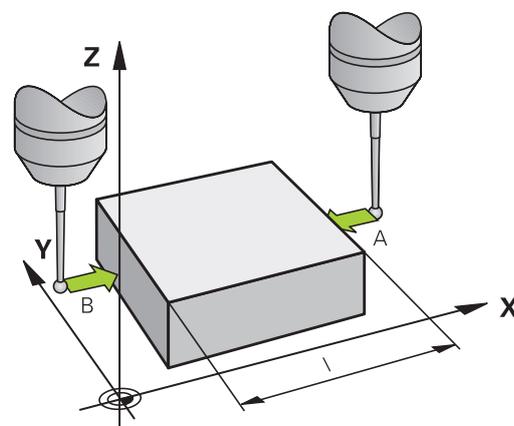
Die TNC zeigt die Koordinaten der angetasteten Ecke als Bezugspunkt an.

15.10 Bezugspunktsetzen mit 3D-Tastsystem

Werkstückmaße bestimmen



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des ersten Antastpunkts A positionieren
- ▶ Antastrichtung über Softkey wählen
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ Als Bezugspunkt angezeigten Wert notieren (nur, wenn vorher gesetzter Bezugspunkt wirksam bleibt)
- ▶ Bezugspunkt: „0“ eingeben
- ▶ Dialog abrechen: Taste **END** drücken
- ▶ Antastfunktion erneut wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- ▶ Tastsystem in die Nähe des zweiten Antastpunkts B positionieren
- ▶ Antastrichtung über Softkey wählen: Gleiche Achse, jedoch entgegengesetzte Richtung wie beim Ersten antasten.
- ▶ Antasten: Taste **NC-START** drücken



In der Anzeige **Messwert** steht der Abstand zwischen den beiden Punkten auf der Koordinatenachse.

Positionsanzeige wieder auf Werte vor der Längenmessung setzen

- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN POS** drücken
- ▶ Ersten Antastpunkt erneut antasten
- ▶ Bezugspunkt auf notierten Wert setzen
- ▶ Dialog abrechen: Taste **END** drücken

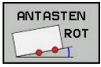
Winkel messen

Mit einem 3D-Tastsystem können Sie einen Winkel in der Bearbeitungsebene bestimmen. Gemessen wird der

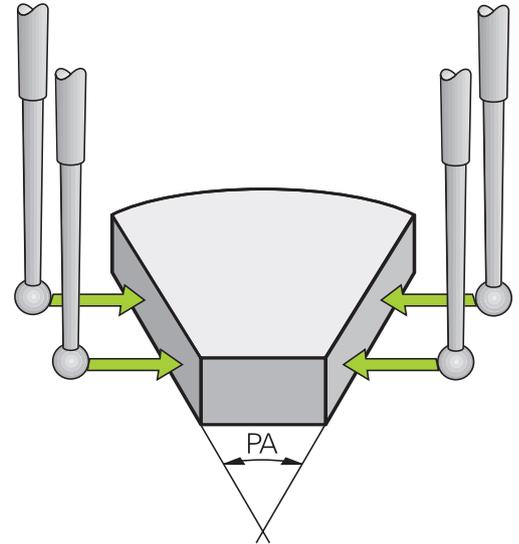
- Winkel zwischen der Winkelbezugsachse und einer Werkstückkante oder der
- Winkel zwischen zwei Kanten

Der gemessene Winkel wird als Wert von max. 90° angezeigt.

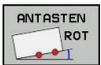
Winkel zwischen der Winkelbezugsachse und einer Werkstückkante bestimmen



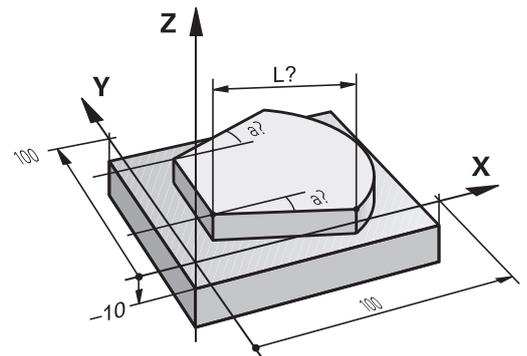
- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN ROT** drücken
- ▶ Drehwinkel: Angezeigten Drehwinkel notieren, wenn Sie die zuvor durchgeführte Grunddrehung später wiederherstellen möchten
- ▶ Grunddrehung mit der zu vergleichenden Seite durchführen
Weitere Informationen: Werkstück-Schiefelage mit 3D-Tastsystem kompensieren, Seite 545
- ▶ Mit Softkey **ANTASTEN ROT** den Winkel zwischen Winkelbezugsachse und Werkstückkante als Drehwinkel anzeigen lassen
- ▶ Grunddrehung aufheben oder ursprüngliche Grunddrehung wiederherstellen
- ▶ Drehwinkel auf notierten Wert setzen



Winkel zwischen zwei Werkstückkanten bestimmen



- ▶ Antastfunktion wählen: Softkey **ANTASTEN ROT** drücken
- ▶ Drehwinkel: Angezeigten Drehwinkel notieren, wenn Sie die zuvor durchgeführte Grunddrehung später wiederherstellen möchten
- ▶ Grunddrehung mit der zu vergleichenden Seite durchführen
Weitere Informationen: Werkstück-Schiefelage mit 3D-Tastsystem kompensieren, Seite 545
- ▶ Zweite Seite ebenfalls wie bei einer Grunddrehung antasten, Drehwinkel hier nicht auf 0 setzen
- ▶ Mit Softkey **ANTASTEN ROT** Winkel PA zwischen den Werkstückkanten als Drehwinkel anzeigen lassen
- ▶ Grunddrehung aufheben oder ursprüngliche Grunddrehung wiederherstellen: Drehwinkel auf notierten Wert setzen

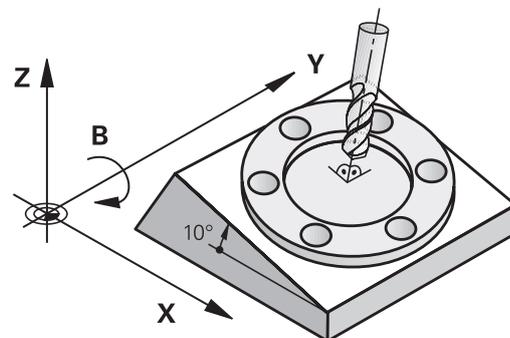


15.11 Bearbeitungsebene schwenken (Option #8)

Anwendung, Arbeitsweise



Die Funktionen zum Schwenken der Bearbeitungsebene werden vom Maschinenhersteller an TNC und Maschine angepasst. Bei bestimmten Schwenkköpfen (Schwenktischen) legt der Maschinenhersteller fest, ob die im Zyklus programmierten Winkel von der TNC als Koordinaten der Drehachsen oder als Winkelkomponenten einer schiefen Ebene interpretiert werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!



Die TNC unterstützt das Schwenken von Bearbeitungsebenen an Werkzeugmaschinen mit Schwenkköpfen sowie Schwenktischen. Typische Anwendungen sind z. B. schräge Bohrungen oder schräg im Raum liegende Konturen. Die Bearbeitungsebene wird dabei immer um den aktiven Nullpunkt geschwenkt. Wie gewohnt, wird die Bearbeitung in einer Hauptebene (z. B. X/Y-Ebene) programmiert, jedoch in der Ebene ausgeführt, die zur Hauptebene geschwenkt wurde.

Für das Schwenken der Bearbeitungsebene stehen drei Funktionen zur Verfügung:

- Manuelles Schwenken mit dem Softkey **3D ROT** in den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad**
Weitere Informationen: Manuelles Schwenken aktivieren, Seite 561
- Gesteuertes Schwenken, Zyklus **G80** im Bearbeitungsprogramm
Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Zyklusprogrammierung
- Gesteuertes Schwenken, **PLANE**-Funktion im Bearbeitungsprogramm
Weitere Informationen: Die PLANE-Funktion: Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8), Seite 431

Die TNC-Funktionen zum Schwenken der Bearbeitungsebene sind Koordinatentransformationen. Dabei steht die Bearbeitungsebene immer senkrecht zur Richtung der Werkzeugachse.

Grundsätzlich unterscheidet die TNC beim Schwenken der Bearbeitungsebene zwei Maschinentypen:

■ Maschine mit Schwenktisch

- Sie müssen das Werkstück durch entsprechende Positionierung des Schwenktisches, z. B. mit einem G01-Satz, in die gewünschte Bearbeitungslage bringen
- Die Lage der transformierten Werkzeugachse ändert sich im Bezug auf das maschinenfeste Koordinatensystem **nicht**. Wenn Sie Ihren Tisch – also das Werkstück – z. B. um 90° drehen, dreht sich das Koordinatensystem **nicht** mit. Wenn Sie in der Betriebsart **Manueller Betrieb** die Achsrichtungstaste Z+ drücken, verfährt das Werkzeug in die Richtung Z+
- Die TNC berücksichtigt für die Berechnung des transformierten Koordinatensystems lediglich mechanisch bedingte Versätze des jeweiligen Schwenktisches – sogenannte „translatorische“ Anteile

■ Maschine mit Schwenkkopf

- Sie müssen das Werkzeug durch entsprechende Positionierung des Schwenkkopfs, z. B. mit einem G01-Satz, in die gewünschte Bearbeitungslage bringen
- Die Lage der geschwenkten (transformierten) Werkzeugachse ändert sich im Bezug auf das maschinenfeste Koordinatensystem: Drehen Sie den Schwenkkopf Ihrer Maschine – also das Werkzeug – z. B. in der B-Achse um +90°, dreht sich das Koordinatensystem mit. Wenn Sie in der Betriebsart **Manueller Betrieb** die Achsrichtungstaste Z+ drücken, verfährt das Werkzeug in die Richtung X+ des maschinenfesten Koordinatensystems
- Die TNC berücksichtigt für die Berechnung des transformierten Koordinatensystems mechanisch bedingte Versätze des Schwenkkopfs („translatorische“ Anteile) und Versätze, die durch das Schwenken des Werkzeugs entstehen (3D Werkzeuglängenkorrektur)



Die TNC unterstützt das Schwenken der Bearbeitungsebene nur mit Spindelachse G17.

15.11 Bearbeitungsebene schwenken (Option #8)**Referenzpunkte anfahren bei geschwenkten Achsen**

Die TNC aktiviert automatisch die geschwenkte Bearbeitungsebene, wenn diese Funktion beim Ausschalten der Steuerung aktiv war. Dann verfährt die TNC die Achsen beim Betätigen einer Achsrichtungstaste, im geschwenkten Koordinatensystem. Positionieren Sie das Werkzeug so, dass beim späteren Überfahren der Referenzpunkte keine Kollision entstehen kann. Zum Überfahren der Referenzpunkte müssen Sie die Funktion „Bearbeitungsebene schwenken“ deaktivieren.

Weitere Informationen: Manuelles Schwenken aktivieren, Seite 561

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Beachten Sie, dass die Funktion „Bearbeitungsebene schwenken“ in der Betriebsart **MANUELLER BETRIEB** aktiv ist und die im Menü eingetragenen Winkelwerte mit den tatsächlichen Winkeln der Schwenkachse übereinstimmen.

Deaktivieren Sie die Funktion „Bearbeitungsebene schwenken“ vor dem Überfahren der Referenzpunkte. Achten Sie darauf, dass keine Kollision entsteht. Fahren Sie das Werkzeug ggf. vorher frei.

Positionsanzeige im geschwenkten System

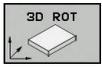
Die im Statusfeld angezeigten Positionen (**SOLL** und **IST**) beziehen sich auf das geschwenkte Koordinatensystem.

Einschränkungen beim Schwenken der Bearbeitungsebene

- Die Funktion **Istwertübernahme** ist nicht erlaubt, wenn die Funktion Bearbeitungsebene schwenken aktiviert ist
- PLC-Positionierungen (vom Maschinenhersteller festgelegt) sind nicht erlaubt

Bearbeitungsebene schwenken (Option #8) 15.11

Manuelles Schwenken aktivieren



- ▶ Manuelles Schwenken wählen: Softkey **3D ROT** drücken



- ▶ Cursor per Pfeiltaste auf Menüpunkt **Manueller Betrieb** positionieren



- ▶ Manuelles Schwenken aktivieren: Softkey **AKTIV** drücken

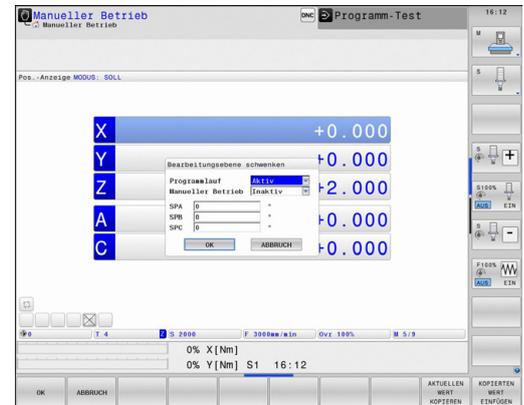


- ▶ Cursor per Pfeiltaste auf gewünschte Drehachse positionieren

- ▶ Schwenkwinkel eingeben



- ▶ Eingabe beenden: Taste **END**



Wenn die Funktion Bearbeitungsebene schwenken aktiv ist und die TNC die Maschinenachsen entsprechend der geschwenkten

Achsen verfährt, blendet die Statusanzeige das Symbol  ein.

Wenn Sie die Funktion Bearbeitungsebene schwenken für die Betriebsart **Programmlauf** auf **Aktiv** setzen, dann gilt der im Menü eingetragene Schwenkwinkel ab dem ersten Satz des abzuarbeitenden Bearbeitungsprogramms. Verwenden Sie im Bearbeitungsprogramm den Zyklus **G80** oder die **PLANE-**Funktion, sind die dort definierten Winkelwerte wirksam. Im Menü eingetragene Winkelwerte werden mit den aufgerufenen Werten überschrieben.

Manuelles Schwenken deaktivieren

Zum Deaktivieren setzen Sie im Menü **Bearbeitungsebene schwenken** die gewünschten Betriebsarten auf **Inaktiv**.

Auch wenn der **3D-ROT**-Dialog in der Betriebsart **Manueller Betrieb** auf **Aktiv** steht, funktioniert das Zurücksetzen der Schwenkung der Arbeitsebene (**PLANE RESET**) bei einer aktiven Basistransformation korrekt.

Handbetrieb und Einrichten

15.11 Bearbeitungsebene schwenken (Option #8)

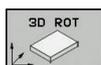
Werkzeugachsrichtung als aktive Bearbeitungsrichtung setzen



Diese Funktion muss vom Maschinenhersteller freigeschaltet werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit dieser Funktion können Sie in den Betriebsarten **Manueller Betrieb** und **El. Handrad** das Werkzeug per Achsrichtungstasten oder mit dem Handrad in die Richtung verfahren, in der die Werkzeugachse momentan zeigt. Diese Funktion benutzen, wenn

- Sie das Werkzeug während einer Programmunterbrechung in einem 5-Achsprogramm in Werkzeugachsrichtung freifahren wollen
- Sie mit dem Handrad oder den Achsrichtungstasten im Manuellen Betrieb eine Bearbeitung mit angestelltem Werkzeug durchführen wollen



- ▶ Manuelles Schwenken wählen: Softkey **3D ROT** drücken



- ▶ Cursor per Pfeiltaste auf den Menüpunkt **Manueller Betrieb** positionieren



- ▶ Aktive Werkzeugachsrichtung als aktive Bearbeitungsrichtung aktivieren: Softkey **WZ-ACHSE** drücken



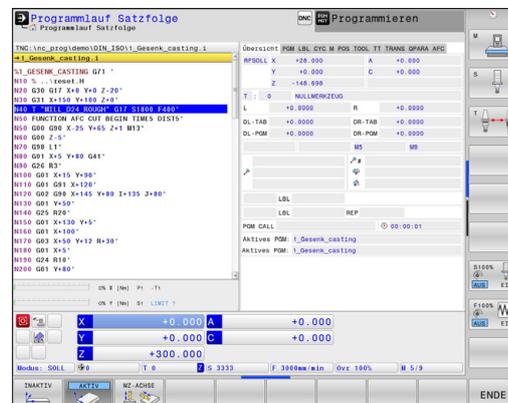
- ▶ Eingabe beenden: Taste **END**

Zum Deaktivieren setzen Sie im Menü Bearbeitungsebene schwenken den Menüpunkt **Manueller Betrieb** auf inaktiv.

Wenn die Funktion Verfahren in Werkzeugachsrichtung aktiv ist, blendet die Statusanzeige das Symbol  ein.



Diese Funktion steht auch dann zur Verfügung, wenn Sie den Programmlauf unterbrechen und die Achsen manuell verfahren wollen.



Bezugspunktsetzen im geschwenkten System

Nachdem Sie die Drehachsen positioniert haben, setzen Sie den Bezugspunkt wie im ungeschwenkten System. Das Verhalten der TNC beim Bezugspunktsetzen ist dabei abhängig von der Einstellung des Maschinenparameters **chkTiltingAxes** (Nr. 204601):

- **chkTiltingAxes: On** Die TNC prüft bei aktiver geschwenkter Bearbeitungsebene, ob beim Setzen des Bezugspunkts in den Achsen X, Y und Z die aktuellen Koordinaten der Drehachsen mit den von Ihnen definierten Schwenkwinkeln (3D-ROT-Menü) übereinstimmen. Ist die Funktion Bearbeitungsebene schwenken inaktiv, dann prüft die TNC, ob die Drehachsen auf 0° stehen (Istpositionen). Wenn die Positionen nicht übereinstimmen, dann gibt die TNC eine Fehlermeldung aus.
- **chkTiltingAxes: Off** Die TNC prüft nicht, ob die aktuellen Koordinaten der Drehachsen (Istpositionen) mit den von Ihnen definierten Schwenkwinkeln übereinstimmen.



Achtung Kollisionsgefahr!

Bezugspunkt grundsätzlich immer in allen drei Hauptachsen setzen.

Handbetrieb und Einrichten

15.12 Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation VSC (Option #136)

15.12 Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation VSC (Option #136)

Grundlagen

Anwendung

Die kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation (Option #136 Visual Setup Control) kann die aktuelle Aufspannsituation vor und während der Bearbeitung überwachen und mit einem sicheren Sollzustand vergleichen. Nach dem Einrichten stehen Ihnen einfache Zyklen für die automatische Überwachung zur Verfügung.

Es werden über ein Kamerasystem Referenzbilder vom aktuellen Arbeitsraum aufgenommen. Mit den Zyklen G600 **ARBEITSRAUM GLOBAL** oder G601 **ARBEITSRAUM LOKAL** erzeugt die TNC ein Bild des Arbeitsraums und vergleicht das Bild mit vorher angefertigten Referenzbildern. Diese Zyklen können auf Unstimmigkeiten im Arbeitsraum aufmerksam machen. Der Bediener entscheidet, ob das NC-Programm bei einem Fehler abgebrochen oder weitergeführt wird.

Der Einsatz von VSC bietet folgende Vorteile:

- Die Steuerung kann Elemente (z. B. Werkzeuge oder Spannmittel usw.) erkennen, die sich nach dem Programmstart im Arbeitsraum befinden
- Wenn Sie ein Werkstück immer an der gleichen Position einspannen möchten (z. B. Bohrung rechts oben) kann die Steuerung die Spannsituation prüfen
- Sie können zu Dokumentationszwecken ein Bild vom aktuellen Arbeitsraum erzeugen (z. B. von einer Aufspannsituation, die selten benötigt wird)

Weitere Informationen: Benutzerhandbuch Zyklenprogrammierung

Voraussetzungen

Neben der Option #136 ist für die Funktionen von VSC ein Kamerasystem von HEIDENHAIN notwendig.

Sie müssen eine ausreichende Anzahl an Referenzbildern erzeugen, damit die Steuerung die Situation sicher vergleichen kann.

Begriffe

Im Zusammenhang mit VSC werden folgende Begriffe verwendet:

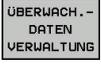
Begriff	Erklärung
Referenzbild	Gespeichertes Bild, welches als Referenz markiert ist. Ein Referenzbild zeigt eine Situation im Arbeitsraum, die Sie als ungefährlich betrachten. Erzeugen Sie daher nur von sicheren, ungefährlichen Situationen Referenzbilder.
Mittelwertbild	Die Steuerung erzeugt ein Mittelwertbild, dabei berücksichtigt sie alle Referenzbilder. Neue Bilder vergleicht die Steuerung bei der Auswertung mit dem Mittelwertbild.

Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation VSC (Option 15.12 #136)

Begriff	Erklärung
Fehlerbild	Wenn Sie ein Bild aufnehmen, auf dem eine schlechte Situation dargestellt ist (wie z. B. Werkstück falsch eingespannt), können Sie ein sog. Fehlerbild erzeugen. Es ist nicht sinnvoll, ein Fehlerbild gleichzeitig als Referenzbild zu markieren.
Überwachungsbereich	Definiert einen Bereich, den Sie mit der Maus aufziehen. Die Steuerung berücksichtigt bei der Auswertung von neuen Bildern ausschließlich diesen Bereich. Bildteile außerhalb des Überwachungsbereichs haben keine Auswirkung auf das Überwachungsergebnis. Es können auch mehrere Überwachungsbereiche definiert werden. Überwachungsbereiche sind nicht mit Bildern verknüpft.
Fehler	Bereich auf einem Bild, welcher eine Abweichung vom gewünschten Zustand enthält. Fehler beziehen sich immer auf das Bild, zu dem sie gespeichert wurden (Fehlerbild) oder auf das zuletzt ausgewertete Bild.
Überwachungsphase	In der Überwachungsphase werden keine Referenzbilder mehr erzeugt. Sie können den Zyklus zum automatischen Überwachen Ihres Arbeitsraums verwenden. In dieser Phase gibt die Steuerung nur dann eine Meldung aus, wenn sie beim Bildabgleich eine Abweichung feststellt.

Übersicht

In der Betriebsart **Manueller Betrieb** bietet die Steuerung folgende Möglichkeiten:

Softkey	Funktion
	Hauptmenü von VSC öffnen
	Aktuelle Kamerasicht zeigen
	Dateiverwaltung von VSC öffnen Die Steuerung zeigt die von Zyklus 600 und Zyklus 601 gespeicherten Daten.
	Kameradeckel öffnen
	Kameradeckel schließen

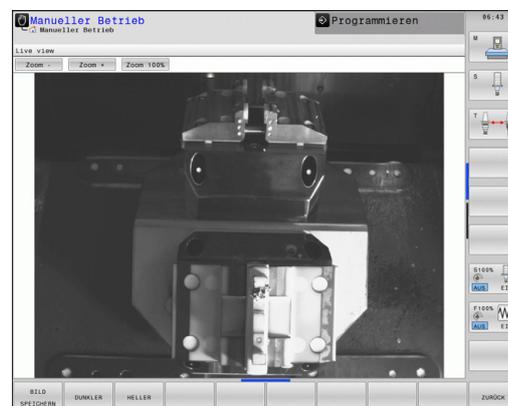
Handbetrieb und Einrichten

15.12 Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation VSC (Option #136)

Live-Bild erzeugen

Sie können sich in der Betriebsart **Manueller Betrieb** die aktuelle Kamerasicht als Live-Bild anzeigen lassen und speichern.

Die Steuerung verwendet das hier aufgenommene Bild nicht zur automatischen Überprüfung der Aufspannsituation. Bilder, die Sie in diesem Menü erzeugen, können zur Dokumentation bzw. Nachvollziehbarkeit dienen. Dabei können Sie zum Beispiel die aktuelle Aufspannsituation aufnehmen. Das erzeugte Bild speichert die Steuerung als .png-Datei unter **TNC:\system\visontool\live_view** ab. Der Name der abgelegten Bilder setzt sich aus Aufnahmedatum und Aufnahmeuhrzeit zusammen.



Vorgehensweise

Um das Live-Bild der Kamera zu speichern, gehen Sie wie folgt vor:

-  ▶ Softley **KAMERA** drücken
-  ▶ Softkey **LIVE BILD** drücken: Die TNC zeigt Ihnen die aktuelle Kamerasicht
-  ▶ Softkey **BILD SPEICHERN** drücken: Live-Bild der aktuellen Kamerasicht erzeugen

Möglichkeiten im Modus Live-Bild

Die Steuerung bietet folgende Möglichkeiten:

Softkey	Funktion
	Helligkeit der Kamera erhöhen Die hier vorgenommenen Einstellungen sind nur im Modus Live-Bild wirksam und haben keinen Einfluss auf die Aufnahmen im Automatikbetrieb.
	Helligkeit der Kamera verringern Die hier vorgenommenen Einstellungen sind nur im Modus Live-Bild wirksam und haben keinen Einfluss auf die Aufnahmen im Automatikbetrieb.
	Auf den vorherigen Bildschirm zurückkehren

Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation VSC (Option 15.12 #136)

Überwachungsdaten verwalten

In der Betriebsart **Manueller Betrieb** verwalten Sie die Bilder der Zyklen 600 und 601.

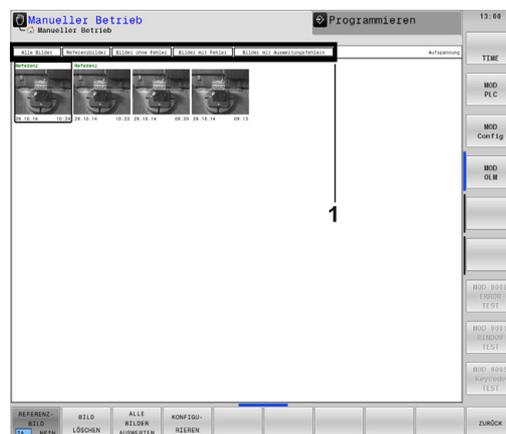
Um die Überwachungsdaten zu verwalten, gehen Sie wie folgt vor:

- 
 - ▶ Softkey **KAMERA** drücken
- 
 - ▶ Softkey **ÜBERWACH.-DATEN VERWALTUNG** drücken: Die Steuerung zeigt eine Liste der überwachten NC-Programme
- 
 - ▶ Softkey **ÖFFNEN** drücken: Die Steuerung zeigt eine Liste der Überwachungspunkte
 - ▶ Gewünschte Daten bearbeiten

Daten wählen

Mit der Maus können Sie die mit **1** gekennzeichneten Schaltflächen anwählen. Diese Schaltflächen dienen der leichteren Suche und der übersichtlichen Darstellung.

- **Alle Bilder:** Alle Bilder dieser Überwachungsdatei anzeigen
- **Referenzbilder:** Nur Referenzbilder anzeigen
- **Bilder mit Fehler:** Alle Bilder anzeigen, in denen Sie einen Fehler markiert haben



Handbetrieb und Einrichten

15.12 Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation VSC (Option #136)

Möglichkeiten der Überwachungsdatenverwaltung

Softkey	Funktion
REFERENZ- BILD	<p>Angewähltes Bild als Referenzbild kennzeichnen</p> <p>Bitte beachten: Ein Referenzbild zeigt eine Situation im Arbeitsraum, die Sie als ungefährlich betrachten.</p> <p>Alle Referenzbilder werden bei der Auswertung berücksichtigt. Wenn Sie ein Bild als Referenzbild hinzufügen oder entfernen, hat das Auswirkungen auf das Ergebnis der Bildauswertung.</p>
BILD LÖSCHEN	Aktuell angewähltes Bild löschen
ALLE BILDER AUSWERTEN	<p>Automatische Bildauswertung durchführen</p> <p>Die Steuerung führt die Bildauswertung abhängig von den Referenzbildern und den Überwachungsbereichen durch.</p>
KONFIGU- RIEREN	<p>Überwachungsbereich verändern oder Fehler markieren</p> <p>Weitere Informationen: Konfiguration, Seite 569</p>
ZURÜCK	<p>Auf den vorherigen Bildschirm zurückkehren</p> <p>Wenn Sie die Konfiguration geändert haben, führt die Steuerung eine Bildauswertung durch.</p>

Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation VSC (Option 15.12 #136)

Konfiguration

Sie haben die Möglichkeit, ihre Einstellungen bezüglich Überwachungsbereich und Fehlern jederzeit zu verändern. Durch das Drücken des Softkeys **KONFIGURIEREN** schaltet die Softkey-Leiste um und Sie können Ihre Einstellungen verändern.

Softkey	Funktion
KONFIGURIEREN	Einstellungen des Überwachungsbereichs und der Empfindlichkeit verändern Wenn Sie in diesem Menü eine Veränderung vornehmen, kann sich das Ergebnis der Bildauswertung verändern.
BEREICH ZEICHNEN	Neuen Überwachungsbereich zeichnen: Klicken Sie auf das Bild und ziehen Sie einen rechteckigen Rahmen auf. Wenn Sie einen neuen Überwachungsbereich hinzufügen oder die bereits festgelegten Überwachungsbereiche ändern oder löschen, hat das Auswirkungen auf die Bildauswertung. Für alle Referenzbilder gilt der gleiche Überwachungsbereich.
FEHLER ZEICHNEN	Neuen Fehler zeichnen: Klicken Sie auf das Bild und ziehen Sie einen rechteckigen Rahmen auf
BILD AUSWERTEN	Die Steuerung prüft, ob bzw. wie sich die neuen Einstellungen auf dieses Bild auswirken
ALLE BILDER AUSWERTEN	Die Steuerung prüft, ob bzw. wie sich die neuen Einstellungen auf alle Bilder auswirken
SPEICHERN UND ZURÜCK	Aktuelles Bild abspeichern und auf den vorherigen Bildschirm zurückkehren Wenn Sie die Konfiguration geändert haben, führt die Steuerung eine Bildauswertung durch.
ZURÜCK	Änderungen verwerfen und auf den vorherigen Bildschirm zurückkehren

Handbetrieb und Einrichten

15.12 Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation VSC (Option #136)

Ergebnis der Bildauswertung

Das Ergebnis der Bildauswertung ist abhängig vom Überwachungsbereich und von den Referenzbildern. Beim Auswerten aller Bilder wird jedes Bild mit der aktuellen Konfiguration ausgewertet und das Ergebnis mit den zuletzt gespeicherten Daten verglichen.

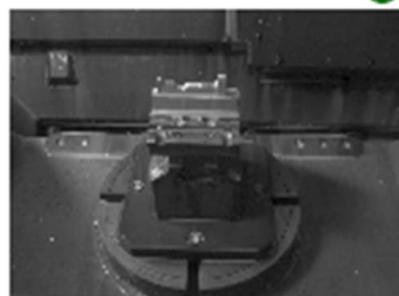
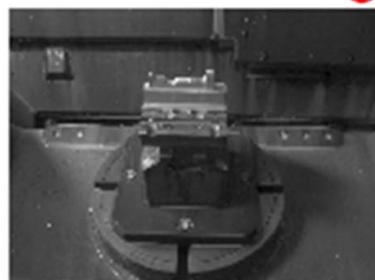
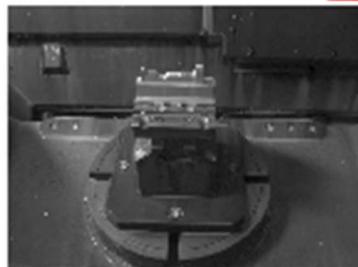
Wenn Sie den Überwachungsbereich verändern oder Referenzbilder hinzufügen oder löschen, werden ggf. Bilder mit folgendem Symbol gekennzeichnet:

- **Dreieck:** Sie haben die Überwachungsdaten verändert, z. B. ein Bild mit Fehlern als Referenzbild gekennzeichnet oder einen Überwachungsbereich gelöscht. Die Überwachung ist dadurch unempfindlicher geworden.

Das hat Auswirkungen auf Ihre Referenzbilder und auf das Mittelwertbild. Durch Ihre Konfigurationsänderung kann die Steuerung Fehler nicht mehr feststellen, die zuvor zu diesem Bild gespeichert wurden! Wenn Sie fortfahren möchten, bestätigen Sie die verringerte Empfindlichkeit der Überwachung und die neuen Einstellungen werden übernommen.

- **Voller Kreis:** Sie haben die Überwachungsdaten verändert, die Überwachung ist empfindlicher geworden.
- **Leerer Kreis:** Keine Fehlermeldung: Alle im Bild gespeicherten Abweichungen wurden erkannt, die Überwachung erkennt keine Widersprüche.

Fehler



16

**Positionieren mit
Handeingabe**

Positionieren mit Handeingabe

16.1 Einfache Bearbeitungen programmieren und abarbeiten

16.1 Einfache Bearbeitungen programmieren und abarbeiten

Für einfache Bearbeitungen oder zum Vorpositionieren des Werkzeugs eignet sich die Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe**. Hier können Sie ein kurzes Programm im HEIDENHAIN-Klartext-Format oder nach DIN/ISO eingeben und direkt ausführen lassen. Auch die Zyklen der TNC lassen sich aufrufen. Das Programm wird in der Datei \$MDI gespeichert. In der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** lässt sich die zusätzliche Statusanzeige aktivieren.

Positionieren mit Handeingabe anwenden



Einschränkung

Folgende Funktionen stehen in der Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** nicht zur Verfügung:

- Die Freie Konturprogrammierung FK
- Programmteiwiederholungen
- Unterprogrammtechnik
- Bahnkorrekturen RL und RR
- Die Programmiergrafik
- Programmaufruf %
- Die Programmlaufgrafik



- ▶ Betriebsart **Positionieren mit Handeingabe** wählen. Die Datei \$MDI beliebig programmieren



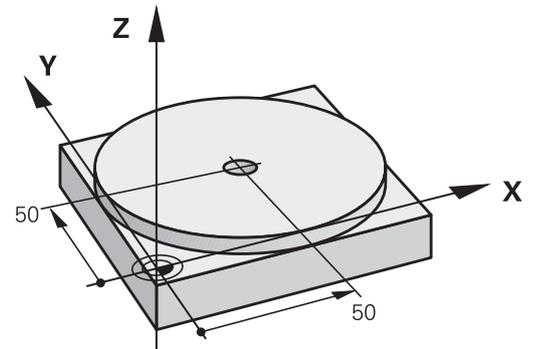
- ▶ Programmlauf starten: Taste **NC-START** drücken

Einfache Bearbeitungen programmieren und abarbeiten 16.1

Beispiel 1

Ein einzelnes Werkstück soll mit einer 20 mm tiefen Bohrung versehen werden. Nach dem Aufspannen des Werkstücks, dem Ausrichten und Bezugspunktsetzen lässt sich die Bohrung mit wenigen Programmzeilen programmieren und ausführen.

Zuerst wird das Werkzeug mit den Geradensätzen über dem Werkstück vorpositioniert und auf einen Sicherheitsabstand von 5 mm über dem Bohrloch positioniert. Danach wird die Bohrung mit dem Zyklus **G200** ausgeführt.



%\$MDI G71 *		
N10 T1 G17 S2000 *		Werkzeug aufrufen: Werkzeugachse Z, Spindeldrehzahl 2000 U/min
N20 G00 G40 G90 Z+200 *		Werkzeug freifahren (Eilgang)
N30 X+50 Y+50 M3 *		Werkzeug im Eilgang über Bohrloch positionieren, Spindel ein
N40 G01 Z+2 F2000 *		Werkzeug 2 mm über Bohrloch positionieren
N50 G200 BOHREN *		Zyklus G200 Bohren definieren
Q200=2	;SICHERHEITS-ABST.	Sicherheitsabstand des Wkz über Bohrloch
Q201=-20	;TIEFE	Tiefe des Bohrlochs (Vorzeichen=Arbeitsrichtung)
Q206=250	;VORSCHUB TIEFENZ.	Bohrvorschub
Q202=10	;ZUSTELL-TIEFE	Tiefe der jeweiligen Zustellung vor dem Rückzug
Q210=0	;VERWEILZEIT OBEN	Verweilzeit oben beim Entspannen in Sekunden
Q203=+0	;KOOR. OBERFLAECHE	Koordinate Oberkante Werkstück
Q204=50	;2. SICHERHEITS-ABST.	Position nach dem Zyklus, bezogen auf Q203
Q211=0.5	;VERWEILZEIT UNTEN	Verweilzeit am Bohrungsgrund in Sekunden
Q395=0	;BEZUG TIEFE	Tiefe bezogen auf Werkzeugspitze oder den zylindrischen Teil des Werkzeugs
N60 G79 *		Zyklus G200 Tiefbohren aufrufen
N70 G00 G40 Z+200 M2 *		Werkzeug freifahren
N9999999 %\$MDI G71 *		Programm-Ende

Geradenfunktion:

Weitere Informationen: Gerade im Eilgang G00 oder Gerade mit Vorschub F G01, Seite 233

Zyklus BOHREN:

Positionieren mit Handeingabe

16.1 Einfache Bearbeitungen programmieren und abarbeiten

Beispiel 2: Werkstück-Schiefelage bei Maschinen mit Rundtisch beseitigen

- ▶ Grunddrehung mit einem 3D-Tastsystem durchführen
Weitere Informationen: Werkstück-Schiefelage mit 3D-Tastsystem kompensieren , Seite 545
- ▶ Drehwinkel notieren und Grunddrehung wieder aufheben



- ▶ Betriebsart wählen: **Positionieren mit Handeingabe**



- ▶ Rundtischachse wählen, notierten Drehwinkel und Vorschub eingeben z. B. **G01 C+2.561 F50**



- ▶ Eingabe abschließen



- ▶ Taste **NC-START** drücken: Schiefelage wird durch Drehung des Rundtischs beseitigt

Programme aus \$MDI sichern oder löschen

Die Datei \$MDI wird für kurze und vorübergehend benötigte Programme verwendet. Wenn ein Programm trotzdem gespeichert werden soll, dann gehen Sie wie folgt vor:



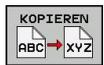
- ▶ Betriebsart **Programmieren** wählen



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



- ▶ Datei **\$MDI** markieren



- ▶ Datei kopieren: Softkey **KOPIEREN** wählen

ZIEL-DATEI =

- ▶ Geben Sie einen Namen ein, unter dem der aktuelle Inhalt der Datei \$MDI gespeichert werden soll, z. B. **BOHRUNG**



- ▶ Softkey **OK** wählen



- ▶ Dateiverwaltung verlassen: Softkey **ENDE**

Weitere Informationen: Einzelne Datei kopieren, Seite 125

17

**Programm-Test
und Programmlauf**

17.1 Grafiken

17.1 Grafiken

Anwendung

In den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** und der Betriebsart **Programm-Test** simuliert die TNC eine Bearbeitung grafisch.

