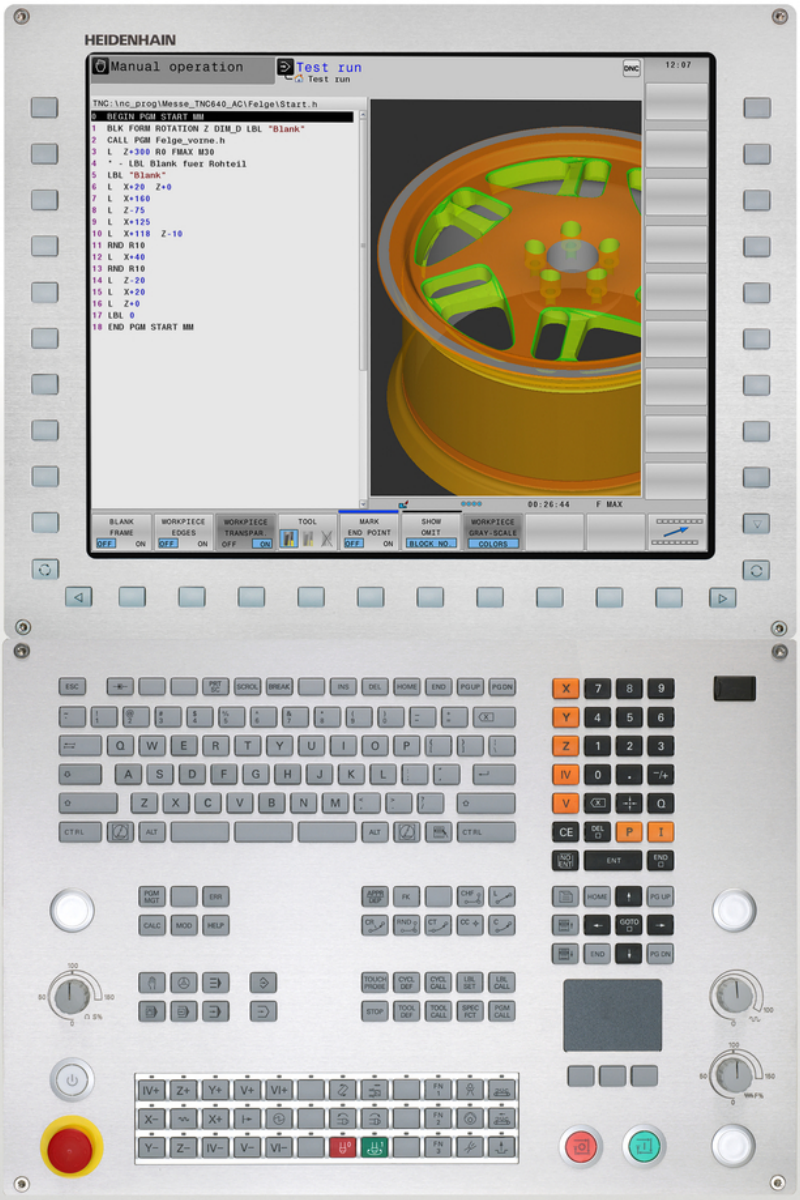
HEIDENHAIN



TNC 640

Manualul utilizatorului
Programarea ISO

Software NC
340590-06
340591-06
340595-06

Română (ro)
12.2015

Comenzile TNC

Tastele de pe unitatea de afişaj vizual

Tastă	Funcţie
	Selectaţi configuraţia de ecran divizată
	Comută afişajul între modurile de prelucrare şi de programare
	Taste soft pentru selectarea funcţiilor pe ecran
◁ ▷ △	Comutare între rândurile de taste soft

Tastatură alfanumerică

Tastă	Funcţie
Q W E	Numele fişierelor, comentarii
G F S	Programare DIN/ISO

Moduri de operare a maşinii

Tastă	Funcţie
	Operare manuală
	Roată de mână electronică
	Poziţionare cu introducere manuală a datelor
	Rulare program, bloc unic
	Rulare program, secvenţă integrală

Moduri de programare

Tastă	Funcţie
	Programare
	Rulare test

Gestionaţi programe şi fişiere, funcţii TNC

Tastă	Funcţie
PGM MGT	Selectare sau ştergere programe şi fişiere, transfer extern de date
PGM CALL	Definire apelare program, selectare origine şi tabele de puncte
MOD	Selectare funcţii MOD
HELP	Afişare texte de asistenţă pentru mesaje de eroare NC, apelare TNCguide
ERR	Afişare globală mesaje de eroare curente
CALC	Afişează calculatorul

Taste de navigare

Tastă	Funcţie
	Poziţionaţi cursorul
GOTO	Deplasare directă la blocuri, cicluri şi funcţii parametru

Potenţiometru pentru viteza de avans şi viteza broşei

Viteza de avans	Viteză broşă
	

Repetări de cicluri, subprograme şi secţiuni de program

Tastă	Funcţie
TOUCH PROBE	Definire cicluri palpator
CYCL DEF / CYCL CALL	Definire şi apelare cicluri
LBL SET / LBL CALL	Introducere şi apelare etichete pentru repetări de subprogramare şi secţiuni de program
STOP	Introducerea opririi programului într-un program

Funcţii scule

Tastă	Funcţie
TOOL DEF	Definire date sculă în program
TOOL CALL	Apelare date sculă

Programare mişcări traseu

Tastă	Funcţie
APPR DEP	Apropiere/îndepărtare de contur
FK	Programare contur liber FK
L	Linie dreaptă
CC	Centru/Pol de cerc pentru coordonate polare
C	Arc circular cu centru
CR	Cerc cu rază
CT	Arc de cerc cu conexiune tangenţială
CHF / RND	Şanfrenarea/Rotunjirea colţului

Funcţii speciale

Tastă	Funcţie
SPEC FCT	Afişare funcţii speciale
	Selectarea următoarei file din formulare
	Deplasarea în sus/jos cu un buton sau o casetă de dialog

Introducerea şi editarea axelor de coordonate şi a numerelor

Tastă	Funcţie
X ... V	Selectaţi axele de coordonate sau introduceţi-le într-un program
0 ... 9	Numere
. / ⁻/+	Punct zecimal / Semn algebric invers
P / I	Introducerea coordonatelor polare / Valori incrementale
Q	Programarea parametrilor Q/ Starea parametrilor Q
	Salvare poziţie curentă sau valori din calculator
NO ENT	Salt peste întrebări, ştergere cuvinte
ENT	Confirmare intrare şi reluare dialog
END	Încheiere bloc şi ieşire din intrare
CE	Ştergere intrare numerică sau mesaj de eroare TNC
DEL	Abandonare dialog, ştergere secţiune de program

Noţiuni fundamentale

Despre acest manual

Mai jos sunt descrise simbolurile utilizate în acest manual.



Acest simbol indică faptul că trebuie luate în considerare informaţii importante despre funcţia descrisă.



Acest simbol indică faptul că există unul sau mai multe din riscurile de mai jos la utilizarea funcţiei descrise:

- Pericol pentru piesa de prelucrat
- Pericol pentru elementele de fixare
- Pericol pentru sculă
- Pericol pentru maşină
- Pericol pentru operator



Acest simbol indică o situaţie posibil periculoasă, care poate cauza vătămări corporale dacă nu este evitată.



Acest simbol indică faptul că funcţia descrisă trebuie adaptată de producătorul maşinii unelte. De aceea, funcţia descrisă poate varia în funcţie de maşină.



Acest simbol indică faptul că puteţi găsi informaţii detaliate cu privire la o funcţie într-un alt manual.

Doriţi să efectuaţi modificări sau aţi identificat erori?

Ne străduim continuu să ne îmbunătăţim documentaţia pentru dvs. Vă rugăm să ne susţineţi prin a ne trimite solicitările dvs. la următoarea adresă de e-mail:

tnc-userdoc@heidenhain.de

Model, software şi caracteristici TNC

Acest manual descrie funcţiile şi caracteristicile oferite de TNC, începând cu următoarele versiuni software NC.

Model TNC	Versiune software NC
TNC 640	340590-06
TNC 640 E	340591-06
TNC 640 Staţia de programare	340595-06

Sufixul E indică versiunea de export a TNC. Versiunea de export a TNC are următoarele limitări:

- Mişcare liniară simultană pe maximum patru axe

Producătorul maşinii unelte adaptează caracteristicile utilizabile ale TNC la maşina sa, configurând parametrii maşinii. Este posibil ca unele funcţii descrise în acest manual să nu se regăsească printre caracteristicile oferite de TNC pentru maşina unealtă.

Funcţiile TNC care ar putea să nu fie disponibile pentru maşina dvs. includ:

- Măsurare sculă cu TT

Pentru a afla despre caracteristicile reale ale maşinii dvs., vă rugăm să contactaţi fabricantul maşinii.

Majoritatea producătorilor de maşini, ca şi HEIDENHAIN, oferă cursuri de programare pentru TNC. Participarea la unul dintre aceste cursuri este recomandată pentru a vă familiariza cu funcţiile TNC.



Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Toate funcţiile ciclurilor (ciclurile palpatorului şi ciclurile de prelucrare) sunt descrise în Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor. Dacă aveţi nevoie de acest manual al utilizatorului, vă rugăm să contactaţi HEIDENHAIN. ID: 892905-xx

Opţiuni software

TNC 640 prezintă numeroase opţiuni software care pot fi activate de producătorul maşinii-unelte. Fiecare opţiune trebuie activată separat şi conţine următoarele funcţii:

Axă adiţională (opţiunile 0-7)	
Axă adiţională	Bucle adiţionale de control 1-8

Set de funcţii avansate 1 (opţiunea 8)	
Grupul 1 de funcţii extinse	**Prelucrarea cu mese rotative** ■ Contururi cilindrice ca pentru două axe ■ Viteza de avans în lungime pe minut **Transformări coordonate:** Înclinarea planului de lucru **Interpolare:** Cerc în 3 axe cu plan de lucru înclinat (arc spaţial)

Set de funcţii avansate 2 (opţiunea 9)	
Grupul 2 de funcţii extinse	**Prelucrare 3-D:** ■ Controlul mişcării cu şocuri minime ■ Compensarea 3-D a sculei prin vectori normali la suprafaţă ■ Utilizarea roţii de mână electronice pentru modificarea unghiului capului pivotant în timpul rulării programului, fără a afecta poziţia vârfului sculei. (TCPM = Tool Center Point Management – Administrarea centrului sculei) ■ Menţinerea sculei perpendiculară pe contur ■ Compensarea razei sculei perpendiculară pe direcţia de avans transversal şi pe direcţia sculei **Interpolare:** Liniară în 5 axe (supusă permisului de export)

HEIDENHAIN DNC (număr opţiune 18)	
	Comunicarea cu aplicaţii PC externe prin componenta COM

Pas de afişare (opţiunea 23)	
Pas de afişare	**Rezoluţie intrare:** ■ Axe liniare de până la 0,01 µm ■ Axele rotative la 0,00001°

Monitorizarea dinamică împotriva coliziunilor – DCM (opţiunea 40)	
Monitorizare dinamică a coliziunilor	■ Producătorul maşinii defineşte obiectele care vor fi monitorizate ■ Avertisment în timpul operării manuale ■ Întreruperea programului în timpul operării automate ■ Include monitorizarea mişcărilor în 5 axe

Convertor DXF (opţiunea 42)

Convertor DXF	■ Format DXF acceptat: AC1009 (AutoCAD R12) ■ Adoptarea contururilor şi modelelor de puncte ■ Specificare simplă şi convenabilă a punctelor de referinţă ■ Selectare caracteristici grafice ale secţiunilor de contur din programe conversaţionale

Controlul avansului adaptabil – AFC (opţiunea 45)

Controlul avansului adaptabil	■ Înregistrarea puterii efective a broşei cu ajutorul unei tăieri de probă ■ Definirea limitelor controlului automat al vitezei de avans ■ Control complet automat al avansului în timpul rulării programului

KinematicsOpt (opţiunea 48)

Optimizarea cinematicii maşinii	■ Backup/restaurare cinematice active ■ Testare cinematice active ■ Optimizare cinematice active

Frezare-strunjire (opţiunea 50)

Moduri de frezare şi strunjire	**Funcţii:** ■ Comutare între modurile de funcţionare Frezare/Strunjire ■ Viteză de aşchiere constantă ■ Compensarea razei vârfului sculei ■ Cicluri de strunjire

Gestionarea extinsă a sculelor (opţiunea 93)

Gestionarea extinsă a sculelor	Bazată pe limbajul Python

Interpolare avansată a broşei (opţiunea nr. 96)

Broşă cu interpolare	**Strunjire prin interpolare:** ■ Ciclul 880: Frezare dinţi pinioane ■ Ciclul 291: Strunjire prin interpolare, cuplare ■ Ciclul 292: Strunjire prin interpolare, finisare contur

Sincronizare broşă (opţiunea 131)

Sincronizare broşă	Sincronizarea broşei de frezat şi a broşei de strunjit

Gestionare desktop la distanţă (opţiunea 133)

Operarea de la distanţă a computerelor externe	■ Windows pe un computer separat ■ Încorporat în interfaţa TNC

Funcţii de sincronizare (opţiunea 135)

Funcţii de sincronizare	**Cuplare în timp real – RTC:** Cuplarea axelor

Control vizual al configurării – VSC (opţiunea nr. 136)

Monitorizarea situaţiei de configurare pe baza camerei	■ Înregistrarea situaţiei de configurare cu un sistem de camere HEIDENHAIN ■ Comparaţie vizuală a stării planificate şi a celei reale a spaţiului de lucru

Compensare interferenţă – CTC (opţiunea 141)

Compensarea cuplărilor axelor	■ Determinarea deviaţiei poziţiei cauzate dinamic prin accelerarea axei ■ Compensarea TCP (**T**ool **C**enter **P**oint – Centrul sculei)

Controlul adaptabil al poziţiei – PAC (opţiunea 142)

Controlul adaptabil al poziţiei	■ Schimbarea parametrilor de control în funcţie de poziţia axelor în spaţiul de lucru ■ Schimbarea parametrilor de control în funcţie de viteza sau acceleraţia unei axe

Controlul adaptabil al încărcării – LAC (opţiunea 143)

Controlul adaptabil al încărcării	■ Determinarea automată a greutăţii şi a forţelor de frecare ale piesei de prelucrat ■ Schimbarea parametrilor de control în funcţie de masa efectivă a piesei de prelucrat

Controlul activ al vibraţiilor – ACC (opţiunea nr. 145)

Controlul activ al vibraţiilor	Funcţie complet automată pentru controlul vibraţiilor în timpul prelucrării

Amortizare activă a vibraţiilor – ACC (opţiunea nr. 146)

Amortizare activă a vibraţiilor	Amortizarea oscilaţiilor maşinii pentru îmbunătăţirea suprafeţei pieselor

Nivelul de caracteristici (funcţii de upgrade)

Pe lângă opţiunile software, sunt disponibile şi alte îmbunătăţiri semnificative ale software-ului TNC, care sunt gestionate prin funcţiile de upgrade **F**eature **C**ontent **L**evel (nivel conţinut caracteristici). Dacă primiţi o actualizare software pentru TNC, funcţiile asociate cu FCL nu vor fi disponibile automat.



Toate funcţiile de upgrade sunt disponibile fără costuri suplimentare, atunci când primiţi o nouă maşină.

Funcţiile de upgrade sunt identificate în manual ca **FCL n**. Litera **n** reprezintă numărul de serie al stării de dezvoltare.

Puteţi achiziţiona un număr de cod pentru a putea activa funcţiile FCL în permanenţă. Pentru informaţii suplimentare, contactaţi producătorul maşinii unelte sau HEIDENHAIN.

Locul de funcţionare destinat

TNC este conform cu limitele pentru dispozitive de clasă A în conformitate cu specificaţiile din EN 55022 şi este destinat în principal utilizării în zone industriale.

Informaţii legale

Acest produs utilizează software open-source. Informaţii suplimentare sunt disponibile la comanda din

- Modul de operare Programare şi editare
- Funcţia MOD
- Tasta soft **INFORMAŢII DESPRE LICENŢĂ**

Funcţii noi

Funcţii noi 34059x-02

- Fişierele DXF pot fi deschise direct pe TNC, pentru a extrage contururile şi modelele de puncte, consultaţi "Programarea: Transfer de date din fişierele CAD", pagina 259
- Direcţia axei sculei active poate fi acum activată în modul manual şi pe durata suprapunerii cu roata de mână, ca axă de sculă virtuală, consultaţi "Suprapunere poziţionare roată de mână în timpul execuţiei programului: M118 ", pagina 371
- Producătorul maşinii poate defini acum orice zone de pe maşină în vederea monitorizării împotriva coliziunii, consultaţi "Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opţiunea 40)", pagina 383
- Scrierea şi citirea datelor din tabelele liber definibile, consultaţi "Tabelele liber definibile", pagina 414
- A fost integrată funcţia Reglajul adaptiv al avansului (AFC), consultaţi "Reglajul adaptabil automat al avansului (opţiunea 45)", pagina 394
- Ciclu nou de palpare 484 pentru calibrarea palpatorului wireless TT 449, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Sunt compatibile noile roţi de mână HR 520 şi HR 550 FS, consultaţi "Traversarea cu roţi de mână electronice", pagina 497
- Ciclu nou de operare 225 Gravare, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Opţiune software nouă – Control activ al vibraţiilor (ACC), consultaţi "Controlul activ al vibraţiilor ACC (opţiunea 145)", pagina 407
- Noul ciclu de palpare manual „Linie centrală ca origine”, consultaţi "Setarea unei linii de centru ca origine ", pagina 548
- Funcţie nouă pentru rotunjirea colţurilor, consultaţi "Rotunjirea colţurilor: M197", pagina 377
- Accesul extern la TNC poate fi acum blocat prin intermediul unei funcţii MOD, consultaţi "Acces extern", pagina 607

Funcţii modificate 34059x-02

- Numărul maxim de caractere pentru câmpurile NUME şi DOC din tabelul de scule a fost mărit de la 16 la 32, consultaţi "Introducerea datelor sculei în tabel", pagina 178
- Coloanele AFC şi ACC au fost adăugate la tabelul de scule, consultaţi "Introducerea datelor sculei în tabel", pagina 178
- Comportamentul de operare şi poziţionare al ciclurilor de palpare manuală a fost îmbunătăţit, consultaţi "Utilizarea palpatoarelor 3-D ", pagina 523
- Valorile predefinite pot fi acum introduse într-un parametru de ciclu cu funcţia PREDEF în cicluri, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Afişajul de stare a fost extins cu fila AFC, consultaţi "Afişajele de stare suplimentare", pagina 82
- Funcţia de rotaţie FUNCTION TURNDATA SPIN a fost extinsă cu o opţiune de introducere a vitezei maxime, consultaţi "Programarea turaţiei broşei", pagina 468
- Un nou algoritm de optimizare este utilizat pentru ciclurile KinematicsOpt, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Cu Ciclul 257, ŞTIFT CIRCULAR, acum este disponibil un parametru cu care puteţi stabili poziţia de apropiere de pe ştift, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Cu Ciclul 256, Ştift rectangular, acum este disponibil un parametru cu care puteţi stabili poziţia de apropiere de pe ştift, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Cu ciclul manual de palpare „Rotaţie de bază”, abaterea de aliniere a piesei de prelucrat poate fi acum compensată prin intermediul unei rotaţii a mesei, consultaţi "Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat prin rotirea mesei", pagina 540

Funcţii noi 34059x-04

- Nou mod special de operare RETRAGERE, consultaţi "Retragere după întreruperea alimentării cu energie", pagina 594
- Simulare grafică nouă, consultaţi "Grafică ", pagina 574
- Funcţie MOD nouă „fişier utilizare sculă” în grupul de setări ale maşinii, consultaţi "Fişier de utilizare a sculei", pagina 610
- Funcţie MOD nouă „setare oră sistem” în grupul Setări sisteme, consultaţi "Setarea orei sistemului", pagina 611
- Grup MOD nou „setări grafice”, consultaţi "Setări grafice", pagina 606
- Cu noua sintaxă pentru reglajul adaptiv al avansului (AFC), puteţi începe sau încheia o operaţiune de aşchiere de învăţare, consultaţi "Înregistrarea unei aşchieri de învăţare", pagina 398
- Cu noul calculator pentru datele de aşchiere, puteţi calcula viteza broşei şi viteza de avans, consultaţi "Calculator pentru datele de aşchiere", pagina 153
- Cu funcţia TURNDATA, puteţi defini acum efectul compensării sculei, consultaţi "Compensarea sculei în program", pagina 474
- Acum puteţi activa şi dezactiva compensaţia activă a vibraţiilor (ACC) cu o tastă soft, consultaţi "Activarea/dezactivarea ACC", pagina 408
- Au fost introduse noi decizii de tip dacă/atunci în comenzile de salt, consultaţi "Programarea deciziilor dacă-atunci", pagina 307
- Setul de caractere al ciclului de prelucrare 225 – Gravare a fost extins pentru a include mai multe caractere şi semnul „diametru”, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Ciclu nou de prelucrare 275 – Frezare trohoidală, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Ciclu nou de prelucrare 233 – Frezare frontală, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- La ciclurile de găurire 200, 203 şi 205, parametrul Q395 REFERINŢĂ ADÂNCIME a fost introdus pentru a se evalua T ANGLE consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Ciclul de palpare 4 MĂSURARE 3-D a fost introdus, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Funcţii modificate 34059x-04

- Coloana NAME a fost adăugată în tabelul de scule de strunjire, consultaţi "Datele sculei", pagina 475
- Acum sunt permise până la 4 M funcţii într-un bloc NC, consultaţi "Noţiuni fundamentale", pagina 358
- Au fost introduse taste soft noi pentru transferul de valori în calculatorul de buzunar, consultaţi "Utilizarea", pagina 150
- Ecranul distanţei de parcurs poate fi afişat acum şi în sistemul de intrare, consultaţi "Selectaţi afişajul de poziţie", pagina 612
- Mai mulţi parametri de introducere au fost adăugaţi în ciclul 241 GĂURIRE PROFUNDĂ CU MUCHIE UNICĂ, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Parametrul Q305 NUMĂR ÎN TABEL a fost adăugat în ciclul 404, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- În ciclurile de frezare a fileturilor 26x a fost introdusă o viteză de avans de apropiere, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- În Ciclul 205 – Găurire profundă universală, puteţi acum să utilizaţi parametrul Q208 pentru a defini o viteză de avans pentru retragere, consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Funcţii noi 34059x-05

- Coloana PITCH a fost adăugată în gestionarul de scule, consultaţi "Introducerea datelor sculei în tabel", pagina 178
- Coloanele YL şi DYL au fost adăugate la tabelul de scule de strunjire, consultaţi "Datele sculei", pagina 475
- În gestionarea sculelor, la sfârşitul tabelului pot fi adăugate acum mai multe rânduri, consultaţi "Editarea gestionării sculelor", pagina 203
- Orice tabel de scule de strunjire poate fi selectat pentru testarea programului, consultaţi "Rulare test", pagina 585
- Programele cu extensii .HU şi .HC pot fi selectate şi procesate în toate modurile de operare
- Funcţiile **SELECTARE PROGRAM** şi **APELAȚI PROGRAMUL ALES** au fost adăugate, consultaţi "Apelarea unui program ca subprogram", pagina 286
- Funcţie nouă **TEMPORIZARE AVANS** pentru programarea duratelor de temporizare repetată, consultaţi "Durata de temporizare – FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS", pagina 420
- Sistemul de control introduce automat majuscule la începutul unui bloc, consultaţi "Programarea funcţiilor traseului", pagina 228
- Funcţiile D18 au fost extinse, consultaţi "D18: Citire date de sistem", pagina 319
- Funcţia DCM poate fi activată şi dezactivată din programul NC, consultaţi "Activarea şi dezactivarea monitorizării coliziunilor", pagina 388
- Suporturile de date USB pot fi blocate cu software-ul de securitate SELinux, consultaţi "Software de securitate SELinux", pagina 96
- Parametrul maşinii **posAfterContPocket** (Nr. 201007) a fost introdus; acesta influenţează poziţionarea după un ciclu SL, consultaţi "Parametrii utilizatorului specifici maşinii", pagina 636
- În meniul MOD pot fi definite zone de protecţie, consultaţi "Introducerea limitelor pentru avansul transversal", pagina 609
- Protecţia la scriere este posibilă pentru rânduri separate din tabelul de presetări, consultaţi "Salvarea originilor în tabelul de presetări", pagina 514
- Funcţie nouă de palpare manuală pentru alinierea unui plan, consultaţi "Măsurarea rotaţiei de bază 3-D", pagina 541
- Funcţie nouă de aliniere a planului de prelucrare fără axe rotative, consultaţi "Înclinaţi planul de lucru fără axele rotative", pagina 446
- Fişierele CAD pot fi deschise fără opţiunea 42, consultaţi "Vizualizatorul CAD", pagina 261
- Opţiune software nouă nr. 96, Interpolare avansată broşă, consultaţi "Opţiuni software", pagina 8
- Noua opţiune software nr. 131 de sincronizare a broşei, consultaţi "Opţiuni software", pagina 8

Funcţii modificate 34059x-05

- Împreună cu selecţia sculelor, sistemul de control afişează şi coloanele XL şi ZL din tabelul de scule de strunjire în fereastra pop-up, consultaţi "Apelare sculă", pagina 473
- Intervalul de introducere pentru coloana DOC din tabelul de buzunare a fost extins la 32 de caractere, consultaţi "Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei", pagina 187
- Comenzile D15, D31 şi D32 din sistemele de control anterioare nu mai generează blocuri ERROR în timpul importului. Atunci când simulaţi sau executaţi un program NC cu aceste comenzi, sistemul de control întrerupe programul NC cu un mesaj de eroare care vă ajută să găsiţi o implementare alternativă
- Funcţiile auxiliare M104, M105, M112, M114, M124, M134, M142, M150, M200 - M204 din sistemele de control anterioare nu mai generează blocuri ERROR în timpul importului. Atunci când simulaţi sau executaţi un program NC cu aceste funcţii, sistemul de control întrerupe programul NC cu un mesaj de eroare care vă ajută să găsiţi o implementare alternativă, consultaţi "Comparaţie: Funcţii auxiliare", pagina 675
- Dimensiunea maximă a fişierelor generate cu D16 F-Print a fost mărită de la 4 KB la 20 KB
- Tabelul de presetări Preset.PR este protejat la scriere în modul de operare Programare, consultaţi "Salvarea originilor în tabelul de presetări", pagina 514
- Intervalul de introducere din lista de parametri Q pentru definirea filei QPARA de pe ecranul de stare include 132 de poziţii de introducere, consultaţi "Afişarea parametrilor Q (fila QPARA)", pagina 87
- Calibrarea manuală a palpatorului cu mai puţine mişcări de poziţionare preliminară, consultaţi "Calibrarea unui palpator 3-D cu declanşator ", pagina 531
- Ecranul de poziţie ia în calcul supradimensionările DL calculate în blocul , selectabile ca supradimensionări ale piesei brute sau sculei, consultaţi "Valori delta pentru lungimi şi raze", pagina 177
- În blocuri individuale, sistemul de control execută separat fiecare punct, folosind ciclurile cu modele de puncte şi G79 PAT, consultaţi "Rularea programului", pagina 588
- Repornirea sistemului de control nu mai este posibilă cu tasta **END**, ci cu tasta soft **REPORNIRE**, consultaţi "Oprirea", pagina 494
- Sistemul de control afişează viteza de avans pentru conturare în modul manual, consultaţi "Viteza broşei S, viteza de avans F şi funcţia auxiliară M", pagina 507
- Dezactivarea înclinării în modul manual este posibilă numai din meniul 3D-ROT, consultaţi "Activarea înclinării manuale:", pagina 555
- Parametrul maşinii **maxLineGeoSearch** (nr. 105408) a fost mărit la max. 100000, consultaţi "Parametrii utilizatorului specifici maşinii", pagina 636
- Numele opţiunilor software nr. 8, 9 şi 21 au fost schimbate, consultaţi "Opţiuni software", pagina 8

Funcţii noi şi modificate ale ciclurilor 34059x-05

- Ciclu nou **G880 FREZARE PRIN AUTOGENERARE ROATA DINTATA**, opţiunea nr. 96, opţiunea nr. 131)
- Ciclu nou **G292 IPO.-STUNJIRE CONTUR** (opţiunea 96)
- Ciclu nou **G291 IPO.-CONECTARE STRUNJIRE** (opţiunea 96)
- Ciclu nou **G239 DETERMINARE ÎNCĂRCARE** pentru LAC (controlul adaptării sarcinii), reprezentând adaptarea în funcţie de sarcină a parametrilor de control (opţiunea 143)
- Ciclul **G270 DATE URMA CONTUR** a fost adăugat,
- Ciclul **G139 CONTUR SUPRAF. CIL.** a fost adăugat (opţiunea 1)
- Setul de caractere al ciclului de prelucrare **G225 GRAVARE** a fost extins cu caracterul CE, caracterul ß, caracterul @ şi ora sistemului
- Ciclurile **G252**-**G254,** au fost extinse cu parametrul opţional Q439
- Ciclul **G122 DALTUIRE** a fost extins cu parametrii opţionali Q401, Q404
- Ciclul **G484 CALIBRARE IR TT** a fost extins cu parametrul opţional Q536
- Ciclurile **G841 STRUNJ. INV. SIMPLA RAD.**, **G842 INTR RADIALA EXTINSA**, **G851 STRUNJ INV SIMPLA AX.**, **G852 INTR. AXIALA EXTINSA** au fost extinse cu viteza de avans pentru pătrundere Q488
- Strunjirea excentrică cu ciclul **G800 AJUST. SIST.DE ROT.** este posibilă cu opţiunea 50

Funcţii noi 34059x-06

- Funcţiile de palpare manuală creează un rând nou în tabelul de presetări, consultaţi "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de presetări", pagina 530
- Funcţiile de palpare manuală pot scrie un rând protejat prin parolă, consultaţi "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de presetări", pagina 530
- Coloana **AFC-LOAD** a fost adăugată în tabelul de scule. În această coloană, puteţi seta o putere de referinţă standard în funcţie de sculă pentru reglajul adaptiv al avansului AFC, pe care o stabiliţi iniţial cu o aşchiere de învăţare, consultaţi "Introducerea datelor sculei în tabel", pagina 178
- Coloana **KINEMATIC** a fost adăugată în tabelul de scule, consultaţi "Introducerea datelor sculei în tabel", pagina 178
- Atunci când importaţi date ale sculelor, fişierul CSV poate conţine coloane de tabel suplimentare nerecunoscute de către sistemul de control. La import, apare un mesaj privind coloanele nerecunoscute, cu o notă care indică faptul că acestea nu vor fi importate, consultaţi "Importul şi exportul datelor sculelor", pagina 208
- Funcţie nouă **FUNCTION S-PULSE** pentru programarea vitezelor în impulsuri ale arborelui, consultaţi "Viteza în impulsuri a broşei FUNCTION S-PULSE", pagina 419
- Puteţi căuta rapid un fişier în gestionarul de fişiere introducând prima literă, consultaţi "Selectarea unităţilor, a directoarelor şi a fişierelor", pagina 122
- Cu structurarea activă, blocul de structurare poate fi editat în fereastra de structurare, consultaţi "Definiţie şi aplicaţii", pagina 149
- Funcţiile D18 au fost extinse, consultaţi "D18: Citire date de sistem", pagina 319
- Sistemul de control face diferenţa între programele NC întrerupte sau oprite. În starea întreruptă, sistemul de control oferă mai multe opţiuni de intervenţie, consultaţi "Întreruperea prelucrării", pagina 590
- Producătorul maşinii poate, de asemenea, configura broşa de strunjire (opţiunea nr. 50) ca axă opţională pe roata de mână consultaţi "Selectarea axei care va fi mutată", pagina 502
- Cu funcţia Înclinare plan de lucru, puteţi alege un instrument auxiliar animat, consultaţi "Prezentare generală", pagina 426
- Opţiunea software nr. 42 Convertor DXF produce acum cercuri CR, consultaţi "Setări de bază", pagina 264
- Opţiune software nouă nr. 136 Control vizual al configurării (monitorizare bazată pe cameră a situaţiei de configurare), consultaţi "Opţiuni software", pagina 8,consultaţi "Monitorizarea situaţiei de configurare pe baza camerei VSC (opţiunea nr. 136)", pagina 558.

Funcţii modificate 34059x-06

- Atunci când editaţi tabelul de scule sau gestionarul de scule, numai rândul curent din tabel este blocat, consultaţi "Editarea tabelului de scule", pagina 182
- Atunci când importaţi tabele de scule, tipurile de scule lipsă sunt importate ca Tip neidentificat, consultaţi "Importul tabelelor de scule", pagina 185
- Nu puteţi şterge datele sculelor care mai sunt memorate în tabelul de buzunare, consultaţi "Editarea tabelului de scule", pagina 182
- Cu toate funcţiile de palpare manuală, puteţi selecta rapid unghiul de pornire pentru găuri şi ştifturi folosind tastele soft (direcţia de palpare paraxială), consultaţi "Funcţii în ciclurile de palpator", pagina 525
- La palpare, după acceptarea valorii reale a primului punct, este afişată tasta soft pentru al doilea punct de pe direcţia axei
- În toate funcţiile de palpare manuală, direcţia axei de referinţă este sugerată ca implicită
- În ciclurile de palpare manuală, tastele fizice **END** şi **ADOPTARE POZIŢIE REALĂ** pot fi utilizate
- Afişarea vitezei de avans pentru prelucrare a fost modificată în modul manual, consultaţi "Viteza broşei S, viteza de avans F şi funcţia auxiliară M", pagina 507
- În gestionarul de fişiere, programele sau directoarele din poziţia cursorului sunt afişate şi într-un câmp separat, de sub câmpul căii curente
- Editarea unui bloc nu implică anularea marcării blocului. Dacă un bloc este editat în marcarea blocului activ şi apoi un alt bloc este selectat prin căutarea de sintaxă, marcajul este extins pentru a include blocul nou selectat, consultaţi "Marcarea, copierea, tăierea şi inserarea secţiunilor de program", pagina 114
- În configuraţia **SECŢIUNI + PROGRAM** a ecranului, puteţi edita structura în fereastra de structură, "Definiţie şi aplicaţii"
- Funcţiile **APPR CT** şi **DEP CT** permit apropierea şi depărtarea de o elice. Această mişcare este efectuată elicoidal cu pas egal, consultaţi "Prezentare generală: Tipuri de trasee pentru apropiere şi îndepărtare de contur", pagina 220
- Funcţiile **APPR LT**, **APPR LCT**, **DEP LT** şi **DEP LCT** poziţionează toate cele trei axe simultan la punctul auxiliar, consultaţi "Apropierea în linie dreaptă cu conexiune tangenţială: APPR LT", pagina 223, consultaţi "Apropierea pe un traseu circular cu racordare tangenţială de la o linie dreaptă la contur: APPR LCT", pagina 225
- Validitatea valorilor introduse pentru limitele transversale este verificată, consultaţi "Introducerea limitelor pentru avansul transversal", pagina 609
- La calcularea unghiului axelor selectate cu M138, sistemul de control setează valoarea la 0, consultaţi "Selectarea axelor înclinate: M138", pagina 454
- Intervalul de introducere pentru coloanele SPA, SPB şi SPC din tabelul de presetări a fost extins la 999,9999, consultaţi "Gestionarea originii cu tabelul de presetări", pagina 513

- Înclinarea este permisă în combinaţie cu oglindirea, consultaţi "Funcţia PLAN: Înclinarea planului de lucru (opţiune software 8)", pagina 425
- Chiar şi atunci când caseta de dialog 3D-ROT este activă în modul manual, **RESETARE PLAN** funcţionează cu o transformare de bază activă, consultaţi "Activarea înclinării manuale:", pagina 555
- Potenţiometrul pentru viteza de avans reduce numai viteza de avans programată, nu şi viteza de avans calculată de către sistemul de control, consultaţi "Viteză de avans F", pagina 174
- Convertorul DXF afişează **FUNCŢIE MOD STRUNJIRE** sau **FUNCŢIE MOD FREZARE** sub forma unui comentariu

Funcţii noi şi modificate ale ciclurilor 34059x-06

- Ciclu nou 258 FREZARE DINŢI PINION
- Cicluri noi de palpare 600 şi 601 pentru monitorizarea cu ajutorul camerei (opţiunea nr. 136)
- Ciclul 291 STRUNJIRE PRIN INTERPOLARE, CUPLAJ (opţiunea nr. 96) a fost extins pentru a include parametrul Q561
- Ciclurile 421, 422 şi 427 au fost extinse pentru a include parametrii Q498 şi Q531
- În ciclul 247: SETARE ORIGINE, numărul originii poate fi selectat din tabelul de presetări dacă parametrul este setat corespunzător
- În ciclurile 200 şi 203, comportamentul duratei de temporizare a fost reglat la o valoare superioară
- Ciclul 205 efectuează debavurarea pe suprafaţa coordonatelor
- În ciclurile SL, M110 este recunoscută acum cu arcurile interioare corectate dacă este activă în timpul operării

Model, software şi caracteristici TNC

Cuprins

1 Primii paşi cu TNC 640 53
2 Introducere 73
3 Programare: Noţiuni fundamentale, gestionare de fişiere 99
4 Programare: Mijloace auxiliare de programare 145
5 Programare: Scule 173
6 Programare: Programarea contururilor 211
7 Programarea: Transfer de date din fişierele CAD 259
8 Programare: Repetări de subprograme şi secţiuni de program 279
9 Programare: Parametri Q 297
10 Programare: Funcţii auxiliare 357
11 Programare: Funcţii speciale 379
12 Programare: Prelucrarepe mai multe axe 423
13 Programare: Editor masă mobilă 457
14 Programarea: Operaţiile de strunjire 463
15 Operare manuală şi setare 491
16 Poziţionarea cu Introducerea manuală a datelor 567
17 Rularea testelor şi rularea programelor 573
18 Funcţiile MOD 603
19 Tabele şi prezentări generale 635

Cuprins

1 Primii paşi cu TNC 640 53

1.1 Prezentare generală 54

1.2 Pornirea maşinii 54

Confirmarea întreruperii alimentării cu energie şi deplasarea la punctele de referinţă 54

1.3 Programarea primei piese 55

Selectarea modului de operare corect 55
Cele mai importante taste TNC 55
Deschiderea unui program nou/gestionarea fişierelor 56
Definirea unei piese de prelucrat brute 57
Configuraţie program 58
Programarea unui contur simplu 59
Crearea unui program de ciclu 62

1.4 Testarea grafică a primei piese 64

Selectarea modului de operare corect 64
Selectarea tabelului de scule pentru rularea testului 64
Selectarea programului pe care doriţi să-l testaţi 65
Selectarea configuraţiei ecranului şi a vizualizării 65
Pornirea rulării de test 66

1.5 Configurarea sculelor 67

Selectarea modului de operare corect 67
Pregătirea şi măsurarea sculelor 67
Tabelul de scule TOOL.T 68
Tabelul de buzunare TOOL_P.TCH 69

1.6 Configurarea piesei de prelucrat 70

Selectarea modului de operare corect 70
Fixarea piesei de prelucrat 70
Setarea originii cu un palpator 3-D 71

1.7 Rularea primului program 72

Selectarea modului de operare corect 72
Selectarea programului pe care doriţi să-l rulaţi 72
Pornirea programului 72

Cuprins

2 Introducere 73

2.1 TNC 640 74

Programarea: În formatul conversaţional HEIDENHAIN şi DIN/ISO 74
Compatibilitate 74

2.2 Unitatea de afişare vizuală şi panoul de operare 75

Ecran de afişare 75
Setarea configuraţiei ecranului 75
Panou de control 76

2.3 Moduri de operare 77

Operarea manuală şi Roata de mână electronică 77
Poziţionarea cu Introducere manuală de date 77
Programare 78
Rulare test 78
Rulare program, Secvenţă completă şi Rulare program, Bloc unic 79

2.4 Afişaje de stare 80

Afişaj de stare general 80
Afişajele de stare suplimentare 82

2.5 Gestionarul de ferestre 89

Bara de sarcini 90

2.6 Gestionare desktop la distanţă (opţiunea 133) 91

Introducere 91
Configurarea conexiunilor – Windows Terminal Service 92
Configurarea conexiunii – VNC 94
Iniţierea şi oprirea conexiunii 95

2.7 Software de securitate SELinux 96

2.8 Accesorii: Palpatoare 3-D şi roţi de mână electronice HEIDENHAIN 97

Palpatoare 3-D 97
Roţi de mână electronice HR 98

3 Programare: Noţiuni fundamentale, gestionare de fişiere 99

3.1 Noţiuni fundamentale 100

Dispozitivele de codare a poziţiei şi marcajele de referinţă 100
Sistem de referinţă 100
Sistem de referinţă la maşinile de frezat 101
Denumirea axelor la maşinile de frezat 101
Coordonate polare 102
Poziţiile absolute şi incrementale ale piesei de prelucrat 103
Selectarea originii 104

3.2 Deschiderea programelor şi introducerea datelor 105

Organizarea unui program NC în formatul DIN/ISO 105
Definiţi piesa brută: G30/G31 106
Deschiderea unui nou program piesă 109
Programarea mişcărilor sculei în ISO 110
Capturarea poziţiei reale 111
Editarea unui program 112
Funcţia TNC de căutare 115

3.3 Gestionarea fişierelor: Elemente de bază 116

Fişiere 116
Afişarea fişierelor generate extern la TNC 118
Backup de date 118

Cuprins

3.4 Lucrul cu gestionarul de fişiere 119

Directoare 119
Căi 119
Prezentare generală: Funcţiile gestionarului de fişiere 120
Apelarea gestionarului de fişiere 121
Selectarea unităţilor, a directoarelor şi a fişierelor 122
Crearea unui director nou 124
Crearea unui fişier nou 124
Copierea unui singur fişier 124
Copierea fişierelor într-un alt director 125
Copiere tabel 126
Copierea unui director 127
Selectarea unuia din ultimele fişiere selectate 127
Ştergerea unui fişier 128
Ştergerea unui director 128
Etichetarea fişierelor 129
Redenumirea unui fişier 129
Sortarea fişierelor 130
Funcţii suplimentare 130
Instrumente suplimentare pentru administrarea tipurilor de fişiere externe 131
Instrumente suplimentare pentru ITC 138
Transfer de date la/de la un mediu de date extern 140
TNC într-o reţea 141
Dispozitive USB la TNC 142

4 Programare: Mijloace auxiliare de programare 145

4.1 Adăugarea comentariilor 146

Aplicaţie 146
Introducerea comentariilor în timpul programării 146
Inserarea comentariilor după introducerea programului 146
Introducerea unui comentariu într-un bloc separat 146
Funcţiile pentru editarea unui comentariu 147