Die TNC bietet folgende Ansichten:

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



In der Betriebsart **Programm-Test** steht Ihnen außerdem die 3D-Liniengrafik zur Verfügung.

Die TNC-Grafik entspricht der Darstellung eines definierten Werkstücks, das mit einem zylinderförmigen Werkzeug bearbeitet wird.

Bei aktiver Werkzeugtabelle berücksichtigt die TNC zusätzlich die Einträge in den Spalten LCUTS, T-ANGLE und R2.

Bei der **Grafik-Einstellung** Modelltyp 3D sehen Sie im Drehbetrieb auch die Schneidplatten der Drehwerkzeuge aus **toolturn.trn**.

Die TNC zeigt keine Grafik, wenn

- das aktuelle Programm keine gültige Rohteildefinition enthält
- kein Programm angewählt ist
- bei Rohteildefinition mit Hilfe eines Unterprogramms der BLK-FORM-Satz noch nicht abgearbeitet wurde



Programme mit fünfachsiger oder geschwenkter Bearbeitung können die Geschwindigkeit der Simulation verringern. Mit dem MOD-Menü **Grafik-Einstellungen** können Sie die **Modellqualität** verringern und so die Geschwindigkeit der Simulation erhöhen.

Geschwindigkeit des Programm-Tests einstellen



Die zuletzt eingestellte Geschwindigkeit bleibt bis zu einer Stromunterbrechung aktiv. Nach dem Einschalten der Steuerung ist die Geschwindigkeit auf MAX gesetzt.

Nachdem Sie ein Programm gestartet haben, zeigt die TNC folgende Softkeys, mit der Sie die Simulationsgeschwindigkeit einstellen können:

Softkey	Funktionen
	Programm mit der Geschwindigkeiten testen, mit der es auch abgearbeitet wird (programmierte Vorschübe werden berücksichtigt)
	Simulationsgeschwindigkeit schrittweise erhöhen
	Simulationsgeschwindigkeit schrittweise verkleinern
	Programm mit maximal möglicher Geschwindigkeit testen (Grundeinstellung)

Sie können die Simulationsgeschwindigkeit auch einstellen, bevor Sie ein Programm starten:



- ▶ Funktionen zur Einstellung der Simulationsgeschwindigkeit wählen

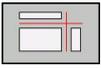
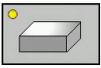


- ▶ Gewünschte Funktion per Softkey wählen, z. B. Simulationsgeschwindigkeit schrittweise erhöhen

17.1 Grafiken

Übersicht: Ansichten

In den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** und in der Betriebsart **Programm-Test** zeigt die TNC folgende Softkeys:

Softkey	Ansicht
	Draufsicht
	Darstellung in 3 Ebenen
	3D-Darstellung



Die Lage der Softkeys ist von der gewählten Betriebsart abhängig.

Die Betriebsart **Programm-Test** bietet zusätzlich folgende Ansichten:

Softkey	Ansicht
	Volumenansicht
	Volumenansicht und Werkzeugwege
	Werkzeugwege

Einschränkung während des Programmlaufs



Das Resultat der Simulation kann fehlerhaft sein, wenn der Rechner der TNC durch komplizierte Bearbeitungsaufgaben ausgelastet ist.

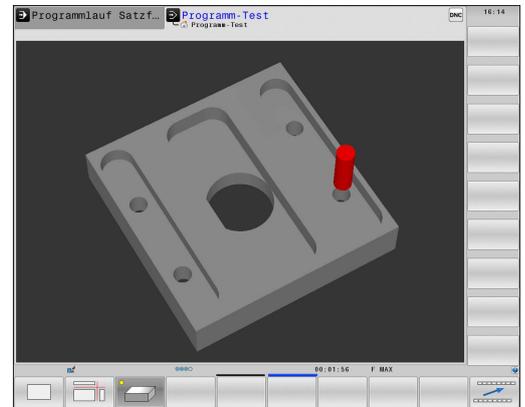
3D-Darstellung

Mit der hochauflösenden 3D-Darstellung können Sie die Oberfläche des bearbeiteten Werkstücks detailliert darstellen. Die TNC erzeugt durch eine simulierte Lichtquelle realistische Verhältnisse von Licht und Schatten.

3D-Darstellung wählen:



- ▶ Softkey 3D-Darstellung drücken



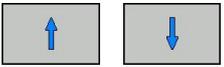
17.1 Grafiken

3D-Darstellung drehen, vergrößern/verkleinern und verschieben



- Funktionen zum Drehen und Vergrößern/Verkleinern wählen: Die TNC zeigt folgende Softkeys

Softkeys	Funktion
	Darstellung in 5°-Schritten vertikal drehen
	Darstellung in 5°-Schritten horizontal kippen
	Darstellung schrittweise vergrößern
	Darstellung schrittweise verkleinern
	Darstellung auf ursprüngliche Größe und Winkel zurücksetzen
	► Softkey-Leiste weiterschalten

Softkeys	Funktion
	Darstellung nach oben und unten verschieben
	Darstellung nach links und rechts verschieben
	Darstellung auf ursprüngliche Position und Winkel zurücksetzen

Sie können die Darstellung der Grafik auch mit der Maus verändern. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- Um das dargestellte Modell dreidimensional zu drehen: Rechte Maustaste gedrückt halten und Maus bewegen. Wenn Sie gleichzeitig die Shift-Taste drücken, können Sie das Modell nur horizontal oder vertikal drehen
- Um das dargestellte Modell zu verschieben: Mittlere Maustaste oder Mausrad gedrückt halten und Maus bewegen. Wenn Sie gleichzeitig die Shift-Taste drücken, können Sie das Modell nur horizontal oder vertikal verschieben
- Um einen bestimmten Bereich zu vergrößern: Mit gedrückter linker Maustaste den Bereich wählen. Nachdem Sie die linke Maustaste loslassen, vergrößert die TNC die Ansicht
- Um einen beliebigen Bereich schnell zu vergrößern oder zu verkleinern: Mausrad nach vorne oder nach hinten drehen
- Um zur Standardansicht zurückzukehren: Shift-Taste drücken und gleichzeitig rechte Maustaste doppelklicken. Wenn Sie nur die rechte Maustaste doppelklicken, bleibt der Rotationswinkel erhalten

3D-Darstellung in der Betriebsart Programmtest

Die Betriebsart **Programm-Test** bietet zusätzlich folgende Ansichten:

Softkeys	Funktion
	Volumenansicht
	Volumenansicht und Werkzeugwege
	Werkzeugwege

Die Betriebsart **Programm-Test** bietet zusätzlich folgende Funktionen:

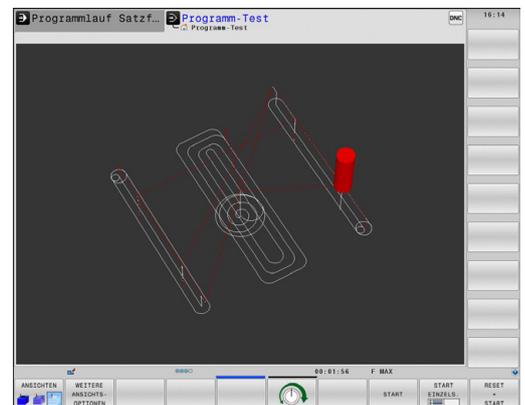
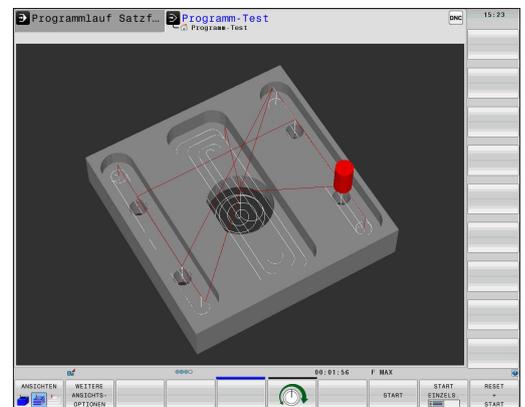
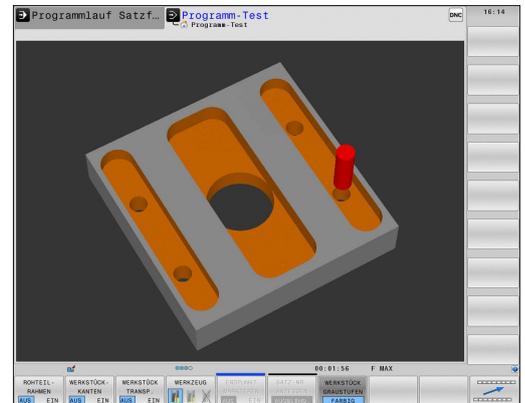
Softkeys	Funktion
	Rohteilrahmen einblenden
	Werkstückkanten im 3D Modell hervorheben
	Werkstück transparent anzeigen
	Endpunkte der Werkzeugwege anzeigen
	Satznummern der Werkzeugwege anzeigen
	Werkstück farbig anzeigen



Beachten Sie, dass der Umfang der Funktionen von der eingestellten Modellqualität abhängt. Die Modellqualität wählen Sie in der MOD-Funktion **Grafik-Einstellungen**.

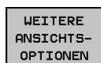


Mit dem Anzeigen der Werkzeugwege können Sie die programmierten Verfahwege der TNC dreidimensional darstellen lassen. Um die Details schnell erkennen zu können, steht eine leistungsfähige Zoomfunktion zur Verfügung. Die extern erstellte Programme können Sie durch das Anzeigen der Werkzeugwege schon vor der Bearbeitung auf Unregelmäßigkeiten prüfen, um unerwünschte Bearbeitungsmarken am Werkstück zu vermeiden. Wenn Punkte vom Postprozessor falsch ausgegeben wurden, dann treten Bearbeitungsmarken auf. Die TNC stellt Verfahrbewegungen im Eilgang rot dar.



Draufsicht

Draufsicht in der Betriebsart **Programm-Test** wählen:



- ▶ Softkey **WEITERE ANSICHTSOPTIONEN** drücken



- ▶ Softkey **DRAUFSICHT** drücken

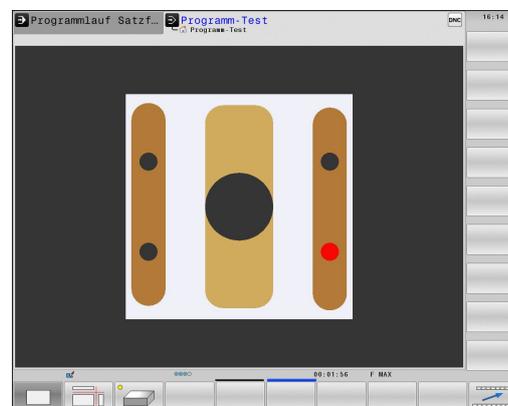
Draufsicht in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** wählen:



- ▶ Softkey **GRAFIK** drücken



- ▶ Softkey **DRAUFSICHT** drücken



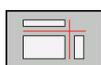
Darstellung in 3 Ebenen

Die Darstellung zeigt drei Schnittebenen und ein 3D-Modell, ähnlich einer technischen Zeichnung.

Darstellung in 3 Ebenen in der Betriebsart **Programm-Test** wählen:



- ▶ Softkey **WEITERE ANSICHTSOPTIONEN** drücken



- ▶ Softkey **DARSTELLUNG IN 3 EBENEN** drücken

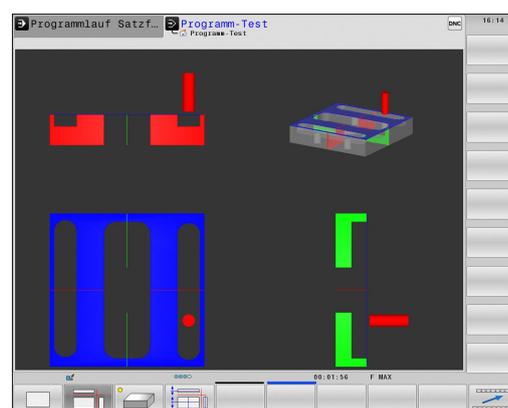
Darstellung in 3 Ebenen in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** wählen:



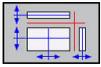
- ▶ Softkey **GRAFIK** drücken



- ▶ Softkey **DARSTELLUNG IN 3 EBENEN** drücken



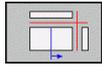
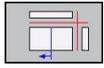
Schnittebenen verschieben



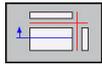
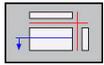
- Funktionen zum Verschieben der Schnittebene wählen: Die TNC zeigt folgende Softkeys

Softkeys

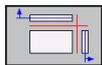
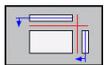
Funktion



Vertikale Schnittebene nach rechts oder links verschieben



Vertikale Schnittebene nach vorne oder hinten verschieben

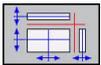


Horizontale Schnittebene nach oben oder unten verschieben

Die Lage der Schnittebene ist während des Verschiebens im 3D-Modell sichtbar.

Die Grundeinstellung der Schnittebene ist so gewählt, dass sie in der Bearbeitungsebene in der Rohteilmitte liegt und in der Werkzeugachse auf der Rohteiloberkante.

Schnittebenen in Grundstellung bringen:



- Funktion zum Rücksetzen der Schnittebenen wählen

17.1 Grafiken

Grafische Simulation wiederholen

Ein Bearbeitungsprogramm lässt sich beliebig oft grafisch simulieren. Dafür können Sie die Grafik wieder auf das Rohteil zurücksetzen.

Softkey	Funktion
	Unbearbeitetes Rohteil anzeigen

Werkzeug anzeigen

Unabhängig von der Betriebsart können Sie sich das Werkzeug während der Simulation anzeigen lassen.

Softkey	Funktion
	Programmlauf Satzfolge / Programmlauf Einzelsatz
	Programm-Test

Bearbeitungszeit ermitteln

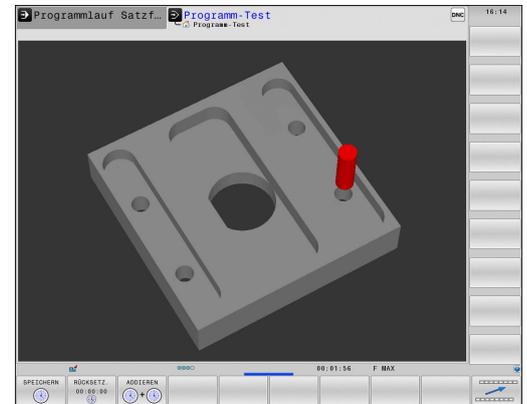
Bearbeitungszeit in der Betriebsart Programm-Test

Die Steuerung errechnet die Dauer der Werkzeugbewegungen und zeigt diese als Bearbeitungszeit im Programmtest an. Die Steuerung berücksichtigt dabei Vorschubbewegungen und Verweilzeiten.

Die von der Steuerung ermittelte Zeit eignet sich nur bedingt zur Kalkulation der Fertigungszeit, da sie keine maschinenabhängigen Zeiten (z. B. für Werkzeugwechsel) berücksichtigt.



Die angezeigten Bearbeitungszeiten von Programmen mit Fräs-/Dreh-Bearbeitungen in der Simulation entsprechen nicht den tatsächlichen Bearbeitungszeiten.



Bearbeitungszeit in den Maschinen-Betriebsarten

Anzeige der Zeit vom Programmstart bis zum Programmende. Bei Unterbrechungen wird die Zeit angehalten.

Stoppuhr-Funktion anwählen



- ▶ Softkey-Leiste umschalten, bis der Auswahl-Softkey für die Stoppuhr-Funktionen erscheint



- ▶ Stoppuhr-Funktionen wählen



- ▶ Gewünschte Funktion per Softkey wählen, z. B. angezeigte Zeit speichern

Softkey

Stoppuhr-Funktionen



Angezeigte Zeit speichern



Summe aus gespeicherter und angezeigter Zeit anzeigen



Angezeigte Zeit löschen

Programm-Test und Programmlauf

17.2 Rohteil im Arbeitsraum darstellen

17.2 Rohteil im Arbeitsraum darstellen

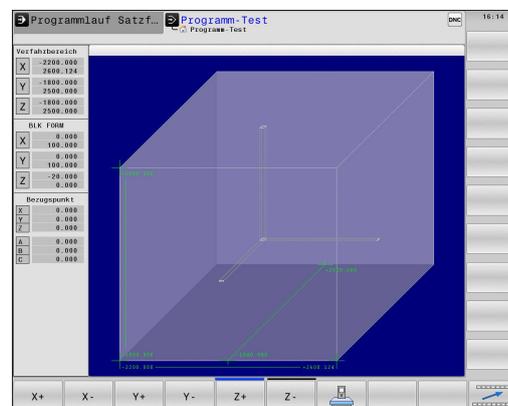
Anwendung

In der Betriebsart **Programm-Test** können Sie die Lage des Rohteils bzw. Bezugspunkts im Arbeitsraum der Maschine grafisch prüfen und die Arbeitsraumüberwachung in der Betriebsart **Programm-Test** aktivieren: Drücken Sie dazu den Softkey **ROHTEIL IM ARB.RAUM**. Mit dem Softkey **SW-ENDSCH. ÜBERW.** (zweite Softkey-Leiste) können Sie die Funktion aktivieren oder deaktivieren.

Ein transparenter Quader stellt das Rohteil dar, dessen Abmaße in der Tabelle **BLK FORM** aufgeführt sind. Die Abmaße übernimmt die TNC aus der Rohteildefinition des angewählten Programms. Der Rohteilquader definiert das Eingabekoordinatensystem, dessen Nullpunkt innerhalb des Verfahrbereichsquaders liegt.

Wo sich das Rohteil innerhalb des Arbeitsraums befindet ist im Normalfall für den Programm-Test unerheblich. Wenn Sie die Arbeitsraumüberwachung aktivieren, müssen Sie das Rohteil „grafisch“ so verschieben, dass das Rohteil innerhalb des Arbeitsraums liegt. Verwenden Sie dazu die in der Tabelle aufgeführten Softkeys.

Darüber hinaus können Sie den aktuellen Bezugspunkt für die Betriebsart **Programm-Test** aktivieren.



Softkeys

Funktion

X+	X-	Rohteil in positiver/negativer X-Richtung verschieben
Y+	Y-	Rohteil in positiver/negativer Y-Richtung verschieben
Z+	Z-	Rohteil in positiver/negativer Z-Richtung verschieben
		Rohteil bezogen auf den gesetzten Bezugspunkt anzeigen
SW-Endsch. Überw.		Ein- bzw. Ausschalten der Überwachungsfunktion



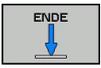
Beachten Sie, dass auch bei **BLK FORM CYLINDER** ein Quader als Rohteil im Arbeitsraum dargestellt wird.

Bei Verwendung der **BLK FORM ROTATION** wird kein Rohteil im Arbeitsraum dargestellt.

17.3 Funktionen zur Programmanzeige

Übersicht

In den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** zeigt die TNC-Softkeys, mit denen Sie das Bearbeitungsprogramm seitenweise anzeigen lassen können:

Softkey	Funktionen
	Im Programm um eine Bildschirmseite zurückblättern
	Im Programm um eine Bildschirmseite vorblättern
	Programmanfang wählen
	Programmende wählen

17.4 Programm-Test

17.4 Programm-Test

Anwendung

In der Betriebsart **Programm-Test** simulieren Sie den Ablauf von Programmen und Programmteilen, um Programmierfehler im Programmlauf zu reduzieren. Die TNC unterstützt Sie beim Auffinden von

- geometrischen Unverträglichkeiten
- fehlenden Angaben
- nicht ausführbaren Sprüngen
- Verletzungen des Arbeitsraums

Zusätzlich können Sie folgende Funktionen nutzen:

- Programm-Test satzweise
- Testabbruch bei beliebigem Satz
- Sätze überspringen
- Funktionen für die grafische Darstellung
- Bearbeitungszeit ermitteln
- Zusätzliche Statusanzeige



Achtung Kollisionsgefahr!

Die TNC kann bei der grafischen Simulation nicht alle tatsächlich von der Maschine ausgeführten Verfahrbewegungen simulieren, z. B.

- Verfahrbewegungen beim Werkzeugwechsel, die der Maschinenhersteller in einem Werkzeugwechsel-Makro oder über die PLC definiert hat
- Positionierungen, die der Maschinenhersteller in einem M-Funktions-Makro definiert hat
- Positionierungen, die der Maschinenhersteller über die PLC ausführt

HEIDENHAIN empfiehlt daher jedes Programm mit entsprechender Vorsicht einzufahren, auch wenn der Programm-Test zu keiner Fehlermeldung und zu keinen sichtbaren Beschädigungen des Werkstücks geführt hat.

Die TNC startet bei quaderförmigen Rohteilen den Programm-Test nach einem Werkzeugaufruf auf folgender Position:

- In der Bearbeitungsebene in der Mitte der definierten **BLK FORM**
- In der Werkzeugachse 1 mm oberhalb des in der **BLK FORM** definierten **MAX**-Punktes

Die TNC startet bei rotationssymmetrischen Rohteilen den Programm-Test nach einem Werkzeugaufruf auf folgender Position:

- In der Bearbeitungsebene auf der Position X=0, Y=0
- In der Werkzeugachse 1 mm über dem definierten Rohteil

Um auch beim Abarbeiten ein eindeutiges Verhalten zu haben, sollten Sie nach einem Werkzeugwechsel grundsätzlich eine Position anfahren, von der aus die TNC kollisionsfrei zur Bearbeitung positionieren kann.



Ihr Maschinenhersteller kann auch für die Betriebsart **Programm-Test** ein Werkzeugwechsel-Makro definieren, das das Verhalten der Maschine exakt simuliert. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

17.4 Programm-Test

Programm-Test ausführen



Bei aktivem zentralen Werkzeugspeicher müssen Sie für den Programm-Test eine Werkzeugtabelle aktiviert haben (Status S). Wählen Sie dazu in der Betriebsart **Programm-Test** über die Dateiverwaltung die gewünschte Werkzeugtabelle aus.

Für die Drehwerkzeuge können Sie eine Drehwerkzeugtabelle mit der Endung .trn wählen, die mit der gewählten Werkzeugtabelle kompatibel ist. D. h., dass die Drehwerkzeuge in beiden gewählten Tabellen übereinstimmen müssen.

Sie können für den Programm-Test eine beliebige Preset-Tabelle anwählen (Status S).

In der Zeile 0 der temporär geladenen Preset-Tabelle steht nach **RESET + START** automatisch der momentan aktive Bezugspunkt aus der **Preset.pr** (Abarbeitung). Zeile 0 ist beim Starten des Programm-Tests so lange angewählt, bis Sie im NC-Programm einen anderen Bezugspunkt definiert haben. Alle Bezugspunkte aus Zeilen > 0 liest die Steuerung aus der angewählten Preset-Tabelle des Programm-Tests.

Mit der Funktion **ROHTEIL IM ARB.-RAUM** aktivieren Sie für den Programm-Test eine Arbeitsraumüberwachung.

Weitere Informationen: Rohteil im Arbeitsraum darstellen , Seite 588



- ▶ Betriebsart **Programm-Test** wählen



- ▶ Dateiverwaltung mit Taste **PGM MGT** anzeigen und Datei wählen, die Sie testen möchten

Die TNC zeigt folgende Softkeys:

Softkey	Funktionen
	Rohteil zurücksetzen und gesamtes Programm testen
	Gesamtes Programm testen
	Jeden NC-Satz einzeln testen
	Programm-Test anhalten (Softkey erscheint nur, wenn Sie den Programm-Test gestartet haben)

Sie können den Programm-Test zu jeder Zeit – auch innerhalb von Bearbeitungszyklen – unterbrechen und wieder fortsetzen. Um den Test wieder fortsetzen zu können, dürfen Sie folgende Aktionen nicht durchführen:

- mit den Pfeiltasten oder der Taste **GOTO** einen anderen Satz wählen
- Änderungen am Programm durchführen
- ein neues Programm wählen

17.5 Programmlauf

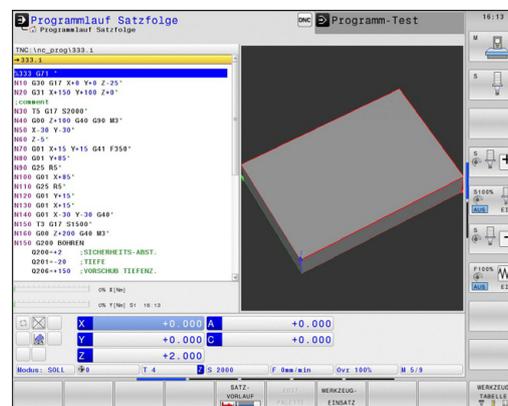
Anwendung

In der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** führt die TNC ein Bearbeitungsprogramm kontinuierlich bis zum Programmende oder bis zu einer Unterbrechung aus.

In der Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz** führt die TNC jeden Satz nach Drücken der Taste **NC-START** einzeln aus. Bei Punktemusterzyklen und **G79 PAT** stoppt die Steuerung nach jedem Punkt.

Die folgenden TNC-Funktionen können Sie in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** nutzen:

- Programmlauf unterbrechen
- Programmlauf ab bestimmtem Satz
- Sätze überspringen
- Werkzeugtabelle TOOL.T editieren
- Q-Parameter kontrollieren und ändern
- Handradpositionierung überlagern
- Funktionen für die grafische Darstellung
- Zusätzliche Statusanzeige



17.5 Programmlauf

Bearbeitungsprogramm ausführen

Vorbereitung

- 1 Werkstück auf dem Maschinentisch aufspannen
- 2 Bezugspunkt setzen
- 3 Benötigte Tabellen und Paletten-Dateien wählen (Status M)
- 4 Bearbeitungsprogramm wählen (Status M)



Vorschub und Spindeldrehzahl können Sie mithilfe von Potentiometern ändern.



Wenn Sie das NC-Programm einfahren wollen, dann können Sie über den Softkey **FMAX** die Vorschubgeschwindigkeit reduzieren. Die Reduzierung gilt für alle Eingang- und Vorschubbewegungen. Der von Ihnen eingegebene Wert ist nach dem Ausschalten oder Einschalten der Maschine nicht mehr aktiv. Um die jeweils festgelegte maximale Vorschubgeschwindigkeit nach dem Einschalten wiederherzustellen, müssen Sie den entsprechenden Zahlenwert erneut eingeben.

Das Verhalten dieser Funktion ist maschinenabhängig. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Programmlauf Satzfolge

- ▶ Bearbeitungsprogramm mit der Taste **NC-START** starten

Programmlauf Einzelsatz

- ▶ Jeden Satz des Bearbeitungsprogramms mit der Taste **NC-START** einzeln starten

Bearbeitung unterbrechen

Sie haben verschiedene Möglichkeiten, einen Programmlauf zu unterbrechen:

- programmgesteuerte Unterbrechungen
- manuelle Unterbrechung

Den aktuellen Zustand des Programmlaufs zeigt die Steuerung in der Statusanzeige:

Symbol	Bedeutung
	Programm ist gestartet
	Programm ist unterbrochen
	Programm ist gestoppt

Der unterbrochene Programmlauf unterscheidet sich vom gestoppten Zustand, indem der unterbrochene Programmlauf u. a. folgende Aktionen des Anwenders ermöglicht:

- Betriebsart wählen
- Q-Parameter mithilfe der Funktion **Q INFO** ändern
- Einstellung für die mit **M1** programmierte wahlweise Unterbrechung ändern
- Einstellung für das mit **/** programmierte Überspringen von NC-Sätzen ändern



Die Zusatzfunktionen **M2** und **M30** sowie die Funktionen **NC-STOPP** und **INTERNER STOPP** unterbrechen den Programmlauf nicht, sie stoppen den Programmlauf.

Wenn die Steuerung während eines Programmlaufs einen Fehler registriert, dann stoppt sie die Bearbeitung automatisch.

Programmgesteuerte Unterbrechungen

Unterbrechungen können Sie direkt im Bearbeitungsprogramm festlegen. Die Steuerung unterbricht den Programmlauf in dem NC-Satz, der eine der folgenden Eingaben enthält:

- programmierter Halt **G38** (mit und ohne Zusatzfunktion)
- programmierter Halt **M0**
- bedingter Halt **M1**



Die Zusatzfunktion **M6** kann ebenfalls zu einer Unterbrechung des Programmlaufs führen. Den Funktionsumfang der Zusatzfunktion legt der Maschinenhersteller fest.

17.5 Programmlauf

Manuelle Unterbrechung

Während ein Bearbeitungsprogramm in der Betriebsart **Programmlauf Satzfolge** abgearbeitet wird, wählen Sie die Betriebsart **Programmlauf Einzelsatz**. Die Steuerung unterbricht die Bearbeitung, nachdem der aktuelle Bearbeitungsschritt abgeschlossen ist.

Bearbeitung stoppen und beenden

- ▶ Taste **NC-STOPP** drücken



- > Die Steuerung beendet den aktuellen NC-Satz nicht
- > Die Steuerung zeigt in der Statusanzeige das Symbol für den gestoppten Zustand
- > Aktionen, wie z. B. ein Betriebsartenwechsel, sind nicht möglich
- > Programmfortsetzung mit Taste **NC-START** ist möglich

- ▶ Softkey **INTERNER STOPP** drücken



- > Die Steuerung zeigt in der Statusanzeige kurz das Symbol für den Programmabbruch



- > Die Steuerung zeigt in der Statusanzeige das Symbol für den beendeten, inaktiven Zustand
- > Aktionen, wie z. B. ein Betriebsartenwechsel, sind wieder möglich

Maschinenachsen während einer Unterbrechung verfahren

Sie können die Maschinenachsen während einer Unterbrechung wie in der Betriebsart **Manueller Betrieb** verfahren.



Achtung Kollisionsgefahr!

Wenn sie bei geschwenkter Bearbeitungsebene den Programmlauf unterbrechen, können Sie mit dem Softkey **3D ROT** das Koordinatensystem zwischen geschwenkt/ungeschwenkt und aktive Werkzeugachsrichtung umschalten.

Die Funktion der Achsrichtungstasten, des Handrads und der Wiederanfahrlogik werden von der TNC ausgewertet. Achten Sie beim Freifahren darauf, dass das richtige Koordinatensystem aktiv ist und die Winkelwerte der Drehachsen ggf. im 3D-ROT-Menü eingetragen sind.

Anwendungsbeispiel: Freifahren der Spindel nach Werkzeugbruch

- ▶ Bearbeitung unterbrechen
- ▶ Achsrichtungstasten freigeben: Softkey **MANUELL VERFAHREN** drücken
- ▶ Maschinenachsen mit den Achsrichtungstasten verfahren



Bei einigen Maschinen müssen Sie nach dem Softkey **MANUELL VERFAHREN** die Taste **NC-START** zur Freigabe der Achsrichtungstasten drücken. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Programmlauf nach einer Unterbrechung fortsetzen



Wenn Sie ein NC-Programm mithilfe des Softkeys **INTERNER STOPP** abbrechen, müssen Sie die Bearbeitung am Programmanfang oder mithilfe der Funktion **SATZVORLAUF** starten.

Bei Bearbeitungszyklen erfolgt der Satzvorlauf immer auf den Zyklusanfang. Wenn Sie den Programmlauf während eines Bearbeitungszyklus unterbrechen, wiederholt die Steuerung nach einem Satzvorlauf dadurch bereits ausgeführte Bearbeitungsschritte.

Wenn Sie den Programmlauf innerhalb einer Programmteilwiederholung oder innerhalb eines Unterprogramms unterbrechen, müssen Sie die Unterbrechungsstelle mithilfe der Funktion **SATZVORLAUF** wieder anfahren.

Die TNC speichert bei einer Programmlaufunterbrechung

- die Daten des zuletzt aufgerufenen Werkzeugs
- aktive Koordinatenumrechnungen (z. B. Nullpunktverschiebung, Drehung, Spiegelung)
- die Koordinaten des zuletzt definierten Kreismittelpunkts



Beachten Sie, dass die gespeicherten Daten solange aktiv bleiben, bis Sie sie zurücksetzen (z. B. indem Sie ein neues Programm anwählen).

Die gespeicherten Daten werden für das Wiederanfahren an die Kontur nach manuellem Verfahren der Maschinenachsen während einer Unterbrechung (Softkey **POSITION ANFAHREN**) genutzt.

Programmlauf mit Taste NC-Start fortsetzen

Nach einer Unterbrechung können Sie den Programmlauf mit der Taste **NC-START** fortsetzen, wenn Sie das Programm auf folgende Art angehalten haben:

- Taste **NC-STOPP** gedrückt
- Programmierte Unterbrechung

Programmlauf nach einem Fehler fortsetzen

Bei löschbarer Fehlermeldung:

- ▶ Fehlerursache beseitigen
- ▶ Fehlermeldung am Bildschirm löschen: Taste **CE** drücken
- ▶ Neustart oder Programmlauf fortsetzen an der Stelle, an der unterbrochen wurde

Bei nicht löschbarer Fehlermeldung

- ▶ Taste **END** zwei Sekunden gedrückt halten, TNC führt einen Warmstart aus
- ▶ Fehlerursache beseitigen
- ▶ Neustart

Bei wiederholtem Auftreten des Fehlers notieren Sie bitte die Fehlermeldung und benachrichtigen den Kundendienst.

Freifahren nach Stromausfall



Die Betriebsart **Freifahren** wird vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der Betriebsart **Freifahren** können Sie nach einem Stromausfall das Werkzeug freifahren.

Die Betriebsart **Freifahren** ist in folgenden Zuständen anwählbar:

- Stromunterbrechung
- Steuerspannung für die Relais fehlt
- Referenzpunkte überfahren

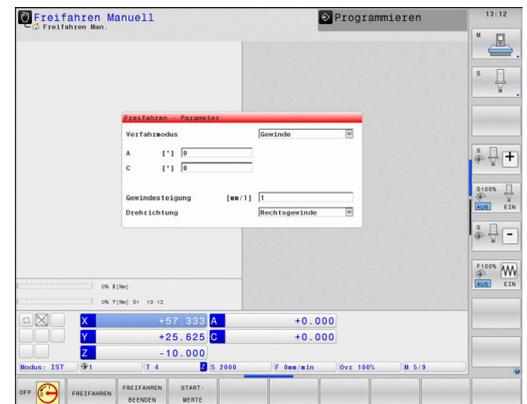
Die Betriebsart **Freifahren** bietet Ihnen folgende Verfahrensdi:

Modus	Funktion
Maschinenachsen	Bewegungen aller Achsen im ursprünglichen Koordinatensystem
Geschwenktes System	Bewegungen aller Achsen im aktiven Koordinatensystem Wirksame Parameter: Position der Schwenkachsen
WZ-Achse	Bewegungen der Werkzeugachse im aktiven Koordinatensystem
Gewinde	Bewegungen der Werkzeugachse im aktiven Koordinatensystem mit Ausgleichsbewegung der Spindel Wirksame Parameter: Gewindesteigung und Drehrichtung



Wenn das Schwenken der Bearbeitungsebene (Option #8) an Ihrer TNC freigeschaltet ist, dann steht Ihnen der Verfahrensmodus **geschwenktes System** zur Verfügung.