4.2 Afişarea programelor NC 148

Evidenţierea sintaxei 148
Bara de navigare 148

4.3 Structurarea programelor 149

Definiţie şi aplicaţii 149
Afişarea ferestrei de structură a programului / Schimbarea ferestrei active 149
Inserarea unui bloc de structurare în fereastra programului 149
Selectarea blocurilor în fereastra de structură a programului 149

4.4 Calculator 150

Utilizarea 150

4.5 Calculator pentru datele de aşchiere 153

Aplicaţie 153

4.6 Programarea graficii 156

Generaţi/nu generaţi grafice în timpul programării 156
Generarea unui grafic pentru un program existent 157
Afişarea numărului de bloc PORNIT/OPRIT 158
Ştergerea graficului 158
Afişarea liniilor grilei 158
Mărirea sau reducerea detaliilor 159

Cuprins

4.7 Mesaje de eroare 160

Afişarea erorilor 160
Deschideţi fereastra de erori 160
Închiderea ferestrei de erori 160
Mesaje de eroare detaliate 161
Tastă soft: INFORMAŢII INTERNE 161
Ştergerea erorilor 162
Jurnalul de erori 162
Jurnalul apăsărilor de taste 163
Texte informative 164
Salvarea fişierelor de service 164
Apelarea sistemului de asistenţă TNCguide 164

4.8 Sistemul de asistenţă TNCguide raportat la sistem 165

Utilizare 165
Lucrul cu TNCguide 166
Descărcarea fişierelor de asistenţă curente 170

5 Programare: Scule 173

5.1 Introducerea datelor referitoare la sculă 174

Viteză de avans F 174
Viteza S a broşei 175

5.2 Datele sculei 176

Cerinţele pentru compensarea sculei 176
Numărul sculei, numele sculei 176
Lungimea sculei L 176
Raza sculei R 176
Valori delta pentru lungimi şi raze 177
Introducerea datelor sculei în program 177
Introducerea datelor sculei în tabel 178
Importul tabelelor de scule 185
Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei 187
Apelare date sculă 190
Schimbarea sculei 192
Test de utilizare a sculei 194

5.3 Compensarea sculei 197

Introducere 197
Compensarea lungimii sculei 197
Compensarea razei sculei 198

5.4 Gestionare scule (opţiunea nr. 93) 201

Noţiuni de bază 201
Apelarea administrării sculelor 202
Editarea gestionării sculelor 203
Tipurile de scule disponibile 206
Importul şi exportul datelor sculelor 208

Cuprins

6 Programare: Programarea contururilor 211

6.1 Mişcările sculei 212

Funcţiile de conturare 212
Programare contur liber FK 212
Funcţie auxiliară M 212
Subprogramele şi repetiţiile de secţiuni de program 213
Programarea cu parametri Q 213

6.2 Noţiuni fundamentale despre funcţiile de conturare 214

Programarea deplasărilor sculei şi a prelucrării piesei de prelucrat 214

6.3 Apropierea şi depărtarea de un contur 217

Punctele „De la” şi „La” 217
Apropierea şi îndepărtarea tangenţială 219
Prezentare generală: Tipuri de trasee pentru apropiere şi îndepărtare de contur 220
Poziţii importante de apropiere şi îndepărtare 221
Apropierea în linie dreaptă cu conexiune tangenţială: APPR LT 223
Apropierea în linie dreaptă perpendicular pe primul punct de contur: APPR LN 223
Apropierea pe un traseu circular cu conexiune tangenţială: APPR CT 224
Apropierea pe un traseu circular cu racordare tangenţială de la o linie dreaptă la contur: APPR LCT 225
Îndepărtarea în linie dreaptă cu conexiune tangenţială: DEP LT 226
Îndepărtarea în linie dreaptă perpendicular pe ultimul punct de contur: DEP LN 226
Îndepărtare pe un traseu circular cu conectare tangenţială: DEP CT 227
Îndepărtarea pe un arc de cerc racordat tangenţial la contur şi o linie dreaptă: DEP LCT 227

6.4 Contururi de traseu - Coordonate carteziene 228

Prezentarea generală a funcţiilor de conturare 228
Programarea funcţiilor traseului 228
Linie dreaptă cu avans transversal rapid G00 sau linie dreaptă cu viteză de avans F G01 229
Introducerea unui şanfren între două linii drepte 230
Colţuri rotunjite G25 231
Centrul cercului I, J 232
Traseu circular C în jurul centrului cercului CC 233
Cerc G02/G03/G05 cu rază definită 234
Cerc G06 cu conexiune tangenţială 236
Exemplu: Deplasări liniare şi şanfrenări cu coordonate carteziene 237
Exemplu: Deplasări circulare cu coordonate carteziene 238
Exemplu: Cerc complet cu coordonate carteziene 239

6.5 Contururi de traseu – Coordonate polare ... 240

Prezentare generală ... 240
Punctul zero pentru coordonate polare: polul I, J ... 241
Linie dreaptă în avans transversal rapid G10 sau linie dreaptă cu viteză de avans F G11 ... 241
Traseu circular G12/G13/G15 în jurul polului I, J ... 242
Cerc G16 cu conexiune tangenţială ... 242
Suprafaţă elicoidală ... 243
Exemplu: Deplasare liniară cu coordonate polare ... 245
Exemplu: Suprafaţă elicoidală ... 246

6.6 Contururile traseului – programarea de contururi libere FK ... 247

Noţiuni fundamentale ... 247
Grafică de programare FK ... 249
Iniţierea dialogului FK ... 250
Pol pentru programare FK ... 250
Programarea liberă a liniilor drepte ... 251
Programarea liberă a traseelor circulare ... 252
Opţiuni de introducere ... 253
Puncte auxiliare ... 255
Date relative ... 256
Exemplu: Programare FK 1 ... 258

Cuprins

7 Programarea: Transfer de date din fişierele CAD 259

7.1 Configuraţia ecranului vizualizatorului CAD şi al convertorului DXF 260

Configuraţia ecranului vizualizatorului CAD şi al convertorului DXF 260

7.2 Vizualizatorul CAD 261

Aplicaţie 261

7.3 Convertorul DXF (opţiunea 42) 262

Aplicaţie 262
Lucrul cu convertorul DXF 263
Deschiderea unui fişier DXF 263
Setări de bază 264
Setarea straturilor 266
Setarea unei origini 267
Selectarea şi salvarea unui contur 269
Selectarea şi salvarea poziţiilor de prelucrare 273

8 Programare: Repetări de subprograme şi secţiuni de program 279

8.1 Etichetarea repetiţiilor de subprograme şi de secţiuni de programe 280

Etichetă 280

8.2 Subprograme 281

Secvenţa de operare 281
Note de programare 281
Programarea subprogramului 282
Apelarea unui subprogram 282

8.3 Repetările unei secţiuni de program 283

Eticheta G98 283
Secvenţa de operare 283
Note de programare 283
Programarea unei repetări de secţiune de program 284
Apelarea unei repetări de secţiune de program 284

8.4 Orice program dorit ca subprogram 285

Prezentare generală a tastelor soft 285
Secvenţa de operare 285
Note de programare 285
Apelarea unui program ca subprogram 286

8.5 Imbricare 288

Tipuri de imbricări 288
Adâncime de grupare 288
Subprogram în interiorul unui subprogram 289
Repetarea repetărilor secţiunilor de program 290
Repetarea unui subprogram 291

8.6 Exemple de programare 292

Exemplu: Frezarea unui contur în mai multe avansuri 292
Exemplu: Grupuri de găuri 293
Exemplu: Grup de găuri cu mai multe scule 295

Cuprins

9 Programare: Parametri Q 297

9.1 Principii şi prezentarea generală a funcţiilor 298

Note de programare 300
Apelarea funcţiilor parametrului Q 301

9.2 Familii de piese - Parametri Q în loc de valori numerice 302

Aplicaţie 302

9.3 Descrierea contururilor cu funcţii matematice 303

Aplicaţie 303
Prezentare generală 303
Programarea operaţiilor fundamentale 304

9.4 Funcţii de unghi 305

Definiţii 305
Programarea funcţiilor trigonometrice 305

9.5 Calculul cercurilor 306

Aplicaţie 306

9.6 Deciziile dacă-atunci pentru parametrii Q 307

Aplicaţie 307
Salturi necondiţionate 307
Programarea deciziilor dacă-atunci 307

9.7 Verificarea şi modificarea parametrilor Q 308

Procedură 308

9.8 Funcţii suplimentare 310

Prezentare generală 310
D14: Afişarea mesajelor de eroare 311
D16 – Ieşire formatată conţinând text sau valori ale parametrilor Q 315
D18: Citire date de sistem 319
D19 – Transferare valori la PLC 328
D20 – Sincronizare NC şi PLC 328
D29 – Transferare valori la PLC 329
D37 – EXPORT 329

9.9 Introducerea directă a formulelor....330

Introducerea formulelor....330
Reguli pentru formule....332
Exemplu de introducere....333

9.10 Parametrii tip şir....334

Funcţii de procesare a şirurilor....334
Asignarea parametrilor şir....335
Legarea în lanţ a parametrilor şir....335
Conversia unei valori numerice la un parametru şir....336
Copierea unui subşir de la un parametru şir....337
Conversia unui parametru de tip şir la o valoare numerică....338
Verificarea unui parametru şir....339
Identificarea lungimii unui parametru şir....340
Compararea unei secvenţe alfabetice....341
Citirea parametrilor maşinii....342

9.11 Parametri Q preasignaţi....345

Valori de la PLC: Q100 la Q107....345
Rază sculă activă: Q108....345
Axa sculei: Q109....345
Starea broşei: Q110....346
Agentul de răcire pornit/oprit: Q111....346
Factorul de suprapunere: Q112....346
Unitatea de măsură pentru dimensiunile din program: Q113....346
Lungimea sculei: Q114....346
Coordonatele după sondarea din timpul rulării programului....347
Deviaţia dintre valoarea efectivă şi cea nominală, în timpul măsurării automate a sculei cu TT 130....347
Înclinarea planului de lucru cu unghiuri matematice: coordonatele axelor rotative calculate de TNC...347
Rezultate de măsurare din ciclurile de palpare Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor....348
Verificarea situaţiei configurării: Q601....349

9.12 Exemple de programare....350

Exemplu: Elipsă....350
Exemplu: Cilindru concav prelucrat cu freză sferică....352
Exemplu: Sferă convexă prelucrată cu freză frontală....354

Cuprins

10 Programare: Funcţii auxiliare 357

10.1 Introducerea funcţiilor auxiliare M şi STOP 358

Noţiuni fundamentale 358

10.2 Funcţii auxiliare pentru verificarea rulării programului, a broşei şi a lichidului de răcire 360

Prezentare generală 360

10.3 Funcţii auxiliare pentru introducerea coordonatelor 361

Programarea coordonatelor cu referinţe ale maşinii: M91/M92 361

Deplasarea pe poziţii într-un sistem de coordonate neînclinat cu un plan de lucru înclinat: M130 363

10.4 Funcţii auxiliare pentru comportarea pe traseu 364

Prelucrare în paşi mici de contur: M97 364

Prelucrarea colţurilor de contururi deschise: M98 365

Factor de viteză de avans pentru mişcări de pătrundere: M103 366

Viteză de avans în milimetri pe rotaţie a broşei: M136 367

Viteza de avans pentru arce de cerc: M109/M110/M111 368

Calcularea traseului cu compensarea razei în avans (LOOK AHEAD): M120 369

Suprapunere poziţionare roată de mână în timpul execuţiei programului: M118 371

Retragerea de la contur în direcţia axei sculei: M140 373

Oprirea monitorizării palpatorului: M141 375

Ştergere rotaţie de bază: M143 375

Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC: M148 376

Rotunjirea colţurilor: M197 377

11 Programare: Funcţii speciale ... 379

11.1 Prezentare generală a funcţiilor speciale ... 380

Meniul principal pentru funcţiile speciale SPEC FCT ... 380
Meniul valorilor presetate ale programului ... 381
Meniul pentru funcţii de prelucrare contur şi puncte ... 381
Meniu cu diferite funcţii DIN/ISO ... 382

11.2 Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opţiunea 40) ... 383

Funcţie ... 383
Afişarea grafică a obiectelor de coliziune ... 384
Monitorizarea împotriva coliziunii în modurile de operare manuală ... 386
Monitorizarea coliziunilor în modurile de rulare program ... 387
Activarea şi dezactivarea monitorizării coliziunilor ... 388

11.3 Gestionarea portsculelor ... 390

Noţiuni fundamentale ... 390
Salvaţi şabloanele de portscule ... 390
Alocaţi portsculelor parametri de introducere ... 391
Alocaţi portscule parametrizate ... 393

11.4 Reglajul adaptabil automat al avansului (opţiunea 45) ... 394

Aplicaţie ... 394
Definirea setărilor AFC de bază ... 396
Înregistrarea unei aşchieri de învăţare ... 398
Activarea/dezactivarea AFC ... 403
Fişierul jurnal ... 404
Monitorizarea ruperii/uzurii sculei ... 406
Monitorizarea sarcinii broşei ... 406

11.5 Controlul activ al vibraţiilor ACC (opţiunea 145) ... 407

Aplicaţie ... 407
Activarea/dezactivarea ACC ... 408

11.6 Definirea funcţiilor DIN/ISO ... 409

Prezentare generală ... 409

Cuprins

11.7 Crearea fişierelor text 410

Aplicaţie 410
Deschiderea şi închiderea fişierelor text 410
Editarea textelor 411
Ştergerea şi reinserarea caracterelor, cuvintelor şi liniilor 411
Editarea blocurilor text 412
Găsirea porţiunilor de text 413

11.8 Tabelele liber definibile 414

Noţiuni fundamentale 414
Crearea unui tabel liber definibil 414
Editarea formatului de tabel 415
Comutarea între vizualizarea tabel şi cea formular 416
D26 – Deschideţi un tabel care poate fi definit liber 417
D27 – Scrierea într-un tabel liber definibil 417
D28 – Citirea dintr-un tabel liber definibil 418
Personalizaţi vizualizarea tabelului 418

11.9 Viteza în impulsuri a broşei FUNCTION S-PULSE 419

Programaţi viteza în impulsuri a broşei 419
Resetaţi viteza în impulsuri a broşei 419

11.10 Durata de temporizare – FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS 420

Programarea duratei de temporizare 420
Resetarea duratei de temporizare 421

12 Programare: Prelucrarepe mai multe axe 423

12.1 Funcţii pentru prelucrarea pe mai multe axe 424

12.2 Funcţia PLAN: Înclinarea planului de lucru (opţiune software 8) 425

Introducere 425
Prezentare generală 426
Definirea funcţiei PLAN 427
Afişare poziţie 427
Resetarea funcţiei PLAN 428
Definirea planului de lucru cu unghiul spaţial: PLAN SPAŢIAL 429
Definirea planului de lucru cu unghiul de proiecţie: PLANE PROJECTED 431
Definirea planului de lucru cu unghiul de proiecţie: PLANE EULER 432
Definirea planului de lucru cu doi vectori: PLANE VECTOR 434
Definirea planului de prelucrare prin trei puncte: PUNCTE PLAN 436
Definirea planului de lucru prin intermediul unui singur unghi spaţial incremental: PLAN SPAŢIAL 438
Înclinarea planului de lucru cu unghiul axial: PLAN AXIAL 439
Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN 441
Înclinaţi planul de lucru fără axele rotative 446

12.3 Prelucrare cu scula înclinată într-un plan înclinat (opţiunea 9) 447

Funcţie 447
Prelucrarea cu scula înclinată prin avansul transversal incremental al unei axe rotative 447

12.4 Funcţii auxiliare pentru axele rotative 448

Viteză de avans în mm/min pe axele rotative A, B, C: M116 (opţiunea 8) 448
Parcurgerea traseului mai scurt pe axe rotative: M126 449
Reducerea afişării unei axe rotative la o valoare mai mică de 360°: M94 450
Menţinerea poziţiei vârfului sculei la poziţionarea cu axe înclinate (TCPM): M128 (opţiunea 9) 451
Selectarea axelor înclinate: M138 454
Compensarea configuraţiei cinematice a maşinii pentru poziţiile REALĂ/NOMINALĂ de la sfârşitul blocului: M144 (opţiunea 9) 455

12.5 Frezarea periferică: Compensarea razei 3-D cu M128 şi compensarea razei (G41/G42) 456

Aplicaţie 456

Cuprins

13 Programare: Editor masă mobilă 457

13.1 Gestionarea meselor mobile 458

Aplicaţie 458
Selectarea mesei mobile 461
Închideţi tabelul mesei mobile 461
Procesarea tabelului mesei mobile 461

14 Programarea: Operaţiile de strunjire 463

14.1 Operaţiile de strunjire la maşinile de frezat (opţiunea 50) 464

Introducere 464

14.2 Funcţii de bază (opţiunea 50) 465

Comutarea între modurile de funcţionare frezare/strunjire 465
Afişarea grafică a operaţiilor de strunjire 467
Programarea turaţiei broşei 468
Viteză de avans 469

14.3 Funcţiile de dezechilibru (opţiunea 50) 470

Dezechilibru la strunjire 470
Ciclul Măsurare dezechilibru 472

14.4 Sculele în modul de strunjire (opţiunea 50) 473

Apelare sculă 473
Compensarea sculei în program 474
Datele sculei 475
Compensarea razei vârfului sculei TRC 480

14.5 Funcţiile programului de strunjire (opţiunea 50) 481

Canelare şi degajare 481
Actualizarea formei piesei brute TURNDATA BLANK 487
Strunjire înclinată 488

Cuprins

15 Operare manuală şi setare ... 491

15.1 Pornirea, oprirea ... 492

Pornirea ... 492
Oprirea ... 494

15.2 Mutarea axelor maşinii ... 495

Notă ... 495
Deplasarea axelor cu tastele de direcţionare a axelor ... 495
Poziţionarea incrementală pas cu pas ... 496
Traversarea cu roţi de mână electronice ... 497

15.3 Viteza broşei S, viteza de avans F şi funcţia auxiliară M ... 507

Aplicaţie ... 507
Introducerea valorilor ... 507
Reglarea vitezei broşei şi a vitezei de avans ... 508
Activarea limitării vitezei de avans ... 508

15.4 Conceptul de siguranţă opţională (siguranţa funcţională FS) ... 509

Diverse ... 509
Explicarea termenilor ... 510
Verificarea poziţiei axei ... 511
Activarea limitării vitezei de avans ... 511
Afişajele de stare suplimentare ... 511

15.5 Gestionarea originii cu tabelul de presetări ... 513

Notă ... 513
Salvarea originilor în tabelul de presetări ... 514
Activarea originii ... 520

15.6 Setarea originii fără un palpator 3-D ... 521

Notă ... 521
Pregătire ... 521
Setarea originii cu o freză frontală ... 521
Utilizarea funcţiilor palpatorului cu palpatoare mecanice sau cu cadrane de măsurare ... 522

15.7 Utilizarea palpatoarelor 3-D 523

Prezentare generală 523
Funcţii în ciclurile de palpator 525
Selectaţi ciclul de palpare 528
Înregistraţi valorile măsurate din ciclurile palpatorului 528
Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de origini 529
Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de presetări 530

15.8 Calibrarea unui palpator 3-D cu declanşator 531

Introducere 531
Calibrarea lungimii efective 532
Calibrarea razei efective şi compensarea abaterilor de aliniere ale centrului 533
Afişarea valorilor de calibrare 537

15.9 Compensarea abaterii de aliniere cu palpatorul 3-D 538

Introducere 538
Identificarea rotaţiei de bază 539
Salvarea unei rotaţii de bază în tabelul de presetări 539
Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat prin rotirea mesei 540
Afişarea unei rotaţii de bază 541
Anularea unei rotaţii de bază 541
Măsurarea rotaţiei de bază 3-D 541

15.10 Setarea originii cu palpatorul 3-D 543

Prezentare generală 543
Setarea originii pe orice axă 543
Colţ ca origine 544
Centrul cercului ca origine 545
Setarea unei linii de centru ca origine 548
Măsurarea pieselor de prelucrat cu un palpator 3-D 549

15.11 Înclinarea planului de lucru (opţiunea 8) 552

Aplicaţie, funcţie 552
Traversarea originilor pe axele înclinate 554
Afişajul de poziţie într-un sistem înclinat 554
Limitările la lucrul cu funcţia de înclinare 554
Activarea înclinării manuale: 555
Setarea direcţiei axei sculei ca direcţie de prelucrare activă 556
Setarea unei origini într-un sistem de coordonate înclinat 557

Cuprins

15.12 Monitorizarea situaţiei de configurare pe baza camerei VSC (opţiunea nr. 136) 558

Noţiuni de bază 558
Prezentare generală 560
Realizaţi o imagine live 561
Gestionarea datelor de monitorizare 562
Configuraţie 564
Rezultatele evaluării imaginilor 565

16 Poziţionarea cu Introducerea manuală a datelor 567

16.1 Programarea şi executarea de operaţii simple de prelucrare 568

Poziţionarea cu introducerea manuală a datelor (MDI) 568

Protejarea şi ştergerea programelor în $MDI 571

Cuprins

17 Rularea testelor şi rularea programelor 573

17.1 Grafică 574

Aplicaţie 574
Viteza setarea rulărilor de test 575
Prezentare generală: Moduri de afişare 576
Vizualizare 3D 576
Vizualizare în plan 579
Proiecţia în trei plane 579
Repetarea simulării grafice 581
Afişarea sculei 581
Măsurarea duratei de prelucrare 582

17.2 Afişarea piesei brute de prelucrat în spaţiul de lucru 583

Aplicaţie 583

17.3 Funcţii pentru afişarea programului 584

Prezentare generală 584

17.4 Rulare test 585

Aplicaţie 585

17.5 Rularea programului 588

Aplicaţie 588
Rularea unui program de piesă 589
Întreruperea prelucrării 590
Deplasarea axelor maşinii în timpul unei întreruperi 592
Reluare rulare program după o întrerupere 593
Retragere după întreruperea alimentării cu energie 594
Orice intrare în program (pornire de la mijlocul programului) 597
Revenirea la contur 599

17.6 Pornirea automată a programului 600

Aplicaţie 600

17.7 Omiterea opţională a blocurilor 601

Aplicaţie 601
Inserarea caracterului „/" 601
Ştergerea caracterului „/" 601

17.8 Întrerupere rulare opţională de program 602

Aplicaţie 602

Cuprins

18 Funcţiile MOD 603

18.1 Funcţie MOD 604

Selectarea funcţiilor MOD 604
Schimbarea setărilor 604
Părăsirea funcţiilor MOD 604
Prezentarea generală a funcţiilor MOD 605

18.2 Setări grafice 606

18.3 Setări de maşină 607

Acces extern 607
Introducerea limitelor pentru avansul transversal 609
Fişier de utilizare a sculei 610
Selectare cinematică 610

18.4 Setări sistem 611

Setarea orei sistemului 611

18.5 Selectaţi afişajul de poziţie 612

Aplicaţie 612

18.6 Setarea unităţii de măsură 613

Aplicaţie 613

18.7 Afişarea timpilor de operare 613

Aplicaţie 613

18.8 Numere software 614

Aplicaţie 614

18.9 Introducerea numărului de cod 614

Aplicaţie 614

18.10 Configurarea interfeţelor de date ... 615

Interfeţele seriale de pe TNC 640 ... 615
Aplicaţie ... 615
Setarea interfeţei RS-232 ... 615
Setare rată de transfer (baud rate nr. 106701) ... 615
Setare protocol (protocol nr. 106702) ... 616
Setare biţi de date (dataBits nr. 106703) ... 616
Verificare paritate (parity nr. 106704) ... 616
Setare biţi oprire (stopBits nr. 106705) ... 616
Setare handshake (flowControl nr. 106706) ... 617
Sistemul de fişiere pentru operaţiile cu fişiere (fileSystem nr. 106707) ... 617
Caracterul de verificare a blocurilor (bccAvoidCtrlChar nr. 106708) ... 617
Condiţia rândului RTS (rtsLow nr. 106709) ... 617
Definirea comportamentului după primirea ETX (noEotAfterEtx nr. 106710) ... 618
Setări de transmitere a datelor cu software-ul PC TNCserver ... 618
Setarea modului de operare al dispozitivului extern (fileSystem) ... 619
Software de transfer de date ... 619

18.11 Interfaţă Ethernet ... 621

Introducere ... 621
Opţiuni de conexiune ... 621
Configurarea TNC ... 621

18.12 Firewall ... 627

Aplicaţie ... 627

18.13 Configuraţi roata de mână wireless HR 550 FS ... 630

Aplicaţie ... 630
Asignarea roţii de mână unui anumit suport de roată de mână ... 630
Setarea canalului de transmisie ... 631
Selectarea puterii transmiţătorului ... 631
Date statistice ... 632

18.14 Încărcarea configuraţiei maşinii ... 633

Aplicaţie ... 633

Cuprins

19 Tabele şi prezentări generale 635

19.1 Parametrii utilizatorului specifici maşinii 636

Aplicaţie 636

19.2 Configuraţie de pini de conector şi cabluri de conexiune pentru interfeţe de date 648

Interfaţa RS-232-C/V.24 pentru dispozitivele HEIDENHAIN 648
Dispozitivele non-HEIDENHAIN 650
Mufa interfeţei Ethernet RJ45 650

19.3 Informaţii tehnice 651

19.4 Tabele de prezentare generală 659

Cicluri fixe 659
Funcţii auxiliare 661

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530 663

Comparaţie: Specificaţii 663
Comparaţie: Interfeţe de date 663
Comparaţie: Accesorii 664
Comparaţie: Software PC 664
Comparaţie: Funcţii specifice maşinilor 665
Comparaţie: Funcţiile utilizatorului 665
Comparator: Cicluri 673
Comparaţie: Funcţii auxiliare 675
Comparaţi: Ciclurile palpatorului în modurile Operare manuală şi Roată de mână electronicăRoată de mână electronică 678
Comparaţie: Cicluri ale sistemului de palpare pentru controlul automat al piesei de prelucrat 679
Comparaţie: Diferenţe în programare 680
Comparaţie: Diferenţe în rularea testului, funcţionalitate 685
Comparaţie: Diferenţe în rularea testului, operare 685
Comparaţie: Diferenţe în operarea manuală, funcţionalitate 686
Comparaţie: Diferenţe în operarea manuală, operare 687
Comparaţie: Diferenţe în rularea programului, operare 687
Comparaţie: Diferenţe în rularea programului, mişcări de avans transversal 688
Comparaţie: Diferenţe în operarea MDI 692
Comparaţie: Diferenţe la staţia de programare 693

19.6 Prezentare generală a funcţiei DIN/ISO 694

Prezentarea generală a funcţiei DIN/ISO TNC 640 694

1

Primii paşi cu TNC 640

1.1 Prezentare generală

Acest capitol are rolul de a ajuta începătorii TNC să înveţe rapid să manevreze cele mai importante proceduri. Pentru informaţii suplimentare despre o anumită temă, consultaţi secţiunea la care se face referire în text.

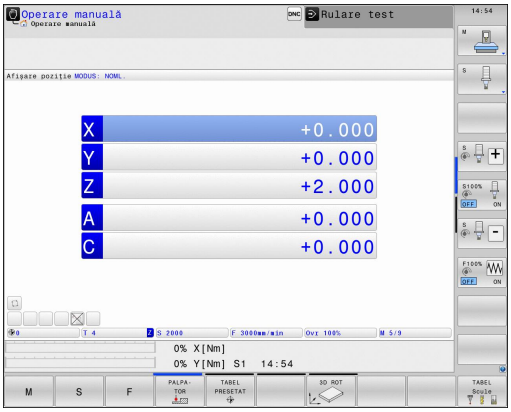
Acest capitol include următoarele teme:

- Pornirea maşinii
- Programarea primei piese
- Testarea grafică a primei piese
- Configurarea sculelor
- Configurarea piesei de prelucrat
- Rularea primului program

1.2 Pornirea maşinii

Confirmarea întreruperii alimentării cu energie şi deplasarea la punctele de referinţă

Pornirea şi traversarea punctelor de referinţă pot varia în funcţie de maşina unealtă. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



- Porniţi alimentarea electrică a dispozitivului de control şi a maşinii. TNC porneşte sistemul de operare. Acest proces poate dura câteva minute. Apoi TNC va afişa mesajul „Alimentare cu energie întreruptă” în antetul de pe ecran.

CE

- Apăsaţi tasta **CE**: TNC compilează programul PLC

I

- Porniţi tensiunea de control: TNC verifică funcţionarea circuitului de oprire de urgenţă şi trece în modul de rulare de referinţă

- Traversaţi manual punctele de origine în ordinea prescrisă: Pentru fiecare axă, apăsaţi tasta **START**. Dacă aveţi dispozitive de codare liniară şi unghiulară absolută pe maşina dvs., nu mai este necesară o rulare de referinţă

TNC este acum gata de funcţionare în modul **Operare manuală**

Informaţii suplimentare despre această temă

- Originile pentru apropiere
  Mai multe informaţii: "Pornirea", pagina 492
- Moduri de operare
  Mai multe informaţii: "Programare", pagina 78

1.3 Programarea primei piese

Selectarea modului de operare corect

Puteţi scrie programe numai în modul Programare:



- Apăsaţi tasta modului de operare Programare pentru ca TNC să comute la modul **Programare**

Informaţii suplimentare despre această temă

- Moduri de operare
  Mai multe informaţii: "Programare", pagina 78

Cele mai importante taste TNC

Tastă	Funcţii pentru ghidarea conversaţională
	Confirmare înregistrare şi activare fereastră de dialog următoare
	Ignoraţi întrebarea din dialog
	Terminaţi imediat dialogul
	Abandonaţi dialogul, renunţaţi la înregistrări
	Taste soft pe ecran, cu ajutorul cărora selectaţi funcţiile adecvate stării active de operare

Informaţii suplimentare despre această temă

- Scrierea şi editarea programelor
  Mai multe informaţii: "Editarea unui program", pagina 112
- Prezentare generală a tastelor
  Mai multe informaţii: "Comenzile TNC", pagina 2

Deschiderea unui program nou/gestionarea fişierelor

PGM MGT

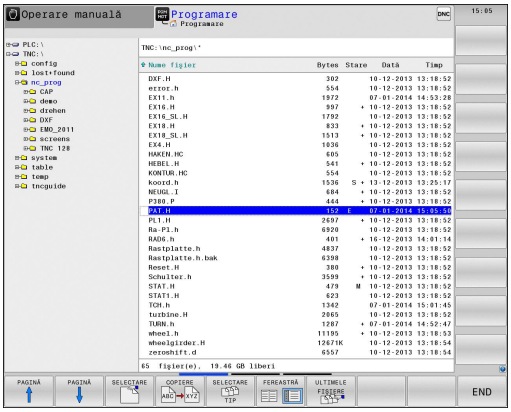
- Apăsaţi tasta **PGM MGT**: TNC deschide gestionarul de fişiere. Gestionarul de fişiere al TNC este structurat foarte similar cu gestionarul de fişiere de pe un PC cu Windows Explorer. Gestionarul de fişiere permite gestionarea datelor din memoria internă a TNC
- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta dosarul în care doriţi să deschideţi noul fişier
- Introduceţi orice nume de fişier dorit cu extensia **.I**

ENT

- Confirmaţi cu tasta **ENT**: Sistemul de control vă solicită să indicaţi unitatea de măsură dorită pentru noul program

MM

- Selectaţi unitatea de măsură: Apăsaţi tasta soft **MM** sau **INCH**.



TNC generează automat primul şi ultimul bloc al programului. Ulterior nu mai puteţi modifica aceste blocuri.

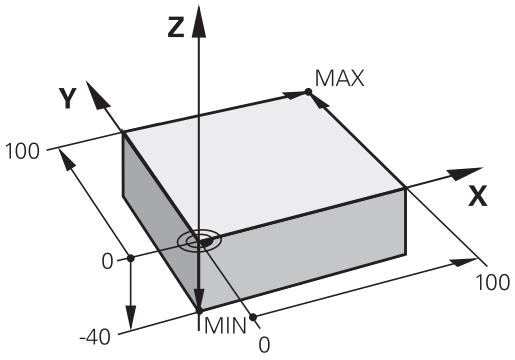
Informaţii suplimentare despre această temă

- Gestionar de fişiere
  Mai multe informaţii: "Lucrul cu gestionarul de fişiere", pagina 119
- Crearea unui program nou
  Mai multe informaţii: "Deschiderea programelor şi introducerea datelor", pagina 105

Definirea unei piese de prelucrat brute

După ce aţi creat un program nou, puteţi defini o piesă brută de prelucrat. De exemplu, definiţi un cuboid prin introducerea punctelor MIN şi MAX, fiecare cu referire la punctul de referinţă selectat.

După ce aţi creat piesa brută dorită din tasta soft, TNC iniţiază automat definirea piesei de prelucrat brute şi solicită datele necesare:



- **Axa broşei Z - Planul XY**: Introduceţi axa broşei active. G17 este salvată ca setare implicită. Acceptaţi cu tasta **ENT**
- **Definiţie piesă brută: Minimum X**: Introduceţi cea mai mică coordonată pe axa X a piesei de prelucrat brute în raport cu punctul de referinţă, de ex. 0; apoi, confirmaţi cu tasta **ENT**
- **Definiţie piesă brută: Minimum Y**: Cea mai mică coordonată pe axa Y a piesei de prelucrat brute în raport cu punctul de referinţă, de ex. 0. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- **Definiţie piesă brută: Minimum Z**: Cea mai mică coordonată pe axa Z a piesei de prelucrat brute în raport cu punctul de referinţă, de ex. -40. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- **Definiţie piesă brută: Maximum X**: Introduceţi cea mai mare coordonată pe axa X a piesei de prelucrat brute în raport cu punctul de referinţă, de ex. 100; apoi, confirmaţi cu tasta **ENT**
- **Definiţie piesă brută: Maximum Y**: Introduceţi cea mai mare coordonată pe axa Y a piesei de prelucrat brute în raport cu punctul de referinţă, de ex. 100. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- **Definiţie piesă brută: Maximum Z**: Introduceţi cea mai mare coordonată pe axa Z a piesei de prelucrat brute în raport cu punctul de referinţă, de ex. 0. Confirmaţi cu tasta **ENT**. TNC încheie dialogul

Exemplu de blocuri NC

```
%NEW G71 *
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *
N99999999 %NEW G71 *
```

Informaţii suplimentare despre această temă

- Definire piesă de prelucrat brută
  Mai multe informaţii: "Deschiderea unui nou program piesă", pagina 109

1.3 Programarea primei piese

Configuraţie program

Programele NC trebuie structurate consecvent în mod similar. Astfel se facilitează găsirea mai rapidă a locului, se accelerează programarea şi se reduc erorile.

Configuraţie de program recomandată pentru prelucrarea simplă, convenţională a contururilor

1 Apelaţi scula, definiţi axa sculei
2 Retragerea sculei
3 Prepoziţionaţi scula în planul de prelucrare lângă punctul de pornire a conturului
4 Pe axa sculei, poziţionaţi scula deasupra piesei de prelucrat sau prepoziţionaţi imediat la adâncimea piesei de prelucrat. Dacă este necesar, porniţi broşa/agentul de răcire
5 Apropierea de contur
6 Prelucrarea conturului
7 Îndepărtarea de contur
8 Retragerea sculei, terminarea programului

Informaţii suplimentare despre această temă

- Programare contur
  Mai multe informaţii: "Programarea deplasărilor sculei şi a prelucrării piesei de prelucrat", pagina 214

Configuraţie pentru programele de prelucrare a contururilor

```
%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 *
```

Configuraţie de program recomandată pentru programele cu cicluri simple

1 Apelaţi scula, definiţi axa sculei
2 Retragerea sculei
3 Definiţi ciclul fix
4 Deplasaţi-vă la poziţia de prelucrare
5 Apelaţi ciclul, porniţi broşa/agentul de răcire
6 Retragerea sculei, terminarea programului

Informaţii suplimentare despre această temă

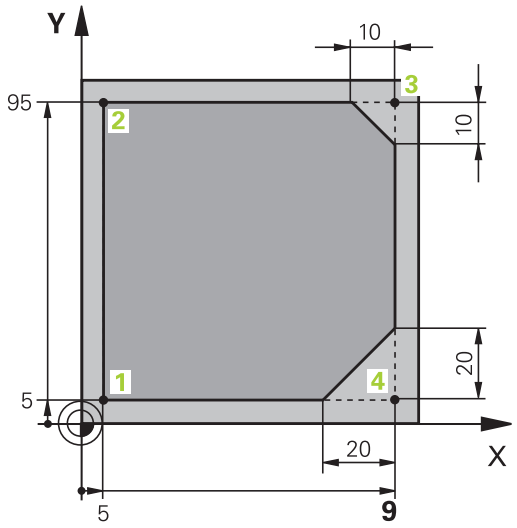
- Programarea ciclurilor
  Alte informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Configuraţia de program a ciclului

```
%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 *
```

Programarea unui contur simplu

Conturul ilustrat în dreapta trebuie frezat o dată la o adâncime de 5 mm. Aţi definit deja piesa de prelucrat brută. După ce aţi iniţiat un dialog prin intermediul unei taste funcţionale, introduceţi toate datele solicitate de TNC în antetul ecranului.



TOOL CALL
- Apelaţi scula: Introduceţi datele sculei. Confirmaţi fiecare dintre introduceri cu tasta **ENT**; nu uitaţi de axa sculei **G17**

L
- Apăsaţi tasta **L** pentru a deschide un bloc de program pentru o deplasare liniară

←
- Apăsaţi tasta săgeată stânga pentru a comuta la intervalul de introducere pentru codurile G

G00
- Apăsaţi tasta soft **G00** dacă doriţi să introduceţi o deplasare de avans transversal rapid

G90
- Apăsaţi tasta soft **G90** pentru a utiliza valori absolute
- Retragerea sculei: Apăsaţi tasta portocalie a axei **Z** şi introduceţi valoarea pentru poziţia la care trebuie să efectuaţi apropierea, de ex. 250. Confirmaţi cu tasta **ENT**

G40
- Activaţi opţiunea Fără compensarea razei sculei: Apăsaţi tasta soft **G40**
- Confirmaţi **Funcţia auxiliară M?** cu tasta **END**: TNC salvează blocul de poziţionare introdus

L
- Apăsaţi tasta **L** pentru a deschide un bloc de program pentru o deplasare liniară

←
- Apăsaţi tasta săgeată stânga pentru a comuta la intervalul de introducere pentru codurile G

G00
- Apăsaţi tasta soft **G00** dacă doriţi să introduceţi o deplasare de avans transversal rapid
- Prepoziţionaţi scula în planul de lucru: Apăsaţi tasta portocalie a axei **X** şi introduceţi valoarea pentru poziţia la care trebuie să efectuaţi apropierea, de ex. -20
- Apăsaţi tasta portocalie a axei **Y** şi introduceţi valoarea pentru poziţia la care trebuie să efectuaţi apropierea, de ex. -20. Confirmaţi cu ENT

G40
- Activaţi opţiunea Fără compensarea razei sculei: Apăsaţi tasta soft **G40**
- Confirmaţi **Funcţia auxiliară M?** cu tasta **END**: TNC salvează blocul de poziţionare introdus

L
- Apăsaţi tasta **L** pentru a deschide un bloc de program pentru o deplasare liniară

←
- Apăsaţi tasta săgeată stânga pentru a comuta la intervalul de introducere pentru codurile G

G00
- Apăsaţi tasta soft **G00** dacă doriţi să introduceţi o deplasare de avans transversal rapid

1.3 Programarea primei piese

- Deplasaţi scula la adâncime: Apăsaţi tasta portocalie a axei **Z** şi introduceţi valoarea pentru poziţia la care trebuie să efectuaţi apropierea, de ex. -5. Confirmaţi cu tasta **ENT**

G40

- Activaţi opţiunea Fără compensarea razei sculei: Apăsaţi tasta soft **G40**
- **Funcţie auxiliară M?** Porniţi broşa şi lichidul de răcire, de ex. **M13**, confirmaţi cu tasta **END**: TNC salvează blocul de poziţionare introdus

L

- Apăsaţi tasta **L** pentru a deschide un bloc de program pentru o deplasare liniară
- Introduceţi coordonatele punctului de pornire a conturului 1 pe axele X şi Y, de ex. 5/5. Confirmaţi cu tasta **ENT**

G41

- Activaţi compensarea razei la stânga traseului: Apăsaţi tasta soft **G41**
- **Viteză de avans F=?** Introduceţi viteza de avans pentru prelucrare, de ex. 700 mm/min, şi salvaţi înregistrarea cu tasta **END**

G

- Introduceţi **26** pentru a vă apropia de contur: Definiţi **Rază rotunjire?** pentru arcul circular, salvaţi datele cu tasta **END**

L

- Prelucraţi conturul şi efectuaţi deplasarea la punctul de contur 2: Trebuie să introduceţi doar informaţiile care se modifică. Cu alte cuvinte, introduceţi doar coordonata Y 95 şi salvaţi înregistrarea cu tasta **END**

L

- Deplasare la punctul de contur 3: Introduceţi coordonata X 95 şi salvaţi înregistrarea cu tasta **END**

CHF

- Definiţi şanfrenul **G24** pe punctul de contur 3: **Lungime laterală şanfren?** Introduceţi 10 mm, salvaţi cu tasta **END**

L

- Deplasare la punctul de contur 4: Introduceţi coordonata Y 5 şi salvaţi înregistrarea cu tasta **END**

CHF

- Definiţi şanfrenul **G24** pe punctul de contur 4: **Lungime laterală şanfren?** Introduceţi 20 mm, salvaţi cu tasta **END**

L

- Deplasare la punctul de contur 1: Introduceţi coordonata X 5 şi salvaţi înregistrarea cu tasta **END**

G

- Introduceţi **27** pentru îndepărtarea de contur: Definiţi **Rază rotunjire?** a arcului de îndepărtare

L

- Contur de îndepărtare: Introduceţi coordonatele pe axele X şi Y în afara piesei brute, de ex. -20/-20, confirmaţi cu tasta **ENT**
- Activaţi opţiunea Fără compensarea razei sculei: Apăsaţi tasta soft **G40**



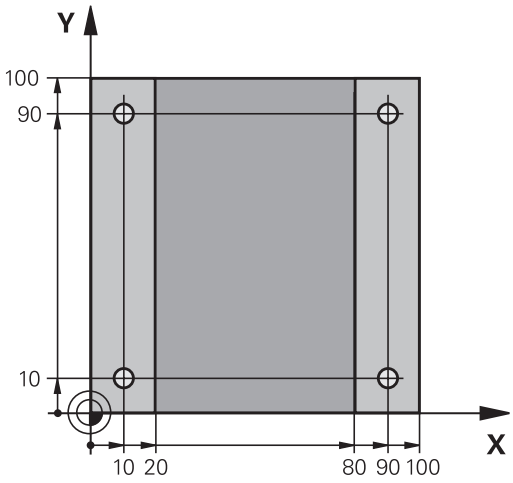
- Apăsaţi tasta **L** pentru a deschide un bloc de program pentru o deplasare liniară
- Apăsaţi tasta soft **G00** dacă doriţi să introduceţi o deplasare de avans transversal rapid
- Retrageţi scula: Apăsaţi tasta portocalie a axei **Z** pentru a ajunge în axa sculei şi introduceţi valoarea pentru poziţia la care trebuie să efectuaţi apropierea, de ex. 250. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Activaţi opţiunea Fără compensarea razei sculei: Apăsaţi tasta soft **G40**
- **FUNCŢIE AUXILIARĂ M?** Introduceţi **M2** pentru a termina programul şi confirmaţi cu tasta **END**: TNC salvează blocul de poziţionare introdus

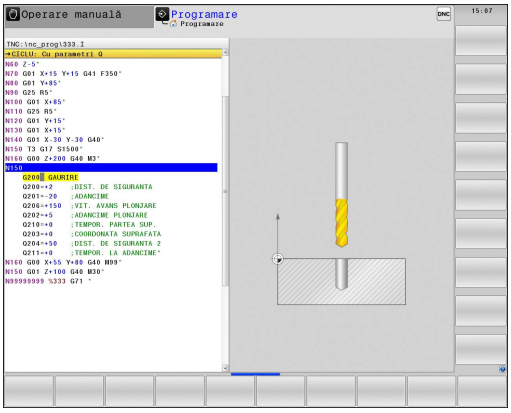
Informaţii suplimentare despre această temă

- Exemplu complet cu blocuri NC
  Mai multe informaţii: "Exemplu: Deplasări liniare şi şanfrenări cu coordonate carteziene", pagina 237
- Crearea unui program nou
  Mai multe informaţii: "Deschiderea programelor şi introducerea datelor", pagina 105
- Apropiere/Îndepărtare de contururi
  Mai multe informaţii: " Apropierea şi depărtarea de un contur", pagina 217
- Programare contururi
  Mai multe informaţii: "Prezentarea generală a funcţiilor de conturare", pagina 228
- Compensarea razei sculei
  Mai multe informaţii: "Compensarea razei sculei ", pagina 198
- Funcţii auxiliare M
  Mai multe informaţii: "Funcţii auxiliare pentru verificarea rulării programului, a broşei şi a lichidului de răcire ", pagina 360

Crearea unui program de ciclu

Găurile (cu adâncimea de 20 mm) ilustrate în figura din dreapta trebuie găurite cu un ciclu standard de găurire. Aţi definit deja piesa de prelucrat brută.





TOOL CALL
- Apelaţi scula: Introduceţi datele sculei. Confirmaţi fiecare dintre înregistrările dvs. cu tasta **ENT**. Nu uitaţi axa sculei

L
- Apăsaţi tasta **L** pentru a deschide un bloc de program pentru o deplasare liniară

←
- Apăsaţi tasta săgeată stânga pentru a comuta la intervalul de introducere pentru codurile G

G00
- Apăsaţi tasta soft **G00** dacă doriţi să introduceţi o deplasare de avans transversal rapid
- Apăsaţi tasta soft **G90** pentru a utiliza valori absolute
- Retragerea sculei: Apăsaţi tasta portocalie a axei **Z** şi introduceţi valoarea pentru poziţia la care trebuie să efectuaţi apropierea, de ex. 250. Apăsaţi tasta **ENT**
- Activaţi opţiunea Fără compensarea razei sculei: Apăsaţi tasta soft **G40**
- **Funcţie auxiliară M?** Porniţi broşa şi agentul de răcire, de ex. **M13**. Confirmaţi cu tasta **END**: TNC salvează blocul de poziţionare introdus

CYCL DEF
- Apelaţi meniul ciclului

GĂURIRE/ FILET
- Afişaţi ciclurile de găurire

200
- Selectaţi ciclul de găurire standard 200: TNC deschide fereastra de dialog pentru definirea ciclului. Introduceţi toţi parametrii solicitaţi de TNC pas cu pas şi confirmaţi fiecare înregistrare cu tasta **ENT**. În ecranul din dreapta, TNC afişează şi o reprezentare grafică a respectivului parametru al ciclului

G
- Introduceţi **0** pentru a vă deplasa la prima poziţie de găurire: Introduceţi **coordonatele** poziţiei de găurire, apelaţi ciclul cu **M99**

G
- Introduceţi **0** pentru a vă deplasa în următoarele poziţii de găurire: Introduceţi **coordonatele** poziţiilor de găurire dorite şi apelaţi ciclul cu **M99**

G
- Introduceţi **0** pentru a retrage scula: Apăsaţi tasta portocalie a axei **Z** şi introduceţi valoarea pentru poziţia la care trebuie să efectuaţi apropierea, de ex. 250. Apăsaţi tasta **ENT**
- **Funcţie auxiliară M?** Introduceţi **M2** pentru a termina programul şi confirmaţi cu tasta **END**: TNC salvează blocul de poziţionare introdus

Exemplu de blocuri NC

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Definirea piesei brute de prelucrat
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T5 G17 S4500 *	Apelarea sculei
N40 G00 G90 Z+250 G40 *	Retrageţi scula
N50 G200 GĂURIRE	Definiţi ciclul
Q200=2 ;DIST. DE SIGURANTA	
Q201=-20 ;ADANCIME	
Q206=250 ;VIT. AVANS PLONJARE	
Q202=5 ;ADANCIME PLONJARE	
Q210=0 ;TEMPOR. PARTEA SUP.	
Q203=-10 ;COORDONATA SUPRAFATA	
Q204=20 ;DIST. DE SIGURANTA 2	
Q211=0,2 ;TEMPOR. LA ADANCIME	
Q395=0 ;REFERINCA ADANCIME	
N60 G00 X+10 Y+10 M13 M99 *	Broşă şi agent de răcire pornite, apelarea ciclului
N70 G00 X+10 Y+90 M99 *	Apelarea ciclului
N80 G00 X+90 Y+10 M99 *	Apelarea ciclului
N90 G00 X+90 Y+90 M99 *	Apelarea ciclului
N100 G00 Z+250 M2 *	Retragerea sculei, terminarea programului
N99999999 %C200 G71 *	

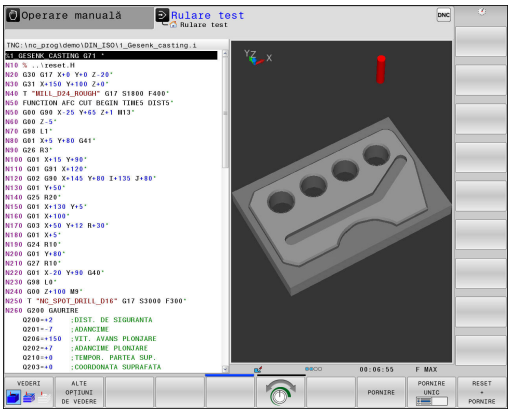
Informaţii suplimentare despre această temă

- Crearea unui program nou
  Mai multe informaţii: "Deschiderea programelor şi introducerea datelor", pagina 105
- Programarea ciclurilor
  Mai multe informaţii Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

1.4 Testarea grafică a primei piese

Selectarea modului de operare corect

Puteţi testa programe în modul **Rulare test**:



- Apăsaţi tasta modului de operare **Rulare test**: TNC comută în modul respectiv

Informaţii suplimentare despre această temă

- Modurile de operare ale TNC
  Mai multe informaţii: "Moduri de operare", pagina 77
- Testare programe
  Mai multe informaţii: "Rulare test", pagina 585

Selectarea tabelului de scule pentru rularea testului

Dacă nu aţi activat încă un tabel de scule în modul **Rulare test**, este necesar să efectuaţi acest pas.

- Apăsaţi tasta **PGM MGT**: TNC deschide gestionarul de fişiere
- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE TIP**: TNC afişează un meniu de taste soft pentru selectarea tipului de fişier care urmează a fi afişat
- Apăsaţi tasta soft **PRESTAB.**: TNC afişează toate fişierele salvate în fereastra din dreapta
- Deplasaţi cursorul spre stânga, pe directoare
- Mutaţi cursorul pe directorul **TNC:\table**
- Deplasaţi cursorul spre dreapta, pe fişiere
- Deplasaţi cursorul la fişierul TOOL.T (tabel scule activ) şi încărcaţi-l cu tasta **ENT**: TOOL.T primeşte respectiva stare **S** şi este astfel activ pentru rularea testului
- Apăsaţi tasta **END**: Părăsiţi gestionarul de fişiere

Informaţii suplimentare despre această temă

- Administrare scule
  Mai multe informaţii: "Introducerea datelor sculei în tabel", pagina 178
- Testare programe
  Mai multe informaţii: "Rulare test", pagina 585

Selectarea programului pe care doriţi să-l testaţi



- Apăsaţi tasta **PGM MGT**: TNC deschide gestionarul de fişiere



- Apăsaţi tasta soft **ULTIMELE FIŞIERE**: TNC deschide o fereastră contextuală cu fişierele cel mai recent selectate
- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta programul pe care doriţi să îl testaţi. Încărcaţi cu tasta **ENT**

Informaţii suplimentare despre această temă

- Numerele programelor
  Mai multe informaţii: "Lucrul cu gestionarul de fişiere", pagina 119

Selectarea configuraţiei ecranului şi a vizualizării



- Apăsaţi tasta pentru selectarea configuraţiei ecranului. TNC afişează toate alternativele disponibile în rândul de taste soft



- Apăsaţi tasta soft **GRAFICE + PROGRAM**: TNC afişează programul în jumătatea din stânga a ecranului; în jumătatea din dreapta afişează piesa de prelucrat brută

TNC prezintă următoarele vizualizări:

Taste soft	Funcţie
	Vizualizare volum
	Vizualizare volum şi trasee scule
	Trasee scule

Informaţii suplimentare despre această temă

- Funcţii grafice
  Mai multe informaţii: "Grafică ", pagina 574
- Efectuarea unei rulări de test
  Mai multe informaţii: "Rulare test", pagina 585

1.4 Testarea grafică a primei piese

Pornirea rulării de test

RESET + PORNIRE

- Apăsaţi tasta soft **RESETARE + PORNIRE**: TNC simulează programul activ până la o întrerupere programată sau până la terminarea programului
- În timp ce rulează simularea, puteţi utiliza tastele soft pentru a schimba vizualizările

OPRIR

- Apăsaţi tasta soft **STOP**: TNC întrerupe rularea testului

PORNIRE

- Apăsaţi tasta soft **START**: TNC reia rularea testului după o întrerupere

Informaţii suplimentare despre această temă

- Efectuarea unei rulări de test
  Mai multe informaţii: "Rulare test", pagina 585
- Funcţii grafice
  Mai multe informaţii: "Grafică ", pagina 574
- Reglarea vitezei de simulare
  Mai multe informaţii: "Viteza setarea rulărilor de test", pagina 575

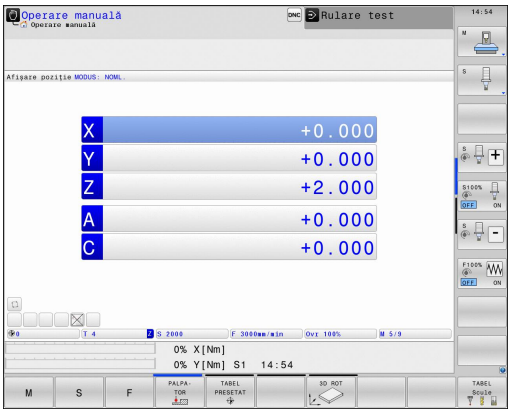
1.5 Configurarea sculelor

Selectarea modului de operare corect

Sculele se configurează în modul **Operare manuală**:



- Apăsaţi tasta Operare manuală pentru ca TNC să comute în modul **Operare manuală**



Informaţii suplimentare despre această temă

- Modurile de operare ale TNC
  Mai multe informaţii: "Moduri de operare", pagina 77

Pregătirea şi măsurarea sculelor

- Prindeţi sculele necesare în portsculele respective
- La măsurarea cu un prestabilizator de sculă extern: Măsuraţi sculele, notaţi lungimea şi raza sau transferaţi-le direct la maşină printr-un program de transfer
- Atunci când efectuaţi măsurătorile pe maşină: depozitaţi sculele în schimbătorul de scule
  Mai multe informaţii: "Tabelul de buzunare TOOL_P.TCH", pagina 69

1.5 Configurarea sculelor

Tabelul de scule TOOL.T

În tabelul de scule TOOL.T (salvat permanent în **TNC:\table**), salvaţi datele sculelor, precum lungimea şi raza, dar şi alte informaţii specifice sculelor, de care TNC are nevoie pentru a-şi executa funcţiile.

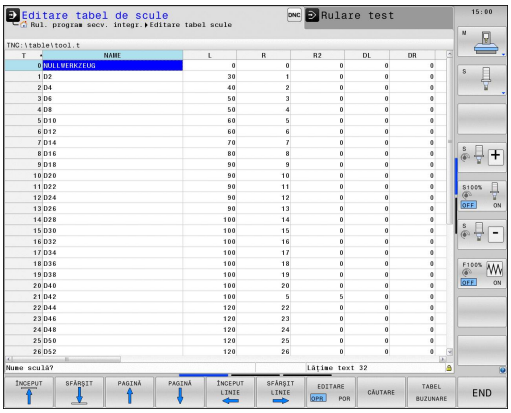
Pentru a introduce datele sculelor în tabelul de scule TOOL.T, efectuaţi următorii paşi:



- Afişaţi tabelul de scule: TNC afişează tabelul de scule



- Editaţi tabelul de scule: Setaţi tasta soft **EDITARE** la **PORNIT**
- Folosind tastele cu săgeată în sus sau în jos, puteţi selecta numărul sculei pe care doriţi să îl editaţi
- Folosind tastele cu săgeată la dreapta sau la stânga, puteţi selecta datele sculei pe care doriţi să le editaţi
- Pentru a părăsi tabelul de scule, apăsaţi tasta **END**

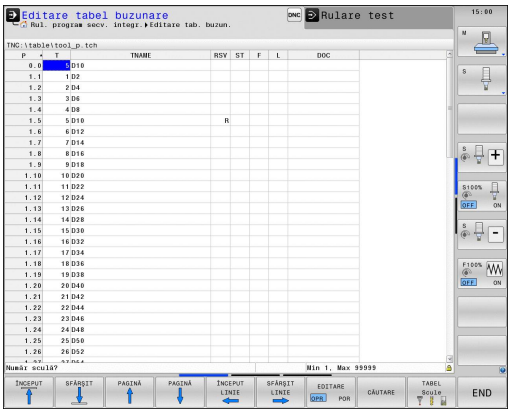


Informaţii suplimentare despre această temă

- Modurile de operare ale TNC
  Mai multe informaţii: "Moduri de operare", pagina 77
- Lucrul cu tabelul de scule
  Mai multe informaţii: "Introducerea datelor sculei în tabel", pagina 178

Tabelul de buzunare TOOL_P.TCH

Funcţia tabelului de buzunare depinde de maşină. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



În tabelul de buzunare TOOL_P.TCH (salvat permanent în **TNC:\table**), specificaţi ce scule conţine magazia dvs. de scule.

Pentru a introduce datele în tabelul de buzunare TOOL_P.TCH, efectuaţi următorii paşi:

TABEL Scule

- Afişaţi tabelul de scule: TNC afişează tabelul de scule

TABEL BUZUNARE

- Afişarea tabelului de buzunare: TNC afişează tabelul de buzunare
- Editaţi tabelul de buzunare: Setaţi tasta soft **EDITARE** la **PORNIT**
- Cu tastele cu săgeată în sus sau în jos puteţi selecta numărul buzunarului pe care doriţi să îl editaţi
- Folosind tastele cu săgeată la dreapta sau la stânga, puteţi selecta datele pe care doriţi să le editaţi
- Pentru a părăsi tabelul de buzunare, apăsaţi tasta **END**

Informaţii suplimentare despre această temă

- Modurile de operare ale TNC
  Mai multe informaţii: "Moduri de operare", pagina 77
- Lucrul cu tabelul de buzunare
  Mai multe informaţii: "Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei", pagina 187

1.6 Configurarea piesei de prelucrat

Selectarea modului de operare corect

Piesele de prelucrat se configurează în modul **Operare manuală** sau **Roată de mână electronică**



- Apăsaţi tasta Operare manuală pentru ca TNC să comute în modul **Operare manuală**

Informaţii suplimentare despre această temă

- Mod de operare **Operare manuală**
  Mai multe informaţii: "Mutarea axelor maşinii", pagina 495

Fixarea piesei de prelucrat

Montaţi piesa de prelucrat cu un element de fixare pe masa maşinii. Dacă deţineţi un palpator 3-D pe maşina dvs., nu mai trebuie să prindeţi piesa de prelucrat paralel cu axele.

Dacă nu deţineţi un palpator 3-D pe maşina dvs., trebuie să aliniaţi piesa de prelucrat astfel încât să fie fixată cu muchiile paralel faţă de axele maşinii.

Informaţii suplimentare despre această temă

- Setarea originilor cu palpatorul 3-D
  Mai multe informaţii: "Setarea originii cu palpatorul 3-D ", pagina 543
- Setarea originilor fără palpatorul 3-D
  Mai multe informaţii: "Setarea originii fără un palpator 3-D", pagina 521

Setarea originii cu un palpator 3-D

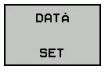
- Introduceţi un palpator 3-D: În modul **Poziţionare cu introducerea manuală a datelor**, rulaţi un bloc **TOOL CALL** care conţine axa sculei şi reveniţi apoi în modul **Operare manuală**



- Selectaţi funcţiile de palpare: TNC afişează funcţiile disponibile în rândul de taste soft



- Setaţi originea la un colţ al piesei de prelucrat, de exemplu
- Poziţionaţi palpatorul lângă primul punct de palpare de pe prima muchie a piesei de prelucrat
- Selectaţi direcţia de palpare prin intermediul tastei soft
- Apăsaţi **NC START**: Palpatorul se deplasează în direcţia definită până când face contact cu piesa de prelucrat şi revine apoi automat la punctul de pornire
- Utilizaţi tastele de direcţionare a axelor pentru a prepoziţiona palpatorul într-o poziţie aproape de al doilea punct de contact de pe prima muchie a piesei de prelucrat
- Apăsaţi pe NC start: Palpatorul se deplasează în direcţia definită până când face contact cu piesa de prelucrat, apoi revine automat la punctul de pornire
- Utilizaţi tastele de direcţionare a axelor pentru a prepoziţiona palpatorul într-o poziţie aproape de primul punct de contact de pe a doua muchie a piesei de prelucrat
- Selectaţi direcţia de palpare prin intermediul tastei soft
- Apăsaţi pe NC start: Palpatorul se deplasează în direcţia definită până când face contact cu piesa de prelucrat, apoi revine automat la punctul de pornire
- Utilizaţi tastele de direcţionare a axelor pentru a prepoziţiona palpatorul într-o poziţie aproape de al doilea punct de contact de pe a doua muchie a piesei de prelucrat
- Apăsaţi pe NC start: Palpatorul se deplasează în direcţia definită până când face contact cu piesa de prelucrat, apoi revine automat la punctul de pornire
- TNC afişează coordonatele punctului de colţ măsurat



- Pentru setarea la 0: Apăsaţi tasta soft **SELECTARE ORIGINE**
- Apăsaţi tasta soft **END** pentru a închide meniul

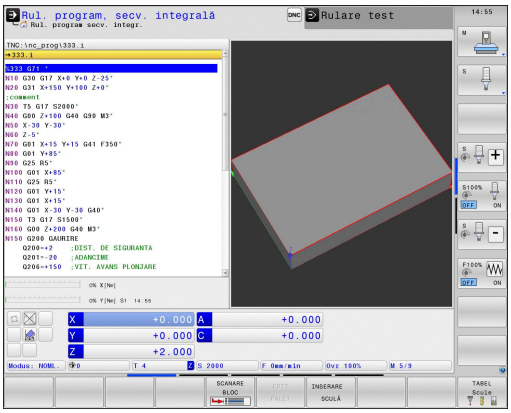
Informaţii suplimentare despre această temă

- Setarea originilor
  Mai multe informaţii: "Setarea originii cu palpatorul 3-D ", pagina 543

1.7 Rularea primului program

Selectarea modului de operare corect

Puteţi rula programele în modul **Rulare program, bloc unic** sau **Rul. program, secv. integrală**:



- Apăsaţi tasta modului de operare: TNC trece în modul **Rulare program, bloc unic** şi TNC execută apoi programul NC bloc cu bloc . Trebuie să confirmaţi fiecare bloc cu tasta **NC START**
- Apăsaţi tasta modului de operare **Rul. program, secv. integrală**: TNC comută la modul respectiv şi rulează programul după pornirea NC până la o întrerupere de program sau până la terminarea programului

Informaţii suplimentare despre această temă

- Modurile de operare ale TNC
  Mai multe informaţii: "Moduri de operare", pagina 77
- Executarea unui program
  Mai multe informaţii: "Rularea programului", pagina 588

Selectarea programului pe care doriţi să-l rulaţi

PGM MGT

- Apăsaţi tasta **PGM MGT**: TNC deschide gestionarul de fişiere

ULTIMELE FIŞIERE

- Apăsaţi tasta soft **ULTIMELE FIŞIERE**: TNC deschide o fereastră contextuală cu fişierele cel mai recent selectate
- Dacă doriţi, utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta programul pe care doriţi să îl rulaţi. Încărcaţi cu tasta **ENT**

Informaţii suplimentare despre această temă

- Gestionar de fişiere
  Mai multe informaţii: "Lucrul cu gestionarul de fişiere", pagina 119

Pornirea programului

- Apăsaţi tasta **NC START**: TNC execută programul activ

Informaţii suplimentare despre această temă

- Executarea unui program
  Mai multe informaţii: "Rularea programului", pagina 588

2

Introducere

2.1 TNC 640

Sistemele de control HEIDENHAIN TNC sunt sisteme de control de conturare pentru ateliere, care vă permit să programaţi operaţii convenţionale de frezare şi strunjire chiar pe maşină, într-un limbaj de programare conversaţional, uşor de utilizat. Acestea sunt concepute pentru maşini de frezare, găurire şi perforare, precum şi pentru centre de prelucrare cu maxim 18 axe. Puteţi modifica şi poziţia unghiulară a broşei din sistemul de control al programului.

Un hard disk integrat poate stoca oricâte programe doriţi, chiar dacă acestea au fost create indirect. Pentru calculele rapide, puteţi apela oricând la calculatorul de buzunar de pe ecran.

Tastatura şi configuraţia ecranului sunt aranjate clar, astfel încât funcţiile sunt rapid şi uşor de utilizat.



Programarea: În formatul conversaţional HEIDENHAIN şi DIN/ISO

Dialogul conversaţional HEIDENHAIN este o metodă foarte simplă de scriere a programelor. Grafica de programare ilustrează paşii individuali de prelucrare pentru programarea conturului. Dacă nu este disponibil niciun desen dimensionat pentru NC, programarea conturului liber FK va fi utilă. Prelucrarea piesei de lucru poate fi simulată grafic fie în timpul unei execuţii de testare, fie în timpul execuţiei unui program.

De asemenea, este posibil să programaţi un format ISO sau un mod DNC.

Puteţi introduce şi testa un program în timp ce sistemul de control rulează un alt program.

Compatibilitate

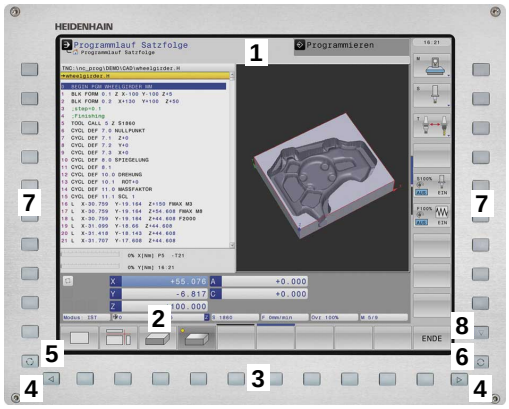
Este posibil ca programele de prelucrare create pe dispozitivele de control al conturării HEIDENHAIN (începând cu TNC 150 B) să nu ruleze întotdeauna pe TNC 640. Dacă blocurile NC conţin elemente nevalide, TNC le va marca drept blocuri ERROR sau va afişa mesaje de eroare la deschiderea fişierului.

De asemenea, reţineţi descrierea detaliată a diferenţelor dintre iTNC 530 şi TNC 640.
Mai multe informaţii: "Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530", pagina 663.

2.2 Unitatea de afişare vizuală şi panoul de operare

Ecran de afişare

TNC este livrat cu un afişaj cu ecran plat TFT de 19 inch.



1 Antet

Când TNC este pornit, modurile de operare selectate sunt afişate în antetul ecranului: modul de prelucrare în stânga şi modul de programare în dreapta. Modul de operare activ momentan este afişat în caseta mai mare, unde sunt afişate şi casetele de dialog şi mesajele TNC (excepţie făcând cazul în care TNC afişează numai grafică).

2 Taste soft

În partea de jos, TNC indică funcţii suplimentare pe un rând de taste soft. Puteţi selecta aceste funcţii apăsând tastele aflate imediat sub acestea. Liniile subţiri de deasupra rândului de taste soft indică numărul de rânduri de taste soft care pot fi apelate cu tastele din dreapta şi stânga care sunt utilizate pentru comutarea tastelor soft. Este evidenţiată bara care reprezintă rândul de taste soft active

3 Taste de selectare a tastelor soft

4 Taste pentru comutarea tastelor soft

5 Setează configuraţia ecranului

6 Tastă de deplasare pentru comutarea între modurile de prelucrare şi de programare

7 Tastele de selectare a tastelor soft pentru producătorii de maşini unelte

8 Taste pentru comutarea tastelor soft pentru producătorii de maşini unelte

Setarea configuraţiei ecranului

Selectaţi personal configuraţia ecranului: De exemplu, în modul de operare **Programare**, puteţi seta TNC să afişeze blocurile de program în fereastra din stânga, în timp ce în fereastra din dreapta este afişată grafica de programare. Puteţi afişa structura programului în fereastra din dreapta sau puteţi afişa numai blocurile de program într-o singură fereastră mare. Ferestrele de ecran disponibile depind de modul de operare selectat.

Configuraţi dispunerea ecranului:



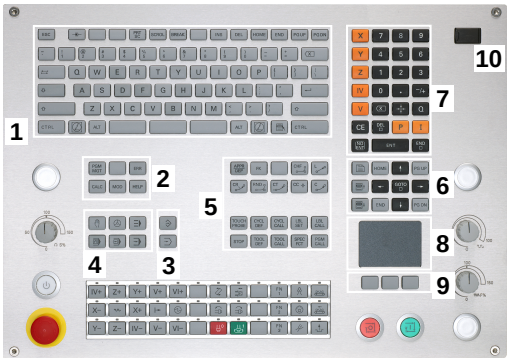
- Apăsaţi tasta de comutare a ecranului: Rândul de taste soft afişează opţiunile de configuraţie disponibile
  Mai multe informaţii: "Moduri de operare", pagina 77

GRAFICE + PROGRAM

- Selectaţi dispunerea dorită a ecranului folosind o tastă soft

Panou de control

TNC 640 este livrat cu un panou de operare integrat. Figura din dreapta ilustrează elementele operaţionale ale panoului de operare:



1 Tastatură alfanumerică pentru introducerea textelor şi numelor de fişiere şi pentru programarea ISO

2
- Gestionar de fişiere
- Calculator
- Funcţie MOD
- Funcţie HELP

3 Moduri de programare

4 Moduri de operare a maşinii

5 Iniţierea dialogurilor de programare

6 Tastele de navigare şi comanda de salt **GOTO**

7 Intrarea numerică şi selectarea axei

8 Panou tactil

9 Butoanele mouse-ului

10 Conexiune USB

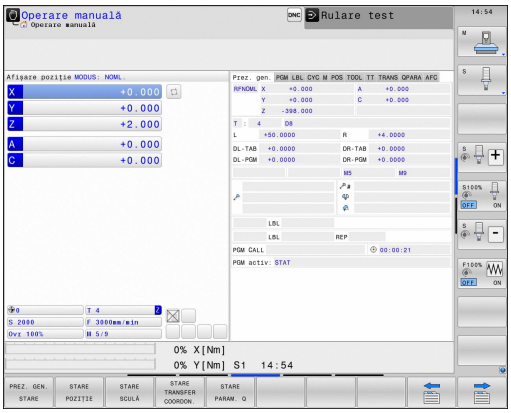
Funcţiile tastelor individuale sunt descrise pe interiorul capacului frontal.

Unii producători de maşini nu utilizează panoul de operare standard de la HEIDENHAIN. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Tastele externe, de ex. **NC START** sau **NC STOP**, sunt descrise în manualul maşinii-unealtă.

2.3 Moduri de operare

Operarea manuală şi Roata de mână electronică



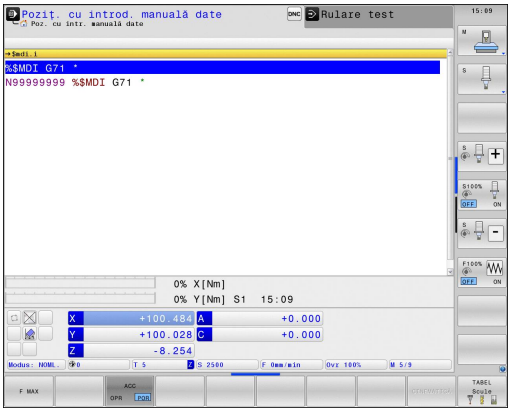
Modul **Operare manuală** este necesar pentru setarea maşinii-unelte. În acest mod de operare, puteţi poziţiona axele maşinii manual sau prin incrementări, puteţi seta originile şi puteţi înclina planul de lucru.

Modul de operare **Roată de mână el.** vă permite să deplasaţi manual axele maşinii cu roata de mână electronică HR.

Tastele soft pentru selectarea configuraţiei ecranului (selectaţi conform descrierii anterioare)

Tastă soft	Fereastră
POZITIE	Poziţii
STARE + POZITIE	Stânga: poziţii, dreapta: afişare stare
CINEMATICA + POZITIE	Stânga: poziţii, dreapta: obiect de coliziune

Poziţionarea cu Introducere manuală de date

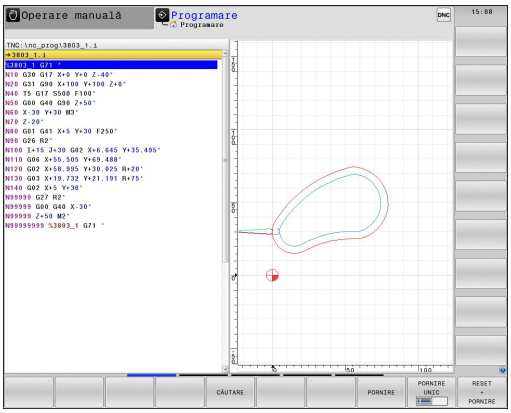


Acest mod de operare este utilizat pentru programarea mişcărilor de avans transversal simple, cum ar fi frezarea plană sau prepoziţionarea.

Tastele soft pentru selectarea configuraţiei ecranului

Tastă soft	Fereastră
PGM	Program
STARE + PROGRAM	Stânga: program, dreapta: afişare stare
CINEMATICA + POZITIE	Stânga: program, dreapta: obiect de coliziune

Programare

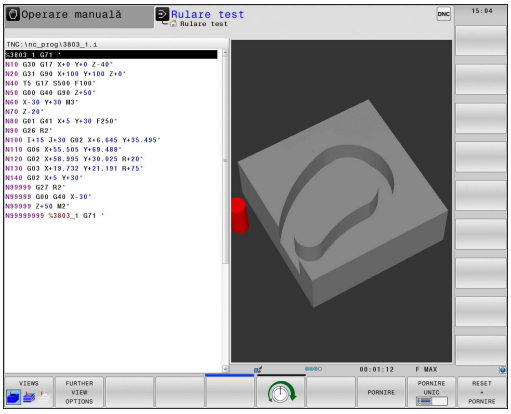


În acest mod de operare puteţi scrie programele de prelucrare. Funcţia de programare liberă FK, numeroasele cicluri şi funcţiile de parametru Q facilitează programarea şi adaugă informaţiile necesare. Dacă doriţi, puteţi să afişaţi traseele de avans transversal programate în grafica de programare.

Tastele soft pentru selectarea configuraţiei ecranului

Tastă soft	Fereastră
PGM	Program
SECŢIUNI + PROGRAM	Stânga: program, dreapta: structura programului
GRAFICE + PROGRAM	Stânga: blocuri de program; dreapta: grafică de programare

Rulare test

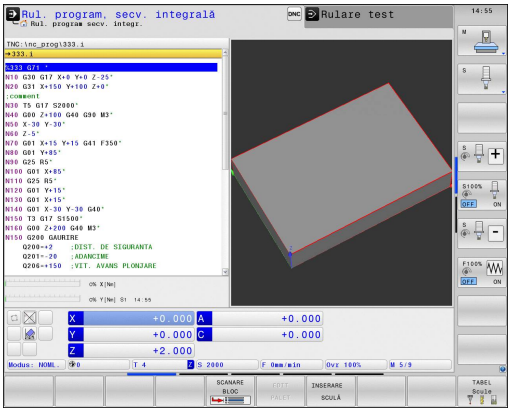


În modul de operare **Rulare test**, TNC verifică programele şi secţiunile de program la erori, precum incompatibilităţi geometrice, date lipsă sau incorecte în program sau încălcări ale spaţiului de lucru. Această simulare este susţinută grafic în diferite moduri de afişare.

Tastele soft pentru selectarea configuraţiei ecranului

Tastă soft	Fereastră
PGM	Program
STARE + PROGRAM	Stânga: program, dreapta: afişare stare
GRAFICE + PROGRAM	Stânga: program, dreapta: grafice
GRAFICE	Grafic

Rulare program, Secvenţă completă şi Rulare program, Bloc unic



În modul de operare **Rul. program secv. integr.**, TNC execută în mod continuu un program până la sfârşit sau până la oprirea manuală sau programată a acestuia. Puteţi continua rularea programului după o întrerupere.

În modul de operare **Rul. program bloc unic**, trebuie să porniţi fiecare bloc separat, apăsând tasta **NC START**. În cazul ciclurilor cu modele de puncte şi modele **CYCL CALL PAT**, sistemul de control se opreşte după fiecare punct.

Tastele soft pentru selectarea configuraţiei ecranului

Tastă soft	Fereastră
PGM	Program
STARE + PROGRAM	Stânga: program, dreapta: afişare stare
GRAFICE + PROGRAM	Stânga: program, dreapta: grafice
GRAFICE	Grafic
CINEMATICĂ + POZIŢIE	Stânga: program, dreapta: obiect de coliziune
CINEMATICĂ	Corp de coliziune

Tastă soft	Fereastră
PALET	Tabel de mese mobile
GRAFICE + PALET	Stânga: program; dreapta: tabel de mese mobile
PALET + STARE	Stânga: tabel de mese mobile, dreapta: afişare stare
PALET + GRAFICE	Stânga: tabel de mese mobile, dreapta: grafice

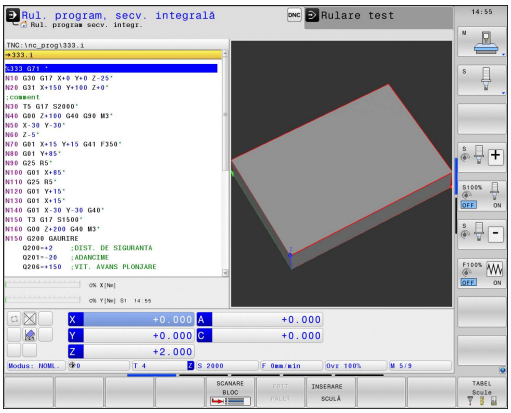
2.4 Afişaje de stare

Afişaj de stare general

Afişajul general de stare din partea inferioară a ecranului vă informează asupra stării curente a maşinii-unealtă.

Se afişează automat în următoarele moduri de operare:

- **Rulare program, Bloc unic**
- **Rulare program, Secvenţă integrală**
- **Poziţionare cu introducere manuală de date**



Dacă este selectată configuraţia **GRAFICE** a ecranului, afişajul de stare nu apare pe ecran.

În modurile **Operare manuală** şi**Roată de mână el.**, afişarea stării apare în fereastra mare.

Informaţii în afişajul stării

Pictogramă	Semnificaţie
ACTL.	Afişarea poziţiei: Modul de coordonate actuale, nominale sau distanţa care trebuie acoperită
X Y Z	Axele maşinii; TNC afişează axele auxiliare cu litere mici. Ordinea şi numărul axelor afişate sunt determinate de producătorul maşinii unelte. Consultaţi manualul maşinii pentru mai multe informaţii
	Număr presetări active din tabelul de presetări. Dacă originea a fost setată manual, TNC afişează textul **MAN** în spatele simbolului
F S M	Viteza de avans afişată în ţoli corespunde unei zecimi din valoarea efectivă. Viteza broşei S, viteza de avans F şi funcţiile M active
	Axa este fixată
	Axa poate fi deplasată cu roata de mână
	Axele se deplasează cu o rotaţie de bază
	Axele descriu o rotaţie 3-D de bază
	Axele se deplasează într-un plan de lucru înclinat
TC PM	Funcţia **M128** este activă

Pictogramă	Semnificaţie
	Niciun program activ
	Rularea programului a început
	Rularea programului este oprită
	Programul a fost întrerupt **Mai multe informaţii:** "Întreruperea prelucrării", pagina 590
	Rularea programului este anulată
	Modul de strunjire este activ
	Funcţia de monitorizare dinamică a coliziunilor (DCM) este activă (nr. opţiune 40)
	Opţiune de reglaj adaptabil al avansului (AFC) este activă (nr. opţiune 45)
	Funcţia de control activ al vibraţiilor (ACC) este activă (nr. opţiune 145)
	Funcţia CTC este activă (nr. opţiune 141)

Afişajele de stare suplimentare

Afişările suplimentare de stare conţin informaţii detaliate despre rularea programului. Acestea pot fi apelate în toate modurile de operare, cu excepţia modului de operare **Programare**.

Pentru a porni afişajul suplimentar de stare



- Apelaţi rândul de taste soft pentru configuraţia ecranului



- Selectaţi configuraţia ecranului în afişajul suplimentar de stare: În jumătatea din dreapta ecranului, TNC afişează formularul de stare **VEDERE ANSAMBLU**.

Pentru a selecta un afişaj suplimentar de stare



- Comutaţi rândurile de taste soft până când apar tastele soft **STARE**



- Selectaţi afişarea suplimentară a stării direct cu tasta soft, de ex. poziţiile şi coordonatele, sau



- utilizaţi tastele soft de comutare pentru a selecta vizualizarea dorită

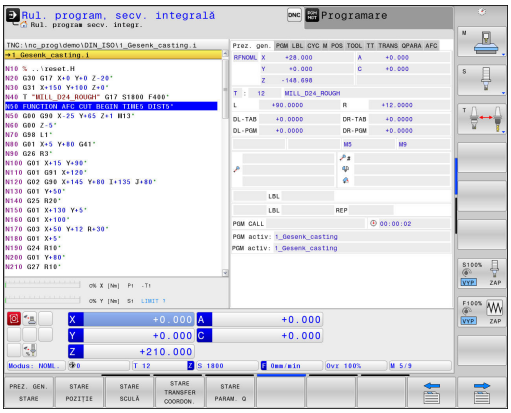
Afişările de stări disponibile descrise mai jos pot fi selectate fie direct cu tasta soft, fie cu tastele soft de comutare.



Vă rugăm să reţineţi că o parte din informaţiile despre stare descrise mai jos nu sunt disponibile decât dacă opţiunea software asociată este activată pe TNC.

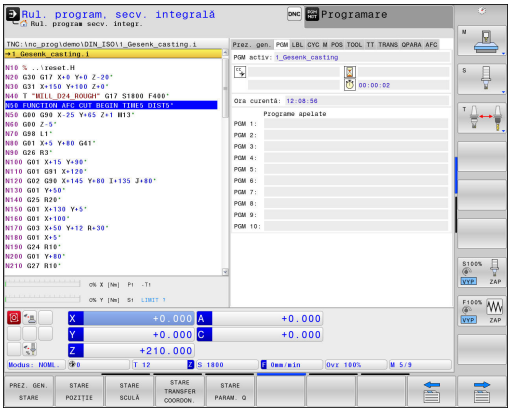
Prezentare generală

TNC afişează formularul de stare **Vedere ansamblu** după ce porniţi TNC, dacă aţi selectat configuraţia **STARE + PROGRAM** (sau **STARE + POZIŢIE**) a ecranului. Prezentarea generală conţine un rezumat ale celor mai importante informaţii de stare, pe care îl puteţi găsi şi în numeroasele formulare detaliate.