Die TNC wählt den Verfahrensmodus und die dazugehörigen Parameter automatisch vor. Wenn der Verfahrensmodus oder die Parameter nicht korrekt vorgewählt wurden, dann können Sie diese manuell umstellen.





Achtung Kollisionsgefahr!

Für nicht referenzierte Achsen übernimmt die TNC die zuletzt gespeicherten Achswerte. Diese Achswerte entsprechen i. A. nicht exakt den tatsächlichen Achspositionen!

Das kann u. a. zur Folge haben, dass die TNC beim Fahren in Werkzeugrichtung das Werkzeug nicht exakt entlang der tatsächlichen Werkzeugrichtung bewegt. Wenn das Werkzeug noch in Kontakt mit dem Werkstück steht, dann kann dies Spannungen oder Schäden an einem Werkstück und Werkzeug verursachen. Spannungen oder Schäden an einem Werkstück und Werkzeug können auch durch unkontrolliertes Austrudeln oder Abbremsen der Achsen nach dem Stromausfall hervorgerufen werden. Wenn sich das Werkzeug noch in Kontakt mit dem Werkstück befindet, dann bewegen Sie die Achsen vorsichtig. Stellen Sie den Vorschub-Override auf kleine Werte. Wenn Sie das Handrad einsetzen, dann wählen Sie einen kleinen Vorschubfaktor.

Für nicht referenzierte Achsen steht die Verfahrbereichsüberwachung nicht zur Verfügung. Beobachten Sie die Achsen, während Sie sie bewegen. Fahren Sie nicht an die Verfahrbereichsgrenzen.

Beispiel

Während ein Gewindeschneidzyklus in der geschwenkten Bearbeitungsebene abgearbeitet wurde, fiel der Strom aus. Sie müssen den Gewindebohrer freifahren:

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



- ▶ Betriebsart **Freifahren** aktivieren: Softkey **FREIFAHREN** drücken. Die TNC zeigt die Meldung **Freifahren angewählt** an



- ▶ Stromunterbrechung quittieren: Taste **CE** drücken. Die TNC übersetzt das PLC-Programm



- ▶ Spannungsversorgung einschalten: Die TNC prüft die Funktion der Not-Aus-Schaltung. Wenn mindestens eine Achse nicht referenziert ist, dann müssen Sie die angezeigten Positionswerte mit den tatsächlichen Achswerten vergleichen und die Übereinstimmung bestätigen, ggf. Dialog folgen

- ▶ Vorgewählten Verfahrensmodus prüfen: ggf. **GEWINDE** auswählen
- ▶ Vorgewählte Gewindesteigung prüfen: ggf. die Gewindesteigung eingeben
- ▶ Vorgewählte Drehrichtung prüfen: ggf. die Drehrichtung des Gewindes auswählen
Rechtsgewinde: Spindel dreht im Uhrzeigersinn bei Einfahren in das Werkstück, gegen den Uhrzeigersinn bei Ausfahren
Linksgewinde: Spindel dreht gegen den Uhrzeigersinn bei Einfahren in das Werkstück, im Uhrzeigersinn bei Ausfahren



- ▶ Freifahren aktivieren: Softkey **FREIFAHREN** drücken

- ▶ Freifahren: Das Werkzeug mit den Achsrichtungstasten oder dem elektronischen Handrad freifahren
Achstaste Z+: Ausfahren aus dem Werkstück
Achstaste Z-: Einfahren in das Werkstück



- ▶ Freifahren verlassen: Zur ursprünglichen Softkeyebene zurückkehren



- ▶ Betriebsart **Freifahren** beenden: Softkey **FREIFAHREN BEENDEN** drücken. Die TNC prüft, ob die Betriebsart **Freifahren** beendet werden kann, ggf. Dialog folgen

- ▶ Sicherheitsfrage beantworten: Wenn das Werkzeug nicht korrekt freigefahren wurde, dann Softkey **NEIN** drücken. Wenn das Werkzeug korrekt freigefahren wurde, dann Softkey **JA** drücken. Die TNC blendet den Dialog **Freifahren angewählt** aus
- ▶ Maschine initialisieren: ggf. die Referenzpunkte überfahren
- ▶ Gewünschten Maschinenzustand herstellen: ggf. geschwenkte Bearbeitungsebene zurücksetzen

17.5 Programmlauf

Beliebiger Einstieg ins Programm (Satzvorlauf)



Die Funktion **SATZVORLAUF** muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der Funktion **SATZVORLAUF** können Sie ein NC-Programm ab einem frei wählbaren NC-Satz abarbeiten. Die Werkstückbearbeitung bis zu diesem NC-Satz berücksichtigt die Steuerung rechnerisch.



Mit der Palettenverwaltung können Sie die Funktion **SATZVORLAUF** auch in Verbindung mit Palettentabellen nutzen.

Wenn Sie ein NC-Programm mithilfe des Softkeys **INTERNER STOPP** abgebrochen haben, bietet die TNC automatisch den NC-Satz zum Einstieg an, in dem Sie das NC-Programm abgebrochen haben. Dies gilt auch bei Programmabbrüchen in gerufenen externen NC-Programmen, die sich nicht zwingend im Ordner des rufenden NC-Programms befinden müssen.



Wenn Sie die Abarbeitung von Palettentabellen abrechnen, bietet die Steuerung immer den ersten NC-Satz des abgebrochenen NC-Programms für die Funktion **SATZVORLAUF** an.



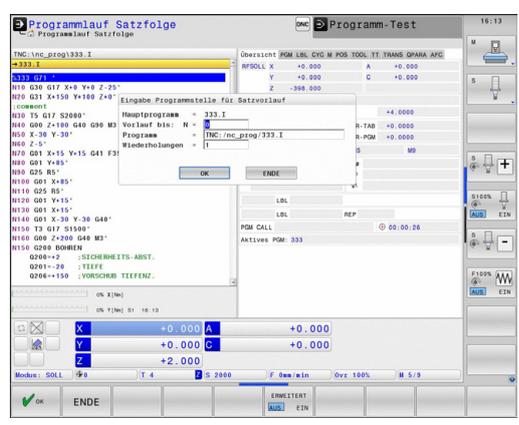
Alle benötigten NC-Programme und Tabellen müssen in den Betriebsarten **Programmlauf Einzelsatz** und **Programmlauf Satzfolge** angewählt sein (Status M) oder aus dem NC-Programm gerufen werden.

Wenn das Programm bis zum Ende des Satzvorlaufs eine programmierte Unterbrechung enthält, dann wird dort der Satzvorlauf unterbrochen. Um den Satzvorlauf fortzusetzen, die Taste **NC-START** drücken.

Nach einem Satzvorlauf müssen Sie das Werkzeug mit der Funktion **POSITION ANFAHREN** auf die ermittelte Position fahren.

Die Werkzeugdaten werden erst durch den Werkzeugaufzuruf und einen nachfolgenden Positioniersatz wirksam.

Alle Tastsystemzyklen werden bei einem Satzvorlauf von der TNC übersprungen. Ergebnisparameter, die von diesen Zyklen beschrieben werden, enthalten dann ggf. keine Werte.





Sie dürfen den Satzvorlauf nicht verwenden, wenn Sie nach einem Werkzeugwechsel im Bearbeitungsprogramm:

- das Programm in einer FK-Sequenz starten
- den Stretchfilter aktiviert haben
- das Programm bei einem Gewindezyklus (Zyklus G84, G85, G206, G207 und G209) oder dem nachfolgenden NC-Satz starten
- den Tastsystemzyklus G55 vor dem Programmstart verwenden

- ▶ Ersten Satz des aktuellen Programms als Beginn für den Satzvorlauf wählen: **GOTO „0“** eingeben



- ▶ Satzvorlauf wählen: Softkey **SATZVORLAUF** drücken
- ▶ **Vorlauf bis: N** = Nummer des NC-Satzes eingeben, bei dem der Vorlauf endet
- ▶ **Programm** = Namen und Pfad des NC-Programms prüfen, eingeben oder mithilfe der Taste **PGM MGT** wählen, in dem der NC-Satz steht
- ▶ **Wiederholungen** = Anzahl der Wiederholungen eingeben, die im Satzvorlauf berücksichtigt werden sollen, wenn der NC-Satz innerhalb einer Programmteilwiederholung steht
- ▶ Satzvorlauf bestätigen: Softkey **OK** drücken
- ▶ Satzvorlauf starten: Taste **NC-START** drücken
- ▶ Kontur anfahren



Beim **SATZVORLAUF** in Palettentabellen müssen Sie noch zusätzlich das Eingabefeld **Zeilennummer** = definieren. Die Eingabe bezieht sich auf die Zeile der Palettentabelle **NR**. Die Eingabe ist immer erforderlich, da ein NC-Programm auch öfters in einer Palettentabelle vorkommen kann.

Einstieg mit der Taste **GOTO**



Beim Einstieg mit der Taste **GOTO** und der Nummer des NC-Satzes führen weder die TNC noch die PLC irgendwelche Funktionen aus, die einen sicheren Einstieg gewährleisten.

Wenn Sie in ein Unterprogramm mit der Taste **GOTO** einsteigen:

- überliert die TNC das Unterprogrammende (**G98 L0**)
- setzt die TNC die Funktion M126 (Drehachsen wegoptimiert verfahren) zurück

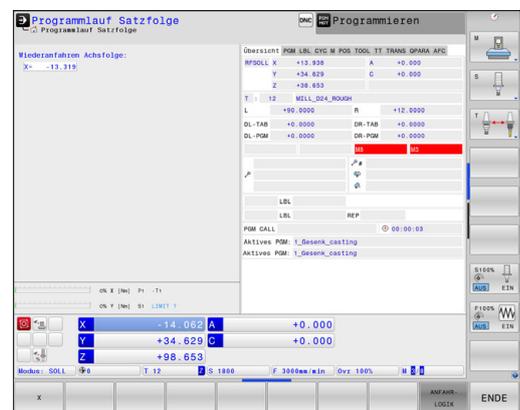
In solchen Fällen mit der Funktion Satzvorlauf einsteigen!

17.5 Programmlauf

Wiederanfahren an die Kontur

Mit der Funktion **POSITION ANFAHREN** fährt die TNC das Werkzeug in folgenden Situationen an die Werkstückkontur:

- Wiederanfahren nach dem Verfahren der Maschinenachsen während einer Unterbrechung, die ohne **INTERNER STOPP** ausgeführt wurde
- Wiederanfahren nach einem Vorlauf mit **VORLAUF ZU SATZ N**, z. B. nach einer Unterbrechung mit **INTERNER STOPP**
- Wenn sich die Position einer Achse nach dem Öffnen des Regelkreises während einer Programmunterbrechung verändert hat (maschinenabhängig)
- ▶ Wiederanfahren an die Kontur wählen: Softkey **POSITION ANFAHREN** wählen
- ▶ Ggf. den Maschinenstatus wiederherstellen
- ▶ Achsen in der Reihenfolge verfahren, die die TNC am Bildschirm vorschlägt: Taste **NC-START** drücken oder
- ▶ Achsen in beliebiger Reihenfolge verfahren: Softkeys **X**, **Z** usw. drücken und jeweils mit der Taste **NC-START** aktivieren
- ▶ Bearbeitung fortsetzen: Taste **NC-START** drücken



17.6 Automatischer Programmstart

Anwendung



Um einen automatischen Programmstart durchführen zu können, muss die TNC von Ihrem Maschinenhersteller vorbereitet sein. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!



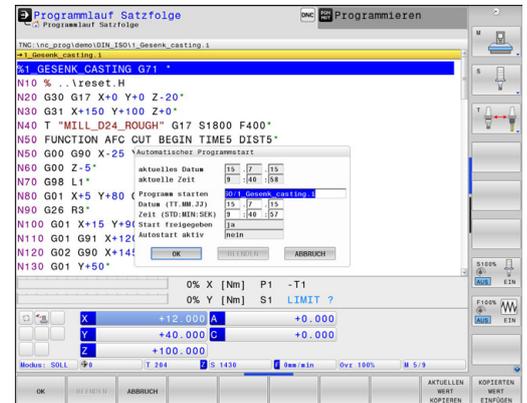
Achtung Gefahr für Bediener!

Die Funktion Autostart darf nicht an Maschinen verwendet werden, die keinen geschlossenen Arbeitsraum haben.

Über den Softkey **AUTOSTART** können Sie in einer Programmlauf-Betriebsart zu einem eingebbaren Zeitpunkt das in der jeweiligen Betriebsart aktive Programm starten:



- ▶ Fenster zur Festlegung des Startzeitpunkts einblenden
- ▶ **Zeit (Std:Min:Sek)**: Uhrzeit, zu der das Programm gestartet werden soll
- ▶ **Datum (TT.MM.JJJJ)**: Datum, an dem das Programm gestartet werden soll
- ▶ Um den Start zu aktivieren: Softkey **OK** drücken



17.7 Sätze überspringen

17.7 Sätze überspringen

Anwendung

Sätze, die Sie beim Programmieren mit einem „/“-Zeichen gekennzeichnet haben, können Sie beim **Programm-Test** oder **Programmlauf Satzfolge/Einzelsatz** überspringen lassen:



- ▶ NC-Sätze mit „/“-Zeichen nicht ausführen oder testen: Softkey auf **EIN** stellen



- ▶ NC-Sätze mit „/“-Zeichen ausführen oder testen: Softkey auf **AUS** stellen



Diese Funktion wirkt nicht für **G99**-Sätze.
Die zuletzt gewählte Einstellung bleibt auch nach einer Stromunterbrechung erhalten.

„/“-Zeichen einfügen

- ▶ In der Betriebsart **Programmieren** den Satz wählen, bei dem das Ausblendzeichen eingefügt werden soll



- ▶ Softkey **EINFÜGEN** wählen

„/“-Zeichen löschen

- ▶ In der Betriebsart **Programmieren** den Satz wählen, bei dem das Ausblendzeichen gelöscht werden soll



- ▶ Softkey **ENTFERNEN** wählen

17.8 Wahlweiser Programmlauf-Halt

Anwendung



Das Verhalten dieser Funktion ist maschinenabhängig.
Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Die TNC unterbricht wahlweise den Programmlauf bei Sätzen in denen ein M1 programmiert ist. Wenn Sie M1 in der Betriebsart **Programmlauf** verwenden, dann schaltet die TNC die Spindel und das Kühlmittel nicht ab.



- ▶ **Programmlauf** oder **Programm-Test** bei Sätzen mit M1 nicht unterbrechen: Softkey auf **AUS** stellen



- ▶ **Programmlauf** oder **Programm-Test** bei Sätzen mit M1 unterbrechen: Softkey auf **EIN** stellen

18

MOD-Funktionen

MOD-Funktionen

18.1 MOD-Funktion

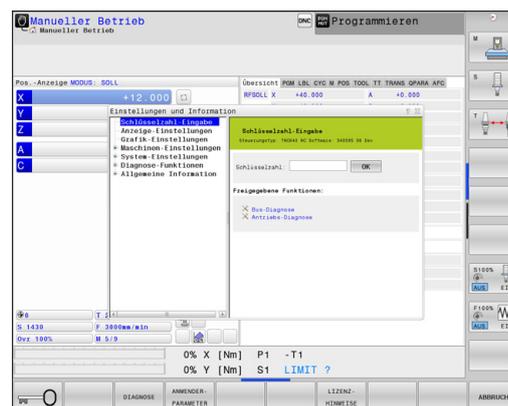
18.1 MOD-Funktion

Über die MOD-Funktionen können Sie zusätzliche Anzeigen und Eingabemöglichkeiten wählen. Zudem können Sie Schlüsselzahlen eingeben um den Zugang zu geschützten Bereichen freizuschalten.

MOD-Funktionen wählen

Überblendfenster mit den MOD-Funktionen öffnen:

- MOD
 - ▶ MOD-Funktionen wählen: Taste **MOD** drücken. Die TNC öffnet ein Überblendfenster, in dem die verfügbaren MOD-Funktionen angezeigt werden



Einstellungen ändern

In den MOD-Funktionen ist neben der Mausbedienung auch die Navigation mit der Tastatur möglich:

- ▶ Mit der Tab-Taste vom Eingabebereich im rechten Fenster, in die Auswahl der MOD-Funktionen im linken Fenster wechseln
- ▶ MOD-Funktion auswählen
- ▶ Mit der Tab-Taste oder der Taste ENT in das Eingabefeld wechseln
- ▶ Je nach Funktion Wert eingeben und mit **OK** bestätigen oder Auswahl treffen und mit **Übernehmen** bestätigen



Wenn mehrere Einstellmöglichkeiten zur Verfügung stehen, können Sie durch Drücken der Taste **GOTO** ein Fenster einblenden, in dem alle Einstellmöglichkeiten auf einen Blick sichtbar sind. Mit der Taste **ENT** wählen Sie die Einstellung aus. Wenn Sie die Einstellung nicht ändern wollen, schließen Sie das Fenster mit der Taste **END**.

MOD-Funktionen verlassen

- ▶ MOD-Funktion beenden: Softkey **ENDE** oder Taste **END** drücken

Übersicht MOD-Funktionen

Unabhängig von der gewählten Betriebsart stehen folgende Funktionen zur Verfügung:

Schlüsselzahl-Eingabe

- Schlüsselzahl

Anzeige-Einstellungen

- Positionsanzeigen
- Maß-Einheit (mm/inch) für Positionsanzeige
- Programmier-Eingabe für MDI
- Uhrzeit anzeigen
- Info-Zeile anzeigen

Grafik-Einstellungen

- Modelltyp
- Modellqualität

Maschinen-Einstellungen

- Kinematik
- Verfahrensgrenzen
- Werkzeug-Einsatzdatei
- Externer Zugriff

System-Einstellungen

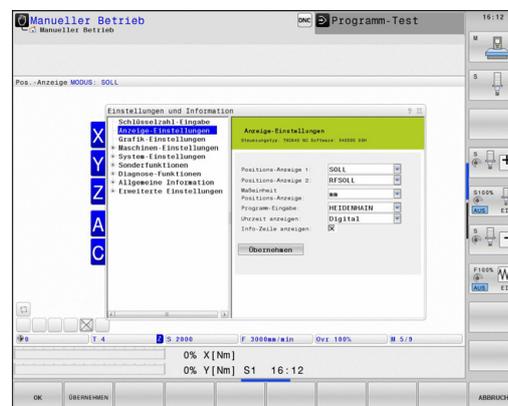
- Systemzeit stellen
- Netzwerk-Verbindung definieren
- Netzwerk: IP Konfiguration

Diagnose-Funktionen

- Bus-Diagnose
- Antriebsdiagnose
- HeROS-Information

Allgemeine Information

- Software-Version
- FCL-Information
- Lizenz-Information
- Maschinenzeiten



18.2 Grafik-Einstellungen

Mit der MOD-Funktion **Grafik-Einstellungen** können Sie den Modelltyp und die Modellqualität wählen.

Die **Grafik-Einstellungen** wählen Sie wie folgt:

- ▶ Im MOD-Menü Gruppe **Grafik-Einstellungen** wählen
- ▶ Modelltyp wählen
- ▶ Modellqualität wählen
- ▶ Softkey **ÜBERNEHMEN** drücken
- ▶ Softkey **OK** drücken

Für die Grafik-Einstellung der TNC haben Sie folgende Simulationsparameter:

Modelltyp

Angezeigtes Symbol	Auswahl	Eigenschaften	Anwendung
	3D	sehr detailgetreu, zeit- und speicheraufwändig	Fräsbearbeitung mit Hinterschnitten, Fräs-Dreh-Bearbeitung
	2.5D	schnell	Fräsbearbeitung ohne Hinterschnitte
	kein Modell	sehr schnell	Liniengrafik

Modellqualität

Angezeigtes Symbol	Auswahl	Eigenschaften
	sehr hoch	hohe Datenrate, genaue Abbildung der Werkzeuggeometrie, Abbildung von Satzendpunkten und Satznummern möglich,
	hoch	hohe Datenrate, genaue Abbildung der Werkzeuggeometrie
	mittel	mittlere Datenrate, Näherung der Werkzeuggeometrie
	niedrig	niedrige Datenrate, geringe Näherung der Werkzeuggeometrie

18.3 Maschinen-Einstellungen

Externer Zugriff



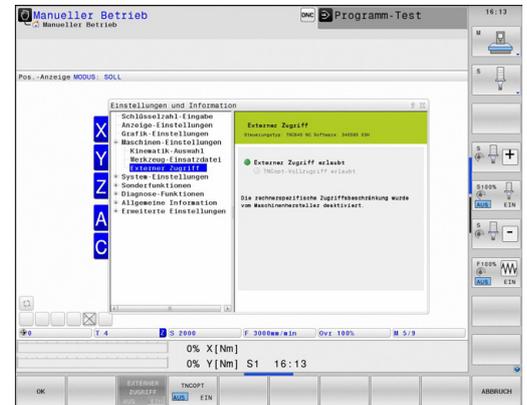
Der Maschinenhersteller kann die externen Zugriffsmöglichkeiten konfigurieren. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Maschinenabhängige Funktion: Mit dem Softkey **TNCOPT** können Sie den Zugriff für eine externe Diagnose- oder Inbetriebnahme-Software zulassen oder sperren.

Mit der MOD-Funktion **Externer Zugriff** können Sie den Zugriff auf die TNC freigeben oder sperren. Wenn Sie den externen Zugriff gesperrt haben, ist es nicht mehr möglich sich mit der TNC zu verbinden und Daten über ein Netzwerk oder über eine serielle Verbindung auszutauschen, z. B. mit der Datenübertragungssoftware TNCremo.

Externen Zugriff sperren:

- ▶ Wählen Sie im MOD-Menü die Gruppe **Maschinen-Einstellungen**
- ▶ Menü **Externer Zugriff** wählen
- ▶ Stellen Sie den Softkey **EXTERNER ZUGRIFF EIN/AUS** auf **AUS**
- ▶ Drücken Sie den Softkey **OK**



18.3 Maschinen-Einstellungen

Rechnerspezifische Zugriffskontrolle

Wenn Ihr Maschinenhersteller die rechner-spezifische Zugriffskontrolle eingerichtet hat (Maschinenparameter **CfgAccessControl** Nr. 123400), können Sie den Zugang für bis zu 32 von Ihnen freigegebene Verbindungen erlauben. Wählen Sie **Neu hinzufügen** um eine neue Verbindung anzulegen. Die TNC öffnet dann ein Eingabefenster, in dem Sie die Verbindungsdaten eingeben können.

Zugriffseinstellungen

Host Name	Host-Name des externen Rechners
Host IP	Netzwerkadresse des externen Rechners
Beschreibung	Zusätzliche Information (Text wird in der Übersichtsliste mit angezeigt)

Typ:

Ethernet	Netzwerk-Verbindung
Com 1	Serielle Schnittstelle 1
Com 2	Serielle Schnittstelle 2

Zugriffsrechte:

Nachfragen	Bei externem Zugriff öffnet die TNC einen Abfrage-Dialog
Verweigern	Keinen Netzwerkzugriff zulassen
Zulassen	Netzwerkzugriff ohne Rückfrage erlauben
Nur Maschinenhersteller	Verbindung nur durch Eingabe einer Schlüsselzahl (Maschinenhersteller) möglich

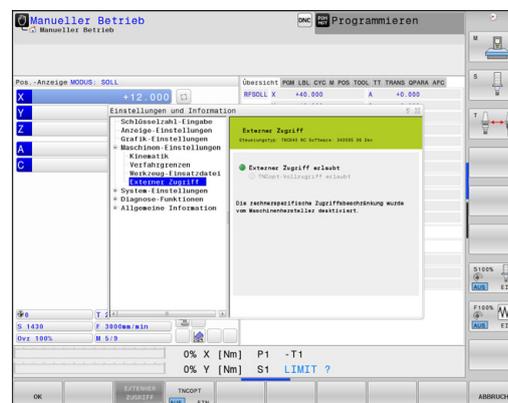
Wenn Sie einer Verbindung das Zugriffsrecht **Nachfragen** zuweisen und von dieser Adresse ein Zugriff erfolgt, öffnet die TNC ein Überblendfenster. In dem Überblendfenster müssen Sie den Externen Zugriff erlauben oder ablehnen:

Externer Zugriff	Berechtigung
Ja	Einmalig erlauben
Immer	Dauerhaft erlauben
Niemals	Dauerhaft verweigern
Nein	Einmalig ablehnen



In der Übersichtsliste wird eine aktive Verbindung mit einem grünen Symbol gekennzeichnet.

Verbindungen ohne Zugriffsberechtigung werden in der Übersichtsliste grau dargestellt.



Verfahrensgrenzen eingeben



Die Funktion **Verfahrensgrenzen** muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der MOD-Funktion **Verfahrensgrenzen** schränken Sie den tatsächlich nutzbaren Verfahrensweg innerhalb des maximalen Verfahrensbereichs ein. Sie können dadurch in jeder Achse Schutzzonen definieren, um z. B. einen Teileapparat gegen eine Kollision zu sichern.

Verfahrensgrenzen eingeben:

- ▶ Wählen Sie im MOD-Menü die Gruppe **Maschinen-Einstellungen**
- ▶ Wählen Sie das Menü **Verfahrensgrenzen**
- ▶ Geben Sie die Werte der gewünschten Achsen als REF-Wert ein oder übernehmen Sie die aktuelle Position mit dem Softkey **IST-POSITIONS-ÜBERNAHME**
- ▶ Drücken Sie den Softkey **ÜBERNEHMEN**. Die TNC prüft die eingegebenen Werte auf Gültigkeit
- ▶ Drücken Sie den Softkey **OK**



Die Schutzzone ist automatisch aktiv, sobald Sie in einer Achse ein gültiges Limit gesetzt haben. Die Einstellungen bleiben auch nach Neustarten der Steuerung erhalten.

Die Schutzzone können Sie nur ausschalten, indem Sie alle Werte löschen oder den Softkey **ALLES LEEREN** drücken.

Werkzeug-Einsatzdatei

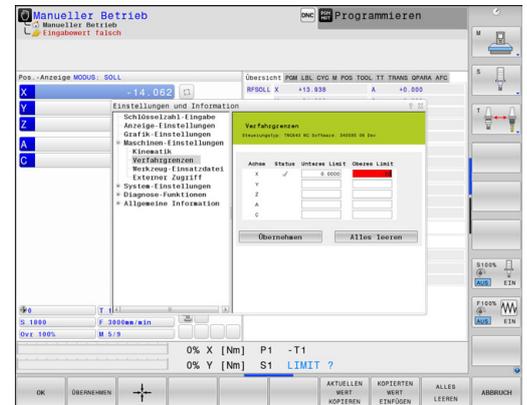


Die Funktion Werkzeug-Einsatzprüfung muss vom Maschinenhersteller freigegeben werden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Mit der MOD-Funktion **Werkzeug-Einsatzdatei** wählen Sie, ob die TNC eine Werkzeug-Einsatzdatei nie, einmalig oder immer erzeugt.

Werkzeug-Einsatzdatei erzeugen:

- ▶ Wählen Sie im MOD-Menü die Gruppe **Maschinen-Einstellungen**
- ▶ Wählen Sie das Menü **Werkzeug-Einsatzdatei**
- ▶ Wählen Sie die gewünschte Einstellung für die Betriebsarten **Programmlauf Satzfolge/Einzelsatz** und **Programm-Test**
- ▶ Drücken Sie den Softkey **ÜBERNEHMEN**
- ▶ Drücken Sie den Softkey **OK**



Kinematik wählen

Die Funktion **Kinematik-Auswahl** muss vom Maschinenhersteller freigegeben und angepasst werden.

Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Diese Funktion können Sie verwenden um Programme zu testen, deren Kinematik nicht mit der aktiven Maschinenkinematik übereinstimmt. Sofern Ihr Maschinenhersteller unterschiedliche Kinematiken auf Ihrer Maschine hinterlegt und zur Auswahl freigegeben hat, können Sie über die MOD-Funktion eine dieser Kinematiken aktivieren. Wenn Sie eine Kinematik für den Programm-Test wählen, bleibt die Maschinenkinematik davon unberührt.

**Achtung Kollisionsgefahr!**

Wenn Sie die Kinematik für den Maschinenbetrieb umschalten, führt die TNC alle nachfolgenden Verfahrbewegungen mit der geänderten Kinematik aus.

Achten Sie darauf, dass Sie zum Überprüfen Ihres Werkstücks die richtige Kinematik im Programm-Test angewählt haben.

18.4 System-Einstellungen

Systemzeit stellen

Mit der MOD-Funktion **Systemzeit stellen** können Sie die Zeitzone, das Datum und die Uhrzeit manuell oder mit Hilfe einer NTP-Server-Synchronisation einstellen.

Systemzeit manuell stellen:

- ▶ Wählen Sie im MOD-Menü die Gruppe **System-Einstellungen**
- ▶ Drücken Sie den Softkey **DATUM/UHRZEIT EINSTELLEN**
- ▶ Wählen Sie Ihre Zeitzone im Bereich **Zeitzone**
- ▶ Drücken Sie den Softkey **LOCAL/NTP**, um den Eintrag **Zeit manuell einstellen** zu wählen
- ▶ Ändern Sie bei Bedarf das Datum und die Uhrzeit
- ▶ Drücken Sie den Softkey **OK**

Systemzeit mit Hilfe eines NTP-Servers stellen:

- ▶ Wählen Sie im MOD-Menü die Gruppe **System-Einstellungen**
- ▶ Drücken Sie den Softkey **DATUM/UHRZEIT EINSTELLEN**
- ▶ Wählen Sie Ihre Zeitzone im Bereich **Zeitzone**
- ▶ Drücken Sie den Softkey **LOCAL/NTP**, um den Eintrag **Zeit über NTP Server synchronisieren** zu wählen
- ▶ Geben Sie den Hostnamen oder die URL eines NTP-Servers ein
- ▶ Drücken Sie den Softkey **HINZUFÜGEN**
- ▶ Drücken Sie den Softkey **OK**

18.5 Positionsanzeige wählen

18.5 Positionsanzeige wählen

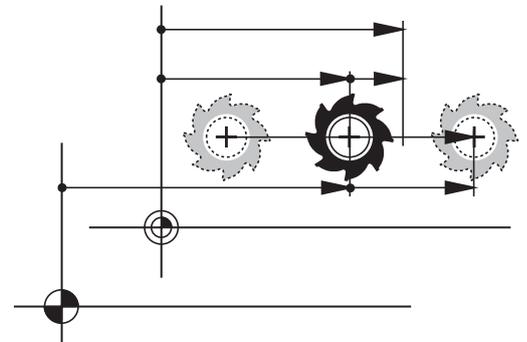
Anwendung

Für die Betriebsart **Manueller Betrieb** und die Betriebsarten **Programmlauf Satzfolge** und **Programmlauf Einzelsatz** können Sie die Anzeige der Koordinaten beeinflussen:

Die Abbildung rechts zeigt verschiedene Positionen des Werkzeugs

- Ausgangsposition
- Zielposition des Werkzeugs
- Werkstück-Nullpunkt
- Maschinen-Nullpunkt

Für die Positionsanzeigen der TNC können Sie folgende Koordinaten wählen:



Funktion	Anzeige
Soll-Position; von der TNC aktuell vorgegebener Wert	SOLL
Ist-Position; momentane Werkzeugposition	IST
Referenz-Position; Ist-Position bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt	REFIST
Referenz-Position; Soll-Position bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt	REFSOLL
Schleppfehler; Differenz zwischen Soll und Ist-Position	SCHPF
Restweg zur programmierten Position im Eingabe-System; Differenz zwischen Ist- und Ziel-Position	ISTRW
Restweg zur programmierten Position bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt; Differenz zwischen Ref- und Ziel-Position	REFRW
Verfahrwege, die mit der Funktion Handrad-Überlagerung (M118) ausgeführt wurden	M118

Mit der MOD-Funktion **Positions-Anzeige 1** wählen Sie die Positionsanzeige in der Statusanzeige.

Mit der MOD-Funktion **Positions-Anzeige 2** wählen Sie die Positionsanzeige in der zusätzlichen Statusanzeige.

18.6 Maßsystem wählen

Anwendung

Mit dieser MOD-Funktion legen Sie fest, ob die TNC Koordinaten in mm oder Inch anzeigen soll.

- Metrisches Maßsystem: z. B. X = 15,789 (mm) Anzeige mit 3 Stellen nach dem Komma
- Zoll-System: z. B. X = 0,6216 (inch) Anzeige mit 4 Stellen nach dem Komma

Wenn Sie die Inch-Anzeige aktiv haben, zeigt die TNC auch den Vorschub in inch/min an. In einem Inch-Programm müssen Sie den Vorschub mit einem Faktor 10 größer eingeben.

18.7 Betriebszeiten anzeigen

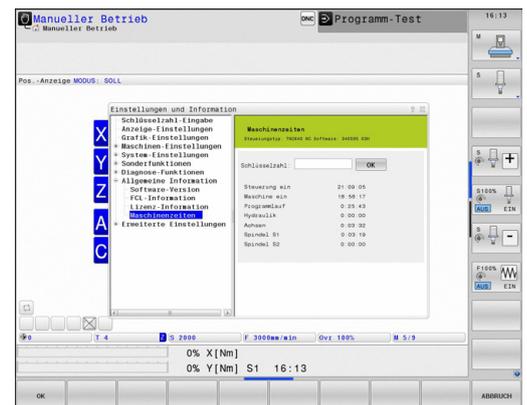
Anwendung

Über die MOD-Funktion **MASCHINENZEITEN** können Sie sich verschiedene Betriebszeiten anzeigen lassen:

Betriebszeit	Bedeutung
Steuerung ein	Betriebszeit der Steuerung seit der Inbetriebnahme
Maschine ein	Betriebszeit der Maschine seit der Inbetriebnahme
Programmlauf	Betriebszeit für den gesteuerten Betrieb seit der Inbetriebnahme



Der Maschinenhersteller kann noch zusätzliche Zeiten anzeigen lassen. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!



MOD-Funktionen

18.8 Software-Nummern

18.8 Software-Nummern

Anwendung

Folgende Software-Nummern werden nach Auswahl der MOD-Funktion **Software-Version** im TNC-Bildschirm angezeigt:

- **Steuerungstyp:** Bezeichnung der Steuerung (wird von HEIDENHAIN verwaltet)
- **NC-SW:** Nummer der NC-Software (wird von HEIDENHAIN verwaltet)
- **NCK:** Nummer der NC-Software (wird von HEIDENHAIN verwaltet)
- **PLC-SW:** Nummer oder Name der PLC-Software (wird von Ihrem Maschinenhersteller verwaltet)

Ihr Maschinenhersteller kann weitere Software-Nummern hinzufügen, z. B. von einer angeschlossenen Kamera.

In der MOD-Funktion **FCL-Information** zeigt die TNC folgende Informationen:

- **Entwicklungsstand (FCL=Feature Content Level):** Auf der Steuerung installierter Entwicklungsstand
Weitere Informationen: Entwicklungsstand (Upgrade-Funktionen), Seite 11

18.9 Schlüsselzahl eingeben

Anwendung

Die TNC benötigt für folgende Funktionen eine Schlüsselzahl:

Funktion	Schlüsselzahl
Anwenderparameter wählen	123
Ethernet-Karte konfigurieren	NET123
Sonderfunktionen bei der Q-Parameter-Programmierung freigeben	555343

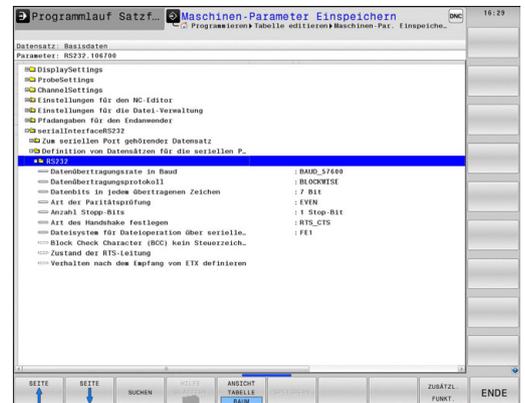
18.10 Datenschnittstellen einrichten

Serielle Schnittstellen an der TNC 640

Die TNC 640 verwendet automatisch das Übertragungsprotokoll LSV2 für die serielle Datenübertragung. Das LSV2-Protokoll ist fest vorgegeben und kann außer der Einstellung der Baud-Rate (Maschinenparameter **baudRateLsv2** Nr. 106606), nicht verändert werden. Sie können auch eine andere Übertragungsart (Schnittstelle) festlegen. Die nachfolgend beschriebenen Einstellmöglichkeiten sind dann nur für die jeweils neu definierte Schnittstelle wirksam.