Tastă soft	Semnificaţie
PREZ. GEN. STARE	Afişarea poziţiei
	Informaţii sculă
	Funcţii M active
	Transformări active de coordonate
	Subprogram activ
	Repetare secţiune program activ
	Program apelat cu **PGM CALL**
	Timp prelucrare actual
	Numele programului principal activ

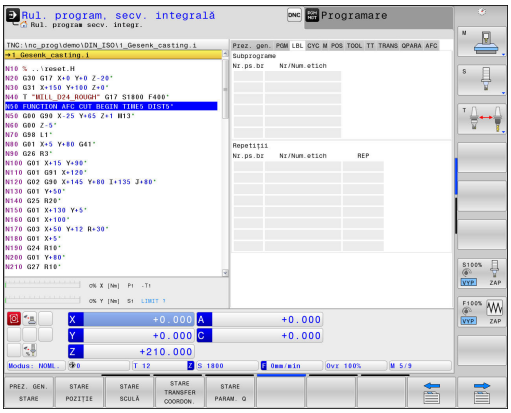
Informaţii generale despre program (fila PGM)



Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Numele programului principal activ
	Centru cerc CC (pol)
	Contor temporizator
	Timpul de prelucrare când programul a fost simulat integral în modul de operare **Rulare test**
	Timp prelucrare actual în procente
	Ora curentă
	Programe active

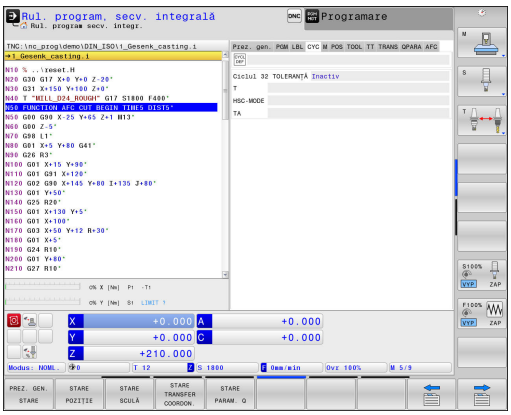
Repetare secţiune program/Subprograme (fila LBL)

Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Repetări de secţiuni de program activ cu număr bloc, număr de etichetă şi număr de repetări programate/repetări ce trebuie rulate
	Subprograme active cu numărul blocului în care a fost apelat subprogramul şi numărul de etichetă apelat



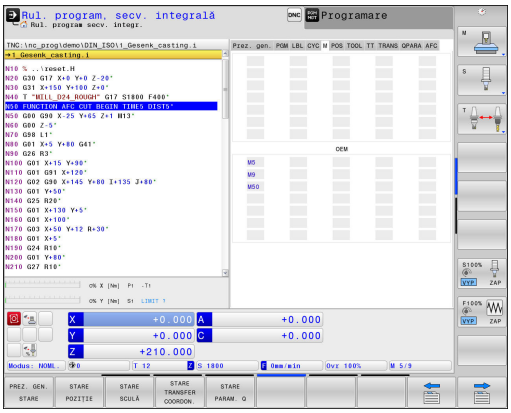
Informaţii despre ciclurile standard (fila CYC)

Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Ciclu fix activ
	Valori active ale ciclului 32 Toleranţă



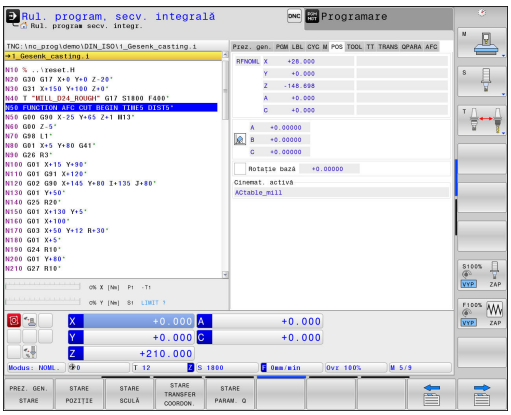
Funcţii M auxiliare active (fila M)

Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Listă a funcţiilor M active cu semnificaţie fixă
	Listă a funcţiilor active M care sunt adaptate de producătorul maşinii



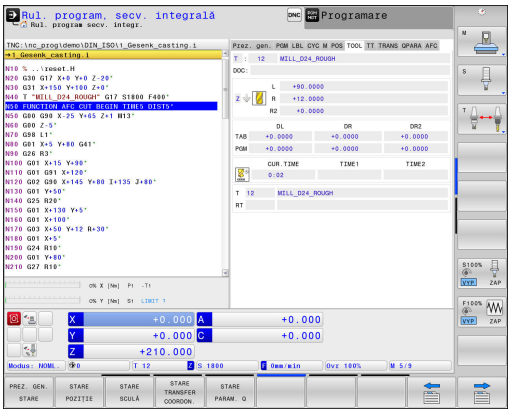
Poziţii şi coordonate (fila POS)

Tastă soft	Semnificaţie
STARE POZITIE	Tipul afişajului de poziţie, de ex. poziţia efectivă
	Unghi înclinat al planului de lucru
	Unghiul unei rotaţii de bază
	Cinematica activă



Informaţii despre scule (fila TOOL)

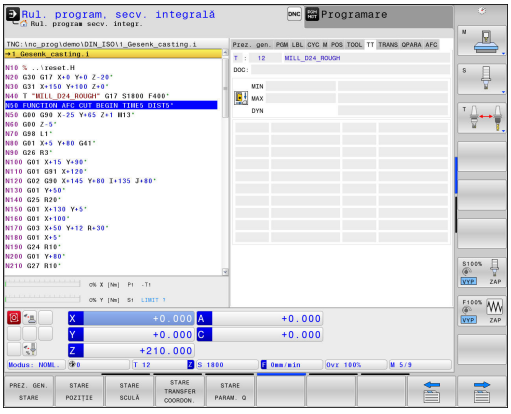
Tastă soft	Semnificaţie
STARE SCULĂ	Indexul sculei active: ■ T: Numărul sculei şi numele sculei ■ RT: Număr şi nume sculă de rezervă
	Axă sculă
	Lungimea sculei şi raza sculei
	Supradimensionări (valori delta) din tabelul de scule (TAB) şi **TOOL CALL** (PGM)
	Durată de viaţă a sculei, durată de viaţă maximă a sculei (TIME 1) şi durată de viaţă maximă a sculei pentru **TOOL CALL** (TIME 2)
	Afişarea sculei programate şi a sculei de rezervă



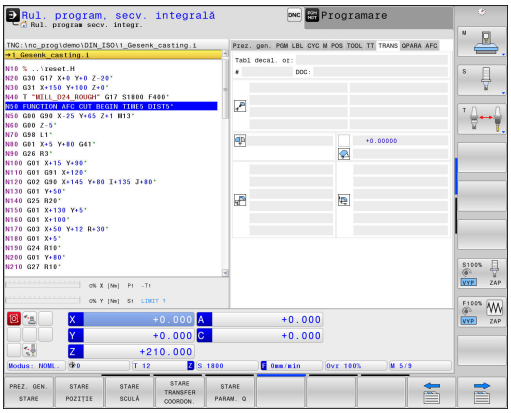
Măsurare sculă (fila TT)

TNC afişează numai fila TT dacă funcţia este activă pe maşina dvs.

Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Numărul sculei de măsurat
	Afişaţi dacă raza sculei sau lungimea sculei va fi măsurată
	Valori MIN şi MAX ale măsurătorii muchiilor aşchietoare individuale şi rezultatul măsurării sculei rotative (DYN = măsurare dinamică)
	Număr muchie aşchietoare cu valoarea măsurată corespunzătoare. Dacă valoarea măsurată este urmată de un asterisc, toleranţa din tabelul de scule a fost depăşită



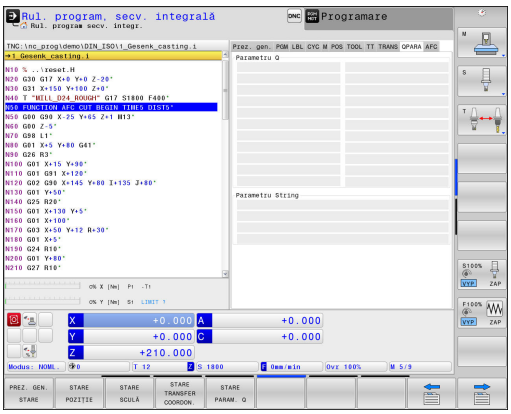
Transformări coordonate (fila TRANS)



Tastă soft	Semnificaţie
STARE TRANSFER COORDON.	Nume tabel de origine activă
	Numărul originii active (**#**), comentariul din linia activă a numărului originii active (**DOC**) din ciclul G53
	Decalajul originii active (Ciclul G54); TNC afişează o decalare de origine activă în maxim 8 axe
	Axele oglindite (Ciclul G28)
	Rotaţie de bază activă
	Unghiul de rotaţie activ (Ciclul G73)
	Factorul/factorii de scalare activi (Ciclurile G72); TNC afişează un factor de scalare activ în maxim 6 axe
	Origine de scalare

Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Afişarea parametrilor Q (fila QPARA)



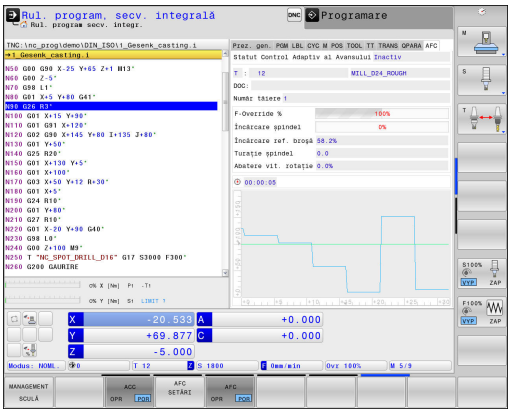
Tastă soft	Semnificaţie
STARE PARAM. Q	Afişaţi valorile curente ale parametrilor Q definiţi
	Afişaţi şirurile de caractere ale parametrilor de tip şir definiţi

Apăsaţi tasta soft **LISTĂ PARAMETRI Q**. TNC deschide o fereastră contextuală. Pentru fiecare tip de parametru (Q, QL, QR, QS), definiţi numerele parametrilor pe care doriţi să îi controlaţi. Separaţi parametrii Q unici folosind virgule şi conectaţi parametrii Q secvenţiali folosind liniuţe, de ex. 1,3,200-208. Intervalul de introducere pentru fiecare tip de parametru este de 132 de caractere.

Afişajul din fila **QPARA** conţine întotdeauna opt zecimale. Rezultatul Q1 = COS 89,999 este afişat de către sistemul de control, de exemplu, ca 0,00001745. Valorile foarte mari sau foarte mici sunt afişate de către sistemul de control în format exponenţial. Rezultatul Q1 = COS 89,999 * 0,001 este afişat de către sistemul de control ca +1,74532925e-08, unde e-08 corespunde factorului 10^{-8}.

Reglajul adaptabil al avansului (fila AFC, nr. opţiune 45)

TNC afişează fila AFC numai dacă funcţia este activă pe maşina dvs.



Tastă soft	Semnificaţie
Nu este posibilă selectarea directă	Sculă activă (număr şi nume)
	Număr tăiere
	Factor curent al potenţiometrului de avans, în procente
	Sarcină broşă activă în procente
	Sarcină de referinţă a broşei
	Viteză curentă broşă
	Deviere curentă a vitezei
	Timp de prelucrare curent
	Diagramă liniară pe care sunt afişate sarcina actuală a broşei şi valoarea comandată de TNC pentru prioritatea asupra vitezei de avans

2.5 Gestionarul de ferestre



Producătorul maşinii-unealtă determină funcţiile disponibile şi comportamentul gestionarului de ferestre. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

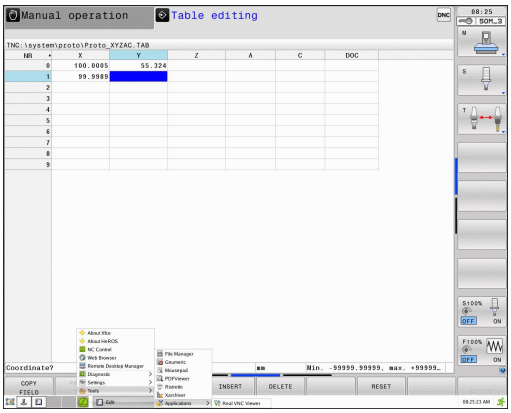
TNC este echipat cu gestionarul de ferestre Xfce. Xfce este o aplicaţie standard pentru sistemele de operare UNIX şi este folosită pentru gestionarea interfeţelor utilizator grafice. Sunt posibile următoarele funcţii:

- Afişarea unei bare de activităţi pentru comutarea între diferite aplicaţii (interfeţe cu utilizatorul)
- Gestionarea unui desktop suplimentar pe care pot rula aplicaţii speciale oferite de producătorul maşinii
- Controlează comutarea între aplicaţiile software NC şi cele ale producătorului maşinii
- Poate fi schimbată mărimea şi poziţia ferestrelor contextuale. Sunt, de asemenea, posibile închiderea, minimizarea şi restabilirea ferestrelor contextuale



TNC afişează o stea în colţul din stânga sus al ecranului dacă o aplicaţie a gestionarului de ferestre sau gestionarul de ferestre în sine a cauzat o eroare. În acest caz, comutaţi la gestionarul de ferestre şi remediaţi problema. Dacă este necesar, consultaţi manualul aparatului.

Bara de sarcini



În bara de sarcini, puteţi alege spaţii de lucru diferite prin clic pe mouse. TNC oferă următoarele spaţii de lucru:

- Spaţiu de lucru 1: Mod de operare activ
- Spaţiu de lucru 2: Mod activ de programare
- Spaţiu de lucru 3: Aplicaţiile producătorului (disponibile opţional)

În plus, puteţi selecta şi alte aplicaţii din bara de sarcini, pe care le-aţi pornit în paralel cu TNC. De ex. comutaţi la **PDF viewer** sau la **TNCguide**.

Faceţi clic pe simbolul HEIDENHAIN verde pentru a deschide un meniu în care puteţi obţine informaţii, efectua setări sau porni aplicaţii. Sunt disponibile următoarele funcţii:

- **Despre HEROS**: Informaţii despre sistemul de operare al TNC
- **Control NC**: Porniţi şi opriţi software-ul TNC. Permis doar în scopuri de diagnosticare
- **Web Browser**: Porniţi browserul web
- **Gestionare desktop la distanţă** (nr. opţiune 133): Afişarea şi operarea de la distanţă a computerelor externe
- **Diagnosticare**: Disponibilă doar pentru specialişti autorizaţi în vederea pornirii funcţiilor de diagnosticare
- **Setări**: Configurarea setărilor diverse
  - **Dată/Oră**: Setaţi data şi ora
  - **Limbă**: Setarea limbii dialogurilor de sistem. În timpul pornirii, TNC suprascrie această setare cu setarea de limbă a parametrului maşinii **CfgLanguage** (nr. 101300)
  - **Reţea**: Setările de reţea ale sistemului de control
  - **Economizor de ecran**: Setările economizorului de ecran
  - **SELinux**: Setările software-ului de securitate pentru sisteme de operare bazate pe Linux
  - **Partajări**: Setări pentru unităţile externe din reţea
  - **VNC**: Setare pentru programele software externe care accesează sistemul de control, de exemplu în scopuri legate de întreţinere (**V**irtual **N**etwork **C**omputing – calcul virtual în reţea)
  - **WindowManagerConfig**: Disponibil doar pentru specialişti autorizaţi în vederea setării gestionarului de ferestre
  - **Firewall**: Setări pentru firewall
    Mai multe informaţii: "Firewall", pagina 627
- **Scule**: Doar pentru utilizatori autorizaţi. Aplicaţiile disponibile din scule pot fi pornite direct prin selectarea tipului de fişier aferent din gestionarea fişierelor TNC
  Mai multe informaţii: " Gestionarea fişierelor: Elemente de bază", pagina 116

2.6 Gestionare desktop la distanţă (opţiunea 133)

Introducere

Funcţia de gestionare desktop la distanţă vă permite să afişaţi pe ecranul TNC computere externe conectate prin Ethernet şi să le operaţi prin intermediul TNC. Puteţi, de asemenea, porni programe din HeROS sau afişa pagini web de pe un server extern.

Sunt disponibile următoarele opţiuni de conectare:

- **Windows Terminal Server (RDP)**: Afişează pe sistemul de control desktopul unui computer Windows aflat la distanţă
- **Windows Terminal Server (RemoteFX)**: Afişează pe sistemul de control desktopul unui computer Windows aflat la distanţă
- **VNC**: Conexiune la un computer extern (de ex. HEIDENHAIN-IPC). Afişează pe sistemul de control desktopul unui computer Windows sau Unix aflat la distanţă
- **Oprirea/repornirea unui computer**: Disponibil numai pentru specialiştii autorizaţi
- **World Wide Web**: Disponibil numai pentru specialiştii autorizaţi
- **SSH**: Disponibil numai pentru specialiştii autorizaţi
- **XDMCP**: Disponibil numai pentru specialiştii autorizaţi
- **Conexiune definită de utilizator**: Disponibil numai pentru specialiştii autorizaţi



HEIDENHAIN asigură o conexiune funcţională între HeROS 5 şi IPC 6341. HEIDENHAIN nu poate garanta funcţionarea corectă a altor combinaţii sau conexiuni la dispozitive externe.

Configurarea conexiunilor – Windows Terminal Service

Configurarea unui computer extern

Pentru conectarea la Windows Terminal Service, nu este necesar să instalaţi un program software suplimentar pe computerul extern.

Pentru a configura computerul extern, de exemplu unul care rulează sistemul de operare Windows 7, procedaţi după cum urmează:

- După ce apăsaţi butonul de pornire Windows, selectaţi din bara de activităţi elementul de meniu **Control sistem**
- Selectaţi elementul de meniu **Sistem**
- Selectaţi elementul de meniu **Setări complexe de sistem**
- Selectaţi fila **La distanţă**
- În zona **Asistenţă de la distanţă**, activaţi funcţia **Permiteţi conexiuni de asistenţă de la distanţă la acest computer**
- În zona **Desktop la distanţă**, activaţi funcţia **Permiteţi conexiuni cu computere pe care este instalată orice versiune Desktop la distanţă**
- Confirmaţi setările cu butonul **OK**

Configurarea TNC

În funcţie de sistemul de operare al computerului extern şi de protocolul utilizat, care va depinde de acesta, selectaţi fie **Windows Terminal Service (RDP)**, fie **Windows Terminal Service (RemoteFX)**.

Configuraţi TNC după cum urmează:

- După ce apăsaţi butonul HEIDENHAIN de culoare verde, selectaţi elementul de meniu **Gestionare desktop la distanţă** din bara de sarcini
- Apăsaţi butonul **Conexiune nouă** în fereastra **Gestionare desktop la distanţă**
- Selectaţi elementul de meniu **Windows Terminal Service (RDP)** sau **Windows Terminal Service (RemoteFX)**
- Introduceţi informaţiile solicitate privind conexiunea în fereastra **Editare conexiune**

Setare	Semnificaţie	Introducere
Nume conexiune	Numele conexiunii în Gestionare desktop la distanţă	Necesar
Repornire după oprirea conexiunii	Comportament în caz de oprire a conexiunii: ■ Reporneşte întotdeauna ■ Nu reporneşte niciodată ■ Întotdeauna după o eroare ■ Se întreabă după o eroare	Necesar
Pornire automată la autentificare	Conexiune stabilită automat la pornirea sistemului de control	Necesar
Adăugare la favorite	Pictograma conexiunii din bara de sarcini: ■ Dublu clic cu butonul din stânga al mouse-ului: Sistemul de control iniţiază conexiunea ■ Clic cu butonul din stânga al mouse-ului: Sistemul de control comută la desktopul conectat ■ Clic cu butonul din dreapta al mouse-ului: Sistemul de control afişează meniul conexiunii	Necesar
Comutaţi la următorul spaţiu de lucru	Numărul desktopului conectat, unde desktopurile 0 şi 1 sunt rezervate pentru software-ul NC	Necesar
Eliberare unitate de stocare în masă USB	Permite accesul la unitatea de stocare în masă USB	Necesar
Calculator	Numele de gazdă sau adresa IP a computerului extern	Necesar
Nume de utilizator	Numele utilizatorului	Necesar
Parolă	Parola utilizatorului	Necesar
Domeniul Windows	Domeniul computerului extern	Necesar
Modul Ecran complet sau **dimensiune definită de utilizator a ferestrei**	Dimensiunea ferestrei conexiunii	Necesar
Elementele din zona **Opţiuni avansate**	Disponibil numai pentru specialiştii autorizaţi	Opţional

Configurarea conexiunii – VNC

Configurarea unui computer extern

Pentru a se conecta la VNC, computerul dvs. extern nu necesită un server VNC suplimentar.

Instalaţi şi configuraţi serverul VNC, de ex. serverul TightVNC server, înainte de a configura sistemul TNC.

Configurarea TNC

Configuraţi TNC după cum urmează:

- Selectaţi elementul de meniu **Gestionare desktop la distanţă** din bara de sarcini
- Apăsaţi butonul **Conexiune nouă** în fereastra **Gestionare desktop la distanţă**
- Selectaţi elementul de meniu **VNC**
- Introduceţi informaţiile solicitate privind conexiunea în fereastra **Editare conexiune**

Setare	Semnificaţie	Introducere
Nume conexiune	Numele conexiunii în Gestionare desktop la distanţă	Necesar
Repornire după oprirea conexiunii	Comportament în caz de oprire a conexiunii: ■ Reporneşte întotdeauna ■ Nu reporneşte niciodată ■ Întotdeauna după o eroare ■ Se întreabă după o eroare	Necesar
Pornire automată la autentificare	Conexiune stabilită automat la pornirea sistemului de control	Necesar
Adăugare la favorite	Pictograma conexiunii din bara de sarcini: ■ Dublu clic cu butonul din stânga al mouse-ului: Sistemul de control iniţiază conexiunea ■ Clic cu butonul din stânga al mouse-ului: Sistemul de control comută la desktopul conectat ■ Clic cu butonul din dreapta al mouse-ului: Sistemul de control afişează meniul conexiunii	Necesar
Comutaţi la următorul spaţiu de lucru	Numărul desktopului conectat, unde desktopurile 0 şi 1 sunt rezervate pentru software-ul NC	Necesar
Eliberare unitate de stocare în masă USB	Permite accesul la unitatea de stocare în masă USB conectată	Necesar
Calculator	Numele de gazdă sau adresa IP a computerului extern	Necesar
Parolă	Parola de conectare la serverul VNC	Necesar

Setare	Semnificaţie	Introducere
Modul Ecran complet sau **dimensiune definită de utilizator a ferestrei**	Dimensiunea ferestrei conexiunii	Necesar
Se permit conexiuni suplimentare (partajare)	Permite accesul la serverul VNC şi prin alte conexiuni VNC	Necesar
Numai vizualizare	Computerul extern nu poate fi operat în modul de afişare	Necesar
Elementele din zona **Opţiuni avansate**	Disponibil numai pentru specialiştii autorizaţi	Opţional

Iniţierea şi oprirea conexiunii

După configurarea unei conexiuni, aceasta este afişată sub forma unei pictograme în fereastra Gestionare desktop la distanţă. Faceţi clic pe pictograma conexiunii folosind butonul din dreapta al mouse-ului pentru a deschide un meniu care permite pornirea şi oprirea afişării.

Utilizaţi tasta DIADUR din dreapta de pe tastatură pentru a comuta la Desktop 3 şi înapoi la interfaţa TNC. Puteţi comuta la acest desktop şi folosind bara de sarcini.

Dacă desktopul conexiunii externe sau computerul extern este activ, toate acţiunile mouse-ului şi tastaturii sunt transmise la acesta.

Toate conexiunile sunt anulate automat la oprirea sistemului de operare HEROS 5. Reţineţi, însă, că numai conexiunea este anulată; computerul sau sistemul extern nu va fi oprit automat.

2.7 Software de securitate SELinux

SELinux este o extensie pentru sisteme de operare bazate pe Linux. SELinux este un pachet software de securitate suplimentar bazat pe Control obligatoriu al accesului (MAC) şi protejează sistemul împotriva rulării de proceduri sau funcţii neautorizate şi, prin urmare, protejează împotriva viruşilor şi a altor programe rău intenţionate.

MAC înseamnă că fiecare acţiune trebuie să fie permisă în mod specific, altfel TNC nu o va executa. Software-ul este conceput să ofere protecţie suplimentară la restricţiile de acces obişnuite ale Linux. Anumite procese şi acţiuni nu pot fi executate decât dacă funcţiile standard şi controlul accesului SELinux o permit.



Instalarea SELinux a TNC este pregătită să permită doar executarea programelor instalate cu software-ul HEIDENHAIN NC. Nu puteţi să rulaţi alte programe cu instalarea standard.

Controlul accesului SELinux în HEROS 5 este reglementat după cum urmează:

- TNC rulează doar acele aplicaţii instalate cu software-ul HEIDENHAIN NC
- Fişierele privind securitatea software-ului (fişiere de sistem SELinux, fişiere de boot HEROS 5 etc.) pot fi modificate numai de programele selectate în mod explicit în acest sens
- Nu trebuie executate niciodată fişiere noi generate de alte programe
- Unităţile de memorie USB nu pot fi deselectate
- Există doar două procese permise pentru a executa fişiere noi:
  - Pornirea unei actualizări software: O actualizare software HEIDENHAIN poate înlocui sau modifica fişierele de sistem
  - Pornirea configuraţiei SELinux: Configurarea SELinux este, de obicei, protejată cu parolă de către producătorul maşinii unelte; consultaţi manualul corespunzător al maşinii



HEIDENHAIN recomandă activarea SELinux, deoarece acesta oferă protecţie suplimentară împotriva unor atacuri din exterior.

2.8 Accesorii: Palpatoare 3-D şi roţi de mână electronice HEIDENHAIN

Palpatoare 3-D

Numeroasele palpatoare HEIDENHAIN 3-D vă permit să:

- Alinia piesele de prelucrat automat
- Seta origini rapid şi sigur
- Măsuraţi piesa de prelucrat în timpul rulării programului
- Măsura şi inspecta sculele

Toate funcţiile ciclurilor (ciclurile palpatorului şi ciclurile de prelucrare) sunt descrise în Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor. Dacă aveţi nevoie de acest manual al utilizatorului, vă rugăm să contactaţi HEIDENHAIN. ID: 892905-xx

Palpatoare cu declanşator TS 220, TS 440, TS 444, TS 640 şi TS 740

Aceste palpatoare sunt eficiente în special pentru alinierea automată a piesei de prelucrat, pentru setarea originii şi pentru măsurarea piesei de prelucrat. TS 220 transferă semnalul de comutare printr-un cablu şi este o alternativă economică dacă trebuie să efectuaţi ocazional operaţii de digitalizare.

Palpatorul TS 640 şi varianta mai mică TS 440 au transmisie wireless cu infraroşu a semnalului de declanşare către TNC. Aceasta le face convenabile pentru utilizarea pe maşini cu schimbătoare automate de sculă.

Principiu de operare: Palpatoarele cu declanşator HEIDENHAIN au un comutator optic rezistent la uzură, care generează un semnal electric imediat ce tija este deviată. Semnalul este transmis către sistemul de control, care stochează poziţia curentă a palpatorului ca valoare efectivă.



Palpator sculă TT 140 pentru măsurarea sculei

TT 140 este un palpator 3-D cu declanşator pentru măsurarea şi inspecţia sculei. TNC oferă trei cicluri pentru acest palpator cu care puteţi măsura lungimea şi raza sculei automat, cu broşa oprită sau aflată în mişcare de rotaţie. TT 140 are un design rezistent şi un nivel ridicat de protecţie, care îl face insensibil la agenţi de răcire şi deşeuri. Semnalul de declanşare este generat de un comutator optic rezistent la uzură şi foarte sigur.



2.8 Accesorii: Palpatoare 3-D şi roţi de mână electronice HEIDENHAIN

Roţi de mână electronice HR

Roţile de mână electronice facilitează mutarea axelor cu mâna. Este disponibilă o gamă largă de avansuri transversale pentru rotaţia roţii de mână. Pe lângă roţile de mână montate pe panou HR130 şi HR 150, HEIDENHAIN oferă şi roţile de mână portabile HR 410.



3

Programare: Noţiuni fundamentale, gestionare de fişiere

3.1 Noţiuni fundamentale

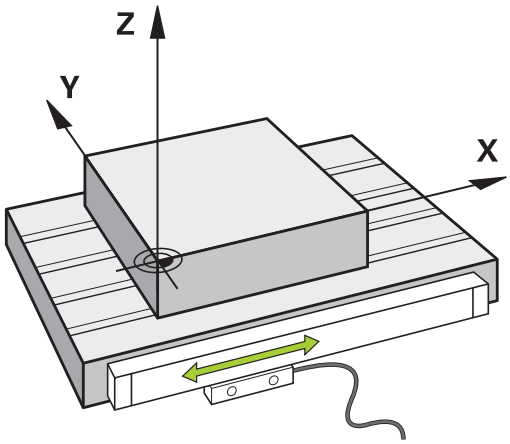
Dispozitivele de codare a poziţiei şi marcajele de referinţă

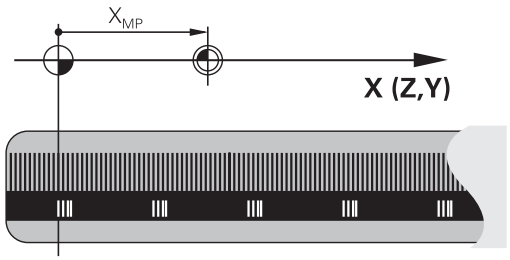
Axele maşinii sunt echipate cu dispozitive de codare a poziţiei, care înregistrează poziţiile mesei maşinii sau ale sculei. Axele liniare sunt echipate în general cu dispozitive de codare liniare, iar mesele rotative şi axele de înclinare cu dispozitive de codare pentru unghi.

Când axa unei maşini se deplasează, dispozitivul corespunzător de codare a poziţiei generează un semnal electric. TNC evaluează aceste semnale şi calculează poziţia efectivă exactă a axei maşinii.

Dacă există o întrerupere a alimentării cu energie, poziţia calculată nu va mai corespunde cu poziţia efectivă a maşinii. Pentru a recupera această asociere, dispozitivele de codare incrementală a poziţiei sunt dotate cu marcaje de referinţă. Scalele dispozitivelor de codare conţin unul sau mai multe marcaje de referinţă care transmit un semnal către TNC, când sunt depăşite. Cu ajutorul semnalului, TNC poate restabili repartiţia poziţiilor afişate la poziţiile maşinii. Pentru dispozitivele de codare liniară cu marcaje de referinţă cu distanţă codată, axele maşinii trebuie să se deplaseze cu maxim 20 mm, iar pentru dispozitivele de codare pentru unghi, cu maxim 20°.

Cu dispozitivele de codare absolută, o valoare a poziţiei absolute este transmisă dispozitivului de control imediat după pornire. Astfel, repartiţia poziţiei efective la poziţia maşinii este restabilită imediat după pornire.



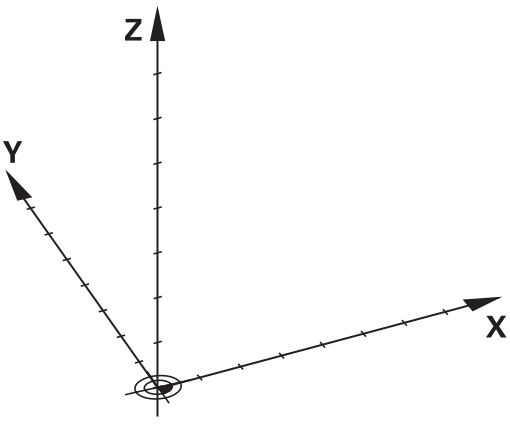


Sistem de referinţă

Este nevoie de un sistem de referinţă pentru definirea poziţiilor într-un plan sau în spaţiu. Datele de poziţie sunt raportate întotdeauna la un punct predeterminat şi sunt descrise prin coordonate.

Sistemul de coordonate carteziene (un sistem de coordonate dreptunghiular) este bazat pe cele trei axe de coordonate X, Y şi Z. Axele sunt perpendiculare între ele şi se intersectează într-un punct numit origine. O coordonată identifică distanţa de la origine, într-una dintre aceste direcţii. Astfel, poziţia în plan este descrisă prin două coordonate, iar poziţia în spaţiu prin trei coordonate.

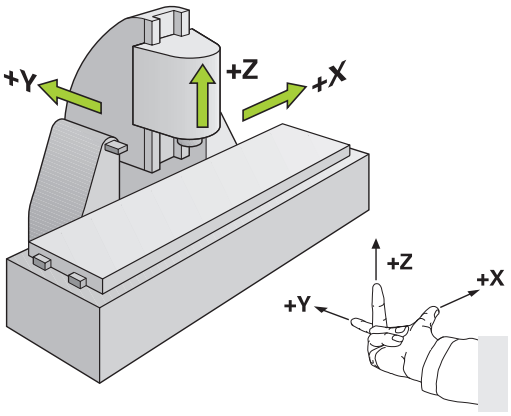
Coordonatele raportate la origine sunt cunoscute sub denumirea de coordonate absolute. Coordonatele relative sunt raportate la orice altă poziţie cunoscută (punct de referinţă) definită în cadrul sistemului de coordonate. Valorile coordonatelor relative sunt cunoscute sub denumirea de valori de coordonate incrementale.

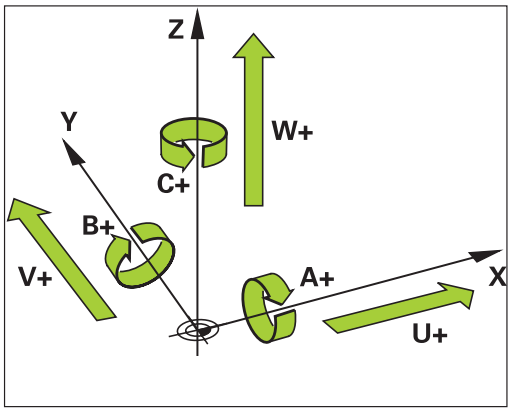


Sistem de referinţă la maşinile de frezat

Când utilizaţi o maşină de frezat, orientaţi mişcările sculei în sistemul de coordonate carteziene. Ilustraţia din partea dreaptă arată modul în care sistemul de coordonate carteziene descrie axele maşinii. Figura ilustrează regula mâinii drepte pentru reamintirea direcţiilor celor trei axe: degetul mijlociu indică direcţia pozitivă a axei sculei, dinspre piesa de prelucrat către sculă (axa Z), degetul mare indică direcţia pozitivă a axei X, iar degetul arătător indică direcţia pozitivă a axei Y.

TNC 640 poate controla opţional până la 18 axe. Axele U, V şi W sunt axe liniare secundare, paralele cu axele principale X, Y, respectiv Z. Axele rotative sunt desemnate ca A, B şi C. Ilustraţia din partea dreaptă jos arată repartiţia axelor secundare şi a celor rotative la axele principale.





Denumirea axelor la maşinile de frezat

Axele X, Y şi Z de pe maşina de frezat pot fi numite şi axa sculei, axa principală (prima axă) şi axa secundară (a 2-a axă). Asignarea axelor sculei este decisivă pentru asignarea axelor principale şi secundare.

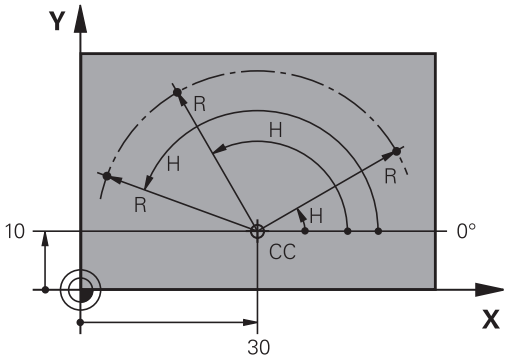
Axă sculă	Axă principală	Axă secundară
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

Coordonate polare

Dacă desenul de producţie este dimensionat în coordonate carteziene, şi programul NC trebuie scris utilizând coordonate carteziene. Pentru piesele care conţin arcuri circulare sau unghiuri, este de obicei mai uşor să daţi dimensiunile în coordonate polare.

În timp ce coordonatele carteziene X, Y şi Z sunt tridimensionale şi pot descrie puncte în spaţiu, coordonatele polare sunt bidimensionale şi descriu puncte în plan. Coordonatele polare îşi au originea în centrul unui cerc (CC) sau pol. O poziţie în plan poate fi clar definită de:

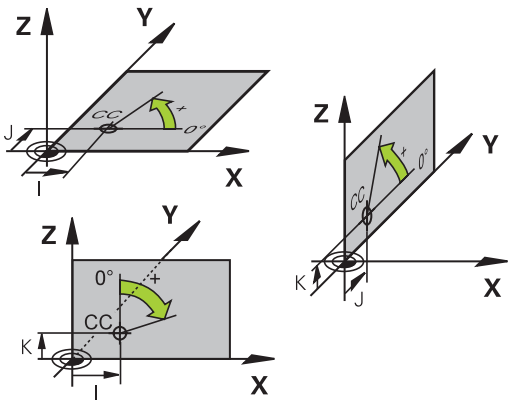
- Raza polară, distanţa de la centrul cercului CC până la poziţie şi de
- Unghiul polar, valoarea unghiului dintre axa de referinţă a unghiului şi linia care conectează centrul cercului CC cu poziţia.



Setarea polului şi a axei de referinţă a unghiului

Polul este setat prin introducerea a două coordonate carteziene într-unul din cele trei planuri. Aceste coordonate setează, de asemenea, axa de referinţă pentru unghiul polar H.

Coordonate pol (plan)	Axă de referinţă a unghiului
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



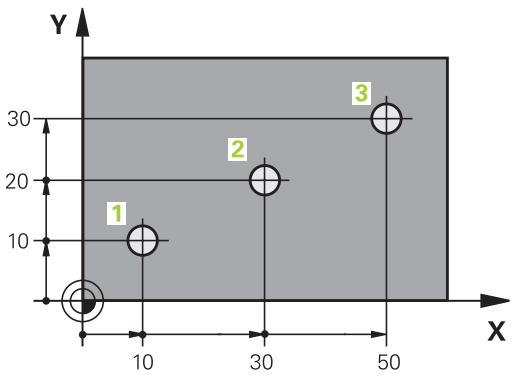
Poziţiile absolute şi incrementale ale piesei de prelucrat

Poziţiile absolute ale piesei de prelucrat

Coordonatele absolute sunt coordonate de poziţie care sunt raportate la originea sistemului de coordonate. Fiecare poziţie de pe piesa de prelucrat este definită în mod unic de către coordonatele absolute.

Exemplul 1: Găuri dimensionate în coordonate absolute

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



Poziţiile incrementale ale piesei de prelucrat

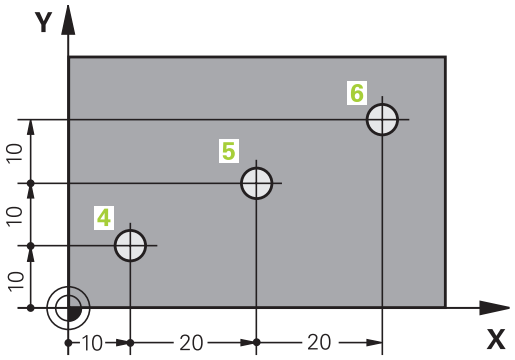
Coordonatele incrementale sunt raportate la ultima poziţie nominală programată a sculei, care serveşte ca origine relativă (imaginară). Când scrieţi un program NC în coordonate incrementale, programaţi scula să se deplaseze cu distanţa dintre poziţiile nominale anterioară şi următoare. În consecinţă, acestea sunt denumite şi dimensiuni legate.

Pentru a programa o poziţie pe coordonate incrementale, introduceţi funcţia G91 înaintea axei.

Exemplul 2: Găuri dimensionate în coordonate incrementale

Coordonatele absolute ale găurii 4
X = 10 mm
Y = 10 mm

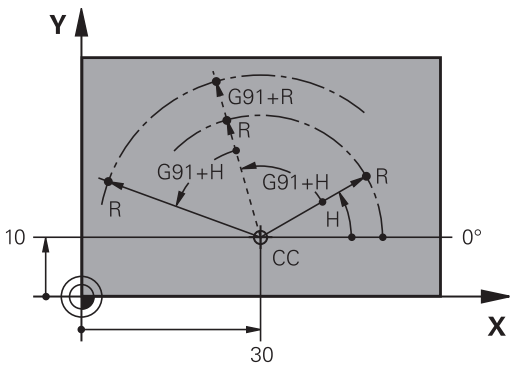
Gaura 5, raportată la 4	Gaura 6, raportată la 5
G91 X = 20 mm	G91 X = 20 mm
G91 Y = 10 mm	G91 Y = 10 mm



Coordonatele polare absolute şi incrementale

Coordonatele polare absolute se raportează întotdeauna la pol şi la axa de referinţă a unghiului.

Coordonatele polare incrementale se raportează întotdeauna la ultima poziţie nominală programată a sculei.



Selectarea originii

Un desen de producţie identifică un anumit element de formă al piesei de prelucrat, de obicei un colţ, ca origine absolută. Când setaţi originea, aliniaţi în prealabil piesa de prelucrat de-a lungul axelor maşinii, apoi deplasaţi scula pe fiecare axă către o poziţie definită în raport cu piesa de lucru. Setaţi afişajul TNC la zero sau la valoarea unei poziţii cunoscute pentru fiecare poziţie. Astfel stabiliţi sistemul de referinţă pentru piesa de prelucrat, care va fi utilizat pentru afişajul TNC sau pentru programul de prelucrare.

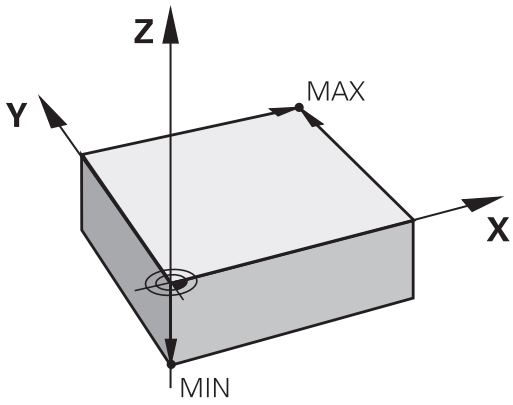
Dacă desenul de producţie este dimensionat cu origini relative, utilizaţi ciclurile de transformare a coordonatelor .

Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Dacă desenul de producţie nu este dimensionat pentru NC, setaţi originea la o poziţie sau un colţ de pe piesa de lucru de la care puteţi măsura dimensiunile celorlalte poziţii ale piesei de lucru.

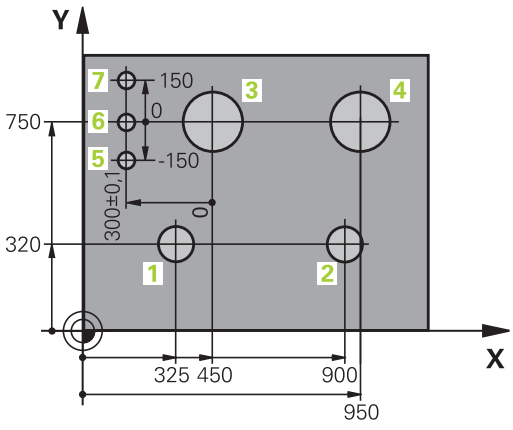
Modul cel mai rapid, uşor şi exact de a seta originea este utilizarea unui palpator 3-D de la HEIDENHAIN.

Mai multe informaţii: "Setarea originii cu palpatorul 3-D ", pagina 543



Exemplu

Desenul piesei de lucru prezintă găurile (1-4) ale căror dimensiuni sunt afişate în raport cu o origine absolută, având coordonatele X=0 Y=0. Găurile (5-7) au ca referinţă originea relativă, care are coordonatele absolute X=450 Y=750. Utilizând ciclul **DECALARE ORIGINE**, puteţi decala temporar originea la X=450, Y=750 pentru a programa găurile (5-7) fără a programa alte calcule suplimentare.



3.2 Deschiderea programelor şi introducerea datelor

Organizarea unui program NC în formatul DIN/ISO

Un program de prelucrare este alcătuit dintr-o serie de blocuri de program. Ilustraţia din partea dreaptă afişează elementele unui bloc.

TNC numerotează blocurile unui program de piesă în mod automat, în funcţie de parametrul maşinii **blockIncrement** (105409). Parametrul maşinii **blockIncrement** (105409) defineşte incrementul numărului blocului.

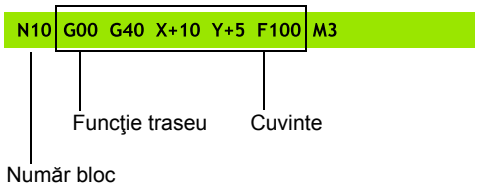
Primul bloc al unui program este identificat prin **%**, numele programului şi unitatea de măsurare activă.

Blocurile următoare conţin informaţii referitoare la:

- Piesa de prelucrat brută
- Apelări de scule
- Apropierea de o poziţie de siguranţă
- Vitezele de avans şi viteza broşei, cât şi
- Contururi de traseu, cicluri şi alte funcţii

Ultimul bloc al unui program este identificat prin **N99999999**, numele programului şi unitatea de măsură activă.

Bloc



> **!** După fiecare apelare de sculă, HEIDENHAIN recomandă întotdeauna avansul transversal într-o poziţie de siguranţă, din care TNC să poată poziţiona scula pentru prelucrare fără a cauza coliziuni!

Definiţi piesa brută: G30/G31

Imediat după iniţierea unui program nou, definiţi o piesă de prelucrat brută neprelucrată. Dacă doriţi să definiţi piesa brută într-o etapă ulterioară, apăsaţi tasta **SPEC FCT**, tasta soft **VAL.PREST. PROGRAM**, apoi tasta soft**BLK FORM**. TNC are nevoie de această definire pentru simularea grafică.

Dacă doriţi să rulaţi un test grafic pentru program, trebuie doar să definiţi piesa brută de prelucrat!

TNC poate să descrie diferite tipuri de forme brute.

Tastă soft	Funcţie
	Definire piesă brută dreptunghiulară
	Definire piesă brută cilindrică
	Definiţi o piesă brută rotativ simetrică de orice formă

Piesă brută dreptunghiulară

Muchiile cuboidului sunt paralele cu axele X, Y şi Z. Această piesă brută este definită de două din colţurile sale:

- Punct MIN G30: cele mai mici coordonate X, Y şi Z ale formei brute, introduse ca valori absolute
- Punct MAX G31: cele mai mari coordonate X, Y şi Z ale formei brute, introduse ca valori absolute sau incrementale

Exemplu: Afişarea BLK FORM în programul NC

%NEW G71 *	Începutul programului, numele, unitatea de măsură
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Axa broşei, coordonatele punctului MIN
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	Coordonatele punctului MAX
N99999999 %NEW G71 *	Terminarea programului, numele, unitatea de măsură

Piesă brută cilindrică

Forma brută cilindrică este definită de dimensiunile cilindrului:

- Axa de rotaţie X, Y sau Z
- R: Raza cilindrului (valoare pozitivă)
- L: Lungimea cilindrului (valoare pozitivă)
- DIST: Decalarea axei de rotaţie
- RI: Rază interioară a unui cilindru gol

Parametrii **DIST** şi **RI** sunt opţionali şi nu trebuie programaţi.

Exemplu: Afişarea cilindrului piesei brute (BLK FORM CYLINDER) în programul NC

%NEW G71 *	Începutul programului, numele, unitatea de măsură
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10	Axa broşei, rază, lungime, distanţă, rază interioară
N99999999 %NEW G71 *	Terminarea programului, numele, unitatea de măsură

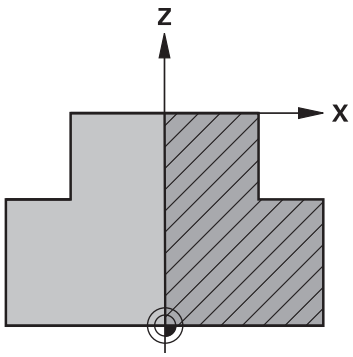
Piesă brută rotativ simetrică de orice formă

Definiţi conturul piesei brute rotativ simetrice într-un subprogram. Utilizaţi X, Y sau Z ca axă de rotaţie.

În definirea piesei brute de prelucrat, se face referire la descrierea conturului:

- DIM_D, DIM-R: Diametrul sau raza piesei brute rotativ simetrice
- LBL: Subprogram cu descrierea conturului

Descrierea conturului poate conţine valori negative pe axa de rotaţie, însă numai valori pozitive pe axa de referinţă. Conturul trebuie să fie închis, respectiv punctul iniţial şi cel final al acestuia trebuie să corespundă.



Subprogramul poate fi desemnat printr-un număr, un nume alfanumeric sau un parametru QS.

Exemplu: Afişarea rotaţiei piesei brute (BLK FORM ROTATION) în programul NC

%NEW G71 *	Începutul programului, numele, unitatea de măsură
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1	Axa broşei, mod de interpretare, număr subprogram
N20 M30 *	Sfârşit program principal
N30 G98 L1 *	Început subprogram
N40 G01 X+0 Z+1 *	Punctul iniţial al conturului
N50 G01 X+50 *	Programarea pe direcţia pozitivă a axei principale
N60 G01 Z-20 *	
N70 G01 X+70 *	
N80 G01 Z-100 *	
N90 G01 X+0 *	
N100 G01 Z+1 *	Capăt de contur
N110 G98 L0 *	Sfârşit subprogram
N99999999 %NEW G71 *	Terminarea programului, numele, unitatea de măsură

Deschiderea unui nou program piesă

Introduceţi întotdeauna un program de prelucrare în modul de operare **Programare**. Exemplu de iniţiere de program:



- Selectaţi modul de operare **Programare**



- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta **PGM MGT**.

Selectaţi directorul în care doriţi să stocaţi programul nou:

NUME FIŞIER = NOU.I



- Introduceţi noul nume de program şi confirmaţi introducerea cu tasta **ENT**



- Selectaţi unitatea de măsură: Apăsaţi tasta soft **MM** sau **INCH**. TNC schimbă configuraţia ecranului şi iniţiază dialogul pentru definirea **BLK FORM** (piesă brută de lucru)



- Selectaţi o piesă brută de prelucrat dreptunghiulară: Apăsaţi tasta soft pentru o piesă brută dreptunghiulară

PLAN DE LUCRU ÎN GRAFIC: XY



- Introduceţi axa broşei, de ex. **G17**

DEFINIŢIE PIESĂ BRUTĂ: MINIM



- Introduceţi în ordine coordonatele X, Y şi Z ale punctului MIN şi confirmaţi fiecare intrare cu tasta **ENT**

DEFINIŢIE PIESĂ BRUTĂ: MAXIM



- Introduceţi în ordine coordonatele X, Y şi Z ale punctului MAX şi confirmaţi fiecare intrare cu tasta **ENT**

Exemplu: Afişarea piesei brute în programul NC

%NEW G71 *	Începutul programului, numele, unitatea de măsură
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	Axa broşei, coordonatele punctului MIN
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0 *	Coordonatele punctului MAX
N99999999 %NEW G71 *	Terminarea programului, numele, unitatea de măsură

TNC generează automat primul şi ultimul bloc al programului.



Dacă nu doriţi să definiţi o formă brută, anulaţi dialogul din **Plan de lucru în grafic: XY** apăsând tasta **DEL**.

Programarea mişcărilor sculei în ISO

Apăsaţi tasta **SPEC FCT** pentru a programa un bloc. Apăsaţi tasta soft **PROGRAM FUNCTIONS**, apoi tasta soft **ISO**. Puteţi folosi si tastele funcţionale gri de traseu pentru a obţine codul G corespunzător.



Dacă introduceţi funcţiile DIN/ISO de la o tastatură USB conectată, asiguraţi-vă că scrierea cu majuscule este activă.

Exemplu de bloc de poziţionare

G

- Introduceţi **1** şi apăsaţi tasta **ENT** pentru a deschide blocul

ENT

COORDONATE?

X

- **10** (Introduceţi coordonata de destinaţie pentru axa X)

Y

- **20** (Introduceţi coordonata de destinaţie pentru axa Y)

ENT

- Treceţi la următoarea întrebare cu **ENT**

MILLINGDEFINITIONPOINTPATH

G

- Introduceţi **40** şi confirmaţi cu **ENT** pentru a traversa fără compensarea razei sculei **sau**

G41

- Deplasaţi scula la stânga sau la dreapta conturului programat: Selectaţi **G41** sau **G42** cu tasta soft

G42

VITEZĂ DE AVANS F=?

- **100** (Introduceţi o viteză de avans de 100 mm/min pentru acest contur de traseu)

ENT

- Treceţi la următoarea întrebare cu **ENT**

FUNCŢIE AUXILIARĂ M?

- Introduceţi **3** (funcţie auxiliară **M3** „Broşă PORNITĂ”).

END

- Cu tasta **END**, TNC încheie acest dialog.

Fereastra blocului de program afişează următoarea linie:

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

Capturarea poziţiei reale

TNC vă oferă posibilitatea de a transfera în program poziţia curentă a sculei, de exemplu la:

- Programarea blocului de poziţionare
- Programarea ciclului

Pentru a transfera valorile corecte ale poziţiei, efectuaţi următorii paşi:

- Amplasaţi caseta de introducere în poziţia din blocul în care doriţi să introduceţi valoarea poziţiei



- Selectaţi funcţia Capturare poziţie reală: În rândul de taste soft, TNC afişează axele ale căror poziţii pot fi transferate



- Selectaţi axa: TNC scrie poziţia curentă a axei selectate în caseta de introducere activă



TNC capturează întotdeauna coordonatele centrului sculei în planul de lucru, chiar şi atunci când compensarea razei sculei este activă.

TNC captează întotdeauna coordonatele vârfului sculei în axa sculei, putând astfel să ia întotdeauna în calcul compensarea lungimii active a sculei.

TNC păstrează activ rândul de taste soft pentru selecţia axei până când îl dezactivaţi prin apăsarea din nou a tastei Captare poziţie actuală. Acest comportament rămâne activ chiar dacă salvaţi blocul curent şi deschideţi unul nou cu o tastă pentru axa de . Dacă selectaţi un element dintr-un bloc în care trebuie să alegeţi o alternativă de introducere de la tastele soft (de ex., pentru compensarea razei), atunci TNC închide rândul de taste soft pentru alegerea axelor.

Funcţia de capturare a poziţiei efective nu este posibilă cu un plan de lucru înclinat activ.

Editarea unui program

Nu puteţi edita un program în timp ce este rulat de către TNC într-un mod de operare a maşinii.

În timp ce creaţi sau editaţi un program de piesă, puteţi selecta orice linie doriţi din program sau cuvinte individuale dintr-un bloc, folosind tastele cu săgeţi sau tastele soft:

Tastă soft/ Taste	Funcţie
	Modificaţi poziţia pe ecran a blocului curent. Apăsaţi tasta soft pentru a afişa blocurile de program NC suplimentare, programate înainte de cel curent
	Modificaţi poziţia pe ecran a blocului curent. Apăsaţi această tastă soft pentru a afişa blocurile suplimentare de program NC, programate după cel curent
 	Deplasare de la un bloc la următorul
 	Selectare cuvinte individuale dintr-un bloc
	Pentru a selecta un anumit bloc, apăsaţi tasta **GOTO**, introduceţi numărul blocului dorit şi confirmaţi cu tasta **ENT**. Sau: Apăsaţi tasta **GOTO**, introduceţi pasul numărului blocului şi comutaţi în sus sau în jos cu numărul introdus de rânduri apăsând tasta soft **N LINII**

Tastă soft/ Tastă	Funcţie
CE	■ Setaţi cuvântul selectat la zero ■ Ştergeţi un număr incorect ■ Ştergeţi mesajul de eroare (selectabil)
NO ENT	Ştergeţi cuvântul selectat
DEL	■ Ştergeţi blocul selectat ■ Ştergeţi cicluri şi secţiuni de program
INSERARE ULTIMUL BLOC NC	Introduceţi ultimul bloc editat sau şters

Inserarea de blocuri la orice locaţie dorită

- Selectaţi blocul după care doriţi să introduceţi un bloc nou şi iniţiaţi dialogul

Editarea şi introducerea cuvintelor

- Selectaţi un cuvânt dintr-un bloc şi suprascrieţi-l cu cel nou. Dialogul în limbaj comun este disponibil în timp ce cuvântul este evidenţiat
- Pentru a accepta modificarea, apăsaţi tasta **END**

Dacă doriţi să introduceţi un cuvânt, apăsaţi în mod repetat tasta săgeată orizontală (dreapta sau stânga) până la apariţia dialogului dorit. Apoi puteţi introduce valoarea dorită.

Căutarea aceloraşi cuvinte în blocuri diferite

- → Selectaţi un cuvânt dintr-un bloc: Apăsaţi repetat tasta săgeată până la evidenţierea cuvântului dorit
- ↓ Selectaţi un bloc cu tastele cu săgeţi
  - Săgeată jos: căutare în faţă
  - Săgeată sus: căutare în spate

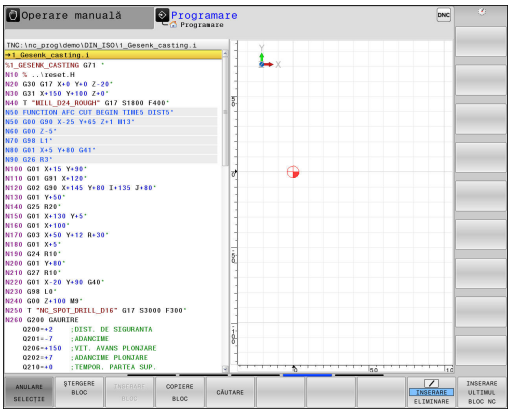
Cuvântul evidenţiat din noul bloc este acelaşi cu cel selectat anterior.

Dacă aţi început o căutare într-un program foarte lung, TNC afişează o fereastră pentru afişarea progresului. Aveţi posibilitatea de a anula căutarea prin intermediul tastei soft.

Marcarea, copierea, tăierea şi inserarea secţiunilor de program

TNC asigură anumite funcţii pentru copierea secţiunilor de program în cadrul unui program NC sau între două programe NC:

Tastă soft	Funcţie
SELECTARE BLOC	Activaţi funcţia de marcare
ANULARE SELECTIE	Dezactivaţi funcţia de marcare
DECUPARE BLOC	Tăiaţi blocul marcat
INSERARE BLOC	Inseraţi blocul stocat în memoria tampon
COPIERE BLOC	Copiaţi blocul marcat



Pentru a copia o secţiune de program, efectuaţi următorii paşi:

- Selectaţi rândul de taste soft care conţine funcţiile de marcare
- Selectaţi primul bloc al secţiunii pe care doriţi să o copiaţi
- Marcaţi primul bloc: Apăsaţi tasta soft **SELECTARE BLOC**. TNC evidenţiază cromatic blocul şi afişează tasta soft **ANULARE SELECŢIE**
- Deplasaţi cursorul pe ultimul bloc al secţiunii de program pe care doriţi să o copiaţi sau tăiaţi. TNC afişează blocurile marcate cu o altă culoare. Puteţi opri în orice moment funcţia de marcare apăsând tasta soft **ANULARE SELECŢIE**
- Copiaţi secţiunea de program selectată: Apăsaţi tasta soft **COPIERE BLOC**. Tăiaţi secţiunea de program selectată: Apăsaţi tasta soft **DECUPARE BLOC**. TNC stochează blocul selectat
- Utilizând tastele cu săgeţi, selectaţi blocul după care doriţi să inseraţi secţiunea de program copiată (tăiată)

Pentru a insera secţiunea într-un alt program, selectaţi programul corespunzător utilizând gestionarul de fişiere şi apoi marcaţi blocul după care doriţi să inseraţi secţiunea de program.

- Inseraţi secţiunea de program salvată: Apăsaţi tasta soft **INSERARE BLOC**
- Pentru a opri funcţia de marcare, apăsaţi tasta soft **ANULARE SELECŢIE**

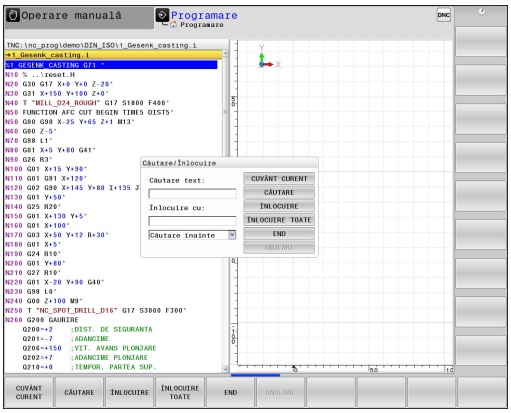
Funcţia TNC de căutare

Cu funcţia de căutare a TNC puteţi căuta orice text din cadrul unui program şi îl puteţi înlocui cu unul nou, dacă este nevoie.

Căutarea oricărui text

CĂUTARE

- Selectaţi funcţia Căutare: TNC suprapune fereastra de căutare şi afişează funcţiile de căutare disponibile în rândul de taste soft
- Introduceţi textul pe care doriţi să îl căutaţi, de ex.: **SCULĂ**
- Selectaţi căutarea în faţă sau în spate



CĂUTARE

- Începeţi procesul de căutare: TNC trece la următorul bloc ce conţine textul pe care îl căutaţi

CĂUTARE

- Repetaţi procesul de căutare: TNC trece la următorul bloc ce conţine textul pe care îl căutaţi

END

- Opriţi funcţia de căutare

Căutarea şi înlocuirea unui text

Funcţia de căutare/înlocuire nu este posibilă dacă

- un program este protejat
- în prezent, programul este rulat de către TNC

Când utilizaţi funcţia **ÎNLOCUIRE TOATE**, aveţi grijă să nu înlocuiţi în mod accidental un text pe care nu doriţi să îl modificaţi. Odată înlocuit, textul respectiv nu poate fi restabilit.

- Selectaţi blocul care conţine cuvântul pe care doriţi să îl căutaţi

CĂUTARE

- Selectaţi funcţia Căutare: TNC suprapune fereastra de căutare şi afişează funcţiile de căutare disponibile în rândul de taste soft
- Apăsaţi tasta soft **CUVÂNT CURENT**: TNC încarcă primul cuvânt al blocului curent. Dacă este necesar, apăsaţi din nou tasta de informaţii pentru încărcarea cuvântului dorit

CĂUTARE

- Începeţi procesul de căutare: TNC trece la următoarea apariţie a textului pe care îl căutaţi

ÎNLOCUIRE

- Pentru a înlocui textul şi a trece apoi la următoarea apariţie a acestuia, apăsaţi tasta soft **ÎNLOCUIRE**. Pentru a înlocui toate apariţiile textului, apăsaţi tasta soft **ÎNLOCUIRE TOATE**. Pentru a omite textul şi a trece la următoarea apariţie a acestuia, apăsaţi tasta soft **CĂUTARE**

END

- Încheiaţi funcţia de căutare

3.3 Gestionarea fişierelor: Elemente de bază

Fişiere

Fişiere din TNC	Tip
Programe	
în format HEIDENHAIN	.H
în format DIN/ISO	.I
Programe compatibile	
Programele de unităţi HEIDENHAIN	.HU
Programele de contururi HEIDENHAIN	.HC
Tabele pentru	
Scule	.T
Schimbătoare de scule	.TCH
Origini	.D
Puncte	.PNT
Presetări	.PR
Palpatoare	.TP
Fişiere de rezervă	.BAK
Fişiere dependente (de ex., elemente de structură)	.DEP .TAB
Mese liber definibile	.P
Mese mobile Scule de strunjire	.TRN
Text ca	
fişiere ASCII	.A
Fişiere jurnal	.TXT
Fişiere de asistenţă	.CHM
Fişiere CAD ca	
fişiere ASCII	.DXF .IGES .STEP

Când scrieţi un program piesă pe TNC, trebuie să introduceţi în prealabil un nume de program. TNC salvează programul în memoria internă sub forma unui fişier cu acelaşi nume. TNC poate salva texte şi tabele ca fişiere.

TNC furnizează o fereastră specială pentru gestionarea fişierelor, în care puteţi găsi şi gestiona cu uşurinţă fişierele. De aici puteţi apela, copia, redenumi şi şterge fişiere.

Cu TNC, puteţi gestiona un număr aproape nelimitat de fişiere. Memoria disponibilă este de cel puţin **21 GB**. Un singur program NC poate avea dimensiunea de până la **2 GB**.



În funcţie de setare, TNC creează un fişier de backup (*.bak) după editarea şi salvarea programelor NC. Aceasta poate reduce spaţiul de memorie disponibil.

Nume fişiere

Când stocaţi programe, tabele şi texte ca fişiere, TNC adaugă o extensie separată de un punct, la numele fişierului. Această extensie indică tipul fişierului.

Nume fişier	Tip fişier
PROG20	.I

Numele de fişier nu trebuie să depăşească 24 de caractere, în caz contrar TNC nu poate afişa numele de fişier complet.

Numele fişierelor de pe TNC trebuie să respecte acest standard: Specificaţiile deschise de bază ale grupului versiunea 6 IEEE Std 1003.1, ediţia 2004 (Posix-Standard). În consecinţă, numele de fişiere pot include caracterele de mai jos:

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 . _ -

Nu trebuie să utilizaţi niciun alt caracter în numele de fişiere, pentru a preveni orice probleme de transfer al fişierelor. Numele de tabele trebuie să înceapă cu o literă.



Limita maximă pentru cale şi numele fişierului este de 255 de caractere.

Mai multe informaţii: "Căi", pagina 119

Afişarea fişierelor generate extern la TNC

TNC dispune de câteva instrumente suplimentare pe care le puteţi utiliza pentru a afişa fişierele prezentate în tabelul de mai jos. Unele dintre fişiere sunt, de asemenea, editabile.

Tipuri fişiere	Tip
Fişiere PDF	pdf
Tabele Excel	xls csv
Fişiere Internet	html
Fişiere text	txt ini
Fişiere grafice	bmp gif jpg png

Mai multe informaţii: "Instrumente suplimentare pentru administrarea tipurilor de fişiere externe", pagina 131

Backup de date

Recomandăm salvarea pe un calculator a programelor şi a fişierelor noi, la intervale regulate.

Aplicaţia freeware TNCremo pentru transmiterea datelor de la HEIDENHAIN reprezintă o metodă simplă şi convenabilă pentru copierea de rezervă a datelor stocate pe TNC.

În plus, aveţi nevoie de un suport de date, pe care să fie stocate toate datele specifice maşinii, precum programul PLC, parametrii maşinii etc. Cereţi ajutorul producătorului maşinii, dacă este cazul.



Salvarea conţinutului memoriei interne poate dura câteva ore. În acest caz, este recomandat să salvaţi datele în afara programului de lucru, de ex., în timpul nopţii.

Ocazional, alocaţi timp pentru ştergerea fişierelor inutile, pentru ca TNC să dispună întotdeauna de un spaţiu de memorie suficient pentru fişierele de sistem (precum tabelul de scule).



În funcţie de condiţiile de operare (de ex. de vibraţii), rata de defectare a hard disk-urilor creşte în general după trei până la cinci ani de utilizare. Prin urmare, HEIDENHAIN recomandă inspectarea hard disk-ului după trei până la cinci ani.

3.4 Lucrul cu gestionarul de fişiere

Directoare

Pentru a asigura găsirea cu uşurinţă a programelor şi fişierelor, vă recomandăm să organizaţi memoria internă în directoare Puteţi împărţi un director în mai multe directoare, denumite subdirectoare. Cu tasta **-/+** sau **ENT**, puteţi afişa sau ascunde subdirectoarele.

Căi

O cale indică unitatea şi toate directoarele şi subdirectoarele în care este salvat un fişier. Numele individuale sunt separate de o bară oblică inversă „\”.

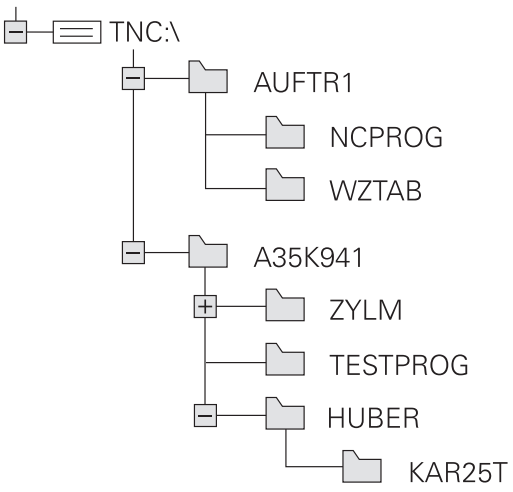
Calea, inclusiv toate caracterele unităţii, directorul şi numele fişierului, inclusiv extensia, nu poate depăşi 255 de caractere.

Exemplu

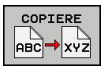
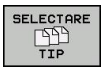
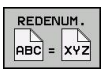
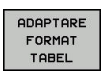
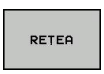
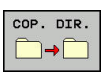
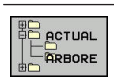
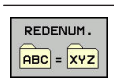
Pe unitatea TNC a fost creat directorul AUFTR1. Apoi, în directorul AUFTR1 a fost creat directorul NCPROG şi programul piesă PROG1.H a fost copiat în acesta. Programul piesă are acum următoarea cale:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I

Schema din partea dreaptă ilustrează un exemplu al afişajului unui director cu diferite căi.



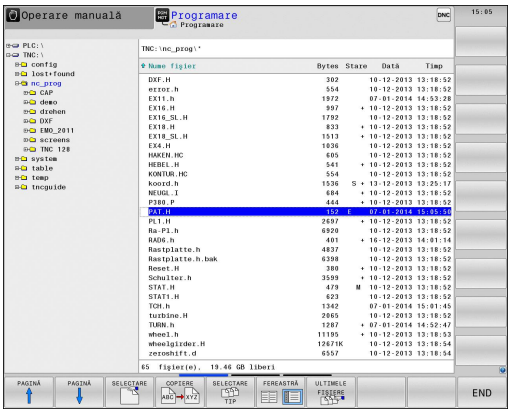
Prezentare generală: Funcţiile gestionarului de fişiere

Tastă soft	Funcţie	Pagina
	Copierea unui singur fişier	124
	Afişarea unui anumit tip de fişier	122
	Crearea unui fişier nou	124
	Afişarea a cel puţin 10 fişiere selectate	127
	Ştergeţi un fişier	128
	Marcarea unui fişier	129
	Redenumire fişier	129
	Protejarea unui fişier împotriva editării şi ştergerii	130
	Anulare protecţie fişier	130
	Importaţi tabelul de scule dintr-un sistem iTNC 530	185
	Personalizaţi vizualizarea tabelului	418
	Gestionarea unităţilor de reţea	141
	Selectarea editorului	130
	Sortarea fişierelor după proprietăţi	130
	Copierea unui director	127
	Ştergerea directorului cu toate subdirectoarele	
	Reîmprospătaţi directorul	
	Redenumirea unui director	
	Crearea unui director nou	

Apelarea gestionarului de fişiere

PGM MGT

- Apăsaţi tasta **PGM MGT**: TNC afişează fereastra gestionarului de fişiere (consultaţi ilustraţia pentru setarea prestabilită. Dacă TNC afişează o altă configuraţie de ecran, apăsaţi tasta soft **FEREASTRĂ**.)



Fereastra îngustă din partea stângă prezintă unităţile şi directoarele disponibile. Unităţile indică dispozitive pe care sunt stocate sau transferate date. Una dintre unităţi este memoria internă a TNC. Celelalte unităţi sunt interfeţele (RS232, Ethernet), care pot fi utilizate, de exemplu, pentru conectarea unui PC. Un director este identificat întotdeauna printr-un simbol de dosar în stânga şi un nume de director în dreapta. Subdirectoarele sunt indicate in dreapta, sub directoarele părinte respective. Dacă există subdirectoare, le puteţi afişa sau ascunde utilizând tasta **-/+**.

Fereastra largă din dreapta vă prezintă toate fişierele stocate în directorul selectat. Fiecare fişier este afişat cu informaţii suplimentare, ilustrate în tabelul de mai jos.

Afişare	Semnificaţie
Nume fişier	Numele fişierului (max. 25 de caractere) şi tipul fişierului
Byte	Dimensiune fişier în octeţi
Stare	Proprietăţi fişier:
E	Programul este selectat în modul de operare Programare
S	Programul este selectat în modul de operare Rulare test
M	Programul este selectat într-un mod de operare Rulare program
+	Programul are fişiere dependente, cu extensia DEP, care nu pot fi afişate, utilizate, de ex., în timpul testelor de utilizare a sculelor
	Fişierul este protejat împotriva ştergerii şi editării
	Fişierul este protejat împotriva ştergerii şi editării, deoarece este în curs de rulare
Dată	Data ultimei editări a fişierului
Oră	Ora ultimei editări a fişierului

Pentru a afişa fişierele dependente, setaţi parametrul maşinii **dependentFiles** (nr. 122101) la **MANUAL**.

Selectarea unităţilor, a directoarelor şi a fişierelor

PGM MGT

- Apelarea gestionarului de fişiere

Utilizaţi tastele cu săgeţi sau tastele soft pentru a muta cursorul în poziţia dorită de pe ecran:



- Mută cursorul de la fereastra din stânga la cea din dreapta şi invers





- Mută cursorul în sus şi în jos în interiorul unei ferestre





- Mută cursorul cu o pagină mai sus sau mai jos în interiorul unei ferestre



Pasul 1: Alegeţi unitatea

- Mutaţi cursorul la unitatea dorită din fereastra din stânga



- Pentru a selecta o unitate, apăsaţi tasta soft **SELECTARE** sau

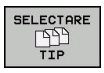
ENT

- Apăsaţi tasta **ENT**

Pasul 2: Selectaţi un director

- Mutaţi cursorul la directorul dorit în fereastra din stânga— fereastra din dreapta afişează automat toate fişierele din directorul evidenţiat

Pasul 3: Selectaţi un fişier



- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE TIP**



- Apăsaţi tasta soft pentru tipul de fişier dorit sau



- Apăsaţi tasta soft **AFIŞ. TOT** pentru a afişa toate fişierele sau



- Utilizaţi metacaractere, de ex. **4*.h**: afişează toate fişierele de tip .h care încep cu un 4

- Mutaţi evidenţierea la fişierul dorit din fereastra din dreapta



- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE** sau



- Apăsaţi tasta **ENT**

TNC deschide fişierul selectat în modul de operare din care aţi apelat gestionarul de fişiere.



Dacă introduceţi prima literă a fişierului căutat în gestionarul de fişiere, cursorul sare automat la primul program care începe cu litera respectivă.

Crearea unui director nou

- Deplasaţi cursorul luminos din fereastra din stânga, în directorul în care doriţi să creaţi un subdirector



- Apăsaţi tasta soft **DIRECTOR NOU**
- Introduceţi un nume pentru director



- Apăsaţi tasta **ENT**



- Apăsaţi tasta soft **OK** pentru a confirma, sau



- Abandonaţi cu tasta soft **ANULARE**.

Crearea unui fişier nou

- În fereastra din stânga, selectaţi directorul în care doriţi să creaţi fişierul nou
- Aduceţi cursorul în fereastra din dreapta



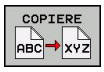
- Apăsaţi tasta soft **FIŞIER NOU**
- Introduceţi numele fişierului, inclusiv extensia



- Apăsaţi tasta **ENT**

Copierea unui singur fişier

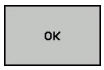
- Deplasaţi cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l copiaţi



- Apăsaţi tasta soft **COPIERE** pentru a selecta funcţia de copiere. TNC deschide o fereastră contextuală

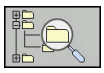
Copierea fişierelor în directorul curent

- Introduceţi numele fişierului de destinaţie.

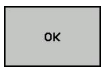


- Confirmaţi introducerea cu tasta **ENT** sau tasta soft **OK**: TNC copiază fişierul în directorul curent. Fişierul original este păstrat.

Copierea fişierelor într-un alt director



- Apăsaţi tasta soft **DIRECTOR DESTINAŢIE** pentru a selecta directorul dorit dintr-o fereastră pop-up



- Acceptaţi folosind tasta **ENT** sau tasta soft **OK**: TNC copiază fişierul cu acelaşi nume în directorul selectat. Fişierul original este păstrat.



Când procesul de copiere a fost început cu tasta soft **ENT** sau **OK**, TNC afişează o fereastră pop-up cu un indicator de progres.

Copierea fişierelor într-un alt director

- Selectaţi o configuraţie de ecran cu cele două ferestre de dimensiuni egale

În fereastra din dreapta

- Apăsaţi tasta soft **AFIŞ. ARBORE**
- Deplasaţi cursorul pe directorul în care doriţi să copiaţi fişierele şi afişaţi fişierele din acest director cu tasta **ENT**

În fereastra din stânga

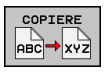
- Apăsaţi tasta soft **AFIŞ. ARBORE**
- Selectaţi directorul cu fişierele pe care doriţi să le copiaţi şi apăsaţi tasta **AFIŞARE FIŞIERE** pentru a le afişa



- Apelaţi funcţiile de marcare a fişierului



- Aduceţi cursorul pe fişierul pe care doriţi să îl copiaţi; dacă doriţi, evidenţiaţi şi alte fişiere în acelaşi mod



- Copiaţi fişierele marcate în directorul destinaţie

Mai multe informaţii: "Etichetarea fişierelor", pagina 129

Dacă există fişiere marcate în ferestrele din stânga şi din dreapta, TNC copiază din directorul în care se află cursorul.

Suprascrierea fişierelor

Dacă copiaţi fişiere într-un director în care sunt stocate alte fişiere cu acelaşi nume, TNC vă va întreba dacă doriţi să suprascrieţi fişierele din directorul destinaţie:

- Pentru a suprascrie toate fişierele (cu caseta **Fişiere existente** selectată), apăsaţi tasta soft **OK** sau
- Pentru a lăsa fişierele neschimbate, apăsaţi tasta soft **ANULARE**.

Dacă doriţi să suprascrieţi un fişier protejat, trebuie să bifaţi caseta **Fişiere protejate** sau să anulaţi procesul.

Copiere tabel

Importul liniilor într-un tabel

În cazul în care copiaţi un tabel într-un tabel existent, puteţi suprascrie fiecare rând cu tasta soft **ÎNLOCUIRE CÂMPURI**. Premise:

- Tabelul de destinaţie trebuie să existe
- Fişierul de copiat trebuie să conţină numai liniile pe care doriţi să le înlocuiţi
- Ambele tabele trebuie să aibă aceeaşi extensie de fişier

> **!** Funcţia **ÎNLOCUIRE CÂMPURI** este utilizată pentru a suprascrie rânduri din tabelul de destinaţie. Pentru a evita pierderea datelor, creaţi o copie de rezervă a tabelului original.

Exemplu

Cu un prestabilizator de sculă aţi măsurat lungimea şi raza a zece scule noi. Prestabilizatorul de sculă generează apoi tabelul de scule TOOL_Import.T cu 10 linii (pentru cele 10 scule).

- Copiaţi acest tabel din suportul extern de date în orice director
- Copiaţi tabelul creat extern peste cel existent TOOL.T utilizând gestionarul de fişiere TNC. TNC vă întreabă dacă doriţi să suprascrieţi tabelul de scule TOOL.T existent:
- Dacă apăsaţi tasta soft **DA**, TNC va suprascrie complet tabelul de scule TOOL.T curent. După acest proces de copiere, noul tabel TOOL.T va fi alcătuit din 10 linii.
- Sau apăsaţi tasta soft **REPLACE FIELDS** pentru ca TNC să suprascrie cele 10 linii din fişierul TOOL.T. Datele din celelalte linii rămân neschimbate.

Extragerea liniilor dintr-un tabel

Puteţi selecta una sau mai multe linii dintr-un tabel şi le puteţi salva într-un tabel separat.

- Deschideţi tabelul din care doriţi să copiaţi linii
- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta prima linie care va fi copiată
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII ADIŢIONALE**
- Apăsaţi tasta soft **ETICHETĂ**
- Selectaţi linii suplimentare, dacă este necesar
- Apăsaţi tasta soft **SALVARE CA**
- Introduceţi un nume pentru tabelul în care vor fi salvate liniile selectate

Copierea unui director

- Deplasaţi cursorul luminos în fereastra din dreapta, pe directorul pe care doriţi să-l copiaţi
- Apăsaţi tasta soft **COPIERE**: TNC deschide fereastra pentru selectarea directorului destinaţie
- Selectaţi directorul destinaţie şi confirmaţi cu tasta soft **ENT** sau **OK**: TNC copiază directorul selectat şi toate subdirectoarele sale în directorul destinaţie selectat

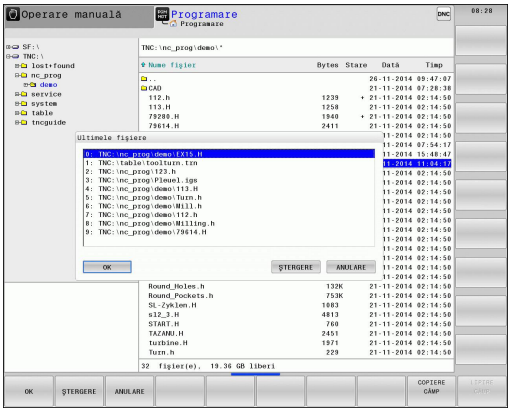
Selectarea unuia din ultimele fişiere selectate

PGM MGT

- Apelarea gestionarului de fişiere

ULTIMELE FIŞIERE

- Pentru a afişa ultimele zece fişiere selectate: Apăsaţi tasta soft **ULTIMELE FIŞIERE**



Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a deplasa cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l selectaţi:

- Mută cursorul în sus şi în jos în interiorul unei ferestre

OK

- Pentru a selecta fişierul, apăsaţi tasta soft **OK** sau

ENT

- Apăsaţi tasta **ENT**

Tasta soft **COPIERE CÂMP** permite copierea căii unui fişier marcat. Puteţi reutiliza ulterior calea copiată, de ex. cu o apelare de program cu ajutorul tastei **PGM CALL**.

Ştergerea unui fişier

Atenţie: Se pot pierde date!
După ce ştergeţi fişierele, acestea nu mai pot fi recuperate!

- Deplasaţi cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l ştergeţi



- Pentru a selecta funcţia de ştergere, apăsaţi tasta soft **ŞTERGERE**. TNC vă cere să confirmaţi dacă doriţi să ştergeţi fişierul
- Pentru a confirma ştergerea, apăsaţi tasta soft **OK** sau
- Pentru a anula ştergerea, apăsaţi pe tasta soft **ANULARE**

Ştergerea unui director

Atenţie: Se pot pierde date!
După ce ştergeţi fişierele, acestea nu mai pot fi recuperate!

- Deplasaţi cursorul pe directorul pe care doriţi să-l ştergeţi



- Pentru a selecta funcţia de ştergere, apăsaţi tasta soft **ŞTERGERE**. TNC vă cere să confirmaţi dacă doriţi într-adevăr să ştergeţi directorul cu toate subdirectoarele şi fişierele sale
- Pentru a confirma ştergerea, apăsaţi tasta soft **OK** sau
- Pentru a anula ştergerea, apăsaţi pe tasta soft **ANULARE**

Etichetarea fişierelor

Tastă soft	Funcţia de marcare
ETICHET. FIŞIER	Marcarea unui singur fişier
ETICHET. TOATE FIŞIERELE	Marcarea tuturor fişierelor din director
ANUL.ETIC FIŞIER	Anularea marcării unui singur fişier
ANUL.ETIC TOATE FIŞIERELE	Anularea marcării tuturor fişierelor
COP.ETIC.	Copierea tuturor fişierelor marcate

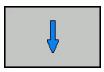
Anumite funcţii, precum copierea sau ştergerea fişierelor, pot fi utilizate nu numai pentru fişiere individuale, dar şi pentru mai multe fişiere simultan. Pentru a marca mai multe fişiere, efectuaţi următorii paşi:

- Deplasaţi cursorul la primul fişier

ETICHETĂ
- Pentru a afişa funcţiile de marcare, apăsaţi tasta soft **ETICHETĂ**

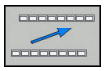
ETICHET. FIŞIER
- Marcaţi un fişier apăsând tasta soft **ETICHET. FIŞIER**


- Deplasaţi cursorul la alte fişiere



ETICHET. FIŞIER
- Pentru a marca şi alte fişiere, apăsaţi tasta soft **ETICHET. FIŞIER** etc.

COPIERE ABC XYZ
- Copierea fişierelor etichetate: Apăsaţi tasta soft **COPIERE** sau


- Ştergeţi fişierele evidenţiate: părăsiţi rândul activ de taste soft

ŞTERGERE
- Apăsaţi tasta soft **ŞTERGERE** pentru a deschide fişierele evidenţiate

Redenumirea unui fişier

- Deplasaţi cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l redenumiţi

REDENUM. ABC = XYZ
- Selectaţi funcţia de redenumire
- Introduceţi numele fişierului nou; tipul fişierului nu poate fi modificat
- Pentru redenumire: Apăsaţi tasta soft **OK** sau tasta **ENT**

Sortarea fişierelor

- Selectaţi directorul în care doriţi să sortaţi fişierele



- Selectaţi tasta soft **SORTARE**
- Selectaţi tasta soft cu criteriul de afişare corespunzător

Funcţii suplimentare

Protejarea unui fişier / Anularea protecţiei unui fişier

- Deplasaţi cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l protejaţi



- Selectaţi funcţiile suplimentare: apăsaţi tasta soft **MAI MULTE FUNCŢII**





- Activarea protecţiei fişierului: Apăsaţi tasta soft **PROTECŢIE**. Fişierul este etichetat cu simbolul „protejat”



- Pentru a anula protecţia fişierului, apăsaţi tasta soft **ANUL.PROT**

Selectarea editorului

- Deplasaţi cursorul în fereastra din dreapta, pe fişierul pe care doriţi să-l deschideţi



- Selectaţi funcţiile suplimentare: apăsaţi tasta soft **MAI MULTE FUNCŢII**



- Pentru a selecta editorul cu care veţi deschide fişierul selectat, apăsaţi tasta soft **SELECTARE EDITOR**
- Marcaţi editorul dorit
- Apăsaţi tasta soft **OK** pentru a deschide fişierul

Conectarea/deconectarea unui dispozitiv USB

- Mutaţi cursorul în fereastra din stânga



- Selectaţi funcţiile suplimentare: apăsaţi tasta soft **MAI MULTE FUNCŢII**
- Schimbaţi rândul de taste soft



- Căutarea unui dispozitiv USB
- Pentru a deconecta dispozitivul USB, evidenţiaţi-l în structura arborescentă a directoarelor



- Deconectaţi dispozitivul USB

Mai multe informaţii: "Dispozitive USB la TNC", pagina 142

Instrumente suplimentare pentru administrarea tipurilor de fişiere externe

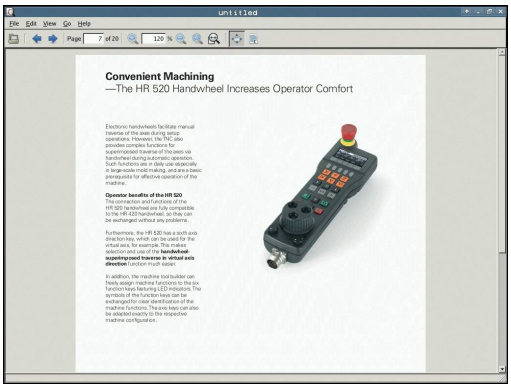
Cu ajutorul instrumentelor suplimentare, puteţi afişa sau edita diferite tipuri de fişiere create extern pe TNC.