Anwendung

Zum Einrichten einer Datenschnittstelle wählen Sie die Dateiverwaltung (PGM MGT) und drücken die Taste **MOD**. Drücken Sie erneut die Taste **MOD** und geben Sie die Schlüsselzahl 123 ein. Die TNC zeigt den Maschinenparameter **GfgSerialInterface** (Nr. 106700), in dem Sie folgende Einstellungen eingeben können:



RS-232-Schnittstelle einrichten

Öffnen Sie den Ordner RS232. Die TNC zeigt folgende Einstellmöglichkeiten:

BAUD-RATE einstellen (baudRate Nr. 106701)

Die BAUD-RATE (Datenübertragungsgeschwindigkeit) ist zwischen 110 und 115.200 Baud wählbar.

MOD-Funktionen

18.10 Datenschnittstellen einrichten

Protokoll einstellen (protocol Nr. 106702)

Das Datenübertragungsprotokoll steuert den Datenfluss einer seriellen Übertragung (vergleichbar mit MP5030 der iTNC 530).



Die Einstellung BLOCKWISE bezeichnet hier eine Form der Datenübertragung, bei der die Daten in Blöcke zusammengefasst übertragen werden. Nicht zu verwechseln mit dem blockweisen Datenempfang und gleichzeitigem blockweisen Abarbeiten von älteren TNC-Bahnsteuerungen. Das blockweise Empfangen und gleichzeitige Abarbeiten des selben NC-Programms wird von der Steuerung nicht unterstützt!

Datenübertragungsprotokoll	Auswahl
Standard Datenübertragung (zeilenweise Übertragung)	STANDARD
Paketweise Datenübertragung	BLOCKWISE
Übertragung ohne Protokoll (reine Zeichenübertragung)	RAW_DATA

Datenbits einstellen (dataBits Nr. 106703)

Mit der Einstellung dataBits definieren Sie, ob ein Zeichen mit 7 oder 8 Datenbits übertragen wird.

Parität überprüfen (parity Nr. 106704)

Mit dem Paritätsbit werden Übertragungsfehler erkannt. Das Paritätsbit kann auf drei verschiedene Arten gebildet werden:

- Keine Paritätsbildung (NONE): Es wird auf eine Fehlererkennung verzichtet
- Gerade Parität (EVEN): Hier liegt ein Fehler vor, falls der Empfänger bei seiner Auswertung eine ungerade Anzahl an gesetzten Bits feststellt
- Ungerade Parität (ODD): Hier liegt ein Fehler vor, falls der Empfänger bei seiner Auswertung eine gerade Anzahl an gesetzten Bit feststellt

Stopp-Bits einstellen (stopBits Nr. 106705)

Mit dem Start- und einem oder zwei Stopp-Bits wird bei der seriellen Datenübertragung dem Empfänger eine Synchronisation auf jedes übertragene Zeichen ermöglicht.

Handshake einstellen (flowControl Nr. 106706)

Mit einem Handshake üben zwei Geräte eine Kontrolle der Datenübertragung aus. Man unterscheidet zwischen Software-Handshake und Hardware-Handshake.

- Keine Datenflusskontrolle (NONE): Handshake ist nicht aktiv
- Hardware-Handshake (RTS_CTS): Übertragungsstopp durch RTS aktiv
- Software-Handshake (XON_XOFF): Übertragungsstopp durch DC3 (XOFF) aktiv

Dateisystem für Dateioperation (fileSystem Nr. 106707)

Mit **fileSystem** legen Sie das Dateisystem für die serielle Schnittstelle fest. Dieser Maschinenparameter ist nicht erforderlich, wenn Sie kein spezielles Dateisystem benötigen.

- EXT: Minimales Dateisystem für Drucker oder HEIDENHAIN-fremde Übertragungssoftware. Entspricht der Betriebsart EXT1 und EXT2 von älteren TNC-Steuerungen.
- FE1: Kommunikation mit der PC-Software TNCserver oder einer externen Disketteneinheit.

Block Check Character (bccAvoidCtrlChar Nr. 106708)

Mit Block Check Character (Optional) kein Steuerzeichen, legen Sie fest, ob die Prüfsumme einem Steuerzeichen entsprechen kann.

- TRUE: Die Prüfsumme entspricht keinem Steuerzeichen
- FALSE: Die Prüfsumme kann einem Steuerzeichen entsprechen

Zustand der RTS-Leitung (rtsLow Nr. 106709)

Mit Zustand der RTS-Leitung (Optional) legen Sie fest, ob der Pegel "low" im Ruhezustand aktiv ist.

- TRUE: Im Ruhezustand ist der Pegel auf "low"
- FALSE: Im Ruhezustand ist der Pegel nicht auf "low"

18.10 Datenschnittstellen einrichten

**Verhalten nach dem Empfang von ETX definieren
(noEotAfterEtx Nr. 106710)**

Mit Verhalten nach Empfang von ETX definieren (Optional) legen Sie fest, ob nach Empfang des Zeichens ETX das Zeichen EOT gesendet wird.

- TRUE: Es wird das Zeichen EOT nicht gesendet
- FALSE: Es wird das Zeichen EOT gesendet

Einstellungen für die Datenübertragung mit der PC-Software TNCserver

Treffen Sie in dem Maschinenparameter **RS232** (Nr. 106700) folgende Einstellungen:

Parameter	Auswahl
Datenübertragungsrate in Baud	Muss mit der Einstellung in TNCserver übereinstimmen
Datenübertragungsprotokoll	BLOCKWISE
Datenbits in jedem übertragenen Zeichen	7 Bit
Art der Paritätsprüfung	EVEN
Anzahl Stopp-Bits	1 Stop-Bit
Art des Handshake festlegen	RTS_CTS
Dateisystem für Dateioperation	FE1

Betriebsart des externen Geräts wählen (fileSystem)



In den Betriebsarten FE2 und FEX können Sie die Funktionen „alle Programme einlesen“, „angebotenes Programm einlesen“ und „Verzeichnis einlesen“ nicht nutzen.

Symbol	Externes Gerät	Betriebsart
	PC mit HEIDENHAIN Übertragungssoftware TNCremo	LSV2
	HEIDENHAIN Disketten-Einheiten	FE1
	Fremdgeräte, wie Drucker, Leser, Stanzer, PC ohne TNCremo	FEX

Software für Datenübertragung

Zur Übertragung von Dateien von der TNC und zur TNC sollten Sie die HEIDENHAIN-Software zur Datenübertragung TNCremo benutzen. Mit TNCremo können Sie über die serielle Schnittstelle oder über die Ethernet-Schnittstelle alle HEIDENHAIN-Steuerungen ansteuern.



Die aktuelle Version von TNCremo können Sie kostenlos von der HEIDENHAIN Filebase herunterladen (www.heidenhain.de, <Dokumentation und Information>, <Software>, <Download-Bereich>, <PC-Software>, <TNCremo>).

Systemvoraussetzungen für TNCremo:

- PC mit 486 Prozessor oder besser
- Betriebssystem Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8
- 16 MByte Arbeitsspeicher
- 5 MByte frei auf Ihrer Festplatte
- Eine freie serielle Schnittstelle oder Anbindung ans TCP/IP-Netzwerk

Installation unter Windows

- ▶ Starten Sie das Installationsprogramm SETUP.EXE mit dem Datei-Manager (Explorer)
- ▶ Folgen Sie den Anweisungen des Setup-Programms

TNCremo unter Windows starten

- ▶ Klicken Sie auf <Start>, <Programme>, <HEIDENHAIN Anwendungen>, <TNCremo>

Wenn Sie TNCremo das erste Mal starten, versucht TNCremo automatisch eine Verbindung zur TNC herzustellen.

18.10 Datenschnittstellen einrichten

Datenübertragung zwischen TNC und TNCremo



Bevor Sie ein Programm von der TNC zum PC übertragen unbedingt sicherstellen, dass Sie das momentan auf der TNC angewählte Programm auch gespeichert haben. Die TNC speichert Änderungen automatisch, wenn Sie die Betriebsart auf der TNC wechseln oder wenn Sie über die Taste **PGM MGT** die Dateiverwaltung anwählen.

Prüfen Sie, ob die TNC an der richtigen seriellen Schnittstelle Ihres Rechners, oder am Netzwerk angeschlossen ist.

Nachdem Sie die TNCremo gestartet haben, sehen Sie im oberen Teil des Hauptfensters **1** alle Dateien, die im aktiven Verzeichnis gespeichert sind. Über <Datei>, <Ordner wechseln> können Sie ein beliebiges Laufwerk oder ein anderes Verzeichnis auf Ihrem Rechner wählen.

Wenn Sie die Datenübertragung vom PC aus steuern wollen, dann bauen Sie die Verbindung auf dem PC wie folgt auf:

- ▶ Wählen Sie <Datei>, <Verbindung erstellen>. TNCremo empfängt nun die Datei- und Verzeichnisstruktur von der TNC und zeigt diese im unteren Teil des Hauptfensters **2** an
- ▶ Um eine Datei von der TNC zum PC zu übertragen, wählen Sie die Datei im TNC-Fenster durch Mausclick und ziehen die markierte Datei bei gedrückter Maustaste in das PC-Fenster **1**
- ▶ Um eine Datei vom PC zur TNC zu übertragen, wählen Sie die Datei im PC-Fenster durch Mausclick und ziehen die markierte Datei bei gedrückter Maustaste in das TNC-Fenster **2**

Wenn Sie die Datenübertragung von der TNC aus steuern wollen, dann bauen Sie die Verbindung auf dem PC wie folgt auf:

- ▶ Wählen Sie <Extras>, <TNCserver>. TNCremo startet dann den Serverbetrieb und kann von der TNC Daten empfangen, oder an die TNC Daten senden
- ▶ Wählen Sie auf der TNC die Funktionen zur Dateiverwaltung über die Taste **PGM MGT** und übertragen die gewünschten Dateien

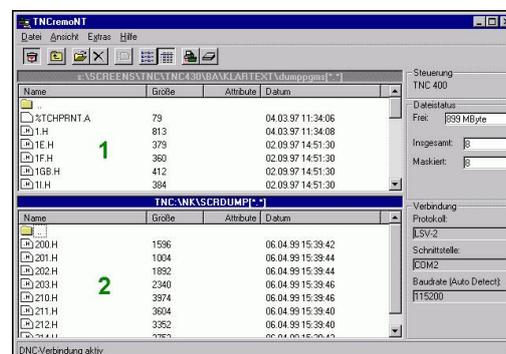
Weitere Informationen: Datenübertragung zu oder von einem externen Datenträger, Seite 142

TNCremo beenden

Wählen Sie den Menüpunkt <Datei>, <Beenden>



Beachten Sie auch die kontextsensitive Hilfefunktion von TNCremo, in der alle Funktionen erklärt sind. Der Aufruf erfolgt über die Taste **F1**.



18.11 Ethernet-Schnittstelle

Einführung

Die TNC ist standardmäßig mit einer Ethernet-Karte ausgerüstet, um die Steuerung als Client in Ihr Netzwerk einzubinden. Die TNC überträgt Daten über die Ethernet-Karte mit

- dem **smb**-Protokoll (**s**erver **m**essage **b**lock) für Windows-Betriebssysteme, oder
- der **TCP/IP**-Protokoll-Familie (Transmission Control Protocol/ Internet Protocol) und mit Hilfe des NFS (Network File System)

Anschluss-Möglichkeiten

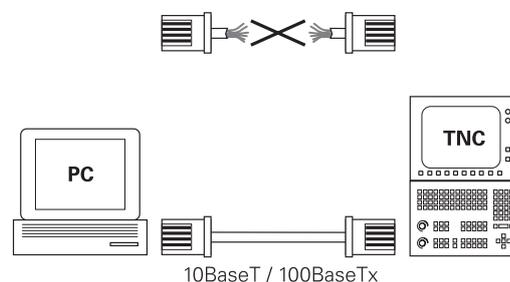
Sie können die Ethernet-Karte der TNC über den RJ45-Anschluss (X26, 100BaseTX bzw. 10BaseT) in Ihr Netzwerk einbinden oder direkt mit einem PC verbinden. Der Anschluss ist galvanisch von der Steuerungselektronik getrennt.

Beim 100BaseTX bzw. 10BaseT-Anschluss verwenden Sie Twisted Pair-Kabel, um die TNC an Ihr Netzwerk anzuschließen.



Die maximale Kabellänge zwischen TNC und einem Knotenpunkt ist abhängig von der Güteklasse des Kabels, von der Ummantelung und von der Art des Netzwerks (100BaseTX oder 10BaseT).

Sie können die TNC auch ohne großen Aufwand direkt mit einem PC verbinden, der mit einer Ethernet-Karte ausgerüstet ist. Verbinden Sie hierzu die TNC (Anschluss X26) und den PC mit einem gekreuzten Ethernet-Kabel (Handelsbezeichnung: Patchkabel gekreuzt oder STP-Kabel gekreuzt)



TNC konfigurieren



Lassen Sie die TNC von einem Netzwerk-Spezialisten konfigurieren.

- ▶ Drücken Sie in der Betriebsart **Programmieren** die Taste **MOD** und geben Sie die Schlüsselzahl NET123 ein
- ▶ Drücken Sie in der Dateiverwaltung den Softkey **NETZWERK**

Allgemeine Netzwerk-Einstellungen

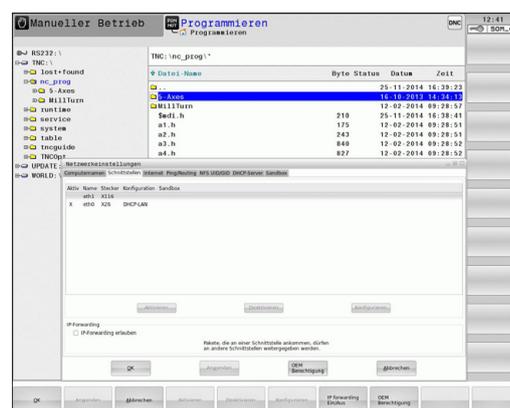
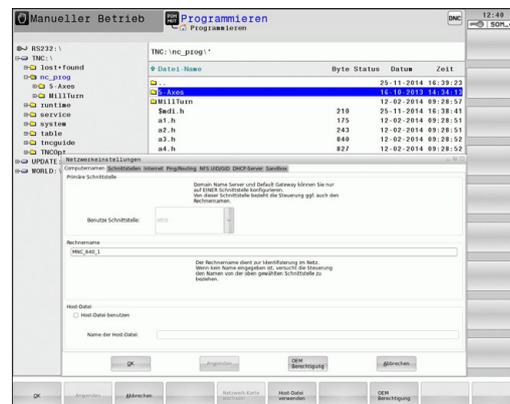
► Drücken Sie den Softkey **NETZWERK KONFIGURIEREN** zur Eingabe der allgemeinen Netzwerk-Einstellungen. Reiter **Computernamen** ist aktiv:

Einstellung	Bedeutung
Primäre Schnittstelle	Name der Ethernet-Schnittstelle, die in Ihr Firmennetzwerk eingebunden werden soll. Nur aktiv, wenn eine optionale zweite Ethernetschnittstelle in der Steuerungshardware zur Verfügung steht
Rechnername	Name, mit der die TNC in Ihrem Firmennetzwerk sichtbar sein soll
Host-Datei	Nur für Sonderanwendungen erforderlich: Name einer Datei, in der Zuordnungen zwischen IP-Adressen und Rechnernamen definiert sind

► Wählen Sie den Reiter **Schnittstellen** zur Eingabe der Schnittstellen-Einstellungen:

Einstellung	Bedeutung
Schnittstellen-Liste	Liste der aktiven Ethernet-Schnittstellen. Eine der aufgelisteten Schnittstellen selektieren (per Maus oder per Pfeiltasten) <ul style="list-style-type: none"> ■ Schaltfläche Aktivieren: Gewählte Schnittstelle aktivieren (X in Spalte Aktiv) ■ Schaltfläche Deaktivieren: Gewählte Schnittstelle deaktivieren (- in Spalte Aktiv) ■ Schaltfläche Konfigurieren: Konfigurationsmenü öffnen

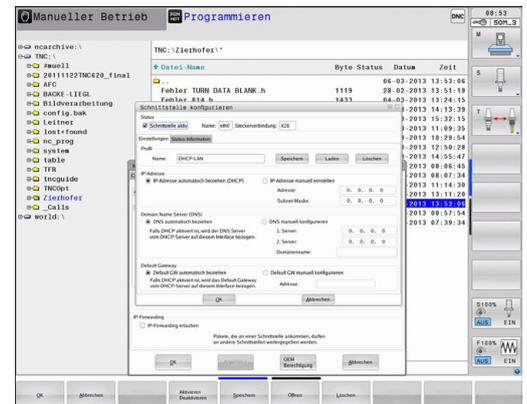
IP-Forwarding erlauben **Diese Funktion muss standardmäßig deaktiviert sein.** Funktion nur aktivieren, wenn zu Diagnosezwecken von extern über die TNC auf die optional vorhandene zweite TNC Ethernet-Schnittstelle zugegriffen werden soll. Nur in Verbindung mit dem Kundendienst aktivieren



- ▶ Wählen Sie die Schaltfläche **Konfigurieren** zum Öffnen des Konfigurationsmenüs:

Einstellung	Bedeutung
Status	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schnittstelle aktiv: Verbindungsstatus der gewählten Ethernet-Schnittstelle ■ Name: Name der Schnittstelle, die Sie gerade konfigurieren ■ Steckerverbindung: Nummer der Steckerverbindung dieser Schnittstelle an der Logikeinheit der Steuerung
Profil	<p>Hier können Sie ein Profil erstellen bzw. auswählen, in dem alle in diesem Fenster sichtbaren Einstellungen hinterlegt sind. HEIDENHAIN stellt zwei Standardprofile zur Verfügung:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ DHCP-LAN: Einstellungen für die Standard TNC Ethernet-Schnittstelle, die in einem Standard-Firmennetz funktionieren sollten ■ MachineNet: Einstellungen für die zweite, optionale Ethernet-Schnittstelle, zur Konfiguration des Maschinennetzwerks <p>Über die entsprechenden Schaltflächen können Sie die Profile speichern, laden und löschen</p>
IP-Adresse	<ul style="list-style-type: none"> ■ Option IP-Adresse automatisch beziehen: Die TNC soll die IP-Adresse vom DHCP-Server beziehen ■ Option IP-Adresse manuell einstellen: IP-Adresse und Subnet-Mask manuell definieren. Eingabe: Jeweils vier durch Punkt getrennte Zahlenwerte, z. B. 160.1.180.20 und 255.255.0.0
Domain Name Server (DNS)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Option DNS automatisch beziehen: Die TNC soll die IP-Adresse des Domain Name Servers automatisch beziehen ■ Option DNS manuell konfigurieren: IP-Adressen der Server und Domänenname manuell eingeben
Default Gateway	<ul style="list-style-type: none"> ■ Option Default GW automatisch beziehen: Die TNC soll den Default-Gateway automatisch beziehen ■ Option Default GW manuell konfigurieren: IP-Adressen des Default-Gateways manuell eingeben

- ▶ Änderungen mit Schaltfläche **OK** übernehmen oder mit Schaltfläche **Abbrechen** verwerfen



► Wählen Sie den Reiter **Internet**.

Einstellung	Bedeutung
Proxy	<ul style="list-style-type: none"> ■ Direkte Verbindung zum Internet /NAT: Internet-Anfragen leitet die Steuerung an das Default-Gateway weiter und müssen dort über Network Adress Translation weitergegeben werden (z. B. bei direktem Anschluss an ein Modem) ■ Proxy verwenden: Adresse und Port des Internet-Routers im Netzwerk definieren, beim Netzwerk-Administrator erfragen

Fernwartung Der Maschinenhersteller konfiguriert hier den Server für die Fernwartung. Änderungen nur in Absprache mit Ihrem Maschinenhersteller durchführen

► Wählen Sie den Reiter **Ping/Routing** zur Eingabe der Ping- und Routing-Einstellungen:

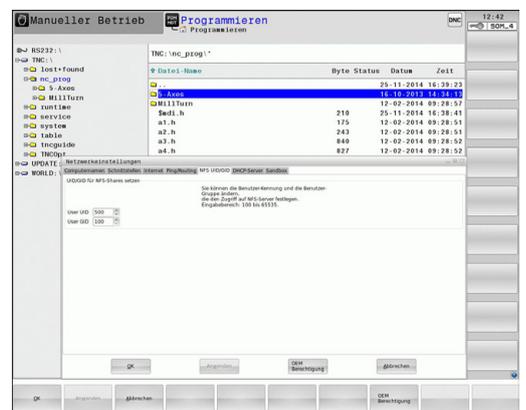
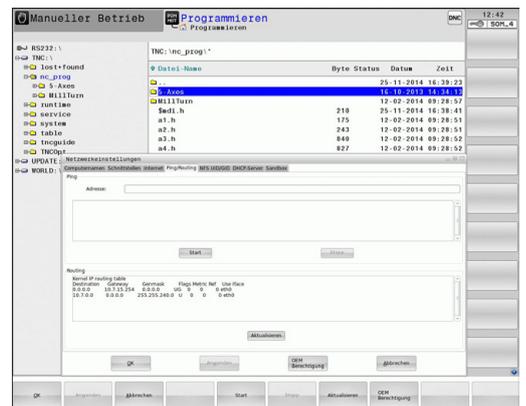
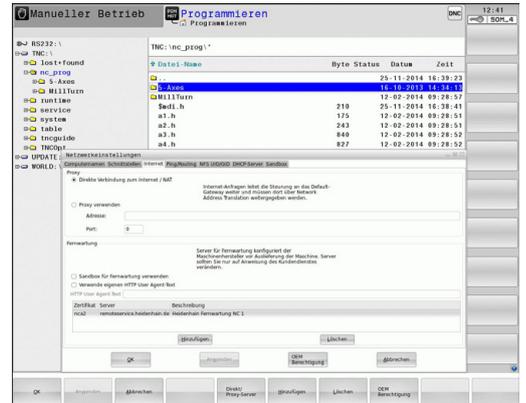
Einstellung	Bedeutung
Ping	<p>Im Eingabefeld Adresse: die IP-Nummer eingeben, zu der Sie eine Netzwerk-Verbindung prüfen wollen. Eingabe: Vier durch Punkt getrennte Zahlenwerte, z. B. 160.1.180.20. Alternativ können Sie auch den Rechnernamen eingeben, zu dem Sie die Verbindung prüfen wollen</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Schaltfläche Start: Prüfung starten, die TNC blendet Statusinformationen im Pingfeld ein ■ Schaltfläche Stopp: Prüfung beenden

Routing Für Netzwerkspezialisten: Statusinformationen des Betriebssystems zum aktuellen Routing

- Schaltfläche **Aktualisieren:** Routing aktualisieren

► Wählen Sie den Reiter **NFS UID/GID** zur Eingabe von Benutzer- und Gruppenkennungen:

Einstellung	Bedeutung
UID/GID für NFS-Shares setzen	<ul style="list-style-type: none"> ■ User ID: Definition, mit welcher User-Identifikation der Endanwender im Netzwerk auf Dateien zugreift. Wert beim Netzwerk-Spezialisten erfragen ■ Group ID: Definition, mit welcher Gruppen-Identifikation Sie im Netzwerk auf Dateien zugreifen. Wert beim Netzwerk-Spezialisten erfragen



- ▶ **DHCP Server:** Einstellungen zur automatischen Netzwerkkonfiguration

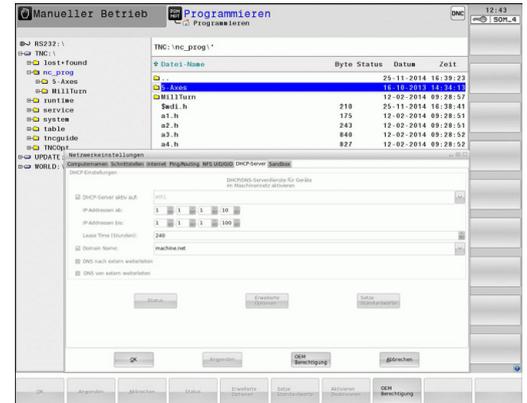
Einstellung

Bedeutung

DHCP Server

- **IP Adressen ab:** Definition, ab welcher IP-Adresse die TNC den Pool der dynamischen IP-Adressen ableiten soll. Die ausgegrauten Werte übernimmt die TNC aus der statischen IP-Adresse der definierten Ethernet-Schnittstelle, diese sind nicht veränderbar.
- **IP Adressen bis:** Definition, bis zu welcher IP-Adresse die TNC den Pool der dynamischen IP-Adressen ableiten soll.
- **Lease Time (Stunden):** Zeit, innerhalb der die dynamische IP-Adresse für einen Client reserviert bleiben soll. Meldet sich ein Client innerhalb dieser Zeit an, dann weist die TNC wieder dieselbe dynamische IP-Adresse zu.
- **Domainname:** Hier können Sie bei Bedarf einen Namen für das Maschinennetz definieren. Ist erforderlich, wenn z. B. gleiche Namen im Maschinennetz und dem externen Netz vergeben sind.
- **DNS nach extern weiterleiten:** Wenn **IP Forwarding** aktiv ist (Reiter Schnittstellen) können Sie bei aktiver Option festlegen, dass die Namensauflösung für Geräte am Maschinennetz auch vom externen Netz verwendet werden kann.
- **DNS von extern weiterleiten:** Wenn **IP Forwarding** aktiv ist (Reiter Schnittstellen) können Sie bei aktiver Option festlegen, dass die TNS DNS-Anfragen von Geräten innerhalb des Maschinennetzes auch an den Namensserver des externen Netzes weiterleiten soll, sofern der DNS-Server der MC die Anfrage nicht beantworten kann.
- Schaltfläche **Status:** Übersicht der Geräte aufrufen, die im Maschinennetz mit dynamischer IP-Adresse versorgt sind. Zusätzlich können Sie Einstellungen für diese Geräte vornehmen
- Schaltfläche **Erweiterte Optionen:** Erweiterte Einstellmöglichkeiten für den DNS-/DHCP-Server.
- Schaltfläche **Setze Standardwerte:** Werkseinstellungen setzen.

- ▶ **Sandbox:** Änderungen nur in Absprache mit Ihrem Maschinenhersteller durchführen



Gerätespezifische Netzwerk-Einstellungen

- Drücken Sie den Softkey **NETZWERK VERBIND. DEFINIER.** zur Eingabe der gerätespezifischen Netzwerk-Einstellungen. Sie können beliebig viele Netzwerk-Einstellungen festlegen, jedoch nur maximal 7 gleichzeitig verwalten

Einstellung

Bedeutung

Netzwerklaufwerk

Liste aller Verbundenen Netzlaufwerke. In den Spalten zeigt die TNC den jeweiligen Status der Netzwerkverbindungen an:

- Mount:** Netzlaufwerk verbunden/nicht verbunden
- Auto:** Netzlaufwerk soll automatisch/manuell verbunden werden
- Typ:** Art der Netzwerk-Verbindung. Möglich sind cifs und nfs
- Laufwerk:** Bezeichnung des Laufwerks auf der TNC
- ID:** Interne ID die kennzeichnet, wenn Sie mehrere Verbindungen über einen Mount-Point definiert haben
- Server:** Name des Servers
- Freigabename:** Name des Verzeichnisses auf dem Server auf das die TNC zugreifen soll
- Benutzer:** Name des Benutzers am Netzwerk
- Passwort:** Netzlaufwerk Passwort geschützt oder nicht
- Passwort erfragen?:** Passwort beim Verbinden erfragen/nicht erfragen
- Optionen:** Anzeige von zusätzlichen Verbindungsoptionen

Über die Schaltflächen verwalten Sie die Netzlaufwerke.

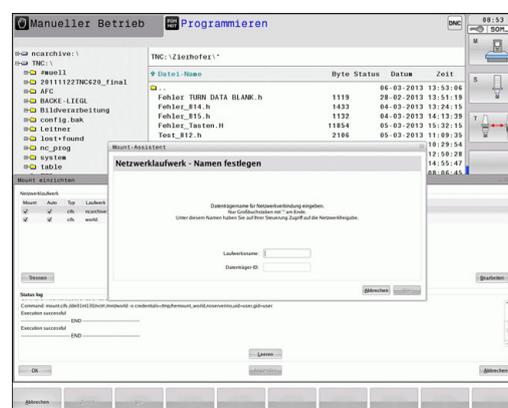
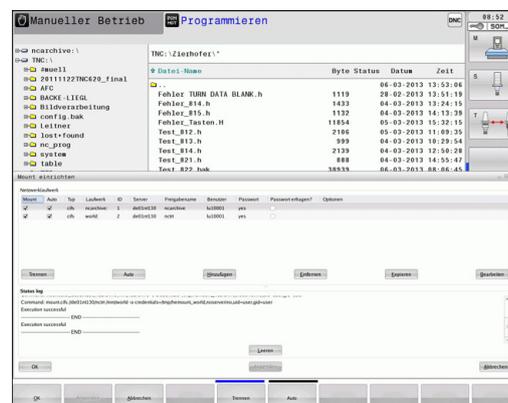
Um Netzwerkläufe hinzuzufügen, verwenden Sie die Schaltfläche

Hinzufügen: Die TNC startet dann den Verbindungsassistenten, in dem Sie alle erforderlichen Angaben dialoggeführt eingeben können

Status log

Anzeige von Statusinformationen und Fehlermeldungen.

Über die Schaltfläche Leeren können Sie den Inhalt des Statusfensters löschen.



18.12 Firewall

Anwendung

Sie haben die Möglichkeit, eine Firewall für die primäre Netzwerkschnittstelle der Steuerung einzurichten. Diese kann so konfiguriert werden, dass eingehender Netzwerkverkehr je nach Absender und Dienst abgeblockt und/oder eine Meldung angezeigt wird. Die Firewall kann nicht für die zweite Netzwerkschnittstelle der Steuerung gestartet werden, wenn diese als DHCP-Server aktiv ist.

Nachdem die Firewall aktiviert wurde, wird dies über ein Symbol rechts unten in der Taskleiste angezeigt. Je nach Sicherheitsstufe, mit der die Firewall aktiviert wurde, verändert sich dieses Symbol und gibt Auskunft über die Höhe der Sicherheitseinstellungen:

Symbol	Bedeutung
	Ein Schutz durch die Firewall ist noch nicht gegeben, obwohl diese laut Konfiguration aktiviert wurde. Dies ist der Fall wenn z. B. in der Konfiguration Rechnernamen verwendet wurden, diese aber noch nicht auf IP-Adressen umgesetzt sind
	Firewall ist mit mittlerer Sicherheitsstufe aktiviert
	Firewall ist mit hoher Sicherheitsstufe aktiviert. (Alle Dienste außer SSH sind gesperrt)



Lassen Sie die Standard-Einstellungen von Ihrem Netzwerk-Spezialisten überprüfen und gegebenenfalls ändern.

Die Einstellungen in dem zusätzlichen Reiter **SSH Settings** sind eine Vorbereitung für zukünftige Erweiterungen und derzeit noch ohne Funktion.

Firewall konfigurieren

Einstellungen für die Firewall nehmen Sie wie folgt vor:

- ▶ Öffnen Sie mit der Maus die Taskleiste am unteren Bildschirmrand
Weitere Informationen: Window-Manager, Seite 89
- ▶ Betätigen Sie den grünen HEIDENHAIN-Button um das JH-Menu zu öffnen
- ▶ Wählen Sie den Menüpunkt **Einstellungen**
- ▶ Wählen Sie den Menüpunkt **Firewall**

HEIDENHAIN empfiehlt, die Firewall mit den vorbereiteten Standardeinstellungen zu aktivieren:

- ▶ Setzen Sie die Option **Active** um die Firewall einzuschalten
- ▶ Betätigen Sie die Schaltfläche **Set standard values**, um die von HEIDENHAIN empfohlenen Standardeinstellungen zu aktivieren.
- ▶ Verlassen Sie den Dialog mit **OK**

Einstellungen der Firewall

Option	Bedeutung
Active	Ein- und Ausschalten der Firewall
Interface:	Auswahl der Schnittstelle eth0 entspricht im allgemeinen X26 des Hauptrechners MC, eth1 entspricht X116. Sie können dies in den Netzwerkeinstellungen im Reiter Schnittstellen überprüfen. Bei Hauptrechnereinheiten mit zwei Ethernet-Schnittstellen ist für die zweite (nicht primäre) im Standard der DHCP-Server für das Maschinennetz aktiv. Mit dieser Einstellung kann die Firewall für eth1 nicht aktiviert werden, da sich Firewall und DHCP-Server gegenseitig ausschließen
Report other inhibited packets:	Firewall ist mit hoher Sicherheitsstufe aktiviert. (Alle Dienste außer SSH sind gesperrt)
Inhibit ICMP echo answer:	Ist diese Option gesetzt, antwortet die Steuerung nicht mehr auf eine PING-Anforderung
Servcie	<p>In dieser Spalte ist die Kurzbezeichnung der Dienste aufgeführt, die mit diesem Dialog konfiguriert werden. Ob die Dienste selbst gestartet sind, spielt für die Konfiguration hier keine Rolle</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ LSV2 beinhaltet neben der Funktionalität für TNCRemoNT oder Teleservice auch die HEIDENHAIN DNC-Schnittstelle (Ports 19000 bis 19010) ■ SMB bezieht sich nur auf eingehende SMB-Verbindungen, wenn also auf der NC eine Windows-Freigabe erstellt wird. Ausgehende SMB-Verbindungen (wenn also eine Windows-Freigabe an der NC angebunden wird) können nicht verhindert werden ■ SSH bezeichnet das SecureShell-Protokoll (Port 22). Über dieses SSH-Protokoll kann ab HeROS 504 das LSV2 sicher getunnelt abgewickelt werden ■ VNC Protokoll bedeutet Zugriff auf den Bildschirminhalt. Wird dieser Dienst gesperrt, kann auch mit den Teleservice-Programmen von Heidenhain nicht auf den Bildschirminhalt (z. B. Bildschirm-Foto) zugegriffen werden. Wird dieser Dienst gesperrt, so wird im VNC-Konfigurationsdialog von HeROS eine Warnung angezeigt, dass in der Firewall VNC gesperrt ist

Option	Bedeutung
Method	<p>Unter Method kann konfiguriert werden, ob der Dienst für niemand erreichbar ist (Prohibit all), für alle erreichbar ist (Permit all) oder nur für einzelne erreichbar ist (Permit some). Wird Permit some angegeben, muss auch unter Computer der Rechner angegeben werden, dem der Zugriff auf den entsprechenden Dienst erlaubt sein soll. Wird unter Computer kein Rechner eingetragen, wird beim Abspeichern der Konfiguration automatisch die Einstellung Prohibit all aktiv</p>
Log	<p>Ist Log aktiviert, so wird eine "rote" Meldung ausgegeben, falls ein Netzwerkpaket für diesen Dienst geblockt wurde. Eine "blaue" Meldung wird ausgegeben, falls ein Netzwerkpaket für diesen Dienst angenommen wurde</p>
Computer	<p>Wird unter Method die Einstellung Permit some konfiguriert, können hier Rechner angegeben werden. Die Rechner können mit IP-Adresse oder mit Hostnamen durch Komma getrennt eingetragen werden. Wird ein Hostname verwendet, so wird beim Beenden oder Speichern des Dialogs geprüft, ob dieser Hostname in eine IP-Adresse übersetzt werden kann. Ist dies nicht der Fall, bekommt der Benutzer eine Fehlermeldung und der Dialog beendet sich nicht. Gibt man einen gültigen Hostnamen an, so wird bei jedem Start der Steuerung dieser Hostname in eine IP-Adresse übersetzt. Ändert ein mit Namen eingetragener Rechner seine IP-Adresse, kann es notwendig sein, die Steuerung neu zu starten oder formal die Konfiguration der Firewall zu ändern, damit die Steuerung in der Firewall die neue IP-Adresse zu einem Hostnamen verwendet</p>
Advanced options	<p>Diese Einstellungen sind nur für Ihre Netzwerkspezialisten</p>
Set standard values	<p>Setzt die Einstellungen auf die von HEIDENHAIN empfohlenen Standardwerte zurück</p>

18.13 Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren

18.13 Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren

Anwendung

Über den Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** können Sie das Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren. Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- Handrad einer bestimmten Handradaufnahme zuordnen
- Funkkanal einstellen
- Analyse des Frequenz-Spektrums zur Bestimmung des bestmöglichen Funkkanals
- Sendeleistung einstellen
- Statistische Informationen zur Übertragungsqualität

Handrad einer bestimmten Handradaufnahme zuordnen

- ▶ Stellen Sie sicher, dass die Handradaufnahme mit der Steuerungshardware verbunden ist
- ▶ Legen Sie das Funkhandrad, das Sie der Handradaufnahme zuordnen wollen, in die Handradaufnahme
- ▶ MOD-Funktion wählen: Taste **MOD** drücken
- ▶ Menü **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Konfigurationsmenü für Funkhandrad wählen: Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** drücken
- ▶ Klicken Sie auf die Schaltfläche **HR anbinden**: Die TNC speichert die Seriennummer des eingelegten Funkhandrades ab und zeigt diese im Konfigurationsfenster links neben der Schaltfläche **HR anbinden** an
- ▶ Konfiguration speichern und Konfigurationsmenü verlassen: Schaltfläche **ENDE** drücken

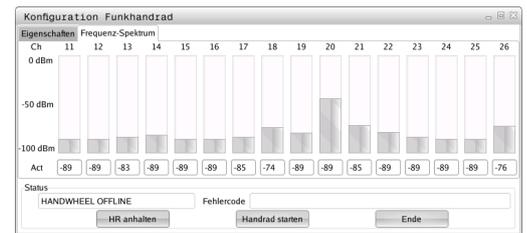


Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren 18.13

Funkkanal einstellen

Beim automatischen Starten des Funkhandrades versucht die TNC den Funkkanal zu wählen, der das beste Funksignal liefert. Wenn Sie den Funkkanal selber einstellen wollen, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ MOD-Funktion wählen: Taste **MOD** drücken
- ▶ Menü **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Konfigurationsmenü für Funkhandrad wählen: Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** drücken
- ▶ Durch Mausklick den Reiter **Frequenz-Spektrum** wählen
- ▶ Klicken Sie auf die Schaltfläche **HR anhalten**: Die TNC stoppt die Verbindung zum Funkhandrad und ermittelt das aktuelle Frequenz-Spektrum für alle 16 verfügbaren Kanäle
- ▶ Kanalnummer des Kanals merken, der am wenigsten Funkverkehr aufweist (kleinster Balken)
- ▶ Über die Schaltfläche **Handrad starten** das Funkhandrad wieder aktivieren
- ▶ Durch Mausklick den Reiter **Eigenschaften** wählen
- ▶ Klicken Sie auf die Schaltfläche **Kanal wählen**: Die TNC blendet alle verfügbaren Kanalnummern ein. Wählen Sie per Maus die Kanalnummer, für die die TNC am wenigsten Funkverkehr ermittelt hat
- ▶ Konfiguration speichern und Konfigurationsmenü verlassen: Schaltfläche **ENDE** drücken



Sendeleistung einstellen



Beachten Sie, dass beim Reduzieren der Sendeleistung die Reichweite des Funkhandrades abnimmt.