Tipuri fişiere	Descriere
Fişiere PDF (pdf)	pagina 132
Foi de calcul Excel (xls, csv)	pagina 133
Fişiere internet (htm, html)	pagina 134
Arhive ZIP (zip)	pagina 135
Fişiere text (fişiere ASCII, de ex. txt, ini)	pagina 136
Fişiere video	pagina 136
Fişiere imagine (bmp, jpg, gif, png)	pagina 137

Dacă transferaţi fişiere de pe un PC la sistemul de comandă prin TNCremo, trebuie să introduceţi extensia numelui fişierului: pdf, xls, zip, bmp, gif, jpg şi png, în lista tipurilor de fişiere pentru transmisie binară (element de meniu **Suplimentar** > **Configurare** > **Mod** în TNCremo).

Afişarea fişierelor PDF

Pentru a deschide fişierele PDF direct pe TNC, procedaţi după cum urmează:



PGM MGT

- Apelarea gestionarului de fişiere
- Selectaţi directorul în care va fi salvat fişierul PDF
- Deplasaţi cursorul pe fişierul PDF

ENT

- Apăsaţi **ENT**: TNC deschide fişierul PDF în propria aplicaţie utilizând instrumentul suplimentar **PDF viewer**

Prin combinaţia de taste ALT+TAB puteţi reveni oricând la interfaţa pentru utilizator TNC, lăsând fişierul PDF deschis. Alternativ, puteţi face clic, de asemenea, pe simbolul corespunzător din bara de sarcini pentru a reveni la interfaţa TNC.

Dacă poziţionaţi cursorul mouse-ului deasupra unui buton, va fi afişată o scurtă sugestie de instrument, care explică funcţia acestui buton. Informaţii suplimentare despre modul de utilizare a **PDF viewer** sunt furnizate de **Asistenţă**.

Procedaţi după cum urmează pentru a închide instrumentul **PDF viewer**:

- Utilizaţi mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **Fişier**
- Selectaţi elementul de meniu **Închidere**: TNC revine la gestionarul de fişiere

Dacă nu utilizaţi un mouse, procedaţi astfel pentru a închide **PDF viewer**:

▷

- Apăsaţi tasta pentru comutarea tastelor soft: **PDF viewer** deschide meniul derulant **Fişier**

↓

- Selectaţi elementul de meniu **Închidere** şi confirmaţi cu tasta **ENT**: TNC revine la gestionarul de fişiere

ENT

Afişarea şi editarea fişierelor Excel

Pentru a deschide şi a edita fişiere Excel cu extensia **xls**, **xlsx** sau **csv** direct de pe TNC, efectuaţi următorii paşi:

PGM MGT
- Apelarea gestionarului de fişiere
- Selectaţi directorul în care va fi salvat fişierul Excel
- Deplasaţi cursorul la fişierul Excel

ENT
- Apăsaţi **ENT**: TNC deschide fişierul Excel în propria aplicaţie utilizând instrumentul suplimentar **Gnumeric**



Utilizând combinaţia de taste ALT+TAB, puteţi reveni întotdeauna la interfaţa TNC pentru utilizator lăsând fişierul Excel deschis. Alternativ, puteţi face clic, de asemenea, pe simbolul corespunzător din bara de sarcini pentru a reveni la interfaţa TNC.



Dacă poziţionaţi cursorul mouse-ului deasupra unui buton, va fi afişată o scurtă sugestie de instrument, care explică funcţia acestui buton. Informaţii suplimentare despre modul de utilizare a funcţiei **Gnumeric** sunt furnizate de **Asistenţă**.

Procedaţi după cum urmează pentru a închide instrumentul **Gnumeric**:

- Utilizaţi mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **Fişier**
- Selectaţi elementul de meniu **Închidere**: TNC revine la gestionarul de fişiere

Dacă nu utilizaţi un mouse, procedaţi după cum urmează pentru a închide instrumentul suplimentar **Gnumeric**:

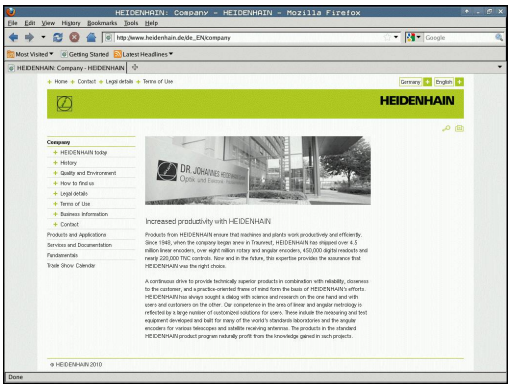
▷
- Apăsaţi tasta pentru comutarea tastelor soft: Instrumentul suplimentar **Gnumeric** deschide meniul derulant **Fişier**

↓
- Selectaţi elementul de meniu **Închidere** şi confirmaţi cu tasta **ENT**: TNC revine la gestionarul de fişiere

ENT

Afişarea fişierelor internet

Pentru a deschide şi a edita fişiere internet cu extensia **htm** sau **html** direct de pe TNC, efectuaţi următorii paşi:



PGM MGT

- Apelarea gestionarului de fişiere
- Selectaţi directorul în care va fi salvat fişierul internet
- Deplasaţi cursorul la fişierul de pe Internet

ENT

- Apăsaţi **ENT**: TNC deschide fişierul de pe internet în propria aplicaţie utilizând instrumentul suplimentar **Web Browser**

Prin combinaţia de taste ALT+TAB puteţi reveni oricând la interfaţa pentru utilizator TNC, lăsând fişierul PDF deschis. Alternativ, puteţi face clic, de asemenea, pe simbolul corespunzător din bara de sarcini pentru a reveni la interfaţa TNC.

Dacă poziţionaţi cursorul mouse-ului deasupra unui buton, va fi afişată o casetă informativă care explică funcţia acestui buton. Informaţii suplimentare despre modul de utilizare a instrumentului **Web Browser** sunt disponibile în **Asistenţă**.

Procedaţi după cum urmează pentru a închide instrumentul **Web Browser**:

- Utilizaţi mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **Fişier**
- Selectaţi elementul de meniu **Ieşire**: TNC revine la gestionarul de fişiere

Dacă nu utilizaţi un mouse, procedaţi astfel pentru a închide instrumentul **Web Browser**:

▷

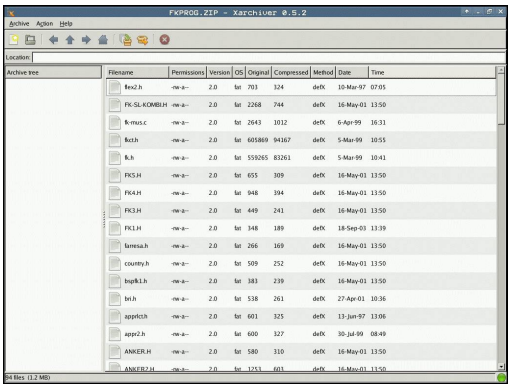
- Apăsaţi tasta pentru comutarea tastelor soft: **Web Browser** deschide meniul derulant **Fişier**

- Selectaţi elementul de meniu **Ieşire** şi confirmaţi cu tasta **ENT**: TNC revine la gestionarul de fişiere

ENT

Lucrul cu arhivele ZIP

Pentru a deschide arhivele ZIP cu extensia **zip** direct de pe TNC:



PGM MGT

- Apelarea gestionarului de fişiere
- Selectaţi directorul în care va fi salvat fişierul arhivă
- Deplasaţi cursorul la fişierul arhivă

ENT

- Apăsaţi **ENT**: TNC deschide fişierul arhivă în propria aplicaţie utilizând instrumentul suplimentar **Xarchiver**

Utilizând combinaţia de taste ALT+TAB, puteţi reveni întotdeauna la interfaţa TNC pentru utilizator, lăsând fişierul arhivă deschis. Alternativ, puteţi face clic, de asemenea, pe simbolul corespunzător din bara de sarcini pentru a reveni la interfaţa TNC.

Dacă poziţionaţi cursorul mouse-ului deasupra unui buton, va fi afişată o scurtă sugestie de instrument, care explică funcţia acestui buton. Informaţii suplimentare despre modul de utilizare a funcţiei **Xarchiver** sunt furnizate de **Asistenţă**.

Reţineţi că TNC nu efectuează nicio conversie binar la ASCII sau invers când comprimă şi extrage programe NC şi tabele NC. Când astfel de fişiere sunt transferate la comenzile TNC utilizând alte versiuni software, este posibil ca TNC să nu le poată citi.

Procedaţi după cum urmează pentru a închide instrumentul **Xarchiver**:

- Utilizaţi mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **Arhivă**
- Selectaţi elementul de meniu **Ieşire**: TNC revine la gestionarul de fişiere

Dacă nu utilizaţi un mouse, procedaţi astfel pentru a închide funcţia **Xarchiver**:

▷

- Apăsaţi tasta pentru comutarea tastelor soft: Funcţia **Xarchiver** deschide meniul derulant **Fişier**

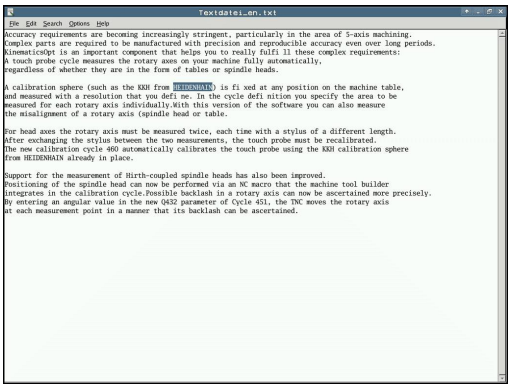
↓

- Selectaţi elementul de meniu **Ieşire** şi confirmaţi cu tasta **ENT**: TNC revine la gestionarul de fişiere

ENT

Afişarea şi editarea fişierelor text

Pentru a deschide şi a edita fişiere text (fişiere ASCII, de ex., cu extensia **txt**), utilizaţi editorul de text intern. Procedaţi după cum urmează:



PGM MGT

- Apelarea gestionarului de fişiere
- Selectaţi unitatea şi directorul în care va fi salvat fişierul text
- Deplasaţi cursorul la fişierul text

ENT

- Apăsaţi tasta **ENT**: TNC deschide fişierul de text cu editorul de text intern

Alternativ, puteţi să deschideţi, de asemenea, fişierele ASCII utilizând instrumentul suplimentar **Leafpad**. Scurtăturile cu care sunteţi familiarizat din Windows, pe care le puteţi utiliza pentru a edita rapid texte (CTRL+C, CTRL+V,...), sunt disponibile în **Leafpad**.

Utilizând combinaţia de taste ALT+TAB, puteţi reveni întotdeauna la interfaţa TNC pentru utilizator, lăsând fişierul text deschis. Alternativ, puteţi face clic, de asemenea, pe simbolul corespunzător din bara de sarcini pentru a reveni la interfaţa TNC.

Procedaţi după cum urmează pentru a deschide instrumentul **Leafpad**:

- Utilizaţi mouse-ul pentru a selecta pictograma HEIDENHAIN **Meniu** din bara de sarcini
- Selectaţi elementele de meniu **Scule** şi **Leafpad** din meniul derulant

Procedaţi după cum urmează pentru a închide instrumentul **Leafpad**:

- Utilizaţi mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **Fişier**
- Selectaţi elementul de meniu **Ieşire**: TNC revine la gestionarul de fişiere

Afişarea fişierelor video

Această caracteristică trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Procedaţi după cum urmează pentru a deschide fişierele video direct de pe TNC:

PGM MGT

- Apelaţi gestionarul de fişiere
- Selectaţi directorul în care este salvat fişierul video
- Deplasaţi cursorul la fişierul video

ENT

- Apăsaţi **ENT**: TNC deschide fişierul video în propria sa aplicaţie

Afişarea fişierelor grafice

Pentru a deschide fişiere grafice cu extensia bmp, gif, jpg sau png direct de pe TNC:



PGM MGT

- Apelaţi gestionarul de fişiere
- Selectaţi directorul în care va fi salvat fişierul grafic
- Deplasaţi cursorul la fişierul grafic

ENT

- Apăsaţi tasta **ENT**: TNC deschide fişierul grafic în propria aplicaţie utilizând instrumentul suplimentar **ristretto**

Utilizând combinaţia de taste ALT+TAB, puteţi reveni oricând la interfaţa pentru utilizator TNC, lăsând fişierul grafic deschis. Alternativ, puteţi face clic, de asemenea, pe simbolul corespunzător din bara de sarcini pentru a reveni la interfaţa TNC.

Informaţii suplimentare despre modul de utilizare a funcţiei **ristretto** sunt furnizate de **Asistenţă**.

Procedaţi după cum urmează pentru a închide instrumentul **ristretto**:

- Utilizaţi mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **Fişier**
- Selectaţi elementul de meniu **Ieşire**: TNC revine la gestionarul de fişiere

Dacă nu utilizaţi un mouse, procedaţi după cum urmează pentru a închide instrumentul suplimentar **ristretto**:

▷

- Apăsaţi tasta pentru comutarea tastelor soft: Instrumentul suplimentar **ristretto** deschide meniul derulant **Fişier**

↓

- Selectaţi elementul de meniu **Ieşire** şi confirmaţi cu tasta **ENT**: TNC revine la gestionarul de fişiere

ENT

Instrumente suplimentare pentru ITC

Următoarele instrumente suplimentare vă permit să aplicaţi diferite setări pentru ecranele tactile ale sistemelor ITC conectate.

Sistemele ITC sunt PC-uri industriale care nu au suporturi de stocare proprii şi, prin urmare, nu au sisteme de operare instalate. Această caracteristică deosebeşte sistemele ITC de sistemele IPC.

Sistemele ITC sunt deseori utilizate cu maşinile de mari dimensiuni, de exemplu pentru a clona sistemul de operare real.



Producătorul maşinii defineşte şi configurează afişarea şi funcţionarea dispozitivelor ITC şi IPC conectate.

Instrument suplimentar	Aplicaţie
Calibrare ITC	Calibrare în 4 puncte
Gesturi ITC	Configurarea controlului gesturilor
Configurare ecran tactil ITC	Selectarea sensibilităţii la atingere



Sistemul de control afişează instrumentele suplimentare pentru sisteme ITC numai la sarcinile în care este conectat un sistem ITC.

Calibrare ITC

Utilizând instrumentul **Calibrare ITC**, aliniaţi poziţia cursorului mouse-ului cu poziţia reală a degetului.

Calibrarea cu instrumentul suplimentar **Calibrare ITC** este recomandată în următoarele cazuri:

- După înlocuirea ecranului tactil
- Atunci când schimbaţi poziţia ecranului tactil (eroare de axă paralelă din cauza unghiului de vizualizare modificat)

Calibrarea include următorii paşi:

- ▶ Porniţi instrumentul pe sistemul de control folosind bara de sarcini
- > ITC deschide ecranul de calibrare cu patru puncte tactile în colţurile ecranului
- ▶ Atingeţi succesiv cele patru puncte tactile afişate
- > ITC închide ecranul de calibrare după finalizarea cu succes a calibrării

Gesturi ITC

Utilizând instrumentul suplimentar **Gesturi ITC**, producătorul maşinii configurează controlul gesturilor de pe ecranul tactil.



Această funcţie poate fi utilizată numai cu acordul producătorului maşinii.

Configurare ecran tactil ITC

Utilizând instrumentul suplimentar **Configurare ecran tactil ITC**, puteţi selecta sensibilitatea la atingere a ecranului tactil.

ITC vă oferă următoarele opţiuni:

- **Sensibilitate normală (Cfg 0)**
- **Sensibilitate înaltă (Cfg 1)**
- **Sensibilitate redusă (Cfg 2)**

Utilizaţi setarea **Sensibilitate normală (Cfg 0)** ca setare standard. Dacă este dificil să operaţi echipamentul în timp ce purtaţi mănuşi cu această setare, selectaţi setarea **Sensibilitate înaltă (Cfg 1)**.



Dacă ecranul tactil ITC nu este protejat împotriva picăturilor, selectaţi setarea **Sensibilitate redusă (Cfg 2)**. Acest lucru va preveni interpretarea de către ITC a picăturilor de apă drept atingeri.

Calibrarea include următorii paşi:

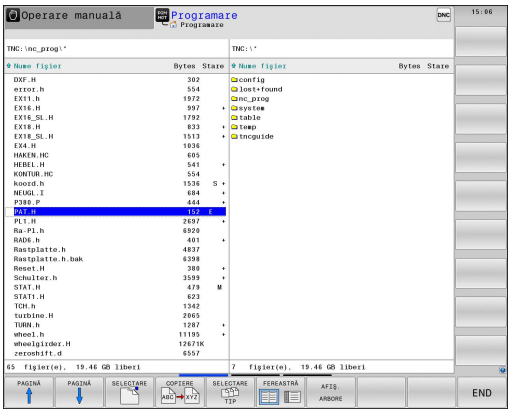
- ▶ Porniţi instrumentul pe sistemul de control folosind bara de sarcini
- > ITC deschide o fereastră contextuală cu trei opţiuni
- ▶ Selectaţi sensibilitatea la atingere
- ▶ Apăsaţi butonul **OK**
- > ITC închide fereastra contextuală

Transfer de date la/de la un mediu de date extern

Înainte de a putea transfera date pe un suport de date extern, trebuie să configuraţi interfaţa de date.

Mai multe informaţii: "Configurarea interfeţelor de date", pagina 615

În funcţie de software-ul pentru transferul de date pe care îl utilizaţi, este posibil să apară uneori probleme când transmiteţi date printr-o interfaţă serială. Acestea pot fi remediate prin repetarea transmisiei.



PGM MGT

- Apelaţi gestionarul de fişiere

FEREASTRĂ

- Selectaţi configuraţia de ecran pentru transferul de date: apăsaţi tasta soft **FEREASTRĂ**.

Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a deplasa cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l transferaţi:

↑ ↓

- Mută cursorul în sus şi în jos în interiorul unei ferestre

← →

- Mută cursorul de la fereastra din dreapta la cea din stânga şi invers

Dacă doriţi să copiaţi de pe TNC pe un suport extern de date, deplasaţi cursorul din fereastra din stânga pe fişierul pe care doriţi să îl transferaţi.

Dacă doriţi să copiaţi de pe un suport extern de date pe TNC, deplasaţi cursorul din fereastra din dreapta pe fişierul pe care doriţi să îl transferaţi.

AFIS. ARBORE

- Selectaţi o altă unitate sau un alt director: Apăsaţi tasta soft **AFIŞ. ARBORE**
- Folosiţi tastele cursor pentru a selecta directorul dorit

AFISARE FIŞIERE

- Selectaţi fişierul dorit: Apăsaţi tasta soft **AFIŞARE FIŞIERE**

COPIERE

- Folosiţi tastele cursor pentru a selecta fişierul
- Transferul unui singur fişier: Apăsaţi tasta soft **COPIERE**.

- Confirmaţi cu tasta soft **OK** sau cu tasta **ENT**. Pe TNC apare o fereastră de stare, care vă informează cu privire la progresul procesului de copiere sau

FEREASTRĂ

- Oprire transfer: Apăsaţi tasta soft **FEREASTRĂ**. TNC afişează din nou fereastra standard a gestionarului de fişiere

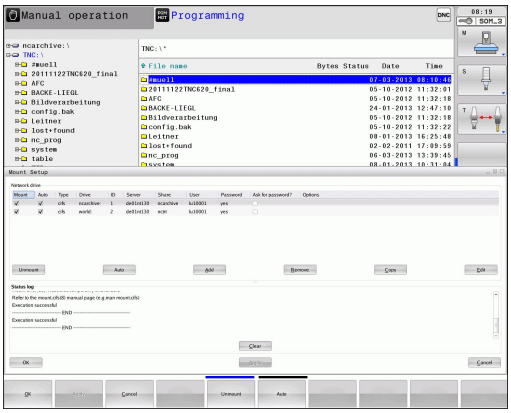
TNC într-o reţea

Trebuie să conectaţi placa Ethernet la reţea.

Mai multe informaţii: "Interfaţă Ethernet ", pagina 621

TNC înregistrează mesajele de eroare din timpul funcţionării reţelei.

Mai multe informaţii: "Interfaţă Ethernet ", pagina 621



Dacă TNC este conectat la o reţea, fereastra directorului din stânga afişează unităţile suplimentare. Toate funcţiile descrise mai sus (selectarea unei unităţi, copierea fişierelor etc.) sunt valabile şi pentru unităţile de reţea, în cazul în care vi s-au acordat drepturile corespunzătoare.

Conectarea şi deconectare unei unităţi de reţea

PGM MGT

- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta **PGM MGT**

RETEA

- Pentru a selecta setările de reţea: Apăsaţi tasta soft **REŢEA** (al doilea rând de taste soft).
- Gestionarea unităţilor din reţea: Apăsaţi tasta soft **DEFINIRE CONEXIUNE LA REŢEA**. TNC afişează într-o fereastră unităţile de reţea disponibile pentru acces. Cu tastele soft descrise mai jos puteţi defini conexiunea pentru fiecare unitate.

Tastă soft	Funcţie
Conectare	Stabiliţi conexiunea la reţea. În cazul în care conexiunea este activă, TNC marchează coloana **Montare**.
Separare	Întrerupeţi conexiunea la reţea
Autom	Stabilire automată a conexiunii de reţea la pornirea TNC. TNC marchează coloana **Auto**, în cazul în care conexiunea este stabilită automat.
Adăugare	Configuraţi noua conexiune la reţea
Eliminare	Ştergeţi conexiunea la reţea existentă
Copiere	Copiaţi conexiunea la reţea
Edit	Editaţi conexiunea la reţea
Ştergere	Ştergeţi fereastra de stare

Dispozitive USB la TNC

Atenţie: Se pot pierde date!
Utilizaţi interfaţa USB numai pentru a transfera şi salva date, nu şi pentru procesare sau executarea programelor.

Efectuarea de copii de rezervă pentru date de pe sau încărcarea pe TNC este extrem de simplă cu dispozitivele USB. TNC acceptă următoarele dispozitive USB:

- Unităţi de dischetă cu sistem de fişiere FAT/VFAT
- Stick-uri de memorie cu sistem fişiere FAT/VFAT
- Hard disk-uri cu sistem fişiere FAT/VFAT
- Unităţi de CD-ROM cu sistem de fişiere Joliet (ISO 9660)

TNC detectează automat aceste tipuri de dispozitive USB când sunt conectate. TNC nu acceptă dispozitive USB cu alte sisteme de fişiere (precum NTFS). TNC afişează mesajul de eroare **USB: TNC nu acceptă dispozitivul** când conectaţi un astfel de dispozitiv.

Dacă se afişează un mesaj de eroare atunci când conectaţi o unitate de memorie USB, verificaţi setarea din software-ul de securitate SELinux.

Mai multe informaţii: "Software de securitate SELinux", pagina 96

TNC afişează de asemenea, mesajul de eroare **USB: TNC nu acceptă dispozitivul** dacă conectaţi un hub USB. În acest caz, confirmaţi mesajul cu tasta **CE**.

Teoretic, ar trebui să puteţi conecta la TNC toate dispozitivele USB cu sistemele de fişiere amintite mai sus. Este posibil ca un dispozitiv USB să nu fie identificat corect de dispozitivul de control. În astfel de cazuri, utilizaţi alt dispozitiv USB.

Dispozitivele USB apar în arborele de directoare ca unităţi separate; prin urmare, puteţi utiliza funcţiile de gestionare a fişierelor descrise în capitolele anterioare.

Producătorul maşinii poate aloca nume permanente dispozitivelor USB. Manualul maşinii conţine informaţii suplimentare.

Deconectaţi dispozitivul USB

Procedaţi după cum urmează pentru a deconecta o unitate USB:

PGM MGT
- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta **PGM MGT**

- Selectaţi fereastra din stânga cu tasta săgeată

- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta dispozitivul USB pe care doriţi să-l deconectaţi

▷
- Parcurgeţi rândul de taste soft

MAI MULTE FUNCTII
- Selectaţi funcţiile suplimentare

▷
- Parcurgeţi rândul de taste soft


- Selectaţi funcţia pentru eliminarea dispozitivelor USB. TNC elimină dispozitivul USB din structura arborescentă a directoarelor şi afişează mesajul **Dispozitivul USB poate fi îndepărtat acuma**.
- Deconectaţi dispozitivul USB

END
- Ieşiţi din gestionarul de fişiere

Pentru a restabili conexiunea cu un dispozitiv USB care a fost eliminat, apăsaţi următoarea tastă soft:


- Selectaţi funcţia pentru reconectarea dispozitivelor USB

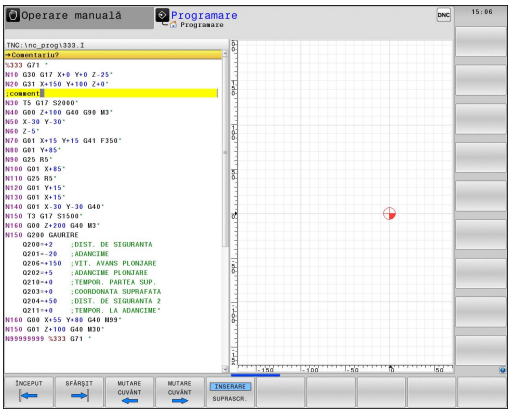
4

Programare: Mijloace auxiliare de programare

4.1 Adăugarea comentariilor

Aplicaţie

Puteţi adăuga comentarii într-un program de piesă pentru a explica paşii programului sau pentru a face note generale.



În funcţie de parametrul **lineBreak** (nr. 105404) al maşinii, sistemul TNC va afişa comentarii care nu vor încăpea pe ecran, pe mai multe rânduri sau caracterul **>>** va apărea pe ecran.

Ultimul caracter dintr-un bloc de comentarii nu trebuie să aibă semnul tilda (**~**).

Aveţi la dispoziţie următoarele posibilităţi de adăugare a comentariilor.

Introducerea comentariilor în timpul programării

- Introduceţi datele pentru un bloc de program, apoi apăsaţi tasta punct şi virgulă „;” de pe tastatura alfabetică; TNC afişează dialogul instantaneu **COMENTARIU?**
- Introduceţi comentariul şi finalizaţi blocul apăsând tasta **END**

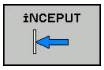
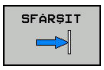
Inserarea comentariilor după introducerea programului

- Selectaţi blocul în care doriţi să adăugaţi un comentariu
- Selectaţi ultimul cuvânt din bloc cu tasta săgeată dreapta, apoi apăsaţi tasta punct şi virgulă (**;**): TNC afişează dialogul instantaneu **COMENTARIU?**
- Introduceţi comentariul şi finalizaţi blocul apăsând tasta **END**

Introducerea unui comentariu într-un bloc separat

- Selectaţi blocul după care doriţi să inseraţi comentariul
- Iniţiaţi dialogul de programare cu tasta punct şi virgulă (**;**) de pe tastatura alfabetică
- Introduceţi comentariul şi finalizaţi blocul apăsând tasta **END**

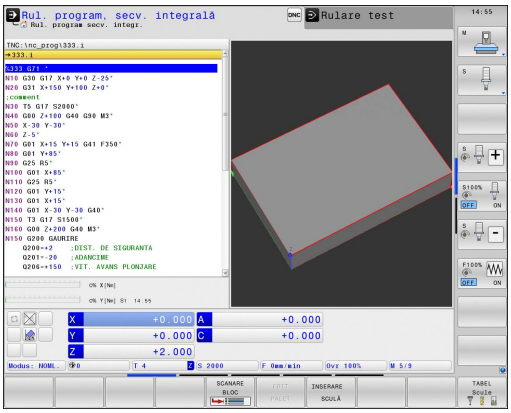
Funcţiile pentru editarea unui comentariu

Tastă soft	Funcţie
	Salt la începutul comentariului
	Salt la sfârşitul comentariului
	Salt la începutul unui cuvânt. Cuvintele trebuie separate printr-un spaţiu
	Salt la sfârşitul unui cuvânt. Cuvintele trebuie separate printr-un spaţiu
	Comutaţi între modul Inserare şi modul Suprascriere

4.2 Afişarea programelor NC

Evidenţierea sintaxei

TNC afişează elementele de sintaxă cu diferite culori, conform semnificaţiei acestora. Programele sunt mai lizibile şi mai clare prin evidenţierea cu ajutorul culorilor.



Evidenţierea în culori a elementelor de sintaxă

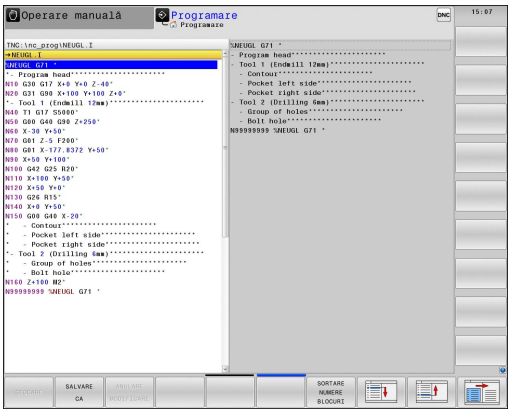
Utilizare	Culoare
Culoare standard	Negru
Afişarea comentariilor	Verde
Afişarea valorilor numerice	Albastru
Numărul blocului	Mov

Bara de navigare

Puteţi să deplasaţi conţinutul ecranului cu mouse-ul prin intermediul barei de navigare din partea dreaptă a ferestrei programului. În plus, dimensiunea şi poziţia barei de navigare indică lungimea programului şi poziţia cursorului.

4.3 Structurarea programelor

Definiţie şi aplicaţii



Această funcţie TNC vă oferă posibilitatea de a comenta programele piesă în blocuri de structurare. Blocurile de structurare reprezintă texte scurte, de până la 252 de caractere, utilizate drept comentarii sau titluri pentru liniile de program următoare.

Cu ajutorul blocurilor de structurare adecvate, puteţi organiza programe lungi şi complexe într-o manieră clară şi inteligibilă.

Această funcţie este deosebit de utilă dacă doriţi să modificaţi programul ulterior. Blocurile de structurare pot fi inserate în orice punct al programului piesă.

Blocurile de structurare pot, de asemenea, să fie afişate într-o fereastră separată şi editate sau completate, în funcţie de caz. În acest sens, utilizaţi configuraţia de ecran adecvată.

Elementele de structură inserate sunt gestionate de către TNC într-un fişier separat (extensie: .SEC .DEP). Acest lucru măreşte viteza de navigare prin fereastra de structură a programului.

Afişarea ferestrei de structură a programului / Schimbarea ferestrei active

SECTIUNI + PROGRAM

- Afişarea ferestrei de structură a programului: Selectaţi afişajul de ecran **PGM + SECTS**



- Comutaţi la fereastra activă: Apăsaţi tasta soft **MODIFICARE FEREASTRĂ**

Inserarea unui bloc de structurare în fereastra programului

- Selectaţi blocul după care doriţi să inseraţi blocul de structurare

SPEC FCT

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

AJUTOARE PROGRA-MARE

- Apăsaţi tasta soft **AJUTOARE PROGRAMARE**

INSERARE SECTIUNE

- Apăsaţi tasta soft **INSERARE SECŢIUNE**.
- Introduceţi textul de structurare



- Dacă este nevoie, modificaţi adâncimea structurii cu tasta soft



Puteţi, de asemenea, introduce blocuri de structură cu combinaţia de taste **Shift + 8**.

Selectarea blocurilor în fereastra de structură a programului

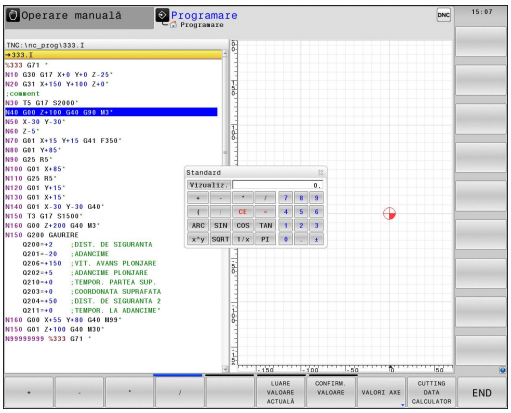
Dacă navigaţi bloc cu bloc prin fereastra de structură a programului, simultan TNC deplasează automat blocurile NC corespunzătoare în fereastra programului. În acest fel, puteţi trece rapid peste secţiuni mari de program.

4.4 Calculator

Utilizarea

TNC prezintă un calculator integrat, cu funcţiile matematice de bază.

- Utilizaţi tasta **CALC** pentru a afişa şi a ascunde calculatorul on-line
- Selectaţi funcţiile aritmetice: Calculatorul este operat prin comenzi scurte prin tastele soft sau prin tastatura alfabetică.



Funcţie de calcul	Scurtătură (tastă soft)
Adunare	+
Scădere	–
Înmulţire	*
Împărţire	/
Calcule în paranteze	( )
Arc cosinus	ARC
Sinus	SIN
Cosinus	COS
Tangentă	TAN
Puterile valorilor	X^Y
Rădăcină pătrată	SQRT
Inversiune	1/X
pi (3,14159265359)	PI
Adăugarea valorii în memoria tampon	M+
Salvarea valorii în memoria tampon	MS
Apelarea din memoria tampon	MR
Ştergerea conţinutului memoriei tampon	MC
Logaritm natural	LN
Logaritm	LOG
Funcţie exponenţială	e^x
Verificarea semnului algebric	SGN
Obţinerea valorii absolute	ABS

Funcţie de calcul	Scurtătură (tastă soft)
Rotunjirea zecimalelor	INT
Rotunjirea numerelor întregi	FRAC
Operator Modulo	MOD
Selectarea vizualizării	Vizualizare
Ştergerea valorii	CE
Unitatea de măsură	MM sau INCH
Afişarea valorilor unghiurilor în radiani (standard: unghi în grade)	RAD
Selectarea modului de afişare al valorii numerice	DEC (zecimal) sau HEX (hexazecimal)

Transferul valorii calculate în program

- Utilizaţi tastele săgeţi pentru a selecta cuvântul în care doriţi să transferaţi valoarea calculată
- Suprapuneţi calculatorul on-line utilizând tasta **CALC** şi efectuaţi calculul dorit
- Apăsaţi tasta de capturare a poziţiei efective sau tasta soft **CONFIRM. VALOARE** pentru ca TNC să transfere valoarea calculată în caseta activă de introducere şi să închidă calculatorul



De asemenea, puteţi transfera valorile dintr-un program în calculator. Când apăsaţi pe tasta soft **OBŢINERE VALOARE CURENTĂ** sau tasta **GOTO**, TNC transferă valoarea din câmpul de introducere activ în calculator.

Calculatorul rămâne activ chiar şi după schimbarea modurilor de operare. Apăsaţi tasta soft **END** pentru a închide calculatorul.

Funcţii ale calculatorului de buzunar

Tastă soft	Funcţie
VALORI AXE	Încărcarea în calculator a valorii nominale sau de referinţă a poziţiei respective de pe axă
LUARE VALOARE ACTUALĂ	Încărcarea valorii numerice din câmpul de introducere activ în calculator
CONFIRM. VALOARE	Încărcarea valorii numerice din calculator în câmpul de introducere activ
COPIERE CÂMP	Copierea valorii numerice din calculator
LIPIRE CÂMP	Inserarea valorii numerice copiate în calculator
CALCULATOR PTR DATE DE AŞCHIERE	Deschiderea calculatorului pentru datele de aşchiere

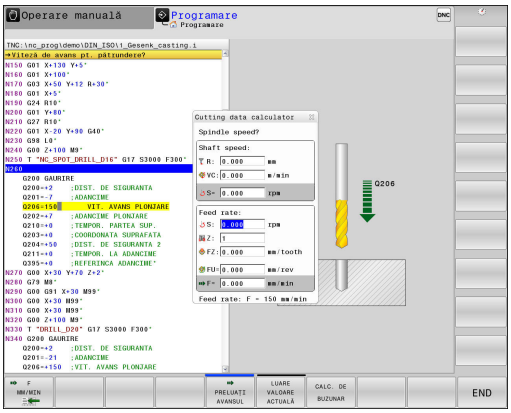


De asemenea, puteţi deplasa calculatorul cu tastele cu săgeţi de la tastatură. Dacă aţi conectat un mouse, puteţi poziţiona calculatorul şi cu ajutorul acestuia.

4.5 Calculator pentru datele de aşchiere

Aplicaţie

Utilizând calculatorul pentru datele de aşchiere, puteţi calcula viteza broşei şi viteza de avans pentru un proces de prelucrare. Apoi, puteţi încărca valorile calculate într-o casetă de dialog deschisă pentru viteza broşei sau viteza de avans în programul NC.



> Nu puteţi efectua niciun calcul de date de aşchiere în modul de strunjire cu calculatorul de date de aşchiere, deoarece datele privind viteza de avans şi viteza broşei sunt diferite în modul de strunjire faţă de modul de frezare. În timpul strunjirii, vitezele de avans sunt definite, de obicei, în milimetri pe rotaţie (mm/1) (**M136**), însă calculatorul de date de aşchiere calculează întotdeauna în milimetri pe minut (mm/min). În plus, raza din calculatorul de date de aşchiere se raportează la sculă, însă operaţiunile de strunjire necesită diametrul sculei.

Pentru a deschide calculatorul de date de aşchiere, apăsaţi tasta soft **CALCULATOR PTR DATE DE AŞCHIERE**. TNC afişează tasta soft dacă

- deschideţi calculatorul (tasta **CALC**)
- deschideţi câmpul de dialog pentru introducerea vitezei broşei în blocul T
- deschideţi câmpul de dialog pentru introducerea vitezei de avans în blocurile sau ciclurile de poziţionare
- introduceţi o viteză de avans în modul de operare manuală (tasta soft **F**)
- introduceţi o viteză a broşei în modul de operare manuală (tasta soft **S**)

Calculatorul de date de aşchiere este afişat cu câmpuri de introducere diferite, după cum se calculează o viteză a broşei sau o viteză de avans:

Fereastra pentru calculul vitezei broşei:

Literă de cod	Semnificaţie
R:	Rază sculă (mm)
VC:	Viteză de aşchiere (m/min)
S=	Rezultat pentru viteza broşei (rot/min)

Fereastra pentru calculul vitezei de avans:

Literă de cod	Semnificaţie
S:	Viteza broşei (rpm)
Z:	Număr de dinţi pe sculă (n)
FZ:	Avans pe dinte (mm/dinte)
FU:	Avans per rotaţie (mm/1)
F=	Rezultat pentru viteza de avans (mm/min)

De asemenea, puteţi să calculaţi viteza de avans în blocul T şi să o transferaţi automat în blocurile şi ciclurile de poziţionare ulterioare. Pentru a introduce viteze de avans în blocurile sau ciclurile de poziţionare, selectaţi tasta soft **F AUTO**. TNC utilizează apoi viteza de avans definită în blocul T. Dacă va trebui să modificaţi viteza de avans ulterior, trebuie să reglaţi valoarea vitezei de avans în blocul T.

Funcţii ale calculatorului de date de aşchiere:

Tastă soft	Funcţie
S U/MIN	Încărcaţi viteza broşei din formularul calculatorului de date de aşchiere într-un câmp de dialog deschis.
F MM/MIN	Încărcaţi viteza de avans din formularul calculatorului de date de aşchiere într-un câmp de dialog deschis.
VC M/MIN	Încărcaţi viteza de aşchiere din formularul calculatorului de date de aşchiere într-un câmp de dialog deschis.
FZ MM/ZAHN	Încărcaţi avansul pe dinte din formularul calculatorului de date de aşchiere într-un câmp de dialog deschis.
FU MM/U	Încărcaţi avansul pe rotaţie din formularul calculatorului de date de aşchiere într-un câmp de dialog deschis.
PRELUATI RAZA SCULEI	Încărcaţi raza sculei în formularul calculatorului de date de aşchiere
PRELUATI TURATIA	Încărcaţi viteza broşei din câmpul de dialog deschis în formularul calculatorului de date de aşchiere
PRELUATI AVANSUL	Încărcaţi viteza de avans din câmpul de dialog deschis în formularul calculatorului de date de aşchiere
PRELUATI AVANSUL	Încărcaţi avansul pe rotaţie din câmpul de dialog deschis în formularul calculatorului de date de aşchiere
PRELUATI AVANSUL	Încărcaţi avansul pe dinte din câmpul de dialog deschis în formularul calculatorului de date de aşchiere
LUARE VALOARE ACTUALĂ	Încărcaţi valoarea din câmpul de dialog deschis în formularul calculatorului de date de aşchiere
CALC. DE BUZUNAR	Comutaţi la calculatorul de buzunar
↓	Deplasaţi calculatorul de date de aşchiere în direcţia săgeţii
INCH	Utilizaţi valori în inch în calculatorul de date de aşchiere
END	Închideţi calculatorul de date de aşchiere

4.6 Programarea graficii

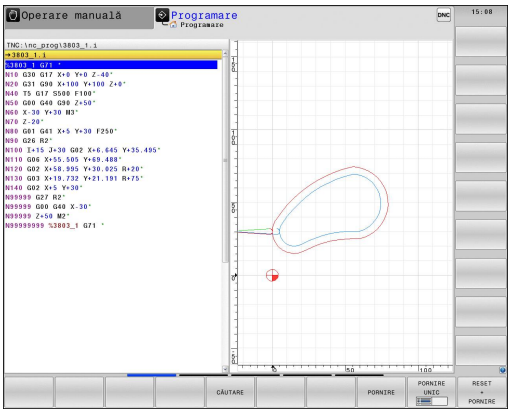
Generaţi/nu generaţi grafice în timpul programării

În timp ce scrieţi programul piesei, puteţi seta TNC să genereze un grafic 2-D trasat cu creionul al conturului programat.

- Comutaţi configuraţia ecranului la afişarea blocurilor de program în partea stângă şi a graficelor în partea dreaptă: Apăsaţi tasta de configurare a ecranului şi tasta soft **GRAFICE + PROGRAM**



- Setaţi tasta soft **DESENARE AUTOMATĂ** la **PORNIT**. În timp ce introduceţi liniile de program, TNC generează fiecare mişcare programată pe în fereastra grafică situată în jumătatea din dreapta a ecranului



Dacă nu doriţi să generaţi grafice în timpul programării, setaţi tasta soft **DESENARE AUTOMATĂ** la **OPRIT.**

Dacă opţiunea **DESENARE AUTOMATĂ** este setată la **PORNIT**, în timpul generării graficului de linii 2-D sistemul de control nu va lua în considerare:

- Secţiunea de program se repetă
- Comenzii de salt
- Funcţiile M precum M2 sau M30
- Apelurile ciclurilor

Utilizaţi desenarea automată numai în timpul programării contururilor.

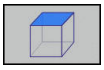
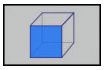
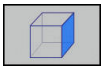
Generarea unui grafic pentru un program existent

- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta blocul până la care doriţi să generaţi grafica sau apăsaţi pe **GOTO** şi introduceţi numărul blocului dorit



- Pentru a genera grafice, apăsaţi tasta soft **RESETARE + PORNIRE**

Funcţii suplimentare:

Tastă soft	Funcţie
	Generare grafic complet
	Generare grafic programare bloc cu bloc
	Generaţi un grafic complet sau completaţi-l după apăsarea pe tasta **RESETARE + PORNIRE**
	Oprire grafice de programare. Această tastă soft apare doar în timp ce TNC generează graficele de programare
	Selectare vizualizare plană
	Selectare vizualizare frontală
	Selectare vizualizare laterală

Afişarea numărului de bloc PORNIT/OPRIT



- Schimbaţi rândul de taste soft



- Pentru afişarea numerelor blocurilor: Setaţi tasta soft **AFIŞARE NR. FRAZĂ OMISĂ** la **AFIŞARE**
- Ascunderea numerelor blocurilor: Setaţi tasta soft **AFIŞARE NR. FRAZĂ OMISĂ** la **OMITERE**

Ştergerea graficului



- Schimbaţi rândul de taste soft

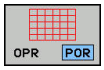


- Ştergere grafic: Apăsaţi tasta soft **GOLIRE GRAFICE**

Afişarea liniilor grilei



- Schimbaţi rândul de taste soft



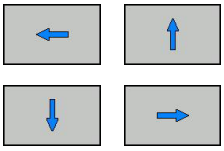
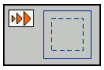
- Afişarea grilei: Apăsaţi tasta soft **AFIŞARE LINII GRILĂ**

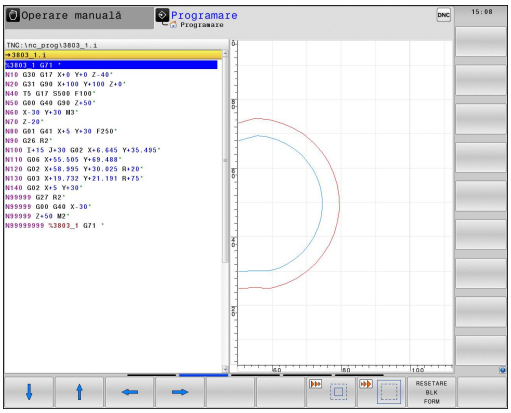
Mărirea sau reducerea detaliilor

Puteţi selecta afişarea graficelor

- Schimbaţi rândul de taste soft

Sunt disponibile următoarele funcţii:

Tastă soft	Funcţie
	Apăsaţi tasta soft dorită pentru a deplasa cadrul suprapus
	Apăsaţi tasta soft pentru a micşora detaliul
	Apăsaţi tasta soft pentru a mări detaliul



Tasta soft **RESET WORKPIECE BLANK** este utilizată pentru a restabili secţiunea originală.

Puteţi, de asemenea, să utilizaţi mouse-ul pentru a modifica afişarea graficelor. Sunt disponibile următoarele funcţii:

- Pentru a deplasa modelul afişat: Ţineţi apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau rotiţa acestuia şi deplasaţi mouse-ul. Dacă apăsaţi tasta Shift în acelaşi timp, puteţi deplasa modelul numai pe orizontală sau verticală.
- Pentru a apropia o anumită zonă: Marcaţi o zonă de zoom menţinând apăsat butonul din stânga al mouse-ului. După ce eliberaţi butonul din stânga al mouse-ului, TNC apropie zona definită.
- Pentru a mări sau micşora rapid orice zonă: Acţionaţi rotiţa mouse-ului în faţă sau în spate.

4.7 Mesaje de eroare

Afişarea erorilor

TNC generează automat mesaje de eroare când detectează probleme precum:

- Intrare incorectă de date
- Erori logice în program
- Elemente de contur imposibil de prelucrat
- Utilizarea incorectă a palpatoarelor

Când apare o eroare, aceasta este afişată cu litere roşii în antet. Mesajele de eroare lungi şi cu mai multe linii sunt afişate sub formă abreviată. Informaţiile complete despre toate erorile în aşteptare sunt afişate în fereastra de erori.

Dacă survine o rară „eroare de verificare a procesorului", TNC deschide automat fereastra de erori. Nu puteţi anula o astfel de eroare. Opriţi sistemul şi reporniţi TNC.

Mesajul de eroare este afişat în antet până când este eliminat sau înlocuit cu o eroare mai importantă.

Un mesaj de eroare, care conţine numărul unui bloc de program, este determinat de o eroare apărută în blocul indicat sau în cel precedent.

Deschideţi fereastra de erori

ERR

- Apăsaţi tasta **ERR**. TNC deschide fereastra de erori şi afişează complet toate mesajele de eroare acumulate.

Închiderea ferestrei de erori

END

- Apăsaţi tasta soft **END** sau

ERR

- Apăsaţi tasta **ERR**. TNC închide fereastra de erori.

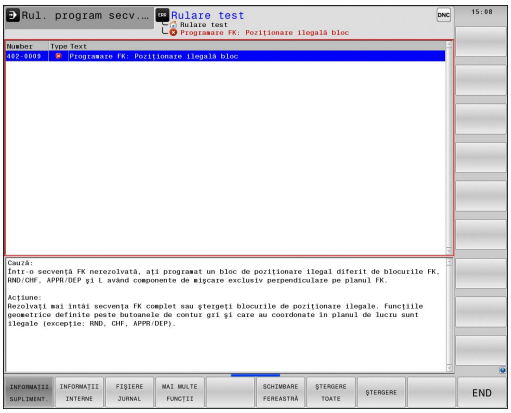
Mesaje de eroare detaliate

TNC afişează cauzele posibile ale erorilor şi sugestii pentru rezolvarea problemei:

- Deschideţi fereastra de erori

INFORMATII SUPLIMENT.

- Informaţii privind cauza erorii şi acţiuni de remediere: Aduceţi cursorul pe mesajul de eroare şi apăsaţi tasta soft **INFORMAŢII SUPLIMENT.**. TNC deschide o fereastră cu informaţii despre cauza erorii şi modalitatea de rezolvare.
- Părăsiţi ecranul de informaţii: Apăsaţi din nou tasta soft **INFORMAŢII SUPLIMENT.**



Tastă soft: INFORMAŢII INTERNE

Tasta soft **INFORMAŢII INTERNE** oferă informaţii despre mesajul de eroare. Aceste informaţii sunt necesare doar dacă este nevoie de intervenţie.

- Deschideţi fereastra de erori

INFORMATII INTERNE

- Informaţii detaliate privind mesajul de eroare: Aduceţi cursorul pe mesajul de eroare şi apăsaţi tasta soft **INFORMAŢII INTERNE**. TNC deschide o fereastră cu informaţiile interne despre eroare
- Pentru a părăsi Detaliile, apăsaţi din nou tasta soft **INFORMAŢII INTERNE**

Ştergerea erorilor

Ştergerea erorilor în afara ferestrei de erori

CE

- Ştergeţi erorile/mesajele din antet: Apăsaţi tasta **CE**.



În unele situaţii, tasta **CE** nu poate fi utilizată pentru a şterge erorile, deoarece această tastă este rezervată pentru alte funcţii.

Ştergerea erorilor

- Deschideţi fereastra de erori

ŞTERGERE

- Ştergeţi erorile individual: Poziţionaţi cursorul pe mesajul de eroare şi apăsaţi tasta soft **ŞTERGERE**.

ŞTERGERE TOATE

- Ştergeţi toate mesajele de eroare: Apăsaţi tasta soft **ŞTERGERE TOATE**.



Dacă nu a fost eliminată cauza erorii, mesajul de eroare nu poate fi şters. În acest caz, mesajul de eroare rămâne în fereastră.

Jurnalul de erori

TNC stochează erorile şi evenimentele importante (de ex: pornirea sistemului) într-un jurnal de erori. Dimensiunea jurnalului de erori este limitată. Dacă jurnalul este plin, TNC va utiliza un al doilea fişier. Dacă şi acesta este plin, primul jurnal de erori este şters şi rescris şi aşa mai departe. Pentru a vizualiza istoricul de erori, comutaţi între **FIŞIER ACTUAL** şi **FIŞIER PRECEDENT**.

- Deschideţi fereastra de erori.

FIŞIERE JURNAL

- Apăsaţi tasta soft **FIŞIERE JURNAL**.

JURNAL ERORI

- Deschideţi fişierul jurnal de erori: Apăsaţi tasta soft **JURNAL DE ERORI**.

FIŞIER ANTERIOR

- Dacă aveţi nevoie de fişierul jurnal precedent: Apăsaţi tasta soft **FIŞIER PRECEDENT**.

FIŞIER CURENT

- Dacă aveţi nevoie de fişierul jurnal curent: Apăsaţi tasta soft **FIŞIER ACTUAL**.

Cea mai veche înregistrare este la începutul fişierului jurnal, iar cea mai recentă înregistrare se află la sfârşit.

Jurnalul apăsărilor de taste

TNC stochează apăsările de taste şi evenimentele importante (de ex. pornirea sistemului) într-un jurnal de apăsări de taste. Capacitatea jurnalului de apăsări de taste este limitată. Dacă jurnalul de apăsări de taste este plin, comanda comută la un al doilea jurnal de apăsări de taste. Dacă şi al doilea fişier se umple, primul jurnal de apăsări de taste este şters şi rescris etc. Pentru a vizualiza istoricul de apăsări de taste, comutaţi între **FIŞIER ACTUAL** şi **FIŞIER PRECEDENT**.



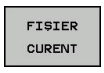
- Apăsaţi tasta soft **FIŞIERE JURNAL**



- Deschideţi fişierul jurnal al apăsărilor de taste: Apăsaţi tasta soft **JURNAL APĂS.TASTE**



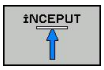
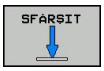
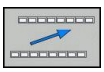
- Dacă aveţi nevoie de fişierul jurnal precedent: Apăsaţi tasta soft **FIŞIER PRECEDENT**



- Dacă aveţi nevoie de fişierul jurnal curent: Apăsaţi tasta soft **FIŞIER ACTUAL**

TNC salvează fiecare tastă apăsată în cursul operării într-un jurnal de apăsări de taste. Cea mai veche înregistrare este la începutul jurnalului de eroare şi cea mai recentă înregistrare se află la sfârşit.

Prezentare generală a tastelor şi a tastelor soft pentru vizualizarea jurnalelor

Tastă soft/ Taste	Funcţie
	Deplasaţi-vă la începutul jurnalului de apăsări de taste
	Deplasaţi-vă la sfârşitul jurnalului de apăsări de taste
	Căutare text
	Jurnal curent al apăsărilor de taste
	Jurnal precedent al apăsărilor de taste
 	Deplasare cu o linie în sus/jos
	Revenire la meniul principal

Texte informative

După o operaţie greşită, precum apăsarea unei taste fără funcţie sau introducerea unei valori în afara domeniului valid, TNC afişează (cu verde) un text în antet, anunţându-vă ca operaţia nu a fost corectă. Acest mesaj este eliminat odată cu următoarea introducere corectă.

Salvarea fişierelor de service

Dacă este necesar, puteţi salva „Starea curentă a TNC” pentru a fi evaluată de un tehnician de service. Este salvat un grup de fişiere de service (jurnal de erori, de apăsări de taste, precum şi alte fişiere care conţin informaţii despre starea curentă a maşinii şi a prelucrării).

Dacă repetaţi funcţia **Salvare fişiere service** cu acelaşi nume de fişier, grupul salvat anterior al fişierelor de date de service va fi suprascris. Pentru a evita acest lucru, utilizaţi alt nume de fişier când repetaţi funcţia.

Salvarea fişierelor de service

- Deschideţi fereastra de erori.

FIŞIERE JURNAL

- Apăsaţi tasta soft **FIŞIERE JURNAL**

SALVARE FIŞIERE SERVICE

- Apăsaţi tasta soft **SALVARE FIŞIERE SERVICE**: TNC deschide o fereastră contextuală în care puteţi introduce un nume de fişier sau calea completă către fişierul de service

OK

- Salvarea fişierelor de service: Apăsaţi tasta soft **OK**

Apelarea sistemului de asistenţă TNCguide

Puteţi apela sistemul de asistenţă al TNC prin intermediul tastelor soft. Sistemul de asistenţă afişează imediat aceeaşi explicaţie a erorii ca cea primită în urma apăsării tastei soft **ASISTENŢĂ**.



Dacă producătorul maşinii furnizează, de asemenea, un sistem de asistenţă, TNC afişează o tastă soft suplimentară **PRODUCĂTOR MAŞINĂ**, pentru a putea apela acest sistem separat de asistenţă. Acolo veţi găsi informaţii suplimentare, mai detaliate, referitoare la mesajul de eroare respectiv.

HEIDENHAIN TNCguide

- Apelaţi asistenţa pentru mesajele de eroare HEIDENHAIN

PRODUCĂTOR MAŞINĂ

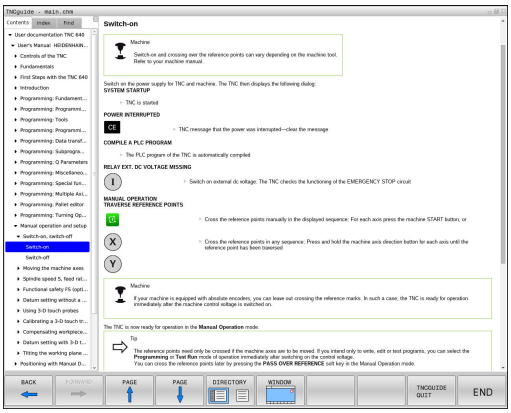
- Apelaţi asistenţa pentru mesajele de eroare HEIDENHAIN specifice maşinii, dacă este disponibilă

4.8 Sistemul de asistenţă TNCguide raportat la sistem

Utilizare

Înainte de a putea utiliza TNCguide, trebuie să descărcaţi fişierele de asistenţă de pe pagina iniţială HEIDENHAIN.

Mai multe informaţii: "Descărcarea fişierelor de asistenţă curente", pagina 170



Sistemul contextual de asistenţă **TNCguide** include documentaţia pentru utilizator în format HTML. TNCguide este apelat cu tasta **ASISTENŢĂ**, iar TNC afişează adesea imediat informaţiile specifice condiţiei din care a fost apelată asistenţa (apelare contextuală). Chiar dacă editaţi un bloc NC şi apăsaţi tasta **ASISTENŢĂ**, sunteţi adus exact în locul din documentaţie care descrie funcţia corespunzătoare.

TNC încearcă întotdeauna să pornească sistemul TNCguide în limba selectată ca limbă conversaţională pe TNC. Dacă fişierele cu această limbă nu sunt încă disponibile pe TNC, acesta deschide automat versiunea în limba engleză.

În TNCguide sunt disponibile următoarele documentaţii pentru utilizator:

- Manualul utilizatorului pentru programare conversaţională (**BHBKlartext.chm**)
- Manualul utilizatorului ISO (**BHBIso.chm**)
- Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor (**BHBtchprobe.chm**)
- Lista cu toate mesajele de eroare (**errors.chm**)

În plus, este disponibil fişierul „carte” **main.chm**, care include conţinutul tuturor fişierelor CHM existente.

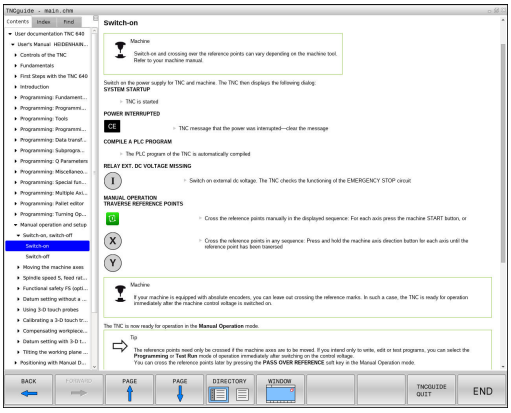
Ca opţiune, producătorul maşinii poate îngloba documentaţii specifice maşinii în **TNCguide**. Aceste documente apar ca o carte separată în fişierul **main.chm**.

Lucrul cu TNCguide

Apelarea TNCguide

Există mai multe modalităţi de a porni sistemul TNCguide:

- Apăsaţi tasta **ASISTENŢĂ**, dacă TNC nu afişează deja un mesaj de eroare
- Faceţi clic pe simbolul de asistenţă din partea din dreapta jos a ecranului, apoi faceţi clic pe tasta soft corespunzătoare
- Utilizaţi gestionarul de fişiere pentru a deschide un fişier asistenţă (fişier .chm). TNC poate deschide orice fişier .chm, chiar dacă acesta nu este salvat în memoria internă a TNC



Dacă există unul sau mai multe mesaje de eroare, TNC afişează asistenţa asociată mesajelor respective. Pentru a porni sistemul **TNCguide,** trebuie să confirmaţi în prealabil mesajele de eroare.

Când sistemul de asistenţă este apelat de pe staţia de programare, TNC porneşte browserul standard definit la nivel intern.

Pentru multe dintre tastele soft, există un apel contextual prin care puteţi merge direct la descrierea funcţiei tastei soft. Această opţiune presupune utilizarea mouse-ului. Procedaţi după cum urmează:

- Selectaţi rândul de taste soft ce conţine tasta soft dorită
- Faceţi clic cu mouse-ul pe simbolul asistenţă pe care TNC îl afişează deasupra rândului de taste soft: Cursorul mouse-ului se transformă într-un semn de întrebare
- Deplasaţi semnul de întrebare pe tasta soft pentru care doriţi o explicaţie şi faceţi clic: TNC deschide sistemul TNCguide. Dacă nu există niciun punct de introducere pentru tasta soft selectată, TNC deschide fişierul de înregistrare **main.chm**. Puteţi căuta explicaţia dorită utilizând căutarea de text complet sau funcţia de navigare

Chiar dacă editaţi un bloc NC, asistenţa senzitivă la conţinut este disponibilă:

- Selectaţi orice bloc NC
- Selectaţi cuvântul dorit
- Apăsaţi butonul **ASISTENŢĂ**: TNC deschide sistemul de ajutor şi afişează o descriere a funcţiei active. Acest lucru nu se aplică diferitelor funcţii sau cicluri ale producătorului maşinii

Navigarea în TNCguide

Cel mai uşor este să utilizaţi mouse-ul pentru a naviga în TNCguide. În partea stângă a ecranului apare un cuprins. Dacă faceţi clic pe triunghiul îndreptat spre dreapta, veţi deschide secţiunile subordonate, iar dacă faceţi clic pe un element, veţi deschide pagina corespunzătoare. Este utilizat la fel ca Windows Explorer.

Poziţiile textelor legate (referinţe indirecte) sunt afişate subliniat şi colorate în albastru. Dacă faceţi clic pe legătură, deschideţi pagina asociată acesteia.

Puteţi, desigur, să operaţi TNCguide cu ajutorul tastelor şi al tastelor soft. Tabelul următor conţine o prezentare generală a funcţiilor tastelor respective.

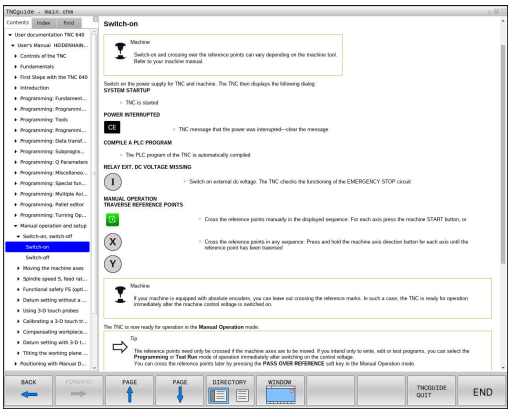
Tastă soft	Funcţie
 	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Selectaţi elementul de deasupra sau de sub acesta ■ Dacă fereastra de text din partea dreaptă este activă: Derulaţi pagina în jos sau în sus dacă textele sau graficele nu sunt afişate în întregime
	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Deschideţi cuprinsul ■ Dacă fereastra de text din partea dreaptă este activă: Fără funcţie
	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Închideţi cuprinsul ■ Dacă fereastra de text din partea dreaptă este activă: Fără funcţie
	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Utilizaţi tasta cursorului pentru afişarea paginii selectate ■ Dacă fereastra de text din partea dreaptă este activă: Dacă cursorul se află pe o legătură, mergeţi la pagina de destinaţie a legăturii
	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Comutaţi fila între afişarea cuprinsului, afişarea indexului de subiecte, funcţia de căutare de text integral şi comutarea în jumătatea din dreapta a ecranului ■ Dacă fereastra de text din partea dreaptă este activă: Treceţi înapoi la fereastra din stânga
 	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Selectaţi elementul de deasupra sau de sub acesta ■ Dacă fereastra de text din partea dreaptă este activă: Treceţi la legătura următoare

Tastă soft	Funcţie
ÎNAPOI	Selectare ultima pagină afişată
ÎNAINTE	Derulaţi paginile înainte dacă aţi utilizat funcţia „Selectare ultima pagină afişată”
PAGINĂ	Deplasare în sus cu o pagină
PAGINĂ	Deplasare în jos cu o pagină
DIRECTOR	Afişare sau ascundere cuprins
FEREASTRĂ	Comutare între afişaj ecran întreg şi afişaj redus. Cu afişajul redus puteţi vizualiza o parte din restul ferestrei TNC
SCHIMBAŢI	Focalizarea este îndreptată spre interior, către aplicaţia TNC, astfel încât să puteţi opera dispozitivul de control când TNCguide este deschis. Dacă ecranul întreg este activ, TNC reduce automat dimensiunea ferestrei înainte de modificarea focalizării
END	Ieşire din TNCguide

Indexul de subiecte

Subiectele cele mai importante din manual sunt enumerate în indexul de subiecte (fila **Index**). Le puteţi selecta direct cu ajutorul mouse-ului sau folosind tastele cu săgeţi.

Partea stângă este activă.



- Selectaţi fila **Index**
- Activaţi câmpul de introducere **Cuvânt cheie**
- Introduceţi cuvântul de căutare; TNC sincronizează indexul de subiecte şi creează o listă în care puteţi găsi cu mai multă uşurinţă subiectul sau
- Utilizaţi tasta cu săgeată pentru a evidenţia cuvântul cheie dorit
- Utilizaţi tasta **ENT** pentru a apela informaţiile despre cuvântul cheie selectat

Căutarea textului integral

În fila **Căutare** puteţi căuta un cuvânt anume în întregul TNCguide.

Partea stângă este activă.



- Selectaţi fila **Căutare**
- Activaţi câmpul de introducere **Căutare:**
- Introduceţi cuvântul de căutare şi confirmaţi cu tasta **ENT**: TNC afişează toate sursele ce conţin cuvântul
- Utilizaţi tasta săgeată pentru a evidenţia sursa dorită
- Apăsaţi tasta **ENT** pentru a vă deplasa la sursa selectată



Căutarea de text integral funcţionează numai pentru cuvinte individuale.

Dacă activaţi funcţia **Căutare numai în titluri** (cu mouse-ul sau prin selectare şi apoi apăsând tasta spaţiu), TNC caută numai în titluri şi ignoră corpul textului.

Descărcarea fişierelor de asistenţă curente

Veţi găsi fişierele de asistenţă pentru software-ul TNC pe pagina Web HEIDENHAIN **www.heidenhain.ro**, în:

- Documentaţie şi informaţii
- Documentaţia utilizatorului
- TNCguide
- Selectaţi limba dorită
- Sisteme de control TNC
- Seria, de ex., TNC 600
- Numărul software NC dorit, de ex.TNC 640 (34059x-06)
- Selectaţi versiunea de limbă dorită din tabelul **Asistenţă on-line TNCguide**
- Descărcaţi fişierul ZIP şi dezarhivaţi conţinutul acestuia
- Mutaţi fişierele CHM dezarhivate în TNC, în directorul **TNC:-\tncguide\en** sau în subdirectorul cu limba corespunzătoare

Dacă doriţi să utilizaţi TNCremo pentru a transfera fişierele .chm în TNC, atunci, în elementul de meniu **Suplimentar** >**Configurare** >**Mod** >**Transfer în format binar** trebuie să introduceţi extensia **.CHM**.

Limbă	Director TNC
Germană	**TNC:\tncguide\de**
Engleză	**TNC:\tncguide\en**
Cehă	**TNC:\tncguide\cs**
Franceză	**TNC:\tncguide\fr**
Italiană	**TNC:\tncguide\it**
Spaniolă	**TNC:\tncguide\es**
Portugheză	**TNC:\tncguide\pt**
Suedeză	**TNC:\tncguide\sv**
Daneză	**TNC:\tncguide\da**
Finlandeză	**TNC:\tncguide\fi**
Olandeză	**TNC:\tncguide\nl**
Polonă	**TNC:\tncguide\pl**
Maghiară	**TNC:\tncguide\hu**
Rusă	**TNC:\tncguide\ru**
Chineză (simplificată)	**TNC:\tncguide\zh**
Chineză (tradiţională)	**TNC:\tncguide\zh-tw**
Slovenă	**TNC:\tncguide\sl**
Norvegiană	**TNC:\tncguide\no**
Slovacă	**TNC:\tncguide\sk**
Coreeană	**TNC:\tncguide\kr**
Turcă	**TNC:\tncguide\tr**
Română	**TNC:\tncguide\ro**

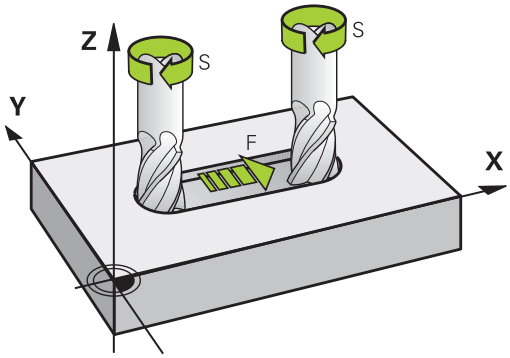
5

Programare: Scule

5.1 Introducerea datelor referitoare la sculă

Viteză de avans F

Viteza de avans **F** este viteza cu care se mişcă centrul sculei. Vitezele de avans maxime pot varia pentru axele individuale şi sunt setate în parametrii maşinii.



Intrare

Puteţi introduce viteza de avans în blocul **T** şi în toate blocurile de poziţionare.

Mai multe informaţii: "Programarea mişcărilor sculei în ISO", pagina 110

Introduceţi viteza de avans **F** în mm/min în programele milimetrice şi în 1/10 inch/min în programele care utilizează inchi, din motive ţinând de rezoluţie.

Avans transversal rapid

Dacă doriţi să programaţi o deplasare rapidă, introduceţi **G00.**



Pentru a deplasa maşina cu avans transversal rapid, puteţi programa şi valoarea numerică corespunzătoare, de ex.**G01 F30000**. Spre deosebire de **G00**, această deplasare rapidă rămâne valabilă nu numai în blocul respectiv, ci în toate blocurile, până la programarea unei noi viteze de avans.

Durata efectului

O viteză de avans introdusă ca valoare numerică rămâne valabilă până se ajunge la un bloc cu o viteză de avans diferită. **G00** funcţionează numai în blocul în care a fost programat. După executarea blocului cu **G00**, viteza de avans va reveni la ultima setare introdusă ca valoare numerică.

Modificarea în timpul rulării programului

Puteţi regla viteza de avans în timpul rulării programului folosind potenţiometrul F pentru viteza de avans.

Potenţiometrul pentru viteza de avans reduce numai viteza de avans programată, nu şi viteza de avans calculată de către sistemul de control.

Viteza S a broşei

Viteza S a broşei este introdusă în rotaţii pe minut (rpm) într-un bloc **T** (apelare sculă). Puteţi, de asemenea, defini viteza de aşchiere Vc în metri pe minut (m/min).

Modificarea programată

În programul piesei, puteţi modifica viteza broşei într-un bloc **T**, introducând numai noua viteză a broşei:

S

- Pentru a introduce viteza broşei, apăsaţi tasta **S** de pe tastatura alfabetică.
- Introduceţi noua viteză a broşei

Modificarea în timpul rulării programului

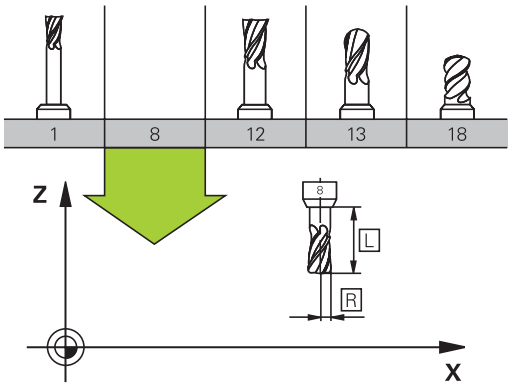
Puteţi regla viteza broşei în timpul rulării programului folosind potenţiometrul S pentru viteza broşei.

5.2 Datele sculei

Cerinţele pentru compensarea sculei

În mod normal, coordonatele contururilor de traseu sunt programate conform dimensiunilor din desenul piesei de prelucrat. Pentru a permite TNC să calculeze traseul centrului sculei – respectiv compensarea sculei – trebuie, de asemenea, să introduceţi lungimea şi raza fiecărei scule utilizate.

Datele sculei pot fi introduse fie direct în programul piesei, cu **G99**, fie separat, într-un tabel de scule. Într-un tabel de scule puteţi introduce date suplimentare pentru o anumită sculă. În momentul executării programului piesei, TNC va ţine cont de toate datele introduse pentru sculă.



Numărul sculei, numele sculei

Fiecare sculă este identificată printr-un număr între 0 şi 32767. Dacă lucraţi cu tabele de scule, puteţi introduce şi un nume pentru fiecare sculă. Numele sculelor pot avea până la 32 de caractere.

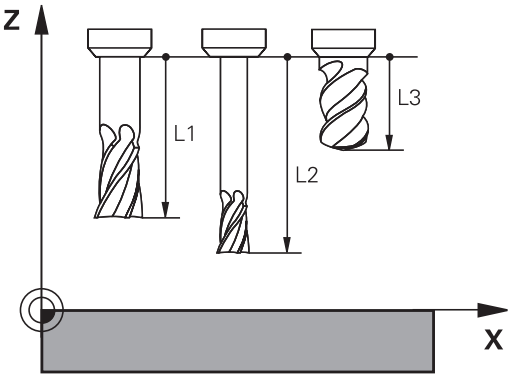
Caractere speciale admise: # $ % & , - . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z _

Caractere nepermise: <spaţiu> “ ‘ ( ) * + : ; < = > ? [/] ^ ` a b c d e f g h l j k l m n o p q r s t u v w x y z { | } ~

Numărul de sculă 0 este definit automat ca scula 0, cu lungimea L=0 şi raza R=0. În tabelele de scule, scula T0 trebuie de asemenea definită cu L=0 şi R=0.

Lungimea sculei L

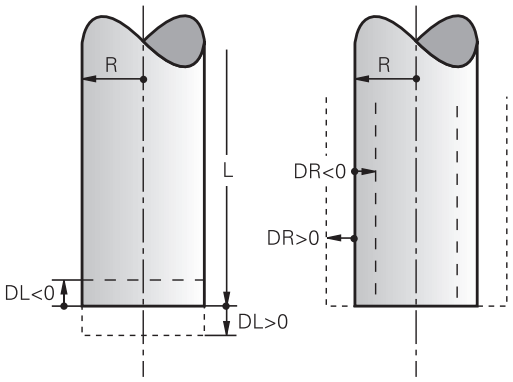
Trebuie să introduceţi lungimea L a sculei de fiecare dată, ca valoare absolută bazată pe punctul de referinţă a sculei. Lungimea sculei este esenţială pentru ca TNC să poată efectua diversele funcţii ce includ prelucrare multiaxă.



Raza sculei R

Puteţi introduce direct raza R a sculei.

Valori delta pentru lungimi şi raze



Valorile delta reprezintă decalări ale lungimii şi razei sculei.

O valoare delta pozitivă descrie supradimensionarea sculei (**DL**, **DR**, **DR2**>0). Dacă programaţi datele de prelucrare cu o anumită toleranţă, introduceţi valoarea supradimensionării în blocul **T** din programul piesei.

O valoare delta negativă descrie subdimensionarea sculei (**DL**, **DR**, **DR2**<0). Subdimensionarea este introdusă în tabelul sculei pentru uzură.

Valorile delta sunt introduse de obicei ca valori numerice. Într-un bloc **T** puteţi, de asemenea, aloca valorile parametrilor Q.

Interval de intrare: Puteţi introduce o valoare delta de până la ± 99,999 mm.

Valorile delta din tabelul de scule influenţează reprezentarea grafică a simulării de verificare.

Valorile delta din blocul **T** influenţează afişarea poziţiei, în funcţie de parametrul opţional **progToolCallDL** (nr. 124501) al maşinii.

Introducerea datelor sculei în program

Constructorul maşinii-unealtă determină domeniul de aplicare al funcţiei **G99**. Consultaţi manualul maşinii.

Numărul, lungimea şi raza unei anumite scule sunt definite în blocul **G99** din programul piesei:

- Selectaţi definiţia sculei: Apăsaţi tasta **TOOL DEF**

TOOL DEF

- **Număr sculă**: Fiecare sculă este identificată în mod unic prin numărul sculei
- **Lungimea sculei**: Valoarea compensării pentru lungimea sculei
- **Raza sculei**: Valoarea compensării pentru raza sculei

În dialogul de programare, puteţi transfera direct în linia de intrare valorile pentru lungimea sculei şi pentru raza sculei, apăsând tasta soft a axei dorite.

Exemplu

```
N40 G99 T5 L+10 R+5 *
```

Introducerea datelor sculei în tabel

Într-un tabel de scule puteţi defini şi stoca până la 32.767 de scule împreună cu datele acestora. Consultaţi, de asemenea, secţiunea dedicată funcţiilor de editare din capitolul curent. Pentru a putea atribui diferite valori de compensare unei scule, numărul de indexare al sculei), inseraţi un rând şi măriţi numărul sculei cu un punct şi un număr de la 1 la 9 (de ex.**T 5.2**).

Trebuie să utilizaţi tabelele de scule dacă

- Dacă doriţi să utilizaţi scule indexate, precum burghiele în trepte, cu mai mult de o valoare pentru compensarea lungimii
- Dacă maşina dvs. este echipată cu un schimbător automat de scule
- Dacă doriţi să aplicaţi degroşarea fină cu ciclul de prelucrare G122
  Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Dacă doriţi să lucraţi cu ciclurile de prelucrare 251-254,
  Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor



Dacă veţi crea sau gestiona tabele suplimentare de scule, numele fişierului trebuie să înceapă cu o literă.

Puteţi selecta vizualizarea listă sau vizualizarea formular pentru tabele cu tasta Configuraţie ecran.

La deschiderea tabelului de scule, puteţi modifica şi configuraţia acestuia

Tabelul de scule: Datele standard pentru scule

Abr.	Intrări	Dialog
T	Numărul prin care scula este apelată în program (de ex. 5, indexat: 5.2)	-
NAME	Numele prin care scula este apelată în program (max. 32 de caractere, toate majuscule, fără spaţii)	**Nume sculă?**
L	Valoarea de compensare pentru lungimea sculei L	**Lungime sculă?**
R	Valoarea compensării pentru raza sculei R	**Rază sculă?**
R2	Raza R2 a sculei pentru freze toroidale (numai pentru compensarea 3-D a razei sau pentru reprezentarea grafică a unei operaţii de prelucrare cu freze sferice)	**Rază sculă 2?**
DL	Valoarea delta pentru lungimea sculei L	**Supradimensionare lungime sculă?**
DR	Valoarea delta pentru raza sculei R	**Supradimensionare rază sculă?**
DR2	Valoarea delta pentru raza sculei R2	**Supradimensionare rază sculă 2?**
TL	Setarea blocajului sculei (**TL:** pentru **T**ool **B**locked (sculă blocată))	**Sculă blocată? Da = ENT / Nu = NO ENT**
RT	Numărul unei scule de înlocuire, dacă este disponibil (**RT**: pentru **R**eplacement **T**ool (sculă înlocuire)) Un câmp gol sau valoarea **0** indică faptul că nu a fost definită nicio sculă înlocuitoare	**Sculă de înlocuire?**

Abr.	Intrări	Dialog
TIME1	Durata maximă de viaţă a sculei, în minute. Această funcţie poate varia în funcţie de fiecare maşină unealtă. Manualul maşinii furnizează informaţii suplimentare	**Vârstă maximă sculă?**
TIME2	Durata maximă de viaţă a sculei, în minute, în timpul **TOOL CALL:** Dacă durata de viaţă a sculei curente depăşeşte această valoare, TNC schimbă scula în timpul următorului eveniment **TOOL CALL** (consultaţi şi CUR_TIME)	**Vârstă max. sculă pt. TOOL CALL?**
CUR_TIME	Durata de viaţă curentă a sculei în minute: TNC înregistrează automat durata de viaţă curentă a sculei (**CUR_TIME**: pentru durată **CUR**entă . Pentru sculele utilizate puteţi introduce o valoare de pornire	**Vârstă curentă sculă?**
TIP	Tip sculă: Apăsaţi tasta ENT pentru a edita câmpul: tasta GOTO deschide o fereastră în care puteţi selecta tipul de sculă. Puteţi atribui tipuri de sculă pentru a specifica setările filtrului de afişare astfel încât doar tipul selectat să fie vizibil în tabel	**Tip sculă?**
DOC	Comentariu pentru sculă (max. 32 de caractere)	**Comentariu sculă?**
PLC	Informaţiile referitoare la sculă, care vor fi transmise către PLC	**Stare PLC?**
LCUTS	Lungimea dintelui sculei pentru ciclul 22	**Lungime dinte în axa sculei?**
UNGHI	Unghiul maxim de pătrundere al sculei pentru aşchierea axială oscilantă în ciclurile 22 şi 208	**Unghi maxim de pătrundere?**
NMAX	Limitează viteza broşei pentru scula respectivă. Valoarea programată, precum şi creşterea vitezei axului, sunt monitorizate (mesaj de eroare) cu ajutorul unui potenţiometru. Funcţie inactivă: Introduceţi **-**. **Interval de intrare**: de la 0 până la +999.999, dacă funcţia nu este activă: introduceţi -	**Viteză maximă arbore [rot/min]**
LIFTOFF	Defineşte dacă TNC trebuie să retragă scula în direcţia axei pozitive a sculei în cazul opririi NC, pentru a evita lăsarea de urme de temporizare pe contur. Dacă este definit **Y**, TNC va retrage scula din contur, cu condiţia ca funcţia M148 să fi fost activată. **Mai multe informaţii:** "Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC: M148", pagina 376	**Retragere permisă? Da=ENT/Nu=NOENT**
TP_NO	Referinţa la numărul palpatorului din tabelul de palpatoare	**Nr. palpator**
UNGHI T	Unghiul la vârf al sculei. Este utilizat de către ciclul Centrare (Ciclul 240) pentru a calcula adâncimea de centrare pornind de la diametrul introdus	**unghi la vârf**
PITCH	Pasul filetului sculei. Utilizat în ciclurile de filetare (ciclul 206, ciclul 207 şi ciclul 209). O valoare pozitivă indică filetul pe dreapta.	**Pasul filetului sculei?**

Abr.	Intrări	Dialog
AFC	Setarea controlului pentru reglajul adaptiv al avansului (AFC) pe care l-aţi definit în coloana **NUME** din tabelul AFC.TAB. Afişaţi strategiile de control cu tasta soft **SELECTARE** şi acceptaţi cu tasta soft **OK** (afişaţi administrarea sculelor cu tasta **GOTO** şi acceptaţi cu tasta soft **SELECTARE**). **Interval de introducere**: Max. 10 caractere	**Strategie control feedback**
AFC-LOAD	Putere de referinţă standard specifică sculei, pentru reglajul adaptiv al avansului AFC. Dacă introduceţi o putere de referinţă standard specifică sculei folosind coloana **AFC-LOAD**, sistemul de control opreşte executarea aşchierilor de învăţare. Sistemul de control va începe imediat să utilizeze valoarea introdusă pentru reglare. Specificaţi o singură dată, în prealabil, puterea de referinţă standard specifică sculei printr-o aşchiere de învăţare. Reglajul adaptiv al avansului nu este posibil pentru valori mai mici de 2%.	**Putere de referinţă pentru AFC [%]**
LAST_USE	Data şi ora la care scula a fost introdusă ultima dată prin **TOOL CALL**	**Data/ora ultimului apel de sculă**
PTYP	Tipul sculei pentru evaluarea în tabelul de buzunare Funcţia este definită de producătorul maşinii. Documentaţia maşinii furnizează informaţii suplimentare	**Tip sculă pentru tabel buzunare?**
ACC	Activaţi sau dezactivaţi controlul activ al vibraţiilor pentru scula respectivă (pagina 407). **Interval de intrare**: N (inactiv) şi Y (activ)	**ACC activ? Da=ENT/Nu=NOENT**
KINEMATIC	Afişaţi cinematica portsculei folosind tasta soft **SELECTARE** şi confirmaţi numele şi calea fişierului cu tasta soft **OK** (în gestionarul de scule, afişaţi cu tasta **GOTO** şi confirmaţi cu tasta soft **SELECTARE**). **Mai multe informaţii:** "Alocaţi portscule parametrizate", pagina 393	**Cinematică transportor sculă**

Tabel de scule: Date despre sculă necesare pentru măsurarea automată a sculei

Descrierea ciclurilor care administrează măsurarea automată a sculelor.