- ▶ MOD-Funktion wählen: Taste **MOD** drücken
- ▶ Menü **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Konfigurationsmenü für Funkhandrad wählen: Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** drücken
- ▶ Klicken Sie auf die Schaltfläche **Setze Leistung**: Die TNC blendet die drei verfügbaren Leistungseinstellungen ein. Wählen Sie per Maus die gewünschte Einstellung aus
- ▶ Konfiguration speichern und Konfigurationsmenü verlassen: Schaltfläche **ENDE** drücken



18.13 Funkhandrad HR 550 FS konfigurieren

Statistik

Die Statistik-Daten können Sie wie folgt anzeigen lassen:

- ▶ MOD-Funktion wählen: Taste **MOD** drücken
- ▶ Menü **Maschinen-Einstellungen** wählen
- ▶ Konfigurationsmenü für Funkhandrad wählen: Softkey **FUNKHANDRAD EINRICHTEN** drücken: Die TNC zeigt das Konfigurationsmenü mit den Statistikdaten

Unter **Statistik** zeigt die TNC Informationen zur Übertragungsqualität an.

Das Funkhandrad reagiert bei einer eingeschränkten Empfangsqualität, die einen einwandfreien, sicheren Halt der Achsen nicht mehr gewährleisten kann, mit einer Not-Aus-Reaktion.

Hinweis auf eine eingeschränkte Empfangsqualität gibt der angezeigte Wert **Max. Folge verloren**. Zeigt die TNC im normalen Betrieb des Funkhandrades, innerhalb des gewünschten Einsatzradius hier wiederholt Werte größer 2 an, so besteht die erhöhte Gefahr eines unerwünschten Verbindungsabbruchs. Abhilfe kann hier die Erhöhung der Sendeleistung, aber auch ein Kanalwechsel auf einen weniger frequentierten Kanal schaffen.

Versuchen Sie in solchen Fällen die Übertragungsqualität durch Auswählen eines anderen Kanals zu verbessern oder die Sendeleistung zu erhöhen.

Weitere Informationen: Funkkanal einstellen, Seite 637

Weitere Informationen: Sendeleistung einstellen, Seite 637



18.14 Maschinenkonfiguration laden

Anwendung



Achtung, Datenverlust!

Die TNC überschreibt beim Ausführen des Backups Ihre Maschinenkonfiguration. Die überschriebenen Maschinendaten gehen dabei verloren. Sie können diesen Vorgang nicht mehr rückgängig machen!

Ihr Maschinenhersteller kann Ihnen ein Backup mit einer Maschinenkonfiguration zur Verfügung stellen. Nach Eingabe des Schlüsselwortes **RESTORE** können Sie das Backup auf Ihrer Maschine oder Ihren Programmierplatz laden. Um das Backup zu laden, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ Im MOD-Dialog Schlüsselwort **RESTORE** eingeben
- ▶ In der Dateiverwaltung der TNC die Backup-Datei (z. B. BKUP-2013-12-12_.zip) wählen, die TNC öffnet ein Überblendfenster für das Backup
- ▶ Not-Aus betätigen
- ▶ Softkey **OK** wählen, um den Backup-Vorgang zu starten

19

**Tabellen und
Übersichten**

19.1 Maschinenspezifische Anwenderparameter

19.1 Maschinenspezifische Anwenderparameter

Anwendung

Die Eingabe der Parameterwerte erfolgt über den **Konfigurationseditor**.



Um die Einstellung maschinenspezifischer Funktionen für den Anwender zu ermöglichen, kann Ihr Maschinenhersteller definieren, welche Maschinenparameter als Anwenderparameter zur Verfügung stehen. Darüber hinaus kann Ihr Maschinenhersteller auch zusätzliche, im nachfolgenden nicht beschriebene Maschinenparameter in die TNC einbinden. Beachten Sie Ihr Maschinenhandbuch!

Im Konfigurationseditor sind die Maschinenparameter in einer Baumstruktur zu Parameterobjekten zusammengefasst. Jedes Parameterobjekt trägt einen Namen (z. B. **Einstellungen für Bildschirmanzeigen**), der auf die Funktion der darunterliegenden Parameter schließen lässt. Ein Parameterobjekt (Entität) wird in der Baumstruktur mit einem „E“ im Ordnersymbol gekennzeichnet. Einige Maschinenparameter besitzen zur eindeutigen Identifizierung einen Key-Namen, der den Parameter einer Gruppe (z. B. X für die X-Achse) zuordnet. Der jeweilige Gruppenordner trägt den Key-Namen und wird durch ein „K“ im Ordnersymbol gekennzeichnet.



Wenn Sie sich im Konfigurationseditor für die Anwenderparameter befinden, können Sie die Darstellung der vorhandenen Parameter ändern. Mit der Standardeinstellung werden die Parameter mit kurzen, erklärenden Texten angezeigt. Um die tatsächlichen Systemnamen der Parameter anzeigen zu lassen, drücken Sie die Taste für die Bildschirm-Aufteilung und anschließend den Softkey **SYSTEMNAMEN ANZEIGEN**. Gehen Sie in gleicher Weise vor, um wieder zur Standardansicht zu gelangen.

Noch nicht aktive Parameter und Objekte werden mit einem grauen Icon dargestellt. Mit dem Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** und **EINFÜGEN** können Sie diese aktivieren.

Die TNC führt eine fortlaufenden Änderungsliste, in der bis zu 20 Änderungen der Konfig-Daten gespeichert sind. Um Änderungen rückgängig zu machen, wählen Sie die gewünschte Zeile und drücken den Softkey **ZUSÄTZL. FUNKT.** und **ÄNDERUNG AUFHEBEN**.

Konfigurationseditor aufrufen und Parameter ändern

- ▶ Betriebsart **PROGRAMMIEREN** anwählen
- ▶ Taste **MOD** betätigen
- ▶ Schlüsselzahl **123** eingeben
- ▶ Parameter ändern
- ▶ Mit dem Softkey **ENDE** den Konfigurationseditor verlassen
- ▶ Änderungen mit dem Softkey **SPEICHERN** übernehmen

Am Anfang jeder Zeile des Parameterbaums zeigt die TNC ein Icon an, das Zusatzinformationen zu dieser Zeile liefert. Die Icons haben folgende Bedeutung:

-  Zweig vorhanden aber zugeklappt
-  Zweig aufgeklappt
-  leeres Objekt, nicht aufklappbar
-  initialisierter Maschinenparameter
-  nicht initialisierter (optionaler) Maschinenparameter
-  lesbar aber nicht editierbar
-  nicht lesbar und nicht editierbar

Am Ordnersymbol ist der Typ des Konfig-Objektes erkennbar:

-  Key (Gruppenname)
-  Liste
-  Entität (Parameterobjekt)

Hilfetext anzeigen

Mit der Taste **HELP** kann zu jedem Parameterobjekt oder Attribut ein Hilfetext angezeigt werden.

Hat der Hilfetext nicht auf einer Seite Platz (oben rechts steht dann z. B. 1/2), dann kann mit dem Softkey **HILFE BLÄTTERN** auf die zweite Seite geschaltet werden.

Ein erneutes Drücken der Taste **HELP** schaltet den Hilfetext wieder aus.

Zusätzlich zum Hilfetext werden weitere Informationen angezeigt, wie z. B. die Maßeinheit, ein Initialwert, eine Auswahl. Wenn der angewählte Maschinenparameter einem Parameter der Vorgängersteuerung entspricht, dann wird auch die entsprechende MP-Nummer angezeigt.

19.1 Maschinenspezifische Anwenderparameter

Parameterliste

Parametereinstellungen

DisplaySettings

Einstellungen für Bildschirmanzeige

Reihenfolge der angezeigten Achsen

[0] bis [7]

Abhängig von verfügbaren Achsen

Art der Positionsanzeige im Positionsfenster

SOLL

IST

REFIST

REFSOLL

SCHPF

ISTRW

REFRW

M 118

Art der Positionsanzeige in der Statusanzeige

SOLL

IST

REFIST

REFSOLL

SCHPF

ISTRW

REFRW

M 118

Definition Dezimal-Trennzeichen für Positionsanzeige

.

Anzeige des Vorschubs in Betriebsart Manueller Betrieb

at axis key: Vorschub nur anzeigen, wenn Achsrichtungstaste gedrückt

always minimum: Vorschub immer anzeigen

Anzeige der Spindel-Position in der Positionsanzeige

during closed loop: Spindelposition nur anzeigen, wenn Spindel in Lageregelung

during closed loop and M5: Spindelposition anzeigen, wenn Spindel in Lageregelung und bei M5

Softkey Preset Tabelle anzeigen oder ausblenden

True: Softkey Preset-Tabelle wird nicht angezeigt

False: Softkey Preset-Tabelle anzeigen

Parametereinstellungen

DisplaySettings

Anzeigeschritt für die einzelnen Achsen

Liste aller verfügbaren Achsen

Anzeigeschritt für Positionsanzeige in mm bzw. Grad

0.1

0.05

0.01

0.005

0.001

0.0005

0.0001

0.00005 (Option #23)

0.00001 (Option #23)

Anzeigeschritt für Positionsanzeige in inch

0.005

0.001

0.0005

0.0001

0.00005 (Option #23)

0.00001 (Option #23)

DisplaySettings

Definition der für die Anzeige gültigen Maßeinheit

metric: Metrisches System verwenden

inch: Inch-System verwenden

DisplaySettings

Format der NC-Programme und Zyklenanzeige

Programmeingabe im HEIDENHAIN Klartext oder in DIN/ISO

HEIDENHAIN: Programm-Eingabe in der Betriebsart Positionieren mit Handeingabe im Klartext-Dialog

ISO: Programm-Eingabe in der Betriebsart Positionieren mit Handeingabe in DIN/ISO

Parametereinstellungen

DisplaySettings

Einstellung der NC- und PLC-Dialogsprache

NC-Dialogsprache

ENGLISH**GERMAN****CZECH****FRENCH****ITALIAN****SPANISH****PORTUGUESE****SWEDISH****DANISH****FINNISH****DUTCH****POLISH****HUNGARIAN****RUSSIAN****CHINESE****CHINESE_TRAD****SLOVENIAN****KOREAN****NORWEGIAN****ROMANIAN****SLOVAK****TURKISH**

PLC-Dialogsprache

Siehe NC-Dialogsprache

PLC-Fehlermeldungssprache

Siehe NC-Dialogsprache

Hilfe-Sprache

Siehe NC-Dialogsprache

Parametereinstellungen

DisplaySettings

Verhalten beim Steuerungshochlauf

Meldung 'Strom-Unterbrechung' quittieren

TRUE: Steuerungshochlauf wird erst nach Quittierung der Meldung fortgesetzt

FALSE: Meldung 'Strom-Unterbrechung' erscheint nicht

DisplaySettings

Darstellungsmodus für Uhrzeitanzeige

Auswahl für Darstellungsmodus in der Uhrzeitanzeige

Analog

Digital

Logo

Analog und Logo

Digital und Logo

Analog auf Logo

Digital auf Logo

DisplaySettings

Linkleiste Ein/Aus

Anzeigeeinstellung für Linkleiste

OFF: Die Informationszeile in der Betriebsarten-Zeile ausschalten

ON: Die Informationszeile in der Betriebsarten-Zeile einschalten

DisplaySettings

Einstellungen zur 3D-Simulationsgrafik

Modelltyp der 3D-Simulationsgrafik

3D (rechenintensiv): Modelldarstellung für komplexe Bearbeitungen mit Hinterschnitten

2,5D: Modelldarstellung für 3-achsige Bearbeitungen

No Model: Die Modelldarstellung ist deaktiviert

Modellqualität der 3D-Simulationsgrafik

very high: Hohe Auflösung; Darstellung der Satzendpunkte möglich

high: Hohe Auflösung

medium: Mittlere Auflösung

low: Niedrige Auflösung

DisplaySettings

Einstellungen für die Positionsanzeige

Positionsanzeige bei TOOL CALL DL

As Tool Length: Das programmierte Aufmaß DL wird für die Anzeige der werkstückbezogenen Position als Werkzeuglängenänderung betrachtet

As Workpiece Oversize: Das programmierte Aufmaß DL wird für die Anzeige der werkstückbezogenen Position als Werkstückaufmass betrachtet

19.1 Maschinenspezifische Anwenderparameter

Parametereinstellungen

ProbeSettings

Konfiguration der Werkzeugvermessung

TT140_1

M-Funktion für Spindel-Orientierung

-1: Spindel-Orientierung direkt über NC

0: Funktion inaktiv

1 bis 999: Nummer der M-Funktion zur Spindel-Orientierung

Antastroutine

MultiDirections: Aus mehreren Richtungen antasten

SingleDirection: Aus einer Richtung antasten

Antast-Richtung für Werkzeugradius-Vermessung

X_Positive, Y_Positive, X_Negative, Y_Negative, Z_Positive, Z_Negative (abhängig von der Werkzeugachse)

Abstand Werkzeugunterkante zu Stylus-Oberkante

0.001 bis 99.9999 [mm]: Versatz Stylus zu Werkzeug

Eilgang im Antastzyklus

10 bis 300 000 [mm/min]: Eilgang im Antastzyklus

Antast-Vorschub bei Werkzeugvermessung

1 bis 3 000 [mm/min]: Antast-Vorschub bei Werkzeugvermessung

Berechnung des Antast-Vorschubs

ConstantTolerance: Berechnung des Antast-Vorschubs mit konstanter Toleranz

VariableTolerance: Berechnung des Antast-Vorschubs mit variabler Toleranz

ConstantFeed: Konstanter Antast-Vorschub

Art der Drehzahlermittlung

Automatic: Drehzahl automatisch ermitteln

MinSpindleSpeed: Die minimale Drehzahl der Spindel verwenden

Max. zul. Umlaufgeschwindigkeit an der Werkzeugschneide

1 bis 129 [m/min]: Zulässige Umlaufgeschwindigkeit am Fräserumfang

Maximal zulässige Drehzahl beim Werkzeugvermessen

0 bis 1 000 [1/min]: Maximal zulässige Drehzahl

Maximal zulässiger Messfehler bei Werkzeugvermessung

0.001 bis 0.999 [mm]: Erster maximal zulässiger Messfehler

Maximal zulässiger Messfehler bei Werkzeugvermessung

0.001 bis 0.999 [mm]: Zweiter maximal zulässiger Messfehler

NC-Stopp während Werkzeug prüfen

True: Bei Überschreiten der Bruchtoleranz wird das NC-Programm gestoppt

False: Das NC-Programm wird nicht gestoppt

Parametereinstellungen

NC-Stopp während Werkzeug messen

True: Bei Überschreiten der Bruchtoleranz wird das NC-Programm gestoppt

False: Das NC-Programm wird nicht gestoppt

Ändern der Werkzeugtabelle bei Werkzeug prüfen und messen

AdaptOnMeasure: Nach Werkzeug messen wird die Tabelle geändert

AdaptOnBoth: Nach Werkzeug prüfen und messen wird die Tabelle geändert

AdaptNever: Nach Werkzeug prüfen und messen wird die Tabelle nicht geändert

Konfiguration eines runden Stylus

TT140_1

Koordinaten des Stylus-Mittelpunkts

[0]: X-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt

[1]: Y-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt

[2]: Z-Koordinate des Stylus-Mittelpunktes bezogen auf den Maschinen-Nullpunkt

Sicherheitsabstand über dem Stylus für Vorpositionierung

0.001 bis 99 999.9999 [mm]: Sicherheitsabstand in Werkzeugachsrichtung

Sicherheitszone um den Stylus für Vorpositionierung

0.001 bis 99 999.9999 [mm]: Sicherheitsabstand in der Ebene senkrecht zur Werkzeugachse

19.1 Maschinenspezifische Anwenderparameter

Parametereinstellungen

ChannelSettings

CH_NC

Aktive Kinematik

Zu aktivierende Kinematik

Liste der Maschinen-Kinematiken

Zu aktivierende Kinematik beim Hochlauf der Steuerung

Liste der Maschinen-Kinematiken

Verhalten des NC-Programmes festlegen

Zurücksetzen der Bearbeitungszeit bei Programmstart

True: Bearbeitungszeit wird zurückgesetzt

False: Bearbeitungszeit wird nicht zurückgesetzt

PLC-Signal für Nummer des anstehenden Bearbeitungszyklus

Abhängig vom Maschinenhersteller

Geometrie-Toleranzen

Zulässige Abweichung des Kreisradius

**0.0001 bis 0.016 [mm]: Zulässige Abweichung des Kreisradius am Kreisendpunkt
verglichen mit dem Kreis-Anfangspunkt**

Konfiguration der Bearbeitungszyklen

Überlappungsfaktor beim Taschenfräsen

**0.001 bis 1.414: Überlappungsfaktor für Zyklus 4 TASCHENFRAESEN und Zyklus 5
KREISTASCHE**

Verfahren nach Bearbeitung einer Konturtasche

PosBeforeMachining: Position wie vor Bearbeitung des Zyklus

ToolAxClearanceHeight: Werkzeugachse auf sichere Höhe positionieren

Fehlermeldung „Spindel ?“ anzeigen wenn kein M3/M4 aktiv

on: Fehlermeldung ausgeben

off: Keine Fehlermeldung ausgeben

Fehlermeldung „Tiefe negativ eingeben“ anzeigen

on: Fehlermeldung ausgeben

off: Keine Fehlermeldung ausgeben

Anfahrverhalten an die Wand einer Nut im Zylindermantel

LineNormal: Anfahren mit einer Geraden

CircleTangential: Anfahren mit einer Kreisbewegung

M-Funktion für Spindel-Orientierung in Bearbeitungs-Zyklen

-1: Spindel-Orientierung direkt über NC

0: Funktion inaktiv

1 bis 999: Nummer der M-Funktion zur Spindel-Orientierung

Fehlermeldung „Eintauchart nicht möglich“ nicht anzeigen

on: Fehlermeldung wird nicht angezeigt

Parametereinstellungen

off: Fehlermeldung wird angezeigt

Geometrie-Filter zum Herausfiltern linearer Elemente

Typ des Stretch-Filters

- **Off: Kein Filter aktiv**
- **ShortCut: Weglassen einzelner Punkte auf Polygon**
- **Average: Der Geometrie-Filter glättet Ecken**

Maximaler Abstand der gefilterten zur ungefilterten Kontur

0 bis 10 [mm]: Die weggefilterten Punkte liegen innerhalb dieser Toleranz zur resultierenden Strecke

Maximale Länge der durch Filterung entstehenden Strecke

0 bis 1000 [mm]: Länge über die die Geometrie-Filterung wirkt

19.1 Maschinenspezifische Anwenderparameter

Parametereinstellungen

Einstellungen für den NC-Editor

Backup-Dateien erzeugen

TRUE: Nach dem Editieren von NC-Programmen Backup-Datei erstellen

FALSE: Nach dem Editieren von NC-Programmen keine Backup-Datei erstellen

Verhalten des Cursors nach dem Löschen von Zeilen

TRUE: Cursor steht nach dem Löschen auf vorheriger Zeile (iTNC-Verhalten)

FALSE: Cursor steht nach dem Löschen auf nachfolgender Zeile

Verhalten des Cursors bei der ersten bzw. letzten Zeile

TRUE: Rundum-Cursorn am PGM-Anfang/Ende erlaubt

FALSE: Rundum-Cursorn am PGM-Anfang/Ende nicht erlaubt

Zeilenumbruch bei mehrzeiligen Sätzen

ALL: Zeilen immer vollständig darstellen

ACT: Nur die Zeilen des aktiven Satzes vollständig darstellen

NO: Zeilen nur vollständig anzeigen, wenn Satz editiert wird

Hilfsbilder bei Zykluseingabe aktivieren

TRUE: Hilfsbilder grundsätzlich immer während der Eingabe anzeigen

FALSE: Hilfsbilder nur anzeigen, wenn der Softkey ZYKLEN-HILFE auf EIN gesetzt wird. Der Softkey ZYKLEN-HILFE AUS/EIN wird in der Betriebsart Programmieren, nach dem Drücken der Taste „Bildschirmaufteilung“ angezeigt

Verhalten der Softkeyleiste nach einer Zykluseingabe

TRUE: Zyklen-Softkeyleiste nach einer Zyklus-Definition aktiv lassen

FALSE: Zyklen-Softkeyleiste nach einer Zyklus-Definition ausblenden

Sicherheitsabfrage bei Block löschen

TRUE: Beim Löschen eines NC-Satzes Sicherheitsabfrage anzeigen

FALSE: Beim Löschen eines NC-Satzes Sicherheitsabfrage nicht anzeigen

Zeilennummer, bis zu der eine Prüfung des NC-Programms durchgeführt wird

100 bis 100000: Programmlänge, auf die die Geometrie überprüft werden soll

DIN/ISO-Programmierung: Satznummern Schrittweite

0 bis 250: Schrittweite, mit der DIN/ISO-Sätze im Programm erzeugt werden

Programmierbare Achsen festlegen

TRUE: Festgelegte Achskonfiguration verwenden

FALSE: Default-Achskonfiguration XYZABCUVW verwenden

Verhalten bei achsparallelen Positioniersätzen

TRUE: Achsparallele Positioniersätze erlaubt

FALSE: Achsparallele Positioniersätze gesperrt

Zeilennummer, bis zu der gleiche Syntaxelemente gesucht werden

500 bis 400000: Angewählte Elemente mit Pfeiltasten oben / unten suchen

Parametereinstellungen

Einstellungen für die Dateiverwaltung

Anzeige von Abhängigen Dateien

MANUAL: Abhängige Dateien werden angezeigt

AUTOMATIC: Abhängige Dateien werden nicht angezeigt

Pfadangaben für den Endanwender

Liste mit Laufwerken und/oder Verzeichnissen

Hier eingetragene Laufwerke und Verzeichnisse zeigt die TNC in der Dateiverwaltung an

FN 16-Ausgabepfad für die Abarbeitung

Pfad für FN 16-Ausgabe, wenn im Programm keine Pfad definiert wird

FN 16-Ausgabepfad für Betriebsart Programmieren und Programm-Test

Pfad für FN 16-Ausgabe, wenn im Programm keine Pfad definiert wird

Serial Interface RS232

Weitere Informationen: Datenschnittstellen einrichten, Seite 621

19.2 Steckerbelegung und Anschlusskabel für Datenschnittstellen

19.2 Steckerbelegung und Anschlusskabel für Datenschnittstellen

Schnittstelle V.24/RS-232-C HEIDENHAIN-Geräte



Die Schnittstelle erfüllt EN 50 178 **Sichere Trennung vom Netz.**

Bei Verwendung des 25-poligen Adapterblocks:

TNC		VB 365725-xx		Adapterblock 310085-01			VB 274545-xx		
Stift	Belegung	Buchse	Farbe	Buchse	Stift	Buchse	Stift	Farbe	Buchse
1	nicht belegen	1		1	1	1	1	weiß/ braun	1
2	RXD	2	gelb	3	3	3	3	gelb	2
3	TXD	3	grün	2	2	2	2	grün	3
4	DTR	4	braun	20	20	20	20	braun	8
5	Signal GND	5	rot	7	7	7	7	rot	7
6	DSR	6	blau	6	6	6	6		6
7	RTS	7	grau	4	4	4	4	grau	5
8	CTR	8	rosa	5	5	5	5	rosa	4
9	nicht belegen	9					8	violett	20
Geh.	Außenschirm	Geh.	Außenschirm	Geh.	Geh.	Geh.	Geh.	Außenschirm	Geh.

Steckerbelegung und Anschlusskabel für Datenschnittstellen 19.2

Bei Verwendung des 9-poligen Adapterblocks:

TNC		VB 355484-xx		Adapterblock 363987-02			VB 366964-xx		
Stift	Belegung	Buchse	Farbe	Stift	Buchse	Stift	Buchse	Farbe	Buchse
1	nicht belegen	1	rot	1	1	1	1	rot	1
2	RXD	2	gelb	2	2	2	2	gelb	3
3	TXD	3	weiß	3	3	3	3	weiß	2
4	DTR	4	braun	4	4	4	4	braun	6
5	Signal GND	5	schwarz	5	5	5	5	schwarz	5
6	DSR	6	violett	6	6	6	6	violett	4
7	RTS	7	grau	7	7	7	7	grau	8
8	CTR	8	weiß/grün	8	8	8	8	weiß/grün	7
9	nicht belegen	9	grün	9	9	9	9	grün	9
Geh.	Außenschirm	Geh.	Außenschirm	Geh.	Geh.	Geh.	Geh.	Außenschirm	Geh.

19.2 Steckerbelegung und Anschlusskabel für Datenschnittstellen

Fremdgeräte

Die Stecker-Belegung am Fremdgerät kann erheblich von der Stecker-Belegung eines HEIDENHAIN-Gerätes abweichen.

Sie ist vom Gerät und der Übertragungsart abhängig.

Entnehmen Sie bitte die Steckerbelegung des Adapter-Blocks der untenstehenden Tabelle.

Adapterblock 363987-02**VB 366964-xx**

Buchse	Stift	Buchse	Farbe	Buchse
1	1	1	rot	1
2	2	2	gelb	3
3	3	3	weiß	2
4	4	4	braun	6
5	5	5	schwarz	5
6	6	6	violett	4
7	7	7	grau	8
8	8	8	weiß/ grün	7
9	9	9	grün	9
Geh.	Geh.	Geh.	Außen- schirm	Geh.

Ethernet-Schnittstelle RJ45-Buchse

Maximale Kabellänge:

- Ungeschirmt: 100 m
- Geschirmt: 400 m

Pin	Signal	Beschreibung
1	TX+	Transmit Data
2	TX-	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	frei	
5	frei	
6	REC-	Receive Data
7	frei	
8	frei	

19.3 Technische Information

Symbolerklärung

- Standard
- Achsoption
- 1 Advanced Function Set 1
- 2 Advanced Function Set 2

Benutzerfunktionen

Kurzbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grundauführung: 3 Achsen plus geregelte Spindel ■ Vierte NC-Achse plus Hilfsachse oder □ 8 weitere Achsen oder 7 weitere Achsen plus 2. Spindel ■ Digitale Strom- und Drehzahlregelung
Kurzbeschreibung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grundauführung: 3 Achsen plus geregelte Spindel □ 1. Zusatzachse für 4 Achsen plus geregelte Spindel □ 2. Zusatzachse für 5 Achsen plus geregelte Spindel
Programmeingabe	Im HEIDENHAIN-Klartext-Dialog und DIN/ISO
Positionsangaben	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sollpositionen für Geraden und Kreise in rechtwinkligen Koordinaten oder Polarkoordinaten ■ Maßangaben absolut oder inkremental ■ Anzeige und Eingabe in mm oder inch
Werkzeugkorrekturen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Werkzeugradius in der Bearbeitungsebene und Werkzeuglänge ■ Radiuskorrigierte Kontur bis zu 99 Sätze vorausberechnen (M120) 2 Dreidimensionale Werkzeugradiuskorrektur zur nachträglichen Änderung von Werkzeugdaten, ohne das Programm erneut berechnen zu müssen
Werkzeugtabellen	Mehrere Werkzeugtabellen mit beliebig vielen Werkzeugen
Konstante Bahngeschwindigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bezogen auf die Werkzeugmittelpunktsbahn ■ Bezogen auf die Werkzeugschneide
Parallelbetrieb	Programm mit grafischer Unterstützung erstellen, während ein anderes Programm abgearbeitet wird
3D-Bearbeitung (Advanced Function Set 2)	<ul style="list-style-type: none"> 2 Besonders ruckarme Bewegungsführung 2 3D-Werkzeugkorrektur über Flächennormalenvektor 2 Ändern der Schwenkkopfstellung mit dem elektronischen Handrad während des Programmlaufs; Position der Werkzeugspitze bleibt unverändert (TCPM = Tool Center Point Management) 2 Werkzeug senkrecht auf der Kontur halten 2 Werkzeugradiuskorrektur senkrecht zur Bewegungs- und Werkzeugrichtung
Rundtisch-Bearbeitung (Advanced Function Set 1)	<ul style="list-style-type: none"> 1 Programmieren von Konturen auf der Abwicklung eines Zylinders 1 Vorschub in mm/min
Konturelemente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gerade

Benutzerfunktionen

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fase ■ Kreisbahn ■ Kreismittelpunkt ■ Kreisradius ■ Tangential anschließende Kreisbahn ■ Eckenrunden
Anfahren und Verlassen der Kontur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Über Gerade: tangential oder senkrecht ■ Über Kreis
Freie Konturprogrammierung FK	<ul style="list-style-type: none"> ■ Freie Konturprogrammierung FK im HEIDENHAIN-Klartext mit grafischer Unterstützung für nicht NC-gerecht bemaßte Werkstücke
Programmsprünge	<ul style="list-style-type: none"> ■ Unterprogramme ■ Programmteilwiederholung ■ Beliebiges Programm als Unterprogramm
Bearbeitungszyklen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bohrzyklen zum Bohren, Gewindebohren mit und ohne Ausgleichsfutter ■ Rechteck- und Kreistasche schrappen ■ Bohrzyklen zum Tiefbohren, Reiben, Ausdrehen und Senken ■ Zyklen zum Fräsen von Innen- und Außengewinden ■ Rechteck- und Kreistasche schlichten ■ Zyklen zum Abzeilen ebener und schiefwinkliger Flächen ■ Zyklen zum Fräsen gerader und kreisförmiger Nuten ■ Punktemuster auf Kreis und Linien ■ Konturtasche konturparallel ■ Konturzug ■ Zyklen für Drehbearbeitungen ■ Zusätzlich können Herstellerzyklen – spezielle vom Maschinenhersteller erstellte Bearbeitungszyklen – integriert werden
Koordinatenumrechnung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verschieben, Drehen, Spiegeln ■ Maßfaktor (achsspezifisch) 1 Schwenken der Bearbeitungsebene (Advanced Function Set 1)
Q-Parameter Programmieren mit Variablen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mathematische Funktionen =, +, -, *, /, sin α, cos α, Wurzelrechnung ■ Logische Verknüpfungen (=, \neq, <, >) ■ Klammerrechnung ■ tan α, arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n, e^n, ln, log, Absolutwert einer Zahl, Konstante π, Negieren, Nachkommastellen oder Vorkommastellen abschneiden ■ Funktionen zur Kreisberechnung ■ String-Parameter
Programmierhilfen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Taschenrechner ■ Vollständige Liste aller anstehenden Fehlermeldungen ■ Kontextsensitive Hilfefunktion bei Fehlermeldungen

Benutzerfunktionen

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grafische Unterstützung beim Programmieren von Zyklen ■ Kommentarsätze im NC-Programm
Teach-In	<ul style="list-style-type: none"> ■ Istpositionen werden direkt ins NC-Programm übernommen
Testgrafik Darstellungsarten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grafische Simulation des Bearbeitungsablaufs, auch wenn ein anderes Programm abgearbeitet wird ■ Draufsicht / Darstellung in 3 Ebenen / 3D-Darstellung / 3D-Liniengrafik ■ Ausschnittsvergrößerung
Programmiergrafik	<ul style="list-style-type: none"> ■ In der Betriebsart Programmieren werden die eingegebenen NC-Sätze mitgezeichnet (2D-Strich-Grafik), auch wenn ein anderes Programm abgearbeitet wird
Bearbeitungsgrafik Darstellungsarten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grafische Darstellung des abgearbeiteten Programms in Draufsicht / Darstellung in 3 Ebenen / 3D-Darstellung
Bearbeitungszeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Berechnen der Bearbeitungszeit in der Betriebsart „Programmtest“ ■ Anzeige der aktuellen Bearbeitungszeit in den Programmlauf-Betriebsarten
Wiederanfahren an die Kontur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Satzvorlauf zu einem beliebigen Satz im Programm und Anfahren der errechneten Sollposition zum Fortführen der Bearbeitung ■ Programm unterbrechen, Kontur verlassen und wieder anfahren
Nullpunkttabellen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mehrere Nullpunkttabellen zum Speichern werkstückbezogener Nullpunkte
Tastensystemzyklen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tastensystem kalibrieren ■ Werkstück-Schiefelage manuell und automatisch kompensieren ■ Bezugspunkt manuell und automatisch setzen ■ Werkstücke automatisch vermessen ■ Zyklen zur automatischen Werkzeugvermessung ■ Zyklen zur automatischen Kinematikvermessung

Technische Daten

Komponenten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bedienfeld ■ TFT-Farb-Flachbildschirm mit Softkeys
Programmspeicher	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mindestens 21 GByte
Eingabefeinheit und Anzeigeschritt	<ul style="list-style-type: none"> ■ bis 0,1 µm bei Linearachsen ■ bis 0,01 µm bei Linearachsen (mit Option #23) ■ bis 0,000 1° bei Winkelachsen ■ bis 0,000 01° bei Winkelachsen (mit Option #23)
Eingabebereich	<ul style="list-style-type: none"> ■ Maximum 999 999 999 mm bzw. 999 999 999°
Interpolation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gerade in 4 Achsen ■ Kreis in 2 Achsen ■ Schraubenlinie: Überlagerung von Kreisbahn und Gerade
Satzverarbeitungszeit 3D-Gerade ohne Radiuskorrektur	<ul style="list-style-type: none"> ■ 0,5 ms
Achsregelung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lageregelfeinheit: Signalperiode des Positionsmessgeräts/1024 ■ Zykluszeit Lageregler: 3 ms ■ Zykluszeit Drehzahlregler: 200 µs
Verfahrweg	<ul style="list-style-type: none"> ■ Max. 100 m (3 937 Zoll)
Spindeldrehzahl	<ul style="list-style-type: none"> ■ Max. 100 000 U/min (analoger Drehzahlsollwert)
Fehlerkompensation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lineare und nichtlineare Achsfehler, Lose, Umkehrspitzen bei Kreisbewegungen, Wärmeausdehnung ■ Haftreibung
Datenschnittstellen	<ul style="list-style-type: none"> ■ je eine V.24 / RS-232-C max. 115 kBaud ■ Erweiterte Datenschnittstelle mit LSV-2-Protokoll zum externen Bedienen der TNC über die Datenschnittstelle mit HEIDENHAIN-Software TNCremo ■ Ethernet-Schnittstelle 1000 Base-T ■ 5 x USB (1 x Front USB 2.0; 4 x Rückseite USB 3.0)
Umgebungstemperatur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Betrieb: 5 °C bis +40 °C ■ Lagerung: -20 °C bis +60 °C

Zubehör

Elektronische Handräder	<ul style="list-style-type: none"> ■ ein HR 410 tragbares Handrad oder ■ ein tragbares Funkhandrad HR 550 FS mit Display oder ■ ein HR 520 tragbares Handrad mit Display oder ■ ein HR 420 tragbares Handrad mit Display oder ■ ein HR 130 Einbauhandrad oder ■ bis zu drei HR 150 Einbauhandräder über Handrad-Adapter HRA 110
--------------------------------	---

Tastsysteme	<ul style="list-style-type: none"> ■ TS 260: schaltendes 3D-Tastsystem mit Kabelanschluss ■ TS 440: schaltendes 3D-Tastsystem mit Infrarot-Übertragung ■ TS 444: batterieloses schaltendes 3D-Tastsystem mit Infrarot-Übertragung ■ TS 640: schaltendes 3D-Tastsystem mit Infrarot-Übertragung ■ TS 740: hochgenaues schaltendes 3D-Tastsystem mit Infrarot-Übertragung ■ TT 160: schaltendes 3D-Tastsystem zur Werkzeugvermessung ■ TT 449: schaltendes 3D-Tastsystem zur Werkzeugvermessung mit Infrarot-Übertragung
--------------------	---

Advanced Function Set 1 (Option #8)

Erweiterte Funktionen Gruppe 1	<p>Rundtisch-Bearbeitung:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Konturen auf der Abwicklung eines Zylinders ■ Vorschub in mm/min <p>Koordinaten-Umrechnungen: Schwenken der Bearbeitungsebene</p> <p>Interpolation: Kreis in 3 Achsen bei gedrehter Bearbeitungsebene (Raumkreis)</p>
---------------------------------------	---

Advanced Function Set 2 (Option #9)

Erweiterte Funktionen Gruppe 2	<p>3D-Bearbeitung:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders ruckarme Bewegungsführung ■ 3D-Werkzeugkorrektur über Flächennormalen-Vektor ■ Ändern der Schwenkkopfstellung mit dem elektronischen Handrad während des Programmlaufs; Position der Werkzeugspitze bleibt unverändert (TCPM = Tool Center Point Management) ■ Werkzeug senkrecht auf der Kontur halten ■ Werkzeugradiuskorrektur senkrecht zur Bewegungsrichtung und Werkzeugrichtung <p>Interpolation: Gerade in 5 Achsen (Export genehmigungspflichtig)</p>
---------------------------------------	---

HEIDENHAIN DNC (Option #18)

Kommunikation mit externen PC-Anwendungen über COM-Komponente

Display Step (Option #23)**Anzeigeschritt****Eingabefeinheit:**

- Linearachsen bis zu 0,01 µm
- Winkelachsen bis zu 0,00001°

Dynamic Collision Monitoring – DCM (Option #40)**Dynamische Kollisionsüberwachung**

- Maschinenhersteller definiert zu überwachende Objekte
- Warnung im Manuellen Betrieb
- Programmunterbrechung im Automatikbetrieb
- Überwachung auch von 5-Achs-Bewegungen

DXF Converter (Option #42)**DXF-Konverter**

- Unterstütztes DXF-Format: AC1009 (AutoCAD R12)
- Übernahme von Konturen und Punktemustern
- Komfortable Bezugspunkt-Festlegung
- Grafisches Wählen von Konturabschnitten aus Klartext-Dialog-Programmen

Adaptive Feed Control – AFC (Option #45)**Adaptive Vorschubregelung**

- Erfassung der tatsächlichen Spindelleistung durch einen Lernschritt
- Definition von Grenzen, in denen die automatische Vorschubregelung stattfindet
- Vollautomatische Vorschubregelung beim Abarbeiten

KinematicsOpt (Option #48)**Optimieren der Maschinenkinematik**

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

Mill-Turning (Option #50)**Fräs-/Drehbetrieb****Funktionen:**

- Umschaltung Fräsbetrieb / Drehbetrieb
- Konstante Schnittgeschwindigkeit
- Schneidenradiuskompensation
- Drehzyklen

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

Python-basiert

Advanced Spindle Interpolation (Option #96)**Interpolierende Spindel****Interpolationsdrehen:**

- Zyklus 880: Zahnrad Abwälzfräsen
- Zyklus 291: Interpolationsdrehen Kopplung
- Zyklus 292: Interpolationsdrehen Konturschichten

Spindle Synchronism (Option #131)**Spindelsynchronlauf**

Synchronlauf von Frässpindel und Drehspindel

Tabellen und Übersichten

19.3 Technische Information

Remote Desktop Manager (Option #133)

- | | |
|--|---|
| Fernbedienung externer Rechnereinheiten | <ul style="list-style-type: none"> ■ Windows auf einer separaten Rechneinheit ■ Eingebunden in die Oberfläche der TNC |
|--|---|

Synchronizing Functions (Option #135)

- | | |
|------------------------------------|--|
| Synchronisierungsfunktionen | Echtzeit-Koppelfunktion (Real Time Coupling – RTC):
Koppeln von Achsen |
|------------------------------------|--|

Visual Setup Control – VSC (Option #136)

- | | |
|---|--|
| Kamerabasierte Überprüfung der Aufspannsituation | <ul style="list-style-type: none"> ■ Aufnahme der Aufspannsituation mit einem HEIDENHAIN-Kamerasystem ■ Optischer Vergleich zwischen Ist- und Sollzustand des Arbeitsraums |
|---|--|

Cross Talk Compensation – CTC (Option #141)

- | | |
|--|---|
| Kompensation von Achskopplungen | <ul style="list-style-type: none"> ■ Erfassung von dynamisch bedingten Positionsabweichung durch Achsbeschleunigungen ■ Kompensation des TCP (Tool Center Point) |
|--|---|

Position Adaptive Control – PAC (Option #142)

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

Load Adaptive Control – LAC (Option #143)

- | | |
|------------------------------|---|
| Adaptive Lastregelung | <ul style="list-style-type: none"> ■ Automatisches Ermitteln von Werkstückmassen und Reibkräften ■ Anpassung von Regelparametern in Abhängigkeit von der aktuellen Masse des Werkstücks |
|------------------------------|---|

Active Chatter Control – ACC (Option #145)

- | | |
|-----------------------------------|--|
| Aktive Ratterunterdrückung | Vollautomatische Funktion zur Rattervermeidung während der Bearbeitung |
|-----------------------------------|--|

Active Vibration Damping – AVD (Option #146)

- | | |
|-----------------------------------|---|
| Aktive Schwingungsdämpfung | Dämpfung von Maschinenschwingungen zur Verbesserung der Werkstückoberfläche |
|-----------------------------------|---|

Eingabeformate und Einheiten von TNC-Funktionen

Positionen, Koordinaten, Kreisradien, Fasenlängen	-99 999.9999 bis +99 999.9999 (5,4: Vorkommastellen, Nachkommastellen) [mm]
Werkzeugnummern	0 bis 32 767,9 (5,1)
Werkzeugnamen	32 Zeichen, bei TOOL CALL zwischen "" geschrieben. Erlaubte Sonderzeichen: #, \$, %, &, -
Deltawerte für Werkzeugkorrekturen	-99,9999 bis +99,9999 (2,4) [mm]
Spindeldrehzahlen	0 bis 99 999,999 (5,3) [U/min]
Vorschübe	0 bis 99 999,999 (5,3) [mm/min] oder [mm/Zahn] oder [mm/1]
Verweilzeit in Zyklus 9	0 bis 3 600,000 (4,3) [s]
Gewindesteigung in diversen Zyklen	-9,9999 bis +9,9999 (2,4) [mm]
Winkel für Spindelorientierung	0 bis 360,0000 (3,4) [°]
Winkel für Polarkoordinaten, Rotation, Ebene schwenken	-360,0000 bis 360,0000 (3,4) [°]
Polarkoordinatenwinkel für Schraubenlinieninterpolation (CP)	-5 400,0000 bis 5 400,0000 (4,4) [°]
Nullpunktnummern in Zyklus 7	0 bis 2 999 (4,0)
Maßfaktor in Zyklen 11 und 26	0,000001 bis 99,999999 (2,6)
Zusatzfunktionen M	0 bis 999 (4,0)
Q-Parameternummern	0 bis 1999 (4,0)
Q-Parameterwerte	-99 999,9999 bis +99 999,9999 (9,6)
Normalenvektoren N und T bei 3D-Korrektur	-9,99999999 bis +9,99999999 (1,8)
Marken (LBL) für Programmsprünge	0 bis 999 (5,0)
Marken (LBL) für Programmsprünge	Beliebiger Textstring zwischen Hochkommata ("")
Anzahl von Programmteiwiederholungen REP	1 bis 65 534 (5,0)
Fehlernummer bei Q-Parameterfunktion FN14	0 bis 1 199 (4,0)

19.4 Übersichtstabellen

Bearbeitungszyklen

Zyklusnummer	Zyklusbezeichnung	DEF-aktiv	CALL-aktiv
7	NULLPUNKT	■	
8	SPIEGELUNG	■	
9	VERWEILZEIT	■	
10	DREHUNG	■	
11	MASSFaktor	■	
12	PGM CALL	■	
13	ORIENTIERUNG	■	
14	KONTUR	■	
19	BEARBEITUNGSEBENE	■	
20	KONTUR-DATEN	■	
21	VORBOHREN		■
22	AUSRAEUMEN		■
23	SCHLICHTEN TIEFE		■
24	SCHLICHTEN SEITE		■
25	KONTUR-ZUG		■
26	MASSFaktor ACHSSPEZ.	■	
27	ZYLINDER-MANTEL		■
28	ZYLINDER-MANTEL		■
29	ZYLINDER-MANTEL STEG		■
32	TOLERANZ	■	
39	ZYLINDER-MAN. KONTUR		■
200	BOHREN		■
201	REIBEN		■
202	AUSDREHEN		■
203	UNIVERSAL-BOHREN		■
204	RUECKWAERTS-SENKEN		■
205	UNIVERSAL-TIEFBOHREN		■
206	GEWINDEBOHREN		■
207	GEW.-BOHREN GS		■
208	BOHRFRAESEN		■
209	GEW.-BOHREN SPANBR.		■
210	NUT PENDELND		■
211	RUNDE NUT		■
212	TASCHE SCHLICHTEN		■
213	ZAPFEN SCHLICHTEN		■

Übersichtstabellen 19.4

Zyklusnummer	Zyklusbezeichnung	DEF-aktiv	CALL-aktiv
214	KREIST. SCHLICHTEN		■
214	KREISZ. SCHLICHTEN		■
220	MUSTER KREIS	■	
221	MUSTER LINIEN	■	
225	GRAVIEREN		■
230	ABZEILEN		■
231	REGELFLAECHE		■
232	PLANFRAESEN		■
233	PLANFRAESEN		■
239	BELADUNG ERMITTELN	■	
240	ZENTRIEREN		■
241	EINLIPPEN-TIEFBOHREN		■
247	BEZUGSPUNKT SETZEN	■	
251	RECHTECKTASCHE		■
252	KREISTASCHE		■
253	NUTENFRAESEN		■
254	RUNDE NUT		■
256	RECHTECKZAPFEN		■
257	KREISZAPFEN		■
258	VIELECKZAPFEN		■
262	GEWINDEFRAESEN		■
263	SENGGEWINDEFRAESEN		■
264	BOHRGEWINDEFRAESEN		■
265	HELIX-BOHRGEWINDEFR.		■
267	AUSSENGEWINDE FR.		■
270	KONTURZUG-DATEN	■	
275	KONTURNUT WIRBELFR.		■
291	IPO.-DREHEN KOPPLUNG		■
292	IPO.-DREHEN KONTUR		■
800	KOORD.-SYST.ANPASSEN	■	
801	KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN	■	
810	DREHEN KONTUR LAENG		■
811	ABSATZ LAENG		■
812	ABSATZ LAENG ERW.		■
813	DREHEN EINTAUCHEN LAENG		■
814	DREHEN EINTAUCHEN LAENG ERW.		■
815	DREHEN KONTURPARALLEL		■
820	DREHEN KONTUR PLAN		■

Tabellen und Übersichten

19.4 Übersichtstabellen

Zyklusnummer	Zyklusbezeichnung	DEF-aktiv	CALL-aktiv
821	ABSATZ PLAN		■
822	ABSATZ PLAN ERW.		■
823	DREHEN EINTAUCHEN PLAN		■
824	DREHEN EINTAUCHEN PLAN ERW.		■
830	GEWINDE KONTURPARALLEL		■
831	GEWINDE LAENG		■
832	GEWINDE ERWEITERT		■
840	STECHDR. KONT. RAD.		■
841	STECHDR. EINF. RAD.		■
842	STECHDR. ERW. RAD.		■
850	STECHDR. KONT. AXIAL		■
851	STECHDR. EINF. AXIAL		■
852	STECHDR. ERW. AXIAL		■
860	STECHE KONT. RAD.		■
861	STECHE EINF. RAD.		■
862	STECHE ERW. RAD.		■
870	STECHE KONT. AXIAL		■
871	STECHE EINF. AXIAL		■
872	STECHE ERW. AXIAL		■
880	ZAHNRAD ABWÄELZFR.		■
892	UNWUCHT PRUEFEN	■	

Zusatzfunktionen

M	Wirkung	Wirkung am Satz -	Anfang	Ende	Seite
M0	Programmlauf HALT/Spindel HALT/Kühlmittel AUS			■	366
M1	Wahlweiser Programmlauf HALT/Spindel HALT/Kühlmittel AUS			■	607
M2	Programmlauf HALT/Spindel HALT/Kühlmittel AUS/ggf. Löschen der Statusanzeige (abhängig von Maschinenparameter)/Rücksprung zu Satz 1			■	366
M3	Spindel EIN im Uhrzeigersinn		■		366
M4	Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn		■		
M5	Spindel HALT			■	
M6	Werkzeugwechsel/Programmlauf HALT (abhängig von Maschinenparameter)/Spindel HALT			■	366
M8	Kühlmittel EIN		■		366
M9	Kühlmittel AUS			■	
M13	Spindel EIN im Uhrzeigersinn /Kühlmittel EIN		■		366
M14	Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn/Kühlmittel ein		■		
M30	Gleiche Funktion wie M2			■	366
M89	Freie Zusatzfunktion oder Zyklusaufruf, modal wirksam (abhängig von Maschinenparameter)		■	■	Zyklus-Handbuch

Übersichtstabellen 19.4

M	Wirkung	Wirkung am Satz -	Anfang	Ende	Seite
M91	Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf den Maschinennullpunkt		■		367
M92	Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf eine vom Maschinenhersteller definierte Position, z. B. auf die Werkzeugwechselfosition		■		367
M94	Anzeige der Drehachse reduzieren auf einen Wert unter 360°		■		457
M97	Kleine Konturstufen bearbeiten			■	370
M98	Offene Konturen vollständig bearbeiten			■	371
M99	Satzweiser Zyklusaufruf			■	Zyklen- Handbuch
M101	Automatischer Werkzeugwechsel mit Schwesterwerkzeug, bei abgelaufener Standzeit			■	195
M102	M101 zurücksetzen			■	
M107	Fehlermeldung bei Schwesterwerkzeugen mit Aufmaß unterdrücken			■	195
M108	M107 zurücksetzen			■	
M109	Konstante Bahngeschwindigkeit an der Werkzeugschneide (Vorschubhöhung und -Reduzierung)		■		374
M110	Konstante Bahngeschwindigkeit an der Werkzeugschneide (nur Vorschubreduzierung)		■		
M111	M109/M110 zurücksetzen			■	
M116	Vorschub bei Drehachsen in mm/min		■		455
M117	M116 zurücksetzen			■	
M118	Handradpositionierung während des Programmlaufs überlagern		■		377
M120	Radiuskorrigierte Kontur vorausberechnen (LOOK AHEAD)		■		375
M126	Drehachsen wegoptimiert verfahren		■		456
M127	M126 zurücksetzen			■	
M128	Position der Werkzeugspitze beim Positionieren von Schwenkachsen beibehalten (TCPM)		■		458
M129	M128 zurücksetzen			■	
M130	Im Positioniersatz: Punkte beziehen sich auf das ungeschwenkte Koordinatensystem		■		369
M138	Auswahl von Schwenkachsen		■		461
M140	Rückzug von der Kontur in Werkzeugachsenrichtung		■		379
M143	Grunddrehung löschen		■		382
M144	Berücksichtigung der Maschinenkinematik in IST/SOLL-Positionen am Satzende		■		462
M145	M144 zurücksetzen			■	
M141	Tastensystemüberwachung unterdrücken		■		381
M148	Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben		■		383
M149	M148 zurücksetzen			■	

Tabellen und Übersichten

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Vergleich: Technische Daten

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Achsen	Maximal 18	Maximal 18
Eingabefeinheit und Anzeigeschritt:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Linearachsen ■ Drehachsen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 0,1µm, 0,01 µm mit Option #23 ■ 0,001°, 0,00001° mit Option #23 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 0,1 µm ■ 0,0001°
Regelkreise für Hochfrequenz-Spindel und Torque- / Linearmotoren	Mit Option #49	Mit Option #49
Anzeige	19 Zoll-TFT-Farb-Flachbildschirm oder	19 Zoll-TFT-Farb-Flachbildschirm oder 15,1 Zoll-TFT-Farb-Flachbildschirm
Speicher-Medium für NC-, PLC-Programme und System-Dateien	Festplatte oder Solid State Disk SSDR	Festplatte oder Solid State Disk SSDR
Programm-Speicher für NC-Programme	>21 GByte	>21 GByte
Satzverarbeitungszeit	0,5 ms	0,5 ms
Betriebssystem HeROS	Ja	Ja
Interpolation:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Gerade ■ Kreis ■ Schraubenlinie ■ Spline 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 5 Achsen ■ 3 Achsen ■ Ja ■ Nein 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 5 Achsen ■ 3 Achsen ■ Ja ■ Ja mit Option #9
Hardware	Modular im Schaltschrank	Modular im Schaltschrank

Vergleich: Datenschnittstellen

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Gigabit-Ethernet 1000BaseT	X	X
Serielle Schnittstelle RS-232-C	X	X
Serielle Schnittstelle RS-422	-	X
USB-Schnittstelle	X	X

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Vergleich: Zubehör

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Elektronische Handräder		
■ HR 410/510	X	X
■ HR 420	X	X
■ HR 520/530/550	X	X
■ HR 130	X	X
■ HR 150 über HRA 110	X	X
Tastensysteme		
■ TS 260/TS 460	X	X
■ TS 440/TS 444	X	X
■ TS 640/TS 642/TS 740	X	X
■ TS 220/TS 230	X	X
■ TS 249	X	X
■ SE 660	X	X
■ SE 540/SE 640/SE 642	X	X
■ TT 140	X	X
■ TT 160/ TT460	X	X
■ TT 449	X	X
■ TL Nano	X	X
■ TL Micro 150/200/300	X	X
Industrie-PCs		
■ IPC 6641	X	X
■ ITC 750/760	X	X
■ ITC 755	X	X

Vergleich: PC-Software

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Programmierplatz-Software	Verfügbar	Verfügbar
TNCremo zur Datenübertragung mit TNCbackup zur Datensicherung	Verfügbar	Verfügbar
TNCremoPlus Datenübertragungssoftware mit Live Screen	Verfügbar	Verfügbar
virtualTNC : Steuerungskomponente für virtuelle Maschinen	Verfügbar	Verfügbar

Tabellen und Übersichten

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Vergleich: Maschinenspezifische Funktionen

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Verfahrbereichsumschaltung	Funktion verfügbar	Funktion verfügbar
Zentralantrieb (1 Motor für mehrere Maschinenachsen)	Funktion verfügbar	Funktion verfügbar
C-Achsbetrieb (Spindelmotor treibt Drehachse an)	Funktion verfügbar	Funktion verfügbar
Automatischer Fräskopfwechsel	Funktion verfügbar	Funktion verfügbar
Unterstützung von Winkelköpfen	Funktion nicht verfügbar	Funktion verfügbar
Werkzeugidentifikation Balluf	Funktion verfügbar (mit Python)	Funktion verfügbar
Verwaltung mehrerer Werkzeugmagazine	Funktion verfügbar	Funktion verfügbar
Erweiterte Werkzeugverwaltung über Python	Funktion verfügbar	Funktion verfügbar

Vergleich: Benutzerfunktionen

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Programmeingabe		
■ Im HEIDENHAIN-Klartext-Dialog	■ X	■ X
■ In DIN/ISO	■ X	■ X
■ Mit smarT.NC	■ –	■ X
■ Mit ASCII-Editor	■ X, direkt editierbar	■ X, nach Wandlung editierbar
Positionsangaben		
■ Sollposition für Geraden und Kreis in rechtwinkligen Koordinaten	■ X	■ X
■ Sollposition für Geraden und Kreis in polaren Koordinaten	■ X	■ X
■ Maßangaben absolut oder inkremental	■ X	■ X
■ Anzeige und Eingabe in mm oder inch	■ X	■ X
■ Letzte Werkzeugposition als Pol setzen (leerer CC-Satz)	■ X (Fehlermeldung, wenn Polübernahme nicht eindeutig ist)	■ X
■ Flächennormalenvektoren (LN)	■ X	■ X
■ Splinesätze (SPL)	■ –	■ X, mit Option #9

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Werkzeugkorrektur		
■ In der Bearbeitungsebene und Werkzeuglänge	■ X	■ X
■ Radiuskorrigierte Kontur bis zu 99 Sätze vorausberechnen	■ X	■ X
■ Dreidimensionale Werkzeugradiuskorrektur	■ X, mit Option #9	■ X, mit Option #9
Werkzeugtabelle		
■ Werkzeugdaten zentral speichern	■ X	■ X
■ Mehrere Werkzeugtabellen mit beliebig vielen Werkzeugen	■ X	■ X
■ Werkzeugtypen flexibel verwalten	■ X	■ –
■ Gefilterte Anzeige wählbarer Werkzeuge	■ X	■ –
■ Sortierfunktion	■ X	■ –
■ Spaltennamen	■ Teilweise mit _	■ Teilweise mit -
■ Kopierfunktion: Gezieltes Überschreiben von Werkzeugdaten	■ X	■ X
■ Formularansicht	■ Umschalten per Taste Bildschirmaufteilung	■ Umschaltung per Softkey
■ Austausch der Werkzeugtabelle zwischen TNC 640 und iTNC 530	■ X	■ Nicht möglich
Tastensystemtabelle zur Verwaltung verschiedener 3D-Tastensysteme	X	–
Werkzeugeinsatzdatei erstellen, Verfügbarkeit prüfen	X	X
Schnittdatenberechnung: Automatische Berechnung von Spindeldrehzahl und Vorschub	Einfacher Schnittdatenrechner	Anhand hinterlegter Technologietabellen
Beliebige Tabellen definieren	<ul style="list-style-type: none"> ■ Frei definierbare Tabellen (.TAB-Dateien) ■ Lesen und schreiben über FN-Funktionen ■ Über Konfig-Daten definierbar ■ Tabellenamen müssen mit einem Buchstaben beginnen ■ Lesen und schreiben über SQL-Funktionen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Frei definierbare Tabellen (.TAB-Dateien) ■ Lesen und schreiben über FN-Funktionen

Tabellen und Übersichten

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Konstante Bahngeschwindigkeit auf die Werkzeugmittelpunktsbahn oder auf die Werkzeugschneide bezogen	X	X
Parallelbetrieb: Programm erstellen, während ein anderes Programm abgearbeitet wird	X	X
Programmieren von Zählerachsen	X	X
Bearbeitungsebene schwenken (Zyklus 19, PLANE-Funktion)	X, Option #8	X, Option #8
Rundtischbearbeitung:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Programmieren von Konturen auf der Abwicklung eines Zylinders <ul style="list-style-type: none"> ■ Zylindermantel (Zyklus 27) ■ Zylindermantel Nut (Zyklus 28) ■ Zylindermantel Steg (Zyklus 29) ■ Zylindermantel Außenkontur (Zyklus 39) ■ Vorschub in mm/min oder U/min 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X, Option #8 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X, Option #8
Verfahren in Werkzeugachsrichtung		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Manueller Betrieb (3D-ROT-Menü) ■ Während Programmunterbrechung ■ Handradüberlagert 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X ■ X 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X, FCL2-Funktion ■ X ■ X, Option #44
Anfahren und Verlassen der Kontur über Gerade oder Kreis	X	X
Vorschubeingabe:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ F (mm/min), Eilgang FMAX ■ FU (Umdrehungsvorschub mm/1) ■ FZ (Zahnvorschub) ■ FT (Zeit in Sekunden für Weg) ■ FMAXT (bei aktivem Eilgangpotentiometer: Zeit in Sekunden für Weg) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ – ■ – ■ – ■ – 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X ■ X ■ X ■ X
Freie Konturprogrammierung FK		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Nicht NC-gerecht bemaßte Werkstücke programmieren ■ Konvertierung FK-Programm nach Klartextdialog 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ – 	<ul style="list-style-type: none"> ■ X ■ X
Programmsprünge:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Maximalanzahl Labelnummern ■ Unterprogramme <ul style="list-style-type: none"> ■ Verschachtelungstiefe bei Unterprogrammen ■ Programmteiwiederholungen ■ Beliebiges Programm als Unterprogramm 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 9999 ■ X ■ 20 ■ X ■ X 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1000 ■ X ■ 6 ■ X ■ X

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Q-Parameterprogrammierung:		
■ Mathematische Standardfunktionen	■ X	■ X
■ Formeleingabe	■ X	■ X
■ String-Verarbeitung	■ X	■ X
■ Lokale Q-Parameter QL	■ X	■ X
■ Remanente Q-Parameter QR	■ X	■ X
■ Parameter verändern bei Programmunterbrechung	■ X	■ X
■ FN15: PRINT	■ –	■ X
■ FN25: PRESET	■ –	■ X
■ FN26: TABOPEN	■ X	■ X
■ FN27: TABWRITE	■ X	■ X
■ FN28: TABREAD	■ X	■ X
■ FN29: PLC LIST	■ X	■ –
■ FN31: RANGE SELECT	■ –	■ X
■ FN32: PLC PRESET	■ –	■ X
■ FN37: EXPORT	■ X	■ –
■ FN38: SEND	■ X	■ X
■ Mit FN16 Datei extern speichern	■ X	■ X
■ FN16 -Formatierungen: Linksbündig, rechtsbündig, Stringlängen	■ X	■ X
■ Mit FN16 ins LOG-File schreiben	■ X	■ –
■ Parameterinhalte anzeigen in der zusätzlichen Statusanzeige	■ X	■ –
■ Parameterinhalte anzeigen beim Programmieren (Q-INFO)	■ X	■ X
■ SQL -Funktionen zum Lesen und Schreiben von Tabellen	■ X	■ –

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Grafikunterstützung		
■ Programmiergrafik 2D	■ X	■ X
■ REDRAW-Funktion	■ –	■ X
■ Gitterlinien als Hintergrund anzeigen	■ X	■ –
■ Liniengrafik 3D	■ X	■ X
■ Testgrafik (Draufsicht, Darstellung in 3 Ebenen, 3D-Darstellung)	■ X	■ X
■ Hochauflösende Darstellung	■ X	■ X
■ Werkzeug anzeigen	■ X	■ X
■ Simulationsgeschwindigkeit einstellen	■ X	■ X
■ Koordinaten bei Schnittlinie 3 Ebenen	■ –	■ X
■ Erweiterte Zoomfunktionen (Mausbedienung)	■ X	■ X
■ Rahmen für Rohteil anzeigen	■ X	■ X
■ Darstellung Tiefenwert in der Draufsicht bei Mouseover	■ –	■ X
■ Programmtest gezielt anhalten (STOPP AT N)	■ –	■ X
■ Werkzeugwechsel-Makro berücksichtigen	■ –	■ X
■ Bearbeitungsgrafik (Draufsicht, Darstellung in 3 Ebenen, 3D-Darstellung)	■ X	■ X
■ Hochauflösende Darstellung	■ X	■ X

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Nullpunkttabellen: Speichern werkstückbezogener Nullpunkte	X	X
Preset-Tabelle: Bezugspunkte verwalten	X	X
Palettenverwaltung		
■ Unterstützung von Palettendateien	■ X	■ X
■ Werkzeugorientierte Bearbeitung	■ –	■ X
■ Palettenpresettabelle: Bezugspunkte für Paletten verwalten	■ –	■ X
Wiederanfahren an die Kontur		
■ Mit Satzvorlauf	■ X	■ X
■ Nach Programmunterbrechung	■ X	■ X
Autostartfunktion	X	X
Teach-In: Istpositionen in ein NC-Programm übernehmen	X	X
Erweiterte Dateiverwaltung		
■ Mehrere Verzeichnisse und Unterverzeichnisse anlegen	■ X	■ X
■ Sortierfunktion	■ X	■ X
■ Mausbedienung	■ X	■ X
■ Zielverzeichnis per Softkey wählen	■ X	■ X
Programmierhilfen:		
■ Hilfsbilder bei Zyklenprogrammierung	■ X	■ X
■ Animierte Hilfsbilder bei Auswahl PLANE/PATTERN DEF -Funktion	■ X	■ X
■ Hilfsbilder bei PLANE/PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Kontextsensitive Hilfefunktion bei Fehlermeldungen	■ X	■ X
■ TNCguide , browser-basiertes Hilfesystem	■ X	■ X
■ Kontextsensitiver Aufruf des Hilfesystems	■ X	■ X
■ Taschenrechner	■ X (Wissenschaftlich)	■ X (Standard)
■ Kommentarsätze im NC-Programm	■ X	■ X
■ Gliederungssätze im NC-Programm	■ X	■ X
■ Gliederungsansicht im Programmtest	■ –	■ X
Dynamische Kollisionsüberwachung DCM:		
■ Kollisionsüberwachung im Automatikbetrieb	■ X, Option #40	■ X, Option #40
■ Kollisionsüberwachung im manuellen Betrieb	■ X, Option #40	■ X, Option #40
■ Grafische Darstellung der definierten Kollisionskörper	■ X, Option #40	■ X, Option #40
■ Kollisionsprüfung im Programmtest	■ –	■ X, Option #40
■ Spannmittelüberwachung	■ –	■ X, Option #40
■ Werkzeugträgerverwaltung	■ X	■ X, Option #40

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Funktion	TNC 640	iTNC 530
CAM-Unterstützung:		
■ Konturen aus DXF-Daten übernehmen	■ X, Option #42	■ X, Option #42
■ Bearbeitungspositionen aus DXF-Daten übernehmen	■ X, Option #42	■ X, Option #42
■ Offline-Filter für CAM-Dateien	■ –	■ X
■ Stretchfilter	■ X	■ –
MOD-Funktionen:		
■ Anwenderparameter	■ Konfig-Daten	■ Nummernstruktur
■ OEM-Hilfdateien mit Servicefunktionen	■ –	■ X
■ Datenträgerprüfung	■ –	■ X
■ Laden von Service-Packs	■ –	■ X
■ Einstellen der Systemzeit	■ X	■ X
■ Achsen für Istpositionsübernahme festlegen	■ –	■ X
■ Verfahrbereichsgrenzen festlegen	■ X	■ X
■ Externen Zugriff sperren	■ X	■ X
■ Kinematik umschalten	■ X	■ X
Bearbeitungszyklen aufrufen:		
■ Mit M99 oder M89	■ X	■ X
■ Mit CYCL CALL	■ X	■ X
■ Mit CYCL CALL PAT	■ X	■ X
■ Mit CYC CALL POS	■ X	■ X
Sonderfunktionen:		
■ Rückwärtsprogramm erstellen	■ –	■ X
■ Nullpunktverschiebung über TRANS DATUM	■ X	■ X
■ Adaptive Vorschubregelung AFC	■ X, Option #45	■ X, Option #45
■ Zyklenparameter global definieren: GLOBAL DEF	■ X	■ X
■ Musterdefinition über PATTERN DEF	■ X	■ X
■ Definieren und Abarbeiten von Punktetabellen	■ X	■ X
■ Einfache Konturformel CONTOUR DEF	■ X	■ X
Großformenbaufunktionen:		
■ Globale Programmeinstellungen GS	■ –	■ X, Option #44
■ Erweitertes M128: FUNCTION TPCM	■ X	■ X

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Statusanzeigen:		
■ Positionen, Spindeldrehzahl, Vorschub	■ X	■ X
■ Größere Darstellung der Positionsanzeige, Manueller Betrieb	■ X	■ X
■ Zusätzliche Statusanzeige, Formulardarstellung	■ X	■ X
■ Anzeige des Handradwegs bei Bearbeitung mit Handradüberlagerung	■ X	■ X
■ Anzeige des Restwegs im geschwenkten System	■ X	■ X
■ Dynamische Anzeige von Q-Parameterinhalten, Nummernkreise definierbar	■ X	■ –
■ Maschinenhersteller-spezifische zusätzliche Statusanzeige via Python	■ X	■ X
■ Grafische Anzeige der Restlaufzeit	■ –	■ X
Individuelle Farbeinstellungen der Benutzeroberfläche	–	X

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Vergleich: Zyklen

Zyklus	TNC 640	iTNC 530
1 TIEFBOHREN	X	X
2 GEWINDEBOHREN	X	X
3 NUTENFRAESEN	X	X
4 TASCHENFRAESEN	X	X
5 KREISTASCHE	X	X
6 AUSRAEUMEN (SL I, empfohlen: SL II, Zyklus 22)	–	X
7 NULLPUNKT	X	X
8 SPIEGELUNG	X	X
9 VERWEILZEIT	X	X
10 DREHUNG	X	X
11 MASSFAKTOR	X	X
12 PGM CALL	X	X
13 ORIENTIERUNG	X	X
14 KONTUR	X	X
15 VORBOHREN (SL I, empfohlen: SL II, Zyklus 21)	–	X
16 KONTURFRAESEN (SL I, empfohlen: SL II, Zyklus 24)	–	X
17 GEW.-BOHREN GS	X	X
18 GEWINDESCHNEIDEN	X	X
19 BEARBEITUNGSEBENE	X, Option #8	X, Option #8
20 KONTUR-DATEN	X	X
21 VORBOHREN	X	X
22 AUSRAEUMEN	X	X
23 SCHLICHTEN TIEFE	X	X
24 SCHLICHTEN SEITE	X	X
25 KONTUR-ZUG	X	X
26 MASSFAKTOR ACHSSPEZ.	X	X
27 ZYLINDER-MANTEL	X, Option #8	X, Option #8
28 ZYLINDER-MANTEL	X, Option #8	X, Option #8
29 ZYLINDER-MANTEL STEG	X, Option #8	X, Option #8
30 CAM-DATEN ABARBEITEN	–	X
32 TOLERANZ	X	X
39 ZYLINDER-MAN. KONTUR	X, Option #8	X, Option #8
200 BOHREN	X	X
201 REIBEN	X	X
202 AUSDREHEN	X	X
203 UNIVERSAL-BOHREN	X	X
204 RUECKWAERTS-SENKEN	X	X

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Zyklus	TNC 640	iTNC 530
205 UNIVERSAL-TIEFBOHREN	X	X
206 GEWINDEBOHREN	X	X
207 GEW.-BOHREN GS	X	X
208 BOHRFRAESEN	X	X
209 GEW.-BOHREN SPANBR.	X	X
210 NUT PENDELND	X	X
211 RUNDE NUT	X	X
212 TASCHE SCHLICHTEN	X	X
213 ZAPFEN SCHLICHTEN	X	X
214 KREIST. SCHLICHTEN	X	X
215 KREISZ. SCHLICHTEN	X	X
220 MUSTER KREIS	X	X
221 MUSTER LINIEN	X	X
225 GRAVIEREN	X	X
230 ABZEILEN	X	X
231 REGELFLAECHE	X	X
232 PLANFRAESEN	X	X
233 PLANFRAESEN	X	–
239 BELADUNG ERMITTELN	X, Option #143	–
240 ZENTRIEREN	X	X
241 EINLIPPEN-TIEFBOHREN	X	X
247 BEZUGSPUNKT SETZEN	X	X
251 RECHTECKTASCHE	X	X
252 KREISTASCHE	X	X
253 NUTENFRAESEN	X	X
254 RUNDE NUT	X	X
256 RECHTECKZAPFEN	X	X
257 KREISZAPFEN	X	X
258 VIELECKZAPFEN	X	–
262 GEWINDEFRAESEN	X	X
263 SENKGWINDEFRAESEN	X	X
264 BOHRGEWINDEFRAESEN	X	X
265 HELIX-BOHRGEWINDEFR.	X	X
267 AUSSENGEWINDE FR.	X	X
270 KONTURZUG-DATEN zum Einstellen des Verhaltens von Zyklus 25	X	X
275 KONTURNUT WIRBELFR.	X	X
276 KONTUR-ZUG 3D	–	X
290 INTERPOLATIONS-DREHEN	–	X, Option #96