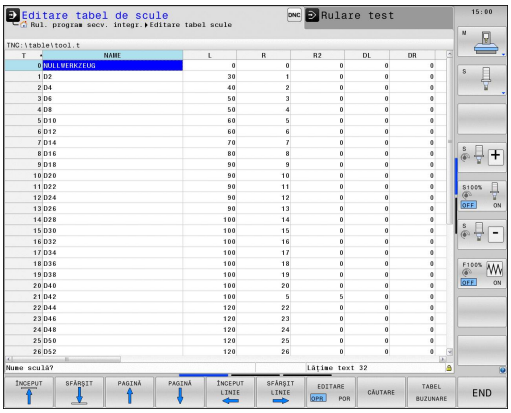
Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Abr.	Înregistrări	Dialog
AŞCHIERE	Număr de dinţi (maximum 99 de dinţi)	**Număr dinţi?**
LTOL	Deviaţia admisă de la lungimea L a sculei pentru detecţia uzurii. Dacă valoarea introdusă este depăşită, TNC blochează scula (stare **L**). Interval de intrare: de la 0 la 0,9999 mm	**Toleranţă uzură: lungime?**
RTOL	Deviaţia admisă de la raza R a sculei pentru detecţia uzurii. Dacă valoarea introdusă este depăşită, TNC blochează scula (stare **L**). Interval de introducere: de la 0 până la 0,9999 mm	**Toleranţă uzură: rază?**
R2TOL	Deviaţia admisă de la raza R2 a sculei pentru detecţia uzurii. Dacă valoarea introdusă este depăşită, TNC blochează scula (stare **L**). Interval de introducere: de la 0 până la 0,9999 mm	**Toleranţă de uzură: Raza 2?**
DIRECT	Direcţie de tăiere a sculei pentru măsurarea sculei în timpul rotaţiei	**Direcţie de aşchiere? M4=ENT/M3=NOENT**
R-OFFS	Măsurarea razei sculei: Decalaj sculă între centrul tijei şi centrul sculei. Setare prestabilită: Nici o valoare introdusă (decalaj = raza sculei)	**Decalaj sculă: rază?**
L-OFFS	Măsurarea razei: Decalajul sculei dintre suprafaţa superioară a stilusului şi suprafaţa inferioară a sculei în plus faţă de parametrul **offsetToolAxis**. Implicit: 0	**Decalaj sculă: lungime?**
LBREAK	Abaterea admisă de la lungimea **L** a sculei pentru detecţia avariilor. Dacă valoarea introdusă este depăşită, TNC blochează scula (stare **L**). Interval de intrare: de la 0 la 3,2767 mm	**Toleranţă uzură: lungime?**
RBREAK	Deviaţia admisă a razei R a sculei pentru detecţia avariilor. Dacă valoarea introdusă este depăşită, TNC blochează scula (stare **L**). Interval de introducere: de la 0 până la 0,9999 mm	**Toleranţă uzură: rază?**

Editarea tabelului de scule

Tabelul de scule activ în timpul execuţiei programului piesei este desemnat drept TOOL.T şi trebuie salvat în directorul **TNC:\table**.

Alte tabele de scule, utilizate pentru arhivare sau pentru rulările testelor, primesc nume diferite de fişiere, cu extensia .T. Implicit, pentru modurile **Rulare test** şi **Programare**, TNC utilizează, de asemenea, tabelul de scule TOOL.T. În modul de operare **Rulare test**, apăsaţi tasta soft **TABEL SCULE** pentru editare.



Pentru a deschide tabelul de scule TOOL.T:

- Selectaţi orice mod de operare al maşinii



- Selectaţi tabelul de scule: Apăsaţi tasta soft **TABEL SCULE**



- Setaţi tasta soft **EDITARE** la **PORNIT**



Dacă editaţi tabelul de scule, scula selectată este blocată. Dacă scula este necesară în programul NC utilizat, TNC afişează mesajul: **Tabel de scule blocat**.

Afişarea doar a anumitor tipuri de scule (setare de filtrare)

- Apăsaţi tasta soft **FILTRU TABEL**
- Selectaţi tipul de sculă apăsând tasta soft: TNC va fişa acum doar tipul de scule selectate
- Anulaţi filtrul: Apăsaţi tasta soft **AFIŞ. TOT**



Producătorul maşinii-unelte adaptează caracteristicile funcţiei de filtrare conform cerinţelor maşinii dvs. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Ascunderea sau sortarea coloanelor din tabelul de scule

Puteţi adapta configuraţia tabelului de scule la necesităţile dvs. Coloanele care nu trebuie afişate pot fi ascunse:

- Apăsaţi tasta soft **SORTARE/ASCUNDERE COLOANE** (al patrulea rând de taste soft)
- Selectaţi numele coloanei corespunzătoare cu tasta cu săgeţi
- Apăsaţi tasta soft **ASCUNDE COLOANA** pentru a elimina această coloană din vizualizarea tabelului

De asemenea, puteţi modifica secvenţa de coloane din tabel:

- De asemenea, puteţi modifica secvenţa de coloane din tabel cu dialogul **Deplasare la**. Intrarea evidenţiată în **Coloane afişate** este mutată în faţa acestei coloane

Puteţi utiliza un mouse conectat sau tastatura TNC pentru navigarea în formular. Navigarea utilizând tastatura TNC:



- Apăsaţi tastele de navigare pentru a accesa câmpurile de introducere. Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a naviga în interiorul unui câmp de introducere. Apăsaţi tasta **GOTO** pentru a deschide meniurile derulante



Cu funcţia **Fixare număr de coloane**, puteţi defini numărul de coloane (0 - 3) fixate în marginea din stânga a ecranului. Aceste coloane sunt, de asemenea, afişate dacă navigaţi în tabel spre dreapta.

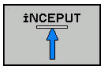
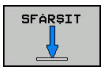
Deschiderea oricărui alt tabel de scule

- Selectaţi modul de operare **Programare**



- Apelaţi gestionarul de fişiere
- Selectaţi un fişier sau introduceţi un nume nou de fişier. Confirmaţi introducerea cu tasta **ENT** sau cu tasta soft **SELECTARE**

După ce deschideţi tabelul de scule, puteţi edita datele sculelor deplasând cursorul la poziţia dorită din tabel cu tastele săgeţi sau cu tastele soft. Puteţi suprascrie valorile stocate sau puteţi introduce valori noi pentru orice poziţie. Funcţiile auxiliare sunt ilustrate în tabelul de mai jos.

Tastă soft	Editarea funcţiilor pentru tabelele de scule
	Selectaţi începutul tabelului
	Selectaţi sfârşitul tabelului
	Selectaţi pagina anterioară din tabel
	Selectaţi pagina următoare din tabel
	Căutaţi textul sau numărul

Tastă soft	Editarea funcţiilor pentru tabelele de scule
ÎNCEPUT LINIE	Deplasare la începutul liniei
SFÂRŞIT LINIE	Deplasare la sfârşitul liniei
COPIERE CÂMP	Copiere câmp evidenţiat
LIPIRE CÂMP	Inserare câmp copiat
ADĂUGARE N LINII	Adăugare număr introdus de linii (scule), la sfârşitul tabelului
INSERARE LINIE	Adăugarea unui rând cu numărul sculei pentru introducere
ŞTERGERE LINIE	Ştergeţi linia curentă (scula)
SORTARE	Sortaţi sculele în funcţie de conţinutul unei coloane
GĂURIRE	Afişaţi toate burghiele din tabelul de scule
FREZĂ	Afişaţi toate frezele din tabelul de scule
FREZĂ BURGH.FIL./ FILET	Afişaţi toate taroadele/frezele de filetare din tabelul de scule
PALPA-TOR	Afişaţi toate palpatoarele din tabelul de scule

Ieşirea din oricare alt tabel de scule

- Apelaţi gestionarul de fişiere şi selectaţi un fişier de alt tip, de exemplu un program al piesei

Tabel de scule pentru sculele de strunjit

La gestionarea sculelor de strunjire, sunt luate în considerare alte descrieri geometrice decât pentru sculele de frezare sau de găurire. Pentru a executa compensarea razei sculei, de exemplu, trebuie să definiţi raza sculei. TNC include instrumente speciale de gestionare a sculelor de strunjire pentru a permite acest proces de definire.

Mai multe informaţii: "Datele sculei", pagina 475

Importul tabelelor de scule



Producătorul maşinii poate adapta funcţia **IMPORT TABLE**. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Dacă exportaţi un tabel de scule dintr-un iTNC 530 şi îl importaţi într-un TNC 640, trebuie să adaptaţi formatul şi conţinutul acestuia înainte de a putea utiliza tabelul de scule. În TNC 640, puteţi adapta cu uşurinţă tabelul de scule folosind funcţia **IMPORT TABEL TIEREN**. TNC converteşte conţinutul tabelului de scule importat într-un format valid pentru TNC 640 şi salvează modificările în fişierul selectat.

Efectuaţi următoarea procedură:

- Salvaţi tabelul de scule al iTNC 530 în directorul **TNC:\table**
-  Selectaţi modul **Programare**
-  Apelaţi managerul de fişiere: Apăsaţi tasta **PGM MGT**
-  Deplasaţi cursorul pe tabelul de scule pe care doriţi să-l importaţi
-  Selectaţi **MAI MULTE FUNCŢII**
-  Comutaţi rândul de taste soft
-  Selectaţi tasta soft **IMPORT TABEL TIEREN**: TNC vă cere să confirmaţi dacă doriţi să suprascrieţi tabelul de scule selectat
- Nu suprascrieţi fişierul: Apăsaţi tasta soft **ANULARE** sau
- Suprascrieţi fişierul: Apăsaţi tasta soft **OK**
- Deschideţi tabelul convertit şi verificaţi conţinutul acestuia

Următoarele caractere sunt permise în coloana **Nume** a tabelului de scule: # $ % & , - . 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 _
La import, TNC transformă virgula din numele sculei într-un punct.

TNC suprascrie tabelul de scule selectat când rulaţi funcţia **IMPORT TABLE**. Pentru a evita pierderea datelor, asiguraţi-vă că efectuaţi o copie de rezervă a tabelului de scule original înainte să-l importaţi!

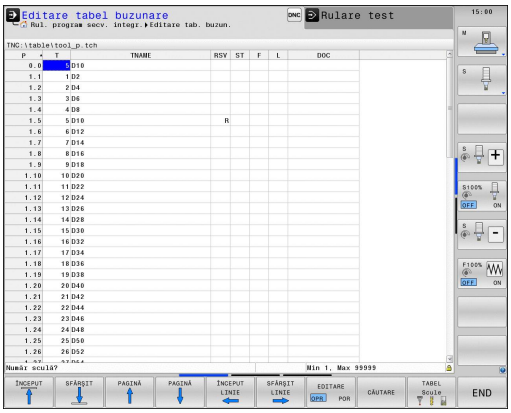
Procedura pentru copierea tabelelor de scule utilizând gestionarul de fişiere al TNC este descrisă în secţiunea referitoare la gestionarea fişierelor.

Mai multe informaţii: "Copiere tabel", pagina 126

Când sunt importate tabele de scule dintr-un iTNC 530, toate sculele existente sunt importate împreună cu tipul corespunzător acestora. Tipurile de scule absente sunt importate cu tipul **Nedefinit**. Verificaţi tabelul de scule după import.

Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei

Producătorul maşinii-unelte adaptează caracteristicile tabelului de buzunare conform cerinţelor maşinii dvs. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



Aveţi nevoie de un tabel de buzunare pentru schimbarea automată a sculelor. Gestionaţi atribuirea schimbătorului de scule în tabelul de buzunare. Tabelul de buzunare se află în directorul **TNC:\TABLE**. Constructorul maşinii poate adapta numele, calea şi conţinutul tabelului de buzunare. De asemenea, puteţi selecta diferite vizualizări folosind tastele soft din meniul **FILTRU TABEL**.

Editarea unui tabel cu buzunare într-un mod de operare Rulare program

TABEL Scule

- Selectaţi tabelul de scule: Apăsaţi tasta soft **TABEL SCULE**

TABEL BUZUNARE

- Selectaţi tabelul de buzunare: Apăsaţi tasta soft **TABEL BUZUNARE**

EDITARE OPR POR

- Setaţi tasta soft **EDITARE** la **PORNIT.** S-ar putea ca pe maşina dvs. acest lucru să nu fie necesar sau nici măcar posibil. Consultaţi manualul maşinii

Selectarea unui tabel cu buzunare în modul Programare

PGM MGT

- Apelaţi gestionarul de fişiere
- Afişaţi tipurile de fişiere: Apăsaţi tasta soft **AFIŞARE TOATE**
- Selectaţi un fişier sau introduceţi un nume nou de fişier. Finalizaţi introducerea cu tasta **ENT** sau cu tasta soft **SELECTARE**

Abr.	Înregistrări	Dialog
P	Numărul de buzunar al sculei din depozitul de scule	-
T	Număr sculă	**Număr sculă?**
RSV	Rezervarea buzunarului pentru depozitele cutie	**Rezervare buzunar: Da = ENT / Nu = NOENT**
ST	Sculă specială (**ST**); Dacă scula specială blochează buzunarele aflate în faţa şi în spatele celui efectiv, aceste buzunare suplimentare trebuie blocate în coloana L (stare L).	**Sculă specială?**
F	Scula este adusă întotdeauna în acelaşi buzunar din depozitul de scule	**Buzunar fix? Da = ENT / Nu = NO ENT**
L	Buzunar blocat (**L**: de la **L**ocked (blocat))	**Buzunar blocat Da = ENT / Nu = NO ENT**
DOC	Afişarea comentariului pentru sculă din TOOL.T	-
PLC	Informaţiile referitoare la acest buzunar pentru sculă, care vor fi transmise către PLC	**Stare PLC?**
P1 ... P5	Funcţia este definită de producătorul maşinii unelte. Documentaţia maşinii unealtă furnizează informaţii suplimentare	**Valoare?**
PTYP	Tip sculă. Funcţia este definită de producătorul maşinii unelte. Documentaţia maşinii unealtă furnizează informaţii suplimentare	**Tip sculă pentru tabel buzunare?**
LOCKED_ABOVE	Depozit cutie: Blocare buzunar de deasupra	**Blocare buzunar de deasupra?**
LOCKED_BELOW	Depozit cutie: Blocare buzunar de jos	**Blocare buzunar de jos?**
LOCKED_LEFT	Depozit cutie: Blocare buzunar din stânga	**Blocare buzunar din stânga?**
LOCKED_RIGHT	Depozit cutie: Blocare buzunar din dreapta	**Blocare buzunar din dreapta?**

Tastă soft	Funcţii de editare pentru tabele cu buzunare
ÎNCEPUT	Selectaţi începutul tabelului
SFÂRŞIT	Selectaţi sfârşitul tabelului
PAGINĂ	Selectaţi pagina anterioară din tabel
PAGINĂ	Selectaţi pagina următoare din tabel
RESETARE TABEL BUZUNARE	Resetare tabel de buzunare
RESETARE COLOANĂ T	Resetaţi coloana T cu numerele sculelor
ÎNCEPUT LINIE	Deplasaţi-vă la începutul liniei
SFÂRŞIT LINIE	Deplasaţi-vă la sfârşitul liniei
SCHIMBARE SCULĂ SIMULATĂ	Simulaţi schimbarea unei scule
SELECTARE	Selectaţi o sculă din tabelul de scule: TNC afişează conţinutul tabelului de scule. Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta o sculă, apăsaţi pe **OK** pentru a o transfera în tabelul de buzunare
EDITARE CÂMP CURENT	Editaţi câmpul curent
SORTARE	Sortaţi vizualizarea



Producătorul maşinii defineşte caracteristicile, proprietăţile şi denumirile diferitelor filtre de afişare. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Apelare date sculă

Un bloc **T** din programul piesă este definit cu următoarele date:

- Selectaţi funcţia de apelare a sculei cu tasta **TOOL CALL**

TOOL CALL

- **Numărul sculei**: Introduceţi numărul sau numele sculei. Scula trebuie să fie deja definită într-un bloc **G99** sau în tabelul de scule. Cu tasta soft **NUME SCULĂ** puteţi introduce un nume. Cu tasta soft **QS** puteţi introduce un parametru de tip şir. TNC introduce automat numele sculei între ghilimele. Mai întâi, trebuie să repartizaţi un nume de sculă unui parametru de tip şir. Numele se referă întotdeauna la o intrare din tabelul activ de scule TOOL.T. Pentru a apela o sculă cu valori de corecţie diferite, introduceţi indicele definit în tabelul de scule după un punct zecimal. Cu tasta soft **SELECTARE**, puteţi afişa o fereastră în care puteţi selecta o sculă definită în tabelul de scule TOOL.T direct, fără a introduce numărul sau numele acesteia
- **Axa de lucru a broşei X/Y/Z**: Introduceţi axa sculei
- **Viteza S a broşei**: Introduceţi viteza S a broşei în rotaţii pe minut (rpm). În locul acesteia, puteţi să definiţi viteza de aşchiere Vc în metri pe minut (m/min). Apăsaţi tasta soft **VC**
- **Viteza de avans F**: Introduceţi viteza de avans **F** în milimetri pe minut (mm/min). Viteza de avans rămâne valabilă până ce programaţi o nouă viteză de avans într-un bloc de poziţionare sau un bloc **T**
- **Supradimensionare lungime sculă DL**: Introduceţi valoarea delta pentru lungimea sculei
- **Supradimensionare rază sculă DR**: Introduceţi valoarea delta pentru raza sculei
- **Supradimensionare rază sculă DR2**: Introduceţi valoarea delta pentru raza sculei 2

Dacă deschideţi o fereastră contextuală pentru selectarea sculei, TNC marchează cu verde toate sculele disponibile în depozitul de scule.

De asemenea, puteţi căuta o sculă în fereastra contextuală. În acest scop, apăsaţi tasta **GOTO** sau tasta soft **CĂUTARE** şi introduceţi numărul sau numele sculei. Cu tasta soft **OK** puteţi încărca scula în caseta de dialog.

Exemplu: Apelare sculă

Apelaţi scula nr. 5 pe axa Z a sculei cu o viteză a broşei de 2500 rot/min şi o viteză de avans de 350 mm/min. Lungimea sculei şi raza 2 a sculei trebuie programate la valori supradimensionate cu 0,2 şi 0,05 mm, iar raza sculei – la o valoare subdimensionată cu 1 mm.

```
N20 T 5.2 G17 S2500 DL+0.2 DR-1
```

Caracterul **D**, care precedă **L**, **R** şi **R2**, desemnează valorile delta.

Preselectarea sculelor

Preselectarea sculelor cu **G51** poate varia în funcţie de maşina utilizată. Consultaţi manualul maşinii.

Dacă lucraţi cu tabele de scule, utilizaţi **G51** pentru a preselecta scula următoare. Este suficient să introduceţi numărul sculei sau un parametru Q corespunzător sau să tastaţi numele sculei între ghilimele.

Schimbarea sculei

Schimbarea automată a sculei



Funcţia de schimbare a sculei poate varia în funcţie de maşina-unealtă individuală. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Dacă maşina dvs. deţine opţiunea de schimbare automată a sculei, rularea programului nu este întreruptă. Când TNC ajunge la un **T** înlocuieşte scula inserată cu o alta din depozitul de scule.

Schimbarea automată a sculei în cazul expirării duratei de viaţă a sculei: M101



Funcţia **M101** poate varia în funcţie de maşina-unealtă individuală. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Când durata de viaţă specificată a sculei a expirat, TNC poate introduce automat o sculă de rezervă şi poate continua să prelucreze cu aceasta. Activaţi funcţia auxiliară **M101** pentru acest lucru. **M101** este resetat cu **M102.**

Introduceţi durata de viaţă respectivă a sculei după care va fi continuată prelucrarea cu o sculă de rezervă în coloana **TIME2** a tabelului de scule. În coloana **CUR_TIME**, TNC introduce durata de viaţă curentă a sculei. Dacă durata de viaţă curentă a sculei este mai mare decât valoarea introdusă în coloana **TIME2**, o sculă de rezervă va fi introdusă la următorul punct posibil în program, la mai puţin de un minut după expirarea duratei de viaţă a sculei. Modificarea este efectuată numai după ce blocul NC a fost finalizat.

TNC efectuează schimbarea automată a sculei la un punct adecvat din program. Schimbarea automată a sculei nu este efectuată:

- În timpul executării ciclurilor de prelucrare
- Atunci când compensarea razei (**G41**/**G42**) este activă
- Direct după o funcţie de apropiere **APPR**
- Direct înainte de o funcţie de îndepărtare **DEP**
- Imediat înainte şi după **G24** şi **G25**
- În timpul executării de macrocomenzilor
- În timpul executării unei schimbări a sculei
- Imediat după un bloc **T**sau **G99**
- În timpul executării ciclurilor SL

Atenţie: Pericol pentru piesa de prelucrat şi pentru sculă!

Dezactivaţi schimbarea automată a sculei cu **M102** dacă lucraţi cu scule speciale (de ex. o freză laterală), deoarece TNC începe întotdeauna prin a îndepărta scula de piesa de prelucrat pe direcţia axei sculei.

În funcţie de programul NC, durata de prelucrare poate creşte ca rezultat al verificării duratei de viaţă a sculei şi al calculului schimbării automate a sculei. Puteţi influenţa acest lucru cu elementul de introducere opţional **BT** (toleranţa blocului)

Dacă introduceţi funcţia **M101**, TNC continuă dialogul prin solicitarea **BT**. Aici definiţi numărul de blocuri NC (1 - 100) cu care poate fi întârziată schimbarea automată a sculei. Perioada de timp rezultată cu care este întârziată schimbarea sculei depinde de conţinutul blocurilor NC (de ex. viteza de avans sau calea). Dacă nu definiţi **BT**, TNC utilizează valoarea 1 sau, dacă este cazul, o valoare prestabilită, definită de producătorul maşinii.

Cu cât creşteţi valoarea **BT**, cu atât va scădea efectul unei durate de program extinse prin **M101**. Reţineţi că aceasta va întârzia schimbarea automată a sculei!

Pentru a calcula o valoare de ieşire adecvată pentru **BT**, utilizaţi formula **BT = 10 : Timpul de prelucrare mediu al unui bloc NC în secunde**. Rotunjiţi până la următorul întreg impar. Dacă rezultatul calculat este mai mare de 100, introduceţi valoarea maximă de 100.

Dacă doriţi să resetaţi durata de viaţă curentă a unei scule (de ex., după schimbarea inserţiilor indexabile), introduceţi valoarea 0 în coloana CUR_TIME.

Funcţia **M101** nu este disponibilă pentru sculele de strunjire şi în modul de strunjire.

Premisele pentru blocurile NC cu vectori normali la suprafaţă şi compensare 3-D

Raza activă (**R** + **DR**) a sculei de schimb nu trebuie să fie diferită de raza sculei originale. Puteţi introduce valoarea delta (**DR**) fie în tabelul de scule, fie în blocul **T**. Dacă există abateri, TNC afişează un mesaj de eroare şi nu înlocuieşte scula. Puteţi suprima acest mesaj cu funcţia M **M107** şi îl puteţi reactiva cu **M108.**

Test de utilizare a sculei

Funcţia de testare a utilizării sculei trebuie activată de către producătorul maşinii. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

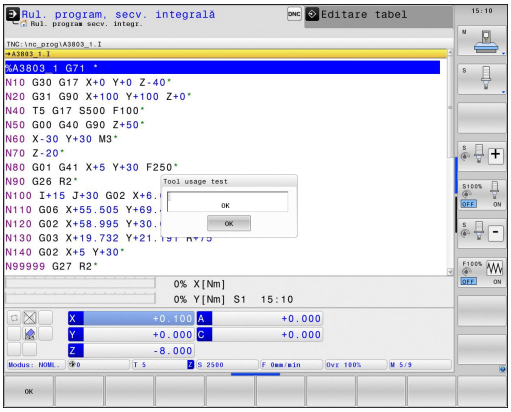
Testul de utilizare a sculei nu este disponibil pentru sculele de strunjire.

Pentru a efectua un test de utilizare a sculei, trebuie generate fişierele de utilizare a sculei.

Mai multe informaţii: "Fişier de utilizare a sculei", pagina 610

Programul NC trebuie simulat complet în modul de operare **Rulare test** sau executat în modul de operare **Rulare program, Secvenţă completă sau Bloc unic**.

Utilizarea unui test de utilizare a sculelor



Înainte de pornirea unui program în modul de operare Rulare program, puteţi utiliza tastele soft **UTILIZARE SCULĂ** şi **TEST UTILIZARE SCULĂ** pentru a verifica dacă sculele utilizate în programul selectat sunt disponibile şi au o durată de funcţionare rămasă suficientă. TNC compară apoi valorile curente ale duratei de funcţionare din tabelul de scule cu valorile nominale din fişierul de utilizare a sculei.

După ce aţi apăsat tasta soft **TEST UTILIZARE SCULĂ**, TNC afişează rezultatul testului de utilizare a sculei într-o fereastră contextuală. Pentru a închide fereastra contextuală, apăsaţi tasta **ENT**.

TNC salvează duratele de utilizare ale sculelor într-un fişier separat, cu extensia **pgmname.I.T.DEP**. Acest fişier nu este vizibil decât dacă parametrul maşinii **dependentFiles** (nr. 122101) este setat pe **MANUAL**. Fişierul generat de utilizare a sculelor conţine următoarele informaţii:

Coloană	Semnificaţie
TOKEN	■ **SCULĂ**: Durată de utilizare a sculei pentru **TOOL CALL**. Elementele sunt afişate în ordine cronologică ■ **TTOTAL**: Durata totală de utilizare a sculei ■ **STOTAL**: Apelarea unui subprogram. Elementele sunt afişate în ordine cronologică ■ **TIMETOTAL**: Durata totală de prelucrare pentru programul NC este introdusă în coloana **WTIME**. În coloana **PATH** TNC salvează numele căii pentru programele NC corespunzătoare. Coloana **TIME** afişează suma tuturor valorilor **TIME** (timp de avans fără deplasări transversale rapide). TNC setează toate celelalte coloane la 0 ■ **TOOLFILE**: În coloana **PATH**, TNC salvează numele căii tabelului de scule cu care aţi efectuat rularea testului. Acest lucru permite TNC să detecteze, în timpul utilizării efective a sculei, dacă aţi efectuat rularea testului cu TOOL.T
TNR	Număr sculă (**-1**: Nu este introdusă nicio sculă)
IDX	Index sculă
NUME	Nume sculă din tabelul de scule
ORĂ	Durata de utilizare a sculei, în secunde (timp de avans fără deplasări transversale rapide)
WTIME	Durata de utilizare a sculei, în secunde (timpul de utilizare totală între schimbările de scule)
RAD	**Raza sculei R** + **Supradimensionarea razei sculei DR** din tabelul de scule (în mm)
BLOCK	Numărul blocului în care a fost programat blocul **TOOL CALL**
CALE	■ **TOKEN = TOOL**: Numele căii pentru programul principal sau subprogramul activ ■ **TOKEN = STOTAL**: Numele căii pentru subprogram
T	Numărul sculei cu indexul sculei

Coloană	Semnificaţie
OVRMAX	Suprareglarea vitezei de avans maxime care a avut loc în timpul prelucrării. În timpul rulării testului, TNC introduce valoarea 100 (%)
OVRMIN	Suprareglarea vitezei de avans minime care a avut loc în timpul prelucrării. În timpul rulării testului, TNC introduce valoarea -1
NAMEPROG	■ 0: Numărul sculei este programat ■ 1: Numele sculei este programat

Există două modalităţi de a rula un test de utilizare a sculei pentru un fişier de masă mobilă:

- Cursorul din fişierul de mese mobile se află pe un element de tip masă mobilă: TNC rulează testul utilizării sculei pentru întreaga masă mobilă
- Cursorul din fişierul de mese mobile se află pe un element de tip masă mobilă: TNC rulează testul utilizării sculei pentru întreaga masă mobilă

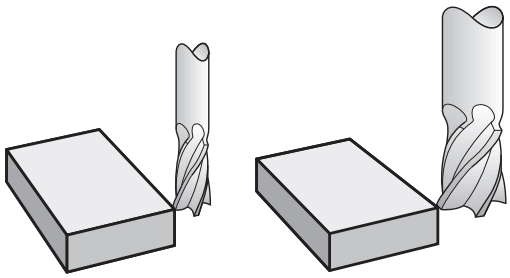
5.3 Compensarea sculei

Introducere

TNC reglează traseul sculei pe axa broşei cu valoarea de compensare pentru lungimea sculei. În planul de prelucrare, compensează raza sculei.

Dacă scrieţi programul piesă direct în TNC, compensarea razei sculei este aplicată numai în planul de lucru.

TNC ia în considerare valoarea de compensare în maximum cinci axe, inclusiv axele rotative.



Compensarea lungimii sculei

Compensarea lungimii intră în vigoare automat la apelarea unei scule. Pentru a anula compensarea lungimii, apelaţi o sculă cu lungimea L=0 (de ex. **T 0**).

Pericol de coliziune!

Dacă anulaţi o compensare pozitivă a lungimii cu **T 0**, distanţa dintre sculă şi piesa de prelucrat va fi micşorată.

După **T**, traseul sculei pe axa sculei, aşa cum este introdus în programul piesei, este reglat pe baza diferenţei dintre lungimea sculei anterioare şi cea a sculei noi.

Pentru compensarea lungimii sculei, sistemul de control ia în considerare valorile delta, atât din blocul **T**, cât şi din tabelul de scule.

Valoare compensare = **L** + **BLOCUL DL** $_{T}$ + **DL** $_{TAB}$ cu

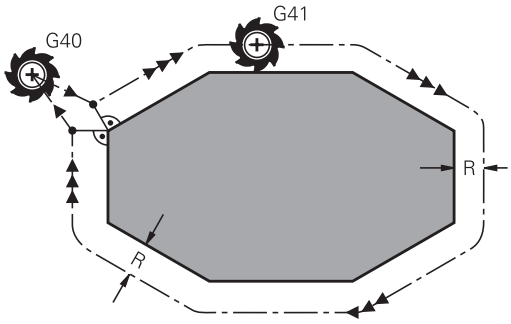
L:	Lungimea sculei **L** din blocul **G99** sau din tabelul de scule
Blocul **DL** $_{T}$:	Supradimensionare pentru lungime **DL** în blocul **T**
DL $_{TAB}$:	Supradimensionarea lungimii **DL** în tabelul de scule

Compensarea razei sculei

Blocul pentru programarea deplasării unei scule conţine:

- **G41** sau **G42** pentru compensarea razei
- **G40**, dacă nu există nicio compensare de rază

Compensarea razei este aplicată imediat ce o sculă este apelată şi este deplasată în planul de lucru cu un bloc linie dreaptă cu**G41**sau **G42**.



TNC anulează automat compensarea razei dacă:

- programaţi un bloc în linie dreaptă cu **G40**
- vă îndepărtaţi de contur cu funcţia **DEP**
- programaţi un **PGM CALL**
- Selectaţi un program nou cu **PGM MGT**

Pentru compensarea razei sculei, TNC ia în considerare valorile delta, atât din blocul **T**, cât şi din tabelul de scule:

Valoare compensare = **R** + **DR** $\text{blocul}_{\text{CALLblocul T}}$ + DR_{TAB} cu

R: Raza sculei **R** din blocul **G99** sau tabelul de scule

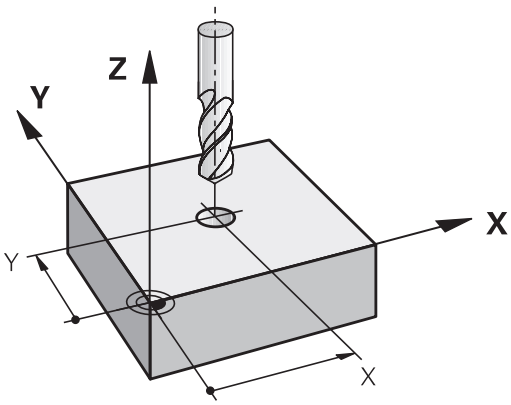
$\text{DR}_{\text{CALLblocul T}}$: Supradimensionare pentru rază **DR** în blocul **T**

DR_{TAB}: Supradimensionarea razei **DR** în tabelul de scule

Conturarea fără compensarea razei: G40

Centrul sculei se deplasează în planul de prelucrare de-a lungul traseului programat sau către coordonatele programate.

Aplicaţii: Găurire şi alezare, prepoziţionare

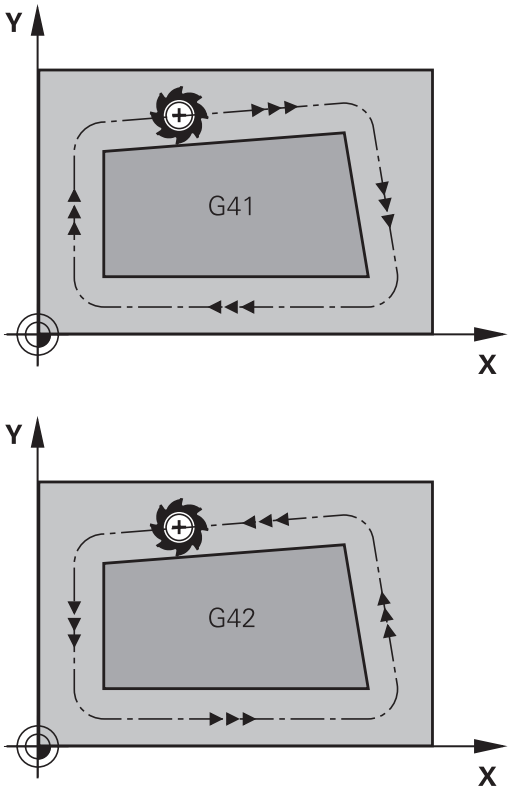


Conturarea cu compensarea razei: G42 şi G41

G42: Scula se deplasează spre dreapta conturului programat

G41: Scula se deplasează spre stânga conturului programat

Centrul sculei se deplasează de-a lungul conturului, la o distanţă egală cu raza. Noţiunile de „dreapta” sau „stânga” trebuie înţelese ca fiind relative la direcţia de deplasare a sculei de-a lungul conturului piesei de prelucrat.



Între două blocuri de program cu compensări diferite ale razei **G42** şi **G41**, trebuie să programaţi cel puţin un bloc de deplasare în planul de lucru fără compensarea razei (mai precis, cu **G40**).

TNC nu aplică compensarea razei înainte de sfârşitul blocului în care este programată iniţial.

În primul bloc în care compensarea razei este activată cu **G42/G41** sau anulată cu **G40**, TNC poziţionează întotdeauna scula perpendicular pe poziţia de început sau de sfârşit programată. Poziţionaţi scula la o distanţă suficient de mare de primul sau ultimul punct al conturului, pentru a preveni deteriorarea conturului.

Introducerea compensării razei

Compensarea razei este introdusă într-un bloc **G01**. Introduceţi coordonatele punctului ţintă şi confirmaţi introducerea cu tasta **ENT**.

G41
- Selectaţi deplasarea sculei la stânga conturului programat: Selectaţi funcţia **G41** sau

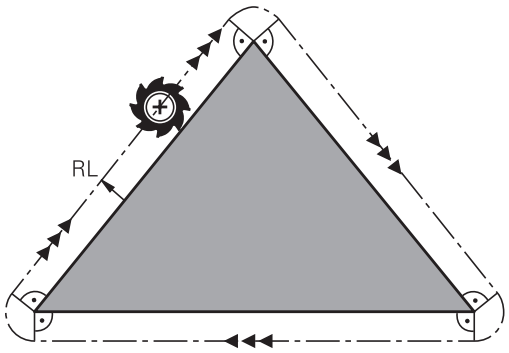
G42
- Selectaţi deplasarea sculei la dreapta conturului programat: Selectaţi funcţia **G42** sau

G40
- Selectaţi deplasarea sculei fără compensarea razei sau anulaţi compensarea razei: Selectaţi funcţia **G40**

END
- Încheiaţi blocul: Apăsaţi tasta **END**

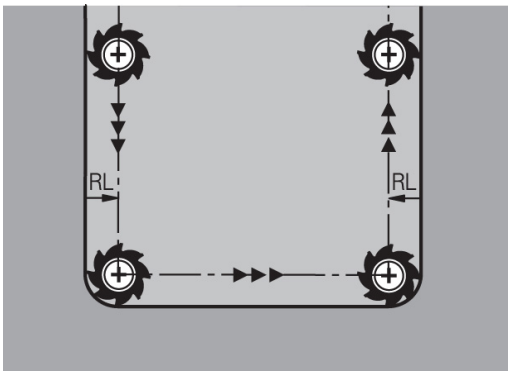
Compensarea razei: Prelucrarea colţurilor

- Colţuri exterioare:
  Dacă programaţi compensarea razei, TNC deplasează scula în jurul colţurilor exterioare, pe un arc de traversare. Dacă este cazul, TNC reduce viteza de avans la colţurile exterioare pentru a reduce solicitarea maşinii, de exemplu în cazul schimbărilor mari de direcţie.
- Colţuri interioare:
  TNC calculează intersecţia traseelor centrelor sculelor pentru colţurile interioare, cu compensarea razei. Din acest punct, începe următorul element de contur. Aceasta previne deteriorarea piesei de lucru la colţurile interioare. Prin urmare, raza admisă a sculei este limitată de geometria conturului programat



Pericol de coliziune!

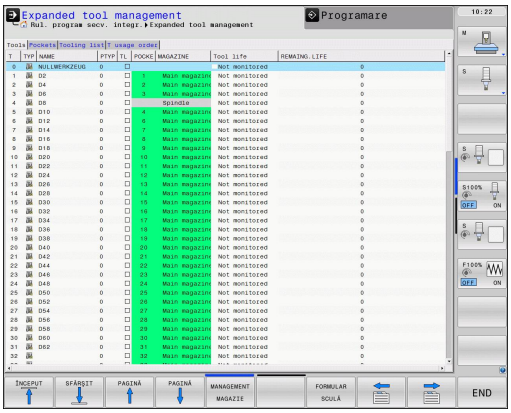
Pentru a preveni avarierea conturului de către sculă, aveţi grijă să nu programaţi poziţia de început sau de sfârşit, pentru prelucrarea colţurilor interioare, la un colţ al conturului.



5.4 Gestionare scule (opţiunea nr. 93)

Noţiuni de bază

Administrarea sculelor este o funcţie dependentă de maşină, care poate fi parţial sau complet dezactivată. Constructorul maşinii-unelte defineşte gama exactă de funcţii. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



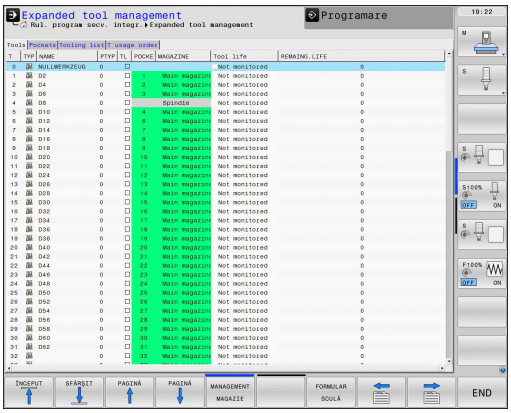
Cu gestionarea sculelor, producătorul maşinii poate oferi numeroase funcţii de manipulare a sculelor. Exemple:

- Reprezentare uşor de citit şi, dacă doriţi, adaptabilă a datelor sculelor în formulare care pot fi completate
- Orice descriere a datelor individuale ale sculelor în vizualizarea tabel nou
- Reprezentare combinată a datelor din tabelul de scule şi tabelul de buzunare
- Sortare rapidă a tuturor datelor sculelor cu mouse-ul
- Utilizarea instrumentelor de asistenţă grafică, de ex. codificarea cromatică a sculelor sau a stării magaziilor
- Listă specifică programului cu toate sculele disponibile
- Secvenţă de utilizare specifică programelor pentru toate sculele
- Copierea şi lipirea tuturor datelor sculei care aparţin unei scule
- Reprezentare grafică a tipului de sculă în vizualizarea tabel şi în vizualizarea detaliată pentru o mai bună vedere de ansamblu a tipurilor de scule disponibile

Dacă editaţi o sculă în gestionarul de scule, scula selectată este blocată. Dacă scula este necesară în programul NC utilizat, TNC afişează mesajul: **Tabel de scule blocat**.

Apelarea administrării sculelor

Apelul de gestionare a sculei poate diferi conform descrierii de mai jos. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



TABEL Scule

- Selectaţi tabelul de scule: Apăsaţi tasta soft **TABEL SCULE**

▷

- Parcurgeţi rândul de taste soft

MANAGEMENT SCULĂ

- Selectaţi tasta soft **MANAGEMENT SCULĂ**: TNC trece la noua vizualizare a tabelului

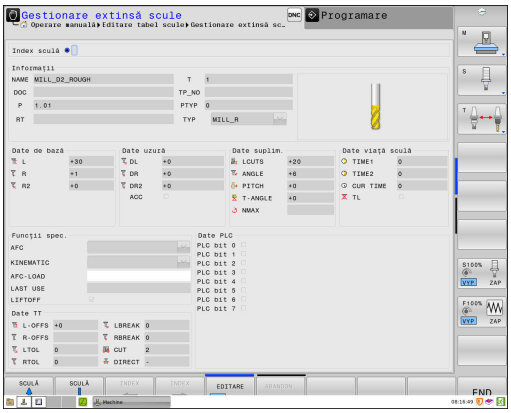
Vizualizare gestionare scule

În noua vizualizare, TNC prezintă toate informaţiile despre scule în următoarele patru file:

- **Scule**: Informaţii specifice sculelor
- **Buzunare**: Informaţii specifice buzunarelor
- **Listă de asamblare**: Lista tuturor sculelor din programul NC selectat în modul Rulare program (numai dacă aţi creat deja un fişier de utilizare a sculelor)
  Mai multe informaţii: "Test de utilizare a sculei", pagina 194
- **Ordine utilizare T**: Lista secvenţei tuturor sculelor inserate în programul selectat în modul Rulare program (numai dacă aţi creat deja un fişier de utilizare a sculelor)
  Mai multe informaţii: "Test de utilizare a sculei", pagina 194

Editarea gestionării sculelor

Administrarea sculelor poate fi operată cu ajutorul mouse-ului sau cu al tastelor şi al tastelor soft:



Tastă soft	Editarea funcţiilor pentru gestionarea sculelor
ÎNCEPUT	Selectaţi începutul tabelului
SFÂRŞIT	Selectaţi sfârşitul tabelului
PAGINĂ	Selectaţi pagina anterioară din tabel
PAGINĂ	Selectaţi pagina următoare din tabel
FORMULAR SCULĂ	Apelaţi vizualizarea formularului sculei marcate. Funcţie alternativă: Apăsaţi tasta **ENT**
	Schimbarea filei: **Scule**, **Buzunare**, **Listă asamblare**, **