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Zyklus	TNC 640	iTNC 530
291 IPO.-DREHEN KOPPLUNG	X, Option #96	–
292 IPO.-DREHEN KONTUR	X, Option #96	–
800 KOORD.-SYST.ANPASSEN	X, Option #50	–
801 KOORDINATEN-SYSTEM ZURUECKSETZEN	X, Option #50	–
810 DREHEN KONTUR LAENGS	X, Option #50	–
811 ABSATZ LAENGS	X, Option #50	–
812 ABSATZ LAENGS ERW.	X, Option #50	–
813 DREHEN EINTAUCHEN LAENGS	X, Option #50	–
814 DREHEN EINTAUCHEN LAENGS ERW.	X, Option #50	–
815 DREHEN KONTURPARALLEL	X, Option #50	–
820 DREHEN KONTUR PLAN	X, Option #50	–
821 ABSATZ PLAN	X, Option #50	–
822 ABSATZ PLAN ERW.	X, Option #50	–
823 DREHEN EINTAUCHEN PLAN	X, Option #50	–
824 DREHEN EINTAUCHEN PLAN ERW.	X, Option #50	–
830 GEWINDE KONTURPARALLEL	X, Option #50	–
831 GEWINDE LAENGS	X, Option #50	–
832 GEWINDE ERWEITERT	X, Option #50	–
840 STECHDR. KONT. RAD.	X, Option #50	–
841 STECHDR. EINF. RAD.	X, Option #50	–
842 STECHDR. ERW. RAD.	X, Option #50	–
850 STECHDR. KONT. AXIAL	X, Option #50	–
851 STECHDR. EINF. AXIAL	X, Option #50	–
852 STECHDR. ERW. AXIAL	X, Option #50	–
860 STECHEN KONT. RAD.	X, Option #50	–
861 STECHEN EINF. RAD.	X, Option #50	–
862 STECHEN ERW. RAD.	X, Option #50	–
870 STECHEN KONT. AXIAL	X, Option #50	–
871 STECHEN EINF. AXIAL	X, Option #50	–
872 STECHEN ERW. AXIAL	X, Option #50	–
880 ZAHNRAD ABWAELEZFR.	X, Option #131	–
892 UNWUCHT PRUEFEN	X, Option #50	–

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Vergleich: Zusatzfunktionen

M	Wirkung	TNC 640	iTNC 530
M00	Programmlauf HALT/Spindel HALT/Kühlmittel AUS	X	X
M01	Wahlweiser Programmlauf HALT	X	X
M02	Programmlauf HALT/Spindel HALT/Kühlmittel AUS/ ggf. Löschen der Statusanzeige (abhängig von Maschinenparameter)/Rücksprung zu Satz 1	X	X
M03	Spindel EIN im Uhrzeigersinn	X	X
M04	Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn		
M05	Spindel HALT		
M06	Werkzeugwechsel/Programmlauf HALT (maschinenabhängige Funktion)/Spindel HALT	X	X
M08	Kühlmittel EIN	X	X
M09	Kühlmittel AUS		
M13	Spindel EIN im Uhrzeigersinn /Kühlmittel EIN	X	X
M14	Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn/Kühlmittel ein		
M30	Gleiche Funktion wie M02	X	X
M89	Freie Zusatzfunktion oder Zyklusaufruf, modal wirksam (maschinenabhängige Funktion)	X	X
M90	Konstante Bahngeschwindigkeit an Ecken (an TNC 640 nicht erforderlich)	–	X
M91	Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf den Maschinennullpunkt	X	X
M92	Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf eine vom Maschinenhersteller definierte Position, z. B. auf die Werkzeugwechselposition	X	X
M94	Anzeige der Drehachse reduzieren auf einen Wert unter 360°	X	X
M97	Kleine Konturstufen bearbeiten	X	X
M98	Offene Konturen vollständig bearbeiten	X	X
M99	Satzweiser Zyklusaufruf	X	X
M101	Automatischer Werkzeugwechsel mit Schwesterwerkzeug, bei abgelaufener Standzeit	X	X
M102	M101 zurücksetzen		
M103	Vorschub beim Eintauchen reduzieren auf Faktor F (prozentualer Wert)	X	X
M104	Zuletzt gesetzten Bezugspunkt wieder aktivieren	– (empfohlen: Zyklus 247)	X
M105	Bearbeitung mit zweitem k_v -Faktor durchführen	–	X
M106	Bearbeitung mit erstem k_v -Faktor durchführen		
M107	Fehlermeldung bei Schwesterwerkzeugen mit Aufmaß unterdrücken M107 zurücksetzen	X	X
M108			
M109	Konstante Bahngeschwindigkeit an der Werkzeugschneide (Vorschüberhöhung und -Reduzierung)	X	X
M110	Konstante Bahngeschwindigkeit an der Werkzeugschneide (nur Vorschubreduzierung)		
M111	M109/M110 zurücksetzen		

Tabellen und Übersichten

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

M	Wirkung	TNC 640	iTNC 530
M112	Konturübergänge zwischen beliebigen Konturübergängen einfügen	– (empfohlen: Zyklus 32)	X
M113	M112 zurücksetzen		
M114	Automatische Korrektur der Maschinengeometrie beim Arbeiten mit Schwenkachsen	– (empfohlen: M128, TCPM)	X, Option #8
M115	M114 zurücksetzen		
M116	Vorschub bei Rundtischen in mm/min	X, Option #8	X, Option #8
M117	M116 zurücksetzen		
M118	Handradpositionierung während des Programmlaufs überlagern	X	X
M120	Radiuskorrigierte Kontur vorausberechnen (LOOK AHEAD)	X	X
M124	Konturfilter	– (über Anwenderparameter möglich)	X
M126	Drehachsen wegoptimiert verfahren	X	X
M127	M126 zurücksetzen		
M128	Position der Werkzeugspitze beim Positionieren der Schwenkachsen beibehalten (TCPM)	X, Option #9	X, Option #9
M129	M128 zurücksetzen		
M130	Im Positioniersatz: Punkte beziehen sich auf das ungeschwenkte Koordinatensystem	X	X
M134	Genauhalt an nicht tangentialen Übergängen bei Positionierungen mit Drehachsen	–	X
M135	M134 zurücksetzen		
M136	Vorschub F in Millimeter pro Spindelumdrehung	X	X
M137	M136 zurücksetzen		
M138	Auswahl von Schwenkachsen	X	X
M140	Rückzug von der Kontur in Werkzeugachsenrichtung	X	X
M141	Tastsystemüberwachung unterdrücken	X	X
M142	Modale Programminformationen löschen	–	X
M143	Grunddrehung löschen	X	X
M144	Berücksichtigung der Maschinenkinematik in IST/SOLL Positionen am Satzende	X, Option #9	X, Option #9
M145	M144 zurücksetzen		
M148	Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben	X	X
M149	M148 zurücksetzen		
M150	Endschaltermeldung unterdrücken	– (über FN 17 möglich)	X
M197	Ecken verrunden	X	–
M200 -M204	Laserschneidfunktionen	–	X

Vergleich: Tastsystemzyklen in den Betriebsarten Manueller Betrieb und El. Handrad

Zyklus	TNC 640	iTNC 530
Tastsystemtabelle zur Verwaltung von 3D-Tastsystemen	X	–
Wirksame Länge kalibrieren	X	X
Wirksamen Radius kalibrieren	X	X
Grunddrehung über eine Gerade ermitteln	X	X
Bezugspunktsetzen in einer wählbaren Achse	X	X
Ecke als Bezugspunkt setzen	X	X
Kreismittelpunkt als Bezugspunkt setzen	X	X
Mittelachse als Bezugspunkt setzen	X	X
Grunddrehung über zwei Bohrungen/Kreiszapfen ermitteln	X	X
Bezugspunkt über vier Bohrungen/Kreiszapfen setzen	X	X
Kreismittelpunkt über drei Bohrungen/Kreiszapfen setzen	X	X
Schiefelage einer Ebene ermitteln und kompensieren	X	–
Unterstützung mechanischer Tastsysteme durch manuelle Übernahme der aktuellen Position	Per Softkey oder Hardkey	Per Hardkey
Messwerte in die Preset-Tabelle schreiben	X	X
Messwerte in die Nullpunkttable schreiben	X	X

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Vergleich: Tastsystemzyklen zur automatischen Werkstückkontrolle

Zyklus	TNC 640	iTNC 530
0 BEZUGSEBENE	X	X
1 BEZUGSPUNKT POLAR	X	X
2 TS KALIBRIEREN	–	X
3 MESSEN	X	X
4 MESSEN 3D	X	X
9 TS KAL. LAENGE	–	X
30 TT KALIBRIEREN	X	X
31 WERKZEUG-LAENGE	X	X
32 WERKZEUG-RADIUS	X	X
33 WERKZEUG MESSEN	X	X
400 GRUNDDREHUNG	X	X
401 ROT 2 BOHRUNGEN	X	X
402 ROT 2 ZAPFEN	X	X
403 ROT UEBER DREHACHSE	X	X
404 GRUNDDREHUNG SETZEN	X	X
405 ROT UEBER C-ACHSE	X	X
408 BZPKT MITTE NUT	X	X
409 BZPKT MITTE STEG	X	X
410 BZPKT RECHTECK INNEN	X	X
411 BZPKT RECHTECK AUS.	X	X
412 BZPKT KREIS INNEN	X	X
413 BZPKT KREIS AUSSEN	X	X
414 BZPKT ECKE AUSSEN	X	X
415 BZPKT ECKE INNEN	X	X
416 BZPKT LOCHKREISMITTE	X	X
417 BZPKT TS.-ACHSE	X	X
418 BZPKT 4 BOHRUNGEN	X	X
419 BZPKT EINZELNE ACHSE	X	X
420 MESSEN WINKEL	X	X
421 MESSEN BOHRUNG	X	X
422 MESSEN KREIS AUSSEN	X	X
423 MESSEN RECHTECK INN.	X	X
424 MESSEN RECHTECK AUS.	X	X
425 MESSEN BREITE INNEN	X	X
426 MESSEN STEG AUSSEN	X	X
427 MESSEN KOORDINATE	X	X

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Zyklus	TNC 640	iTNC 530
430 MESSEN LOCHKREIS	X	X
431 MESSEN EBENE	X	X
440 ACHSVersch. MESSEN	–	X
441 SCHNELLES ANTASTEN	Teilweise über die Tastsystemtabelle möglich	X
450 KINEMATIK SICHERN	X, Option #48	X, Option #48
451 KINEMATIK VERMESSEN	X, Option #48	X, Option #48
452 PRESET-KOMPENSATION	X, Option #48	X, Option #48
460 TS KALIBRIEREN AN KUGEL	X	X
461 TS LAENGE KALIBRIEREN	X	X
462 TS KALIBRIEREN IN RING	X	X
463 TS KALIBRIEREN AN ZAPFEN	X	X
480 TT KALIBRIEREN	X	X
481 WERKZEUG-LAENGE	X	X
482 WERKZEUG-RADIUS	X	X
483 WERKZEUG MESSEN	X	X
484 IR-TT KALIBRIEREN	X	X
600 ARBEITSRAUM GLOBAL	X, Option #136	–
601 ARBEITSRAUM LOKAL	X, Option #136	–

Vergleich: Unterschiede beim Programmieren

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Betriebsartenwechsel, wenn gerade ein Satz editiert wird	Erlaubt	Erlaubt
Dateihandling:		
■ Funktion Datei speichern	■ Verfügbar	■ Verfügbar
■ Funktion Datei speichern unter	■ Verfügbar	■ Verfügbar
■ Änderungen verwerfen	■ Verfügbar	■ Verfügbar
Dateiverwaltung:		
■ Mausbedienung	■ Verfügbar	■ Verfügbar
■ Sortierfunktion	■ Verfügbar	■ Verfügbar
■ Namenseingabe	■ Öffnet Überblendfenster Datei wählen	■ Synchronisiert Cursor
■ Unterstützung von Tastenkombinationen	■ Nicht verfügbar	■ Verfügbar
■ Favoritenverwaltung	■ Nicht verfügbar	■ Verfügbar
■ Spaltenansicht konfigurieren	■ Nicht verfügbar	■ Verfügbar

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Funktion	TNC 640	iTNC 530
■ Anordnung Softkeys	■ Leicht verschieden	■ Leicht verschieden
Funktion Satz ausblenden	Verfügbar	Verfügbar
Werkzeug aus Tabelle wählen	Auswahl erfolgt über Split-Screen-Menü	Auswahl erfolgt in einem Überblendfenster
Programmieren von Sonderfunktionen über die Taste SPEC FCT	Softkey-Leiste wird beim Betätigen der Taste als Untermenü geöffnet. Verlassen des Untermenüs: Taste SPEC FCT erneut drücken, TNC zeigt die zuletzt aktive Leiste wieder an	Softkey-Leiste wird beim Betätigen der Taste als letzte Leiste angehängt. Verlassen des Menüs: Taste SPEC FCT erneut drücken, TNC zeigt die zuletzt aktive Leiste wieder an
Programmieren von An- und Wegfahrbewegungen über die Taste APPR DEP	Softkey-Leiste wird beim Betätigen der Taste als Untermenü geöffnet. Verlassen des Untermenüs: Taste APPR DEP erneut drücken, TNC zeigt die zuletzt aktive Leiste wieder an	Softkey-Leiste wird beim Betätigen der Taste als letzte Leiste angehängt. Verlassen des Menüs: Taste APPR DEP erneut drücken, TNC zeigt die zuletzt aktive Leiste wieder an
Betätigen des Hardkey END bei aktiven Menüs CYCLE DEF und TOUCH PROBE	Beendet Editiervorgang und ruft die Dateiverwaltung auf	Beendet das jeweilige Menü
Aufruf der Dateiverwaltung bei aktiven Menüs CYCLE DEF und TOUCH PROBE	Beendet Editiervorgang und ruft die Dateiverwaltung auf. Jeweilige Softkey-Leiste bleibt angewählt, wenn Dateiverwaltung beendet wird	Fehlermeldung Taste ohne Funktion
Aufruf der Dateiverwaltung bei aktiven Menüs CYCL CALL , SPEC FCT , PGM CALL und APPR DEP	Beendet Editiervorgang und ruft die Dateiverwaltung auf. Jeweilige Softkey-Leiste bleibt angewählt, wenn Dateiverwaltung beendet wird	Beendet Editiervorgang und ruft die Dateiverwaltung auf. Grund-Softkey-Leiste wird angewählt, wenn Dateiverwaltung beendet wird

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Nullpunkttafel:		
■ Sortierfunktion nach Werten innerhalb einer Achse	■ Verfügbar	■ Nicht verfügbar
■ Tabelle zurücksetzen	■ Verfügbar	■ Nicht verfügbar
■ Ausblenden nicht vorhandener Achsen	■ Verfügbar	■ Verfügbar
■ Umschaltung der Ansicht Liste/Formular	■ Umschaltung über Split-Screen-Taste	■ Umschaltung über Toggle-Softkey
■ Einzelne Zeile einfügen	■ Überall erlaubt, Neunummerierung nach Abfrage möglich. Leere Zeile wird eingefügt, auffüllen mit 0 manuell zu erledigen	■ Nur am Tabellenende erlaubt. Zeile mit Wert 0 in allen Spalten wird eingefügt
■ Positionswerte in einzelner Achse per Taste in Nullpunkttafel übernehmen	■ Nicht verfügbar	■ Verfügbar
■ Positionswerte in allen aktiven Achsen per Taste in Nullpunkttafel übernehmen	■ Nicht verfügbar	■ Verfügbar
■ Letzte mit TS gemessene Positionen per Taste übernehmen	■ Nicht verfügbar	■ Verfügbar
Freie Konturprogrammierung FK:		
■ Programmierung von Parallelachsen	■ Neutral mit X/Y-Koordinaten, Umschaltung mit FUNCTION PARAXMODE	■ Maschinenabhängig mit vorhandenen Parallelachsen
■ Automatisches Korrigieren von Relativbezügen	■ Relativbezüge in Konturunterprogrammen werden nicht automatisch korrigiert	■ Alle Relativbezüge werden automatisch korrigiert

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Handling bei Fehlermeldungen:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Hilfe bei Fehlermeldungen ■ Betriebsartenwechsel, wenn Hilfemenü aktiv ist ■ Hintergrundbetriebsart wählen, wenn Hilfemenü aktiv ist ■ Identische Fehlermeldungen ■ Quittieren von Fehlermeldungen ■ Zugriff auf Protokollfunktionen ■ Speichern von Servicedateien 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Aufruf über Taste ERR ■ Hilfemenü wird bei Betriebsartenwechsel geschlossen ■ Hilfemenü wird beim Umschalten mit F12 geschlossen ■ Werden in einer Liste aufgesammelt ■ Jede Fehlermeldung (auch wenn mehrfach angezeigt) muss quittiert werden, Funktion Alle löschen verfügbar ■ Logbuch und leistungsfähige Filterfunktionen (Fehler, Tastendrücke) verfügbar ■ Verfügbar. Bei Systemabsturz wird keine Servicedatei erstellt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Aufruf über Taste HELP ■ Betriebsartenwechsel ist nicht erlaubt (Taste ohne Funktion) ■ Hilfemenü bleibt beim Umschalten mit F12 geöffnet ■ Werden nur einmal angezeigt ■ Fehlermeldung nur einmal zu quittieren ■ Vollständiges Logbuch verfügbar ohne Filterfunktionen ■ Verfügbar. Bei Systemabsturz wird automatisch eine Servicedatei erstellt

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Suchfunktion:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Liste der zuletzt gesuchten Wörter ■ Elemente des aktiven Satzes anzeigen ■ Liste aller verfügbaren NC-Sätze anzeigen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nicht verfügbar ■ Nicht verfügbar ■ Nicht verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verfügbar ■ Verfügbar ■ Verfügbar
Suchfunktion starten im markierten Zustand mit Pfeiltasten auf/ab	Funktioniert bis max. 100000 Sätze, über Konfig-Datum einstellbar	Keine Einschränkung in Bezug auf Programmlänge
Programmiergrafik:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Maßstäbliche Gitternetzdarstellung ■ Editieren von Konturunterprogrammen in SLII-Zyklen mit AUTO DRAW ON ■ Verschieben des Zoomfensters 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verfügbar ■ Bei Fehlermeldungen steht der Cursor im Hauptprogramm auf dem Satz CYL CALL ■ Repeatfunktion nicht verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nicht verfügbar ■ Bei Fehlermeldungen steht der Cursor auf dem fehlerverursachenden Satz im Konturunterprogramm ■ Repeatfunktion verfügbar
Programmieren von Nebenachsen:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Syntax FUNCTION PARAXCOMP: Verhalten von Anzeige und Verfahrbewegungen definieren ■ Syntax FUNCTION PARAXMODE: Zuordnung der zu verfahrenen Parallelachsen definieren 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verfügbar ■ Verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nicht verfügbar ■ Nicht verfügbar
Programmieren von Herstellerzyklen		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Zugriff auf Tabellendaten ■ Zugriff auf Maschinenparameter ■ Erstellung interaktiver Zyklen mit CYCLE QUERY, z. B. Tastsystemzyklen im Manuellen Betrieb 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Über SQL-Befehle und via FN17-/FN18- oder TABREAD-TABWRITE-Funktionen ■ Über CFGREAD-Funktion ■ Verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Via FN17-/FN18- oder TABREAD-TABWRITE-Funktionen ■ Via FN18-Funktionen ■ Nicht verfügbar

Tabellen und Übersichten

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Vergleich: Unterschiede beim Programmtest, Funktionalität

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Test bis zu Satz N	Funktion nicht verfügbar	Funktion verfügbar
Einstieg mit Taste GOTO	Funktion nur möglich, wenn der Softkey START EINZELS. noch nicht betätigt wurde	Funktion auch nach START EINZELS. möglich
Berechnung der Bearbeitungszeit	Bei jeder Wiederholung der Simulation durch Softkey START wird die Bearbeitungszeit aufsummiert	Bei jeder Wiederholung der Simulation durch Softkey START beginnt die Zeitberechnung bei 0
Einzelsatz	Bei Punktemusterzyklen und CYCL CALL PAT stoppt die Steuerung bei jedem Punkt	Punktemusterzyklen und CYCL CALL PAT behandelt die Steuerung als einen Satz

Vergleich: Unterschiede beim Programmtest, Bedienung

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Anordnung der Softkey-Leisten und Softkeys innerhalb der Leisten	Anordnung der Softkey-Leisten und Softkeys ist in Abhängigkeit von der aktiven Bildschirmaufteilung verschieden.	
Zoomfunktion	Jede Schnittebene über einzelnen Softkey wählbar	Schnittebene über drei Toggle-Softkeys wählbar
Maschinenspezifische Zusatzfunktionen M	Führen zu Fehlermeldungen, wenn nicht in der PLC integriert	Werden beim Programmtest ignoriert
Werkzeugtabelle anzeigen/editieren	Funktion verfügbar per Softkey	Funktion nicht verfügbar
3D-Darstellung: Werkstück transparent darstellen	Verfügbar	Funktion nicht verfügbar
3D-Darstellung: Werkzeug transparent darstellen	Verfügbar	Funktion nicht verfügbar
3D-Darstellung: Werkzeugbahnen anzeigen	Verfügbar	Funktion nicht verfügbar
Modellqualität einstellbar	Verfügbar	Funktion nicht verfügbar

Vergleich: Unterschiede Manueller Betrieb, Funktionalität

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Funktion Schrittmaß	Ein Schrittmaß kann getrennt für Linear- und Drehachsen definiert werden.	Ein Schrittmaß gilt für Linear- und Drehachsen gemeinsam.

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Preset-Tabelle	<p>Basistransformation (Translation und Rotation) vom Maschinentischsystem in das Werkstücksystem über die Spalten X, Y und Z, sowie Raumwinkel SPA, SPB und SPC.</p> <p>Zusätzliche können über die Spalten X_OFFS bis W_OFFS Achsoffsets in jeder einzelnen Achse definiert werden. Deren Funktion ist konfigurierbar.</p>	<p>Basistransformation (Translation) vom Maschinentischsystem in das Werkstücksystem über die Spalten X, Y und Z, sowie eine Grunddrehung ROT in der Bearbeitungsebene (Rotation).</p> <p>Zusätzlich können über die Spalten A bis W Bezugspunkte in Dreh- und Parallelachsen definiert werden.</p>
Verhalten beim Bezugspunktsetzen	<p>Das Setzen eines Presets in einer Drehachse wirkt im Sinne eines Achsoffsets. Dieser Offset wirkt auch bei Kinematikberechnungen und beim Schwenken der Bearbeitungsebene.</p> <p>Mit dem Maschinenparameter presetToAlignAxis (Nr. 300203) wird festgelegt, ob der Achsoffset nach dem Null setzen intern verrechnet werden soll oder nicht. Unabhängig davon hat ein Achsoffset immer folgende Auswirkungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ein Achsoffset beeinflusst immer die Sollpositionsanzeige der betreffenden Achse (Achsoffset wird vom aktuellen Achswert subtrahiert). ■ Wird eine Drehachskoordinate in einem Geradensatz programmiert, dann wird der Achsoffset zur programmierten Koordinate addiert 	<p>Über Maschinenparameter definierte Achsoffsets in den Drehachsen haben keinen Einfluss auf die Achsstellungen, die in einer Funktion Ebenen schwenken definiert wurden.</p> <p>Mit MP7500 Bit 3 wird festgelegt, ob die aktuelle Drehachsstellung bezogen auf den Maschinennullpunkt berücksichtigt wird, oder ob von einer 0°-Stellung der ersten Drehachse (in der Regel die C-Achse) ausgegangen wird.</p>
Handling Preset-Tabelle:	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nicht verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verfügbar
Vorschubbegrenzung definieren	<p>Vorschubbegrenzung für Linear- und Drehachsen separat definierbar</p>	<p>Nur eine Vorschubbegrenzung für Linear- und Drehachsen definierbar</p>

Tabellen und Übersichten

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Vergleich: Unterschiede Manueller Betrieb, Bedienung

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Positionswerte von mechanischen Tastern übernehmen	Istposition per Softkey oder Hardkey übernehmen	Istposition per Hardkey übernehmen
Verlassen des Menüs Antastfunktionen	Über Softkey ENDE und über Hardkey END möglich	Über Softkey ENDE und über Hardkey END möglich

Vergleich: Unterschiede beim Abarbeiten, Bedienung

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Anordnung der Softkey-Leisten und Softkeys innerhalb der Leisten	Anordnung der Softkey-Leisten und Softkeys ist in Abhängigkeit von der aktiven Bildschirmaufteilung nicht identisch.	
Betriebsartenwechsel, nachdem die Bearbeitung durch Umschalten auf Betriebsart Programmlauf Einzelsatz unterbrochen und mit INTERNER STOPP beendet wurde	Beim Zurückwechseln in die Betriebsart Programmlauf Satzfolge : Fehlermeldung Aktueller Satz nicht angewählt . Anwahl Unterbrechungsstelle muss mit Satzvorlauf erfolgen	Betriebsartenwechsel erlaubt, Modale Informationen werden gespeichert, Bearbeitung kann direkt durch NC-Start fortgesetzt werden
Einstieg in FK-Sequenzen mit GOTO , nachdem vor einem Betriebsartenwechsel bis dorthin abgearbeitet wurde	Fehlermeldung FK-Programmierung: undefinierte Startposition	Einstieg erlaubt
Satzvorlauf:		
Umschalten der Bildschirmaufteilung beim Wiedereinstieg	Nur möglich, wenn Wiedereinstiegsposition bereits angefahren wurde	In allen Betriebszuständen möglich
Fehlermeldungen	Fehlermeldungen stehen auch nach Fehlerbehebung an und müssen separat quittiert werden	Fehlermeldungen werden nach Fehlerbehebung teilweise automatisch quittiert
Punktemuster im Einzelsatz	Bei Punktemusterzyklen und CYCL CALL PAT stoppt die Steuerung nach jedem Punkt	Punktemusterzyklen und CYCL CALL PAT behandelt die Steuerung als einen Satz

Vergleich: Unterschiede beim Abarbeiten, Verfahrbewegungen



Achtung, Verfahrbewegungen prüfen!

NC-Programme, die auf älteren TNC-Steuerungen erstellt wurden, können auf einer TNC 640 zu anderen Verfahrbewegungen oder zu Fehlermeldungen führen!

Programme unbedingt mit der erforderlichen Sorgfalt und Vorsicht einfahren!

Im folgenden finden Sie eine Liste bekannter Unterschiede. Die Liste erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit!

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Handradüberlagertes Verfahren mit M118	Wirkt im aktiven Koordinatensystem, also ggf. gedreht oder geschwenkt, oder im maschinenfesten Koordinatensystem, abhängig von der Einstellung im 3D-ROT-Menü des manuellen Betriebs	Wirkt im maschinenfesten Koordinatensystem
Grunddrehung löschen mit M143	M143 löscht die Einträge der Spalten SPA , SPB und SPC in der Presettabelle, eine erneute Aktivierung der entsprechenden Presetzeile aktiviert nicht die gelöschte Grunddrehung	M143 löscht nicht den Eintrag der Spalte ROT in der Presettabelle, eine erneute Aktivierung der entsprechenden Presetzeile aktiviert auch wieder die gelöschte Grunddrehung
Skalierung von Anfahr-/Wegfahrbewegungen (APPR DEP/RND)	Achsspezifischer Maßfaktor erlaubt, Radius wird nicht skaliert	Fehlermeldung
Anfahren/Wegfahren mit APPR DEP	Fehlermeldung, wenn bei APPR/DEP LN oder APPR/DEP CT ein RO programmiert ist	Annahme eines Werkzeugradius von 0 und Korrekturrichtung RR
Anfahren/Wegfahren mit APPR DEP , wenn Konturelemente mit Länge 0 definiert sind	Konturelemente mit Länge 0 werden ignoriert. Die An- und Abfahrbewegungen werden für das jeweils erste, bzw. letzte gültige Konturelement berechnet	Es wird eine Fehlermeldung ausgegeben, wenn nach dem APPR -Satz ein Konturelement mit Länge 0 (in Bezug auf den im APPR -Satz programmierten ersten Konturpunkt) programmiert ist. Bei einem Konturelement mit Länge 0 vor einem DEP -Satz gibt die iTNC keinen Fehler aus, sondern rechnet die Abfahrbewegung mit dem letzten gültigen Konturelement

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Wirksamkeit von Q-Parametern	Q60 bis Q99 (bzw. QS60 bis QS99) wirken grundsätzlich immer lokal.	Q60 bis Q99 (bzw. QS60 bis QS99) wirken in Abhängigkeit von MP7251 in konvertierten Zyklenprogrammen (.cyc) lokal oder global. Verschachtelte Aufrufe können zu Problemen führen
Automatisches Aufheben der Werkzeug-Radiuskorrektur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Satz mit RO ■ DEP-Satz ■ END PGM 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Satz mit RO ■ DEP-Satz ■ PGM CALL ■ Programmierung Zyklus 10 DREHUNG ■ Programmanwahl
NC-Sätze mit M91	Keine Verrechnung der Werkzeugradiuskorrektur	Verrechnung der Werkzeugradiuskorrektur
Verhalten bei M120 LA1	Keine Auswirkung auf die Bearbeitung, da die Steuerung die Eingabe intern als ein LA0 interpretiert	Mögliche unerwünschte Auswirkung auf die Bearbeitung, da die Steuerung die Eingabe intern als ein LA2 interpretiert
Werkzeugformkorrektur	Werkzeugformkorrektur wird nicht unterstützt, da diese Art der Programmierung strikt als Achswertprogrammierung betrachtet wird und prinzipiell davon ausgegangen werden muss, dass die Achsen nicht ein rechtwinkliges Koordinatensystem bilden	Werkzeugformkorrektur wird unterstützt
Satzvorlauf in Punktetabellen	Werkzeug wird über die nächste zu bearbeitende Position positioniert	Werkzeug wird über die letzte fertig bearbeitete Position positioniert
Leerer CC -Satz (Pol-Übernahme aus letzter Werkzeugposition) im NC-Programm	Letzter Positioniersatz in der Bearbeitungsebene muss beide Koordinaten der Bearbeitungsebene enthalten	Letzter Positioniersatz in der Bearbeitungsebene muss nicht zwingend beide Koordinaten der Bearbeitungsebene enthalten. Kann bei RND oder CHF -Sätzen problematisch sein
Achsspezifisch skaliertes RND -Satz	RND -Satz wird skaliert, Ergebnis ist eine Ellipse	Fehlermeldung wird ausgegeben
Reaktion, wenn vor oder hinter einem RND - oder CHF -Satz ein Konturelement mit Länge 0 definiert ist	Fehlermeldung wird ausgegeben	Fehlermeldung wird ausgegeben, wenn Konturelement mit Länge 0 vor dem RND - oder CHF -Satz liegt Konturelement mit Länge 0 wird ignoriert, wenn Konturelement mit Länge 0 hinter dem RND - oder CHF -Satz liegt

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Kreisprogrammierung mit Polarkoordinaten	Der inkrementale Drehwinkel IPA und der Drehsinn DR müssen das gleiche Vorzeichen haben. Ansonsten wird eine Fehlermeldung ausgegeben	Das Vorzeichen des Drehsinns wird verwendet, wenn DR und IPA mit unterschiedlichen Vorzeichen definiert sind
Werkzeugradiuskorrektur auf Kreisbogen bzw. Helix mit Öffnungswinkel=0	Der Übergang zwischen den benachbarten Elementen des Bogens/der Helix wird hergestellt. Zusätzlich wird die Werkzeugachsbewegung unmittelbar vor diesem Übergang ausgeführt. Sollte das Element das erste bzw. letzte zu korrigierende Element sein, wird sein Nachfolge- bzw. Vorgängerelement wie das erste bzw. letzte zu korrigierende Element behandelt	Die Äquidistante des Bogens/der Helix wird für die Konstruktion der Werkzeugbahn verwendet
Verrechnung der Werkzeuglänge in der Positionsanzeige	In der Positionsanzeige werden die Werte L und DL aus der Werkzeugtabelle und dem Wert DL aus dem TOOL CALL verrechnet	In der Positionsanzeige werden die Werte L und DL aus der Werkzeugtabelle verrechnet
Verfahrbewegung im Raumkreis	Fehlermeldung wird ausgegeben	Keine Einschränkung
SLII-Zyklen 20 bis 24:		
■ Anzahl definierbarer Konturelemente	■ Maximal 16384 Sätze in bis zu 12 Teilkonturen	■ Maximal 8192 Konturelemente in bis zu 12 Teilkonturen, keine Beschränkung auf Teilkontur
■ Bearbeitungsebene festlegen	■ Werkzeugachse im TOOL CALL -Satz legt die Bearbeitungsebene fest	■ Achsen des ersten Verfahrsatzes in der ersten Teilkontur legen die Bearbeitungsebene fest
■ Position am Ende eines SL-Zyklus	■ Konfigurierbar über Parameter posAfterContPocket (Nr. 201007), ob sich die Endposition über letzter programmierter Position oder ob nur auf sichere Höhe verfahren wird	■ Konfigurierbar über MP7420, ob sich die Endposition über letzter programmierter Position oder ob nur auf sichere Höhe verfahren wird

Tabellen und Übersichten

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Funktion	TNC 640	iTNC 530
SLII-Zyklen 20 bis 24:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Verhalten bei Inseln, die nicht in Taschen enthalten sind ■ Mengenoperationen bei SL-Zyklen mit komplexen Konturformeln ■ Radiuskorrektur aktiv bei CYCL CALL ■ Achsparallele Verfahrsätze im Konturunterprogramm ■ Zusatzfunktionen M im Konturunterprogramm ■ M110 (Vorschubreduzierung Innenecke) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Können mit komplexer Konturformel nicht definiert werden ■ Echte Mengenoperationen durchführbar ■ Fehlermeldung wird ausgegeben ■ Fehlermeldung wird ausgegeben ■ Fehlermeldung wird ausgegeben ■ Funktion wirkt nicht innerhalb der SL-Zyklen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Können mit komplexer Konturformel eingeschränkt definiert werden ■ Echte Mengenoperationen nur eingeschränkt durchführbar ■ Radiuskorrektur wird aufgehoben, Programm wird abgearbeitet ■ Programm wird abgearbeitet ■ M-Funktionen werden ignoriert ■ Funktion wirkt auch innerhalb der SL-Zyklen
Zylindermantelbearbeitung allgemein:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Konturbeschreibung ■ Versatzdefinition auf dem Zylindermantel ■ Versatzdefinition über Grunddrehung ■ Kreisprogrammierung mit C/CC ■ APPR-/DEP-Sätze bei Konturdefinition 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Neutral mit X/Y-Koordinaten ■ Neutral über Nullpunktverschiebung in X/Y ■ Funktion verfügbar ■ Funktion verfügbar ■ Funktion nicht verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Maschinenabhängig mit physikalisch vorhandenen Drehachsen ■ Maschinenabhängig Nullpunktverschiebung in Drehachsen ■ Funktion nicht verfügbar ■ Funktion nicht verfügbar ■ Funktion verfügbar
Zylindermantelbearbeitung mit Zyklus 28:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Vollständiges Ausräumen der Nut ■ Toleranz definierbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Funktion verfügbar ■ Funktion verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Funktion nicht verfügbar ■ Funktion verfügbar
Zylindermantelbearbeitung mit Zyklus 29		
	Eintauchen direkt auf der Kontur des Steges	Kreisförmige Anfahrbewegung an die Kontur des Steges
Taschen-, Zapfen- und Nutenzyklen 25x:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Eintauchbewegungen 	In Grenzbereichen (Geometrieverhältnisse Werkzeug/Kontur) werden Fehlermeldungen ausgelöst, wenn Eintauchbewegungen zu unsinnigem/kritischem Verhalten führen	In Grenzbereichen (Geometrieverhältnisse Werkzeug/Kontur) wird ggf. senkrecht eingetaucht

Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich 19.5

Funktion	TNC 640	iTNC 530
PLANE-Funktion:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ TABLE ROT/COORD ROT nicht definiert ■ Maschine ist auf Achswinkel konfiguriert ■ Programmierung eines inkrementalen Raumwinkels nach PLANE AXIAL ■ Programmierung eines inkrementalen Achswinkels nach PLANE SPATIAL, wenn Maschine auf Raumwinkel konfiguriert ist ■ Programmierung von PLANE-Funktionen bei aktivem Zyklus 8 SPIEGELUNG 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Konfigurierte Einstellung wird verwendet ■ Alle PLANE-Funktionen können verwendet werden ■ Fehlermeldung wird ausgegeben ■ Fehlermeldung wird ausgegeben ■ Spiegelung hat keinen Einfluß auf die Schwenkung mithilfe von PLANE AXIAL und Zyklus19 	<ul style="list-style-type: none"> ■ COORD ROT wird verwendet ■ Nur PLANE AXIAL wird ausgeführt ■ Inkrementaler Raumwinkel wird als Absolutwert interpretiert ■ Inkrementaler Achswinkel wird als Absolutwert interpretiert ■ Funktion mit allen PLANE-Funktionen verfügbar
<ul style="list-style-type: none"> ■ Programmierung von TCPM AXIS SPAT bei aktivem Zyklus 8 SPIEGELUNG 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fehlermeldung wird ausgegeben 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Funktion verfügbar
Sonderfunktionen für Zyklenprogrammierung:		
<ul style="list-style-type: none"> ■ FN17 ■ FN18 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Funktion verfügbar, Unterschiede liegen im Detail ■ Funktion verfügbar, Unterschiede liegen im Detail 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Funktion verfügbar, Unterschiede liegen im Detail ■ Funktion verfügbar, Unterschiede liegen im Detail
Verrechnung der Werkzeuglänge in der Positionsanzeige	In der Positionsanzeige werden Werkzeuglänge L und DL aus der Werkzeuggesteuerung berücksichtigt, aus dem TOOL CALL je nach Maschinenparameter progToolCallIDL (Nr. 124501)	In der Positionsanzeige werden Werkzeuglänge L und DL aus der Werkzeuggesteuerung berücksichtigt

Vergleich: Unterschiede im MDI-Betrieb

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Abarbeiten von zusammenhängenden Sequenzen	Funktion teilweise verfügbar	Funktion verfügbar
Speichern von modal wirksamen Funktionen	Funktion teilweise verfügbar	Funktion verfügbar

19.5 Funktionen der TNC 640 und der iTNC 530 im Vergleich

Vergleich: Unterschiede beim Programmierplatz

Funktion	TNC 640	iTNC 530
Demo-Version	Programme mit mehr als 100 NC-Sätzen können nicht angewählt werden, Fehlermeldung wird ausgegeben.	Programme können angewählt werden, es werden max. 100 NC-Sätze dargestellt, weitere Sätze werden für die Darstellung abgeschnitten
Demo-Version	Werden durch Verschachtelung mit PGM CALL mehr als 100 NC-Sätze erreicht, zeigt die Testgrafik kein Bild, eine Fehlermeldung wird nicht ausgegeben.	Verschachtelte Programme können simuliert werden.
Kopieren von NC-Programmen	Kopieren mit Windows-Explorer auf und vom Verzeichnis TNC:\ möglich.	Kopiervorgang muss über TNCremo oder Dateiverwaltung des Programmierplatzes erfolgen.
Horizontale Softkey-Leiste umschalten	Klick auf Balken schaltet eine Leiste nach rechts, oder eine Leiste nach Links	Durch Klick auf einen beliebigen Balken wird dieser aktiv

19.6 Funktionsübersicht DIN/ISO

Funktionsübersicht DIN/ISO TNC 640

M-Funktionen

M00	Programmlauf HALT/Spindel HALT/Kühlmittel AUS
M01	Wahlweiser Programmlauf HALT
M02	Programmlauf HALT/Spindel HALT/Kühlmittel AUS/ggf. Löschen der Statusanzeige (abhängig von Maschinenparameter)/Rücksprung zu Satz 1
M03	Spindel EIN im Uhrzeigersinn
M04	Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn
M05	Spindel HALT
M06	Werkzeugwechsel/Programmlauf HALT (abhängig von Maschinenparameter)/Spindel HALT
M08	Kühlmittel EIN
M09	Kühlmittel AUS
M13	Spindel EIN im Uhrzeigersinn/Kühlmittel EIN
M14	Spindel EIN gegen den Uhrzeigersinn/Kühlmittel ein
M30	Gleiche Funktion wie M02
M89	Freie Zusatzfunktion oder Zyklusaufruf, modal wirksam (abhängig von Maschinenparameter)
M99	Satzweiser Zyklusaufruf
M91	Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf den Maschinennullpunkt
M92	Im Positioniersatz: Koordinaten beziehen sich auf eine vom Maschinenhersteller definierte Position, z.B. auf die Werkzeugwechselposition
M94	Anzeige der Drehachse reduzieren auf einen Wert unter 360°
M97	Kleine Konturstufen bearbeiten
M98	Offene Konturen vollständig bearbeiten
M109	Konstante Bahngeschwindigkeit an der Werkzeugschneide (Vorschuberhöhung und -Reduzierung)
M110	Konstante Bahngeschwindigkeit an der Werkzeugschneide (nur Vorschub-Reduzierung)
M111	M109/M110 zurücksetzen
M116	Vorschub bei Winkelachsen in mm/min
M117	M116 zurücksetzen
M118	Handradpositionierung während des Programmlaufs überlagern
M120	Radiuskorrigierte Kontur vorausberechnen (LOOK AHEAD)
M126	Drehachsen wegoptimiert verfahren
M127	M126 zurücksetzen
M128	Position der Werkzeugspitze beim Positionieren von Schwenkachsen beibehalten (TCPM)
M129	M128 zurücksetzen
M130	Im Positioniersatz: Punkte beziehen sich auf das ungeschwenkte Koordinatensystem
M140	Rückzug von der Kontur in Werkzeugachsenrichtung
M141	Tastsystemüberwachung unterdrücken
M143	Grunddrehung löschen
M148	Werkzeug bei NC-Stopp automatisch von der Kontur abheben
M149	M148 zurücksetzen

G-Funktionen**Werkzeugbewegungen**

G00	Gerade kartesisch im Eilgang
G01	Gerade kartesisch mit Vorschub
G02	Kreis kartesisch, Uhrzeigersinn
G03	Kreis kartesisch, Gegen-Uhrz.
G05	Kreis kartesisch
G06	Kreis kartesisch, tang. Anschl.
G07*	Gerade kartesisch, achsparallel
G10	Gerade polar im Eilgang
G11	Gerade polar mit Vorschub
G12	Kreis polar, Uhrzeigersinn
G13	Kreis polar, Gegen-Uhrzeigersinn
G15	Kreis polar
G16	Kreis polar, tang. Anschluß

Fase/Rundung/Kontur anfahren oder verlassen

G24*	Fase mit Fasenlänge R
G25*	Eckenrundung mit Radius R
G26*	Tangential Anfahren einer Kontur mit Radius R
G27*	Tangential Wegfahren einer Kontur mit Radius R

Werkzeugdefinition

G99*	Werkzeug-Definition mit Werkzeugnummer T, Länge L und Radius R
------	---

Werkzeugradiuskorrektur

G40	Werkzeugmittelpunktsbahn ohne Werkzeugradiuskorrektur
G41	Radiuskorrektur links der Bahn
G42	Radiuskorrektur rechts der Bahn
G43	Radiuskorrektur: Bahn verlängern für G07
G44	Radiuskorrektur: Bahn verkürzen für G07

Rohteildefinition für Grafik

G30	Rohteil-Definition: MIN-Punkt (G17/G18/G19)
G31	Rohteil-Definition: MAX-Punkt (G90/G91)

Zyklen zur Herstellung von Bohrungen und Gewinden

G200	BOHREN
G201	REIBEN
G202	AUSDREHEN
G203	UNIVERSAL-BOHREN
G204	RUECKWAERTS-SENKEN
G205	UNIVERSAL-TIEFBOHREN
G206	GEWINDEBOHREN mit Ausgleichsfutter
G207	GEW.-BOHREN GS ohne Ausgleichsfutter
G208	BOHRFRAESEN
G209	GEW.-BOHREN SPANBR.
G240	ZENTRIEREN
G241	EINLIPPEN-TIEFBOHREN

G-Funktionen**Zyklen zur Herstellung von Bohrungen und Gewinden**

G262	GEWINDEFRAESEN
G263	SENGEWINDEFRAESEN
G264	BOHRGEWINDEFRAESEN
G265	HELIX-BOHRGEWINDEFR.
G267	AUSSENGEWINDE FR.

Zyklen zum Fräsen von Taschen, Zapfen und Nuten

G233	PLANFRAESEN
G251	RECHTECKTASCHE
G252	KREISTASCHE
G253	NUTENFRAESEN
G254	RUNDE NUT
G256	RECHTECKZAPFEN
G257	KREISZAPFEN
G258	VIELECKZAPFEN

Zyklen zur Herstellung von Punktemuster

G220	MUSTER KREIS
G221	MUSTER LINIEN

SL-Zyklen

G37	KONTUR
G120	KONTUR-DATEN für G121 bis G124
G121	VORBOHREN
G122	AUSRAEUMEN
G123	SCHLICHTEN TIEFE
G124	SCHLICHTEN SEITE
G125	KONTUR-ZUG für offene Kontur
G270	KONTURZUG-DATENZYLINDER-MANTEL
G127	ZYLINDER-MANTEL
G128	ZYLINDER-MANTEL STEG
G129	ZYLINDER-MAN. KONTUR
G139	KONTURNUT WIRBELFR.
G275	

Koordinatenumrechnungen

G53	NULLPUNKT aus Nullpunkttabellen
G54	NULLPUNKT im ProgrammSPIEGELUNG
G28	DREHUNG
G73	MASSFAKTOR
G72	BEARBEITUNGSEBENE
G80	BEZUGSPUNKT SETZEN
G247	

Zyklen zum Abzeilen

G230	ABZEILEN
G231	REGELFLAECHE

*) Satzweise wirksame Funktion

G-Funktionen**Tastsystemzyklen zur Erfassung einer Schiefelage**

G400	GRUNDDREHUNG
G401	ROT 2 BOHRUNGEN
G402	ROT 2 ZAPFEN
G403	ROT UEBER DREHACHSE
G404	GRUNDDREHUNG SETZEN
G405	ROT UEBER C-ACHSE

Tastsystemzyklen zum Bezugspunktsetzen

G408	BZPKT MITTE NUT
G409	BZPKT MITTE STEG
G410	BZPKT RECHTECK INNEN
G411	BZPKT RECHTECK AUS.
G412	BZPKT KREIS INNEN
G413	BZPKT KREIS AUSSEN
G414	BZPKT ECKE AUSSEN
G415	BZPKT ECKE INNEN
G416	BZPKT LOCHKREISMITTE
G417	BZPKT TS.-ACHSEBZPKT 4 BOHRUNGEN
G418	BZPKT EINZELNE ACHSE
G419	

Tastsystemzyklen zur Werkstückvermessung

G55	BEZUGSEBENE
G420	MESSEN WINKEL
G421	MESSEN BOHRUNG
G422	MESSEN KREIS AUSSEN
G423	MESSEN RECHTECK INN.
G424	MESSEN RECHTECK AUS.
G425	MESSEN BREITE INNEN
G426	MESSEN STEG AUSSEN
G427	MESSEN KOORDINATE
G430	MESSEN LOCHKREIS
G431	MESSEN EBENE

Tastsystemzyklen zur Werkzeugvermessung

G480	TT KALIBRIEREN
G481	WERKZEUG-LAENGEWERKZEUG-RADIUS
G482	WERKZEUG MESSEN
G483	IR-TT KALIBRIEREN
G434	

Sonderzyklen

G04*	VERWEILZEIT
G36	ORIENTIERUNG
G39*	PGM CALL
G62	TOLERANZ

Bearbeitungsebene festlegen

G17	Spindelachse Z - EbeneXY
G18	Spindelachse Y - EbeneZX
G19	Spindelachse X - EbeneYZ
G20	Besondere Spindelachse (z. B. Werkzeugachse IV)

G-Funktionen**Maßangaben**

G90	Absolutmass
G91	Kettenmass

Maßeinheit

G70	Maßeinheit inch (am Programmanfang)
G71	Maßeinheit mm (am Programmanfang)

G-Funktionen**Sonstige G-Funktionen**

G29	Aktuelle Position übernehmen (z.B. Kreismittelpunkt als Pol)
G38	Programmlauf-Halt
G51*	Werkzeug-Wechsler vorbereiten (bei zentralem Werkzeugspeicher)
G79*	Zyklus-Aufruf
G98*	Sprungmarke setzen

*) Satzweise wirksame Funktion

Adressen

%	Programmanfang
%	Programmaufruf
#	Nullpunktnummer mit G53
A	Drehbewegung um X-Achse
B	Drehbewegung um Y-Achse
C	Drehbewegung um Z-Achse
D	Q-Parameterdefinitionen
DL	Verschleißkorrektur Länge mit T
DR	Verschleißkorrektur Radius mit T
E	Toleranz mit M112 und M124
F	Vorschub
F	Verweilzeit mit G04
F	Maßfaktor mit G72
F	Faktor F-Reduzierung mit M103
G	G-Funktionen
H	Polarkoordinatenwinkel
H	Drehwinkel mit G73
H	Grenzwinkel mit M112
I	X-Koordinate des Kreismittelpunkts/Pols
J	Y-Koordinate des Kreismittelpunkts/Pols
K	Z-Koordinate des Kreismittelpunkts/Pols
L	Setzen einer Labelnummer mit G98
L	Sprung auf eine Label-Nr.
L	Werkzeuglänge mit G99
M	M-Funktionen
N	Satznummer
P	Zyklusparameter in Bearbeitungszyklen
P	Wert oder Q-Parameter in Q-Parameterdefinition
Q	Parameter Q
R	Polarkoordinatenradius
R	Kreisradius mit G02/G03/G05
R	Rundungsradius mit G25/G26/G27
R	Werkzeugradius mit G99
S	Spindeldrehzahl
S	Spindelorientierung mit G36

Adressen

T	Werkzeugdefinition mit G99
T	Werkzeugaufruf
T	nächstes Werkzeug mit G51
U	Achse parallel zur X-Achse
V	Achse parallel zur Y-Achse
W	Achse parallel zur Z-Achse
X	X-Achse
Y	Y-Achse
Z	Z-Achse
*	Satzende

Konturzyklen**Programmaufbau bei Bearbeitung mit mehreren Werkzeugen**

Liste der Konturunterprogramme	G37 P01 ...
Konturdaten definieren	G120 Q1 ...
Bohrer definieren/aufrufen Konturzyklus: Vorbohren Zyklusaufruf	G121 Q10 ...
Schruppfräser definieren/aufrufen Konturzyklus: Ausräumen Zyklusaufruf	G122 Q10 ...
Schlichtfräser definieren/aufrufen Konturzyklus: Schlichten Tiefe Zyklusaufruf	G123 Q11 ...
Schlichtfräser definieren/aufrufen Konturzyklus: Schlichten Seite Zyklusaufruf	G124 Q11 ...
Ende des Hauptprogrammes, Rücksprung	M02
Konturunterprogramme	G98 ... G98 L0

Radiuskorrektur der Konturunterprogramme

Kontur	Programmierreihenfolge der Konturelemente	Radiuskorrektur
Innen (Tasche)	im Uhrzeigersinn (CW)	G42 (RR)
	im Gegenuhrzeigersinn (CCW)	G41 (RL)
Außen (Insel)	im Uhrzeigersinn (CW)	G41 (RL)
	im Gegenuhrzeigersinn (CCW)	G42 (RR)

19.6 Funktionsübersicht DIN/ISO

Koordinatenumrechnungen

Koordinatenumrechnung	Aktivieren	Aufheben
Nullpunktverschiebung	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Spiegeln	G28 X	G28
Drehung	G73 H+45	G73 H+0
Maßfaktor	G72 F 0,8	G72 F1
Bearbeitungsebene	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Bearbeitungsebene	PLANE ...	PLANE RESET

Q-Parameterdefinitionen

D	Funktion
00	Q-Parameter: Zuweisung
01	Q-Parameter: Addition
02	Q-Parameter: Subtraktion
03	Q-Parameter: Multiplikation
04	Q-Parameter: Division
05	Q-Parameter: Quadratwurzel
06	Q-Parameter: Sinus
07	Q-Parameter: Cosinus
08	Q-Parameter: Wurzel Quadratsumme $c = \sqrt{a^2+b^2}$
09	Q-Parameter: Wenn gleich, Sprung auf Labelnummer
10	Q-Parameter: Wenn ungleich, Spr. auf Labelnummer
11	Q-Parameter: Wenn größer, Sprung auf Labelnummer
12	Q-Parameter: Wenn kleiner, Spr. auf Labelnummer
13	Q-Parameter: Winkel mit ARCTAN (Winkel aus c sin a und c cos a)
14	Q-Parameter: Fehlermeldung
15	Q-Parameter: Externe Ausgabe
16	Q-Parameter: Datei schreiben
18	Q-Parameter: Systemdaten lesen
19	Q-Parameter: Wertübergabe an PLC

Index

- 3**
- 3D-Darstellung..... 581
 - 3D-Grunddrehung..... 547
 - 3D-Korrektur
 - Peripheral Milling..... 463
 - 3D-Tastensysteme
 - kalibrieren..... 538
 - schaltendes..... 538
- A**
- ACC..... 412
 - Achspositionen prüfen..... 518
 - Adaptive Vorschubregelung..... 400
 - AFC..... 400
 - Angestellte Drehbearbeitung... 496
 - Antasten Ebene..... 547
 - Antastfunktionen mit mechanischen Tastern oder Messuhren nutzen..... 529
 - Antastwerte in Nullpunkt-Tabelle schreiben..... 536
 - Antastwerte in Preset-Tabelle schreiben..... 537
 - Antastzyklen..... 530
 - Betriebsart Manuell..... 530
 - Anwenderparameter
 - maschinenspezifische..... 642
 - Arbeitsraum-Überwachung... 588, 592
 - ASCII-Dateien..... 415
 - Aufspannsituation überprüfen... 564
 - Ausschalten..... 502
 - Automatischer Programmstart. 605
 - Automatische Werkzeugvermessung..... 184
- B**
- Bahnbewegungen..... 232
 - Polarkoordinaten..... 244
 - Gerade..... 245
 - Kreisbahn mit tangentialem Anschluß..... 246
 - Kreisbahn um Pol CC..... 246
 - Übersicht..... 244
 - rechtwinklige Koordinaten..... 232
 - Gerade..... 233
 - Kreisbahn mit festgelegtem Radius..... 238
 - Kreisbahn mit tangentialem Anschluss..... 240
 - Kreisbahn um Kreismittelpunkt CC..... 237
 - Übersicht..... 232
 - Bahnfunktionen..... 216
 - Grundlagen..... 216
 - Kreise und Kreisbögen.... 219
 - Vorpositionieren..... 220
 - BAUD-Rate einstellen..... 621
 - Bearbeitungsebene schwenken
 - manuell..... 558
 - Bearbeitungszeit ermitteln..... 587
 - Bearbeitung unterbrechen..... 595
 - Bedienfeld..... 76
 - Betriebsarten..... 77
 - Betriebszeiten..... 619
 - Bezugspunkte verwalten..... 520
 - Bezugspunkt manuell setzen... 549
 - Ecke als Bezugspunkt..... 550
 - in einer beliebigen Achse..... 549
 - Kreismittelpunkt als Bezugspunkt. 551
 - Mittellachse als Bezugspunkt.. 554
 - Bezugspunktsetzen..... 528
 - ohne 3D-Tastensystem..... 528
 - Bezugspunkt wählen..... 104
 - Bezugssystem..... 101, 101
 - Bildschirm..... 75
 - Bildschirmaufteilung..... 75
 - Bildschirmaufteilung CAD-Viewer und DXF-Konverter..... 266
 - Block Check Character..... 623
 - BMP-Datei öffnen..... 139
- C**
- CAD-Viewer..... 267
- D**
- D14: Fehlermeldungen ausgeben... 319
 - D18: Systemdaten lesen..... 327
 - D19: Werte an die PLC übergeben..... 335
 - D20: NC und PLC synchronisieren..... 335
 - D26: TABOPEN: Frei definierbare Tabelle öffnen..... 422
 - D27: TABWRITE: Frei definierbare Tabelle beschreiben..... 423
 - D28: TABREAD: Frei definierbare Tabelle lesen..... 424
 - D29: Werte an PLC übergeben 336
 - D37 EXPORT..... 336
 - Darstellung in 3 Ebenen..... 584
 - Datei
 - erstellen..... 125
 - Datei-Status..... 122
 - Dateiverwaltung..... 117, 120
 - aufrufen..... 122
 - Dateien markieren..... 130
 - Dateien überschreiben..... 126
 - Datei erstellen..... 125
 - Datei kopieren..... 125
 - Datei löschen..... 129
 - Datei schützen..... 132
 - Dateityp..... 117
 - externe Dateitypen..... 119
 - Datei umbenennen..... 131
 - Datei umbenennen..... 131
 - Datei wählen..... 123
 - externe Datenübertragung.... 142
 - Funktionsübersicht..... 121
 - Tabellen kopieren..... 127
 - Verzeichnisse..... 120
 - erstellen..... 125
 - kopieren..... 128
 - Datenausgabe auf Bildschirm... 326
 - Datenschnittstelle..... 621
 - einrichten..... 621
 - Steckerbelegungen..... 654
 - Datensicherung..... 119
 - Datenübertragung
 - Block Check Character..... 623
 - Dateisystem..... 623
 - Datenbits..... 622
 - Handshake..... 623
 - Parität..... 622
 - Protokoll..... 622
 - Software..... 625
 - Software TNCserver..... 624
 - Stopp-Bits..... 622
 - Verhalten nach Empfang von ETX..... 624
 - Zustand der RTS-Leitung..... 623
 - Datenübertragungsgeschwindigkeit 621, 623
 - DCM..... 389
 - Dialog..... 110
 - Dokumentenbetrachter..... 134
 - Draufsicht..... 584
 - Drehachse..... 455
 - Anzeige reduzieren M94..... 457
 - wegoptimiert verfahren: M126... 456
 - Drehbearbeitung..... 472
 - Drehzahl programmieren..... 476
 - Schneidenradiuskorrektur..... 488
 - Vorschubgeschwindigkeit..... 477
 - Werkzeugdaten..... 483
 - Drehbetrieb wählen..... 473
 - DXF-Konverter..... 268
 - Bearbeitungspositionen wählen... 279
 - Bezugspunkt setzen..... 273
 - Bohrpositionen wählen
 - Einzelanwahl..... 280
 - Icon..... 282
 - Mausbereich..... 281
 - Filter für Bohrpositionen..... 283
 - Grundeinstellungen..... 270
 - Kontur wählen..... 275
 - Layer einstellen..... 272
 - Dynamische

Kollisionsüberwachung.....	389		
E			
Eckenrunden.....	235		
Ecken verrunden M197.....	384		
Eilgang.....	176		
Einschalten.....	500		
Einstiche und Freistiche.....	489		
Entwicklungsstand.....	11		
Ersetzen von Texten.....	116		
Ethernet-Schnittstelle.....	627		
Anschluss-Möglichkeiten.....	627		
Einführung.....	627		
konfigurieren.....	627		
Netzlaufwerke verbinden und lösen.....	144		
Excel-Datei öffnen.....	135		
Externe Datenübertragung.....	142		
Externer Zugriff.....	613		
F			
Fase.....	234		
FCL.....	620		
FCL-Funktion.....	11		
Fehlermeldungen.....	162, 162		
Hilfe bei.....	162		
Festplatte.....	117		
Filter für Bohrpositionen bei DXF-Datenübernahme.....	283		
Firewall.....			
FK-Programmierung.....	251, 251		
Dialog eröffnen.....	254		
Eingabemöglichkeiten.....	257		
Endpunkte.....	257		
Geschlossene Konturen... ..	259		
Hilfspunkte.....	260		
Kreisdaten.....	258		
Relativbezüge.....	261		
Richtung und Länge von Konturelementen.....	257		
Geraden.....	255		
Grafik.....	253		
Grundlagen.....	251		
Kreisbahnen.....	256		
FN14: ERROR: Fehlermeldungen ausgeben.....	319		
FN16: F-PRINT: Texte formatiert ausgeben.....	323, 323		
FN18: SYSREAD: Systemdaten lesen.....	327		
FN19: PLC: Werte an die PLC übergeben.....	335		
FN23: KREISDATEN: Kreis aus 3 Punkten berechnen.....	314		
FN24: KREISDATEN: Kreis aus 4 Punkten berechnen.....	314		
FN27: TABWRITE: Frei definierbare Tabelle beschreiben.....	423		
FN28: TABREAD: Frei definierbare Tabelle lesen.....	424		
Formularansicht.....	421		
Frei definierbare Tabellen.....			
Freifahren.....	599		
nach Stromausfall.....	599		
FS, Funktionale Sicherheit.....	516		
Funkhandrad.....	507		
Handradaufnahme zuordnen..	636		
Kanal einstellen.....	637		
konfigurieren.....	636		
Sendeleistung einstellen.....	637		
Statistik-Daten.....	638		
Funktionale Sicherheit FS.....	516		
Funktionsvergleich.....	670		
G			
Gerade.....	233, 245		
GIF-Datei öffnen.....	139		
Gliedern von Programmen.....	151		
Grafik-Dateien öffnen.....	139		
Grafik-Einstellungen.....	612		
Grafiken.....	578		
Ansichten.....	580		
beim Programmieren.....	158		
Ausschnittsvergrößerung..	161		
Grafische Simulation.....	586		
Werkzeug anzeigen.....	586		
Grunddrehung.....	546		
in der Betriebsart Manuell erfassen.....	546		
Grundlagen.....	100		
H			
Handrad.....	504		
Handrad-Positionierungen überlagern M118.....	377		
Hauptachsen.....	101, 101		
Helix-Interpolation.....	247		
Hilfe bei Fehlermeldungen.....	162		
Hilfdateien downloaden.....	172		
Hilfesystem.....	167		
HTML-Dateien anzeigen.....	136		
I			
Indizierte Werkzeuge.....	187		
INI-Datei öffnen.....	138		
Internet-Dateien anzeigen.....	136		
Ist-Position übernehmen.....	111		
iTNC 530.....	74		
J			
JPG-Datei öffnen.....	139		
K			
Kamera.....	564		
Kinematik wählen.....	616		
Klammerrechnung.....	337		
Klartext-Dialog.....	110		
Kollisionsüberwachung.....	389		
Kommentare einfügen.....	148, 150		
Kontextsensitive Hilfe.....	167		
Kontur anfahren.....	221		
Kontur verlassen.....	221		
Kontur wählen aus DXF-Datei..	275		
Kopieren von Programmteilen..	114		
Kreisbahn..	237, 238, 240, 246, 246		
Kreisberechnungen.....	314		
Kreismittelpunkt.....	236		
L			
Lernschnitt.....	404		
Lokale Q-Parameter definieren..	309		
Look ahead.....	375		
M			
M91, M92.....	367		
Machinenachsen verfahren mit dem Handrad.....	504		
Machinenachsen verfahren....	503		
mit den Achsrichtungstasten..	503		
schrittweise.....	503		
Maschinen-Einstellungen.....	613		
Maschinenkonfiguration laden..	639		
Maschinenparameter auslesen	349		
Maßeinheit wählen.....	109		
MOD-Funktion.....	610		
Übersicht.....	611		
verlassen.....	610		
wählen.....	610		
N			
NC-Fehlermeldungen.....	162		
NC und PLC synchronisieren....	335		
Netzwerk-Anschluss.....	144		
Netzwerk-Einstellungen.....	627		
Nullpunkt-Tabelle.....	536		
Übernehmen von Tastergebnissen	536		
O			
Offene Konturecken M98.....	371		
Optionsnummer.....	620		
P			
Palettentabelle.....	466		
abarbeiten.....	469		
Anwendung.....	466		
Übernehmen von Koordinaten....	467,	467	
wählen und verlassen.....	469		
Pfad.....	120		
PLANE-Funktion.....	431, 433		
Achswinkel-Definition.....	446		
Auswahl möglicher Lösungen	451		
Automatisches Einschwenken	448		
Eulerwinkel-Definition.....	439		
Inkrementale Definition.....	445		

Positionierverhalten.....	448	Q-Parameter-Programmierung....		Tastensystem-Überwachung.....	381
Projektionswinkel-Definition...	438	306,	341	Tastensystemzyklen	
Punkte-Definition.....	443	Kreisberechnungen.....	314	manuell.....	530
Raumwinkel-Definition.....	436	Mathematische Grundfunktionen..		Teach In.....	111, 233
Sturzfräsen.....	454	311		Teilfamilien.....	310
Vektor-Definition.....	441	Programmierhinweise....		Text-Datei.....	415
Zurücksetzen.....	435	308, 342, 343, 344, 346, 348		Lösch-Funktionen.....	416
Platz-Tabelle.....	190	Wenn/dann-Entscheidungen..	315	öffnen und verlassen.....	415
PLC und NC synchronisieren....	335	Winkelfunktionen.....	313	Textteile finden.....	418
PNG-Datei öffnen.....	139	Zusätzliche Funktionen.....	318	Text-Dateien öffnen.....	138
Polarkoordinaten.....	102	R		Text-Variablen.....	341
Grundlagen.....	102	Radiuskorrektur.....	201	TNCguide.....	167
Programmieren.....	244	Außenecken, Innenecken.....	203	TNCremo.....	625
Positionen wählen aus DXF.....	279	Eingabe.....	202	TNCremoNT.....	625
Positionieren.....	572	Ratter-Unterdrückung.....	412	Trigonometrie.....	313
bei geschwenkter		Referenzbild.....	564	TXT-Datei öffnen.....	138
Bearbeitungsebene.....	369, 462	Referenzpunkte überfahren.....	500	U	
mit Handeingabe.....	572	Remanente Q-Parameter definieren		Über dieses Handbuch.....	6
Preset-Tabelle.....	520, 537	309		Überwachung	
Übernehmen von Tastergebnissen		Resonanzschwingung.....	425	Aufspannsituation.....	564
537		Rohteil definieren.....	109	Kollision.....	389
Programm.....	105	Rückzug von der Kontur.....	379	Unterprogramm.....	287
Aufbau.....	105	S		Unwuchtfunktionen.....	478
editieren.....	112	Satz.....	113	USB-Geräte anschließen/entfernen.	
gliedern.....	151	einfügen, ändern.....	113	145	
neues eröffnen.....	109	löschen.....	113	V	
Programm-Aufruf		Satzvorlauf.....	602	Vektor.....	441
Beliebiges Programm als		nach Stromausfall.....	602	Verfahrensgrenzen.....	615
Unterprogramm.....	291	Schlüsselzahlen.....	620	Verhalten nach dem Empfang von	
Programmiergrafik.....	253	Schraubenlinie.....	247	ETX.....	624
Programmlauf.....	593	Schutzzone.....	615	Verschachtelungen.....	295
ausführen.....	594	Schwellende Drehzahl.....	425	Versionsnummern.....	620, 639
fortsetzen nach Unterbrechung....		Schwenkachsen.....	458	Verweilzeit.....	426, 427
598		Schwenken		Verzeichnis.....	120, 125
Freifahren.....	599	der Bearbeitungsebene....		erstellen.....	125
Sätze überspringen.....	606	431, 433,	558	kopieren.....	128
Satzvorlauf.....	602	Zurücksetzen.....	435	löschen.....	129
Übersicht.....	593	Schwenken ohne Drehachsen..	453	Video-Datei öffnen.....	138
unterbrechen.....	595	Service-Dateien speichern.....	166	Virtuelle Werkzeugachse.....	378
Programmteile kopieren.....	114	Software-Nummer.....	620	Vollkreis.....	237
Programmteil-Wiederholung....	289	Sonderfunktionen.....	386	Vorschub.....	514
Programm-Test.....	589	SPEC FCT.....	386	ändern.....	515
ausführen.....	592	Spindeldrehzahl ändern.....	515	bei Drehachsen, M116.....	455
Geschwindigkeit einstellen....	579	Spindeldrehzahl eingeben.....	193	Vorschubfaktor für	
Übersicht.....	589	Spindellast überwachen.....	411	Eintauchbewegungen M103....	372
Programmvorgaben.....	387	Status-Anzeige.....	80	Vorschub in Millimeter/Spindel-	
Pulsierende Drehzahl.....	425	allgemeine.....	80	Umdrehung M136.....	373
Q		zusätzliche.....	82	Vorschubregelung, automatische....	
Q-Parameter.....	306, 341	Steckerbelegung		400	
Export.....	336	Datenschnittstellen.....	654	VSC.....	564
formatiert ausgeben.....	323	String-Parameter.....	341	W	
kontrollieren.....	316	Sturzfräsen in geschwenkter		Werkstücke vermessen.....	555
lokale Parameter QL.....	306	Ebene.....	454	Werkstück-Positionen.....	103
remanente Parameter QR.....	306	Suchfunktion.....	115	Werkstück-Schiefelage	
vorbelegte.....	352	T		kompensieren	
Werte an PLC übergeben....	335,	Taschenrechner.....	152	durch Messung zweier Punkte	
336					

Index

einer Geraden.....	545
Werkzeugachse ausrichten.....	453
Werkzeugbewegungen programmieren.....	110
Werkzeugbruch-Überwachung.	411
Werkzeugdaten.....	178
aufrufen.....	193
Delta-Werte.....	179
exportieren.....	211
importieren.....	211
in die Tabelle eingeben.....	180
indizieren.....	187
ins Programm eingeben.....	179
Werkzeug-Einsatzdatei.....	197, 615
Werkzeug-Einsatzprüfung.....	197
Werkzeugkorrektur.....	200
Länge.....	200
Radius.....	201
Werkzeuglänge.....	178
Werkzeugname.....	178
Werkzeugnummer.....	178
Werkzeugradius.....	178
Werkzeigtabelle.....	180
editieren, verlassen.....	185
Editierfunktionen....	186, 206, 208
Eingabemöglichkeiten.....	180
Werkzeugträgerverwaltung.....	396
Werkzeugvermessung.....	184
Werkzeugverwaltung.....	204
aufrufen.....	205
editieren.....	206
Werkzeugtypen.....	209
Werkzeugwechsel.....	195
Wiederanfahen an die Kontur..	604
Window-Manager.....	89
Winkelfunktionen.....	313

Z

ZIP-Archive.....	137
Zubehör.....	97
Zusatzachsen.....	101, 101
Zusatzfunktionen.....	364
eingeben.....	364
für das Bahnverhalten.....	370
für Drehachsen.....	455
für Koordinatenangaben.....	367
für Programmlauf-Kontrolle....	366
für Spindel und Kühlmittel.....	366
Zustand der RTS-Leitung.....	623

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

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

Tastsysteme von HEIDENHAIN

helfen Ihnen, Nebenzeiten zu reduzieren und die Maßhaltigkeit der gefertigten Werkstücke zu verbessern.

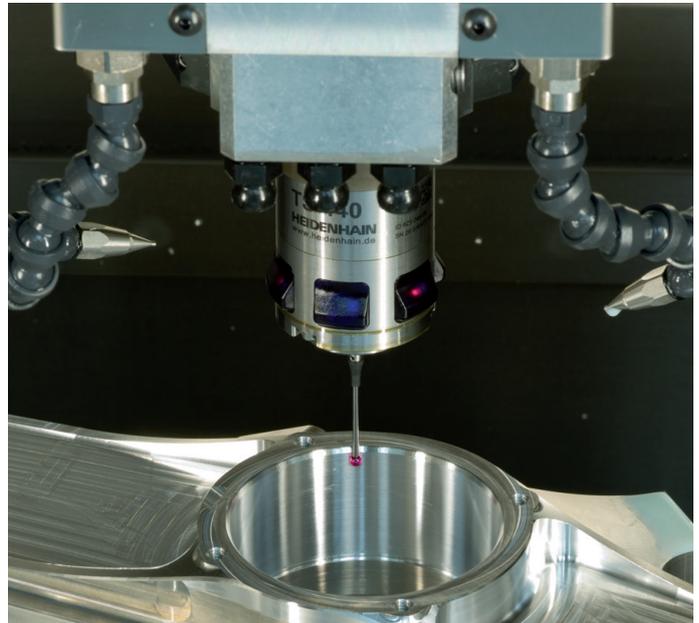
Werkstück-Tastsysteme

TS 220 kabelgebundene Signalübertragung

TS 440, TS 444 Infrarot-Übertragung

TS 640, TS 740 Infrarot-Übertragung

- Werkstücke ausrichten
- Bezugspunkte setzen
- Werkstücke vermessen



Werkzeug-Tastsysteme

TT 140 kabelgebundene Signalübertragung

TT 449 Infrarot-Übertragung

TL berührungslose Lasersysteme

- Werkzeuge vermessen
- Verschleiß überwachen
- Werkzeugbruch erfassen

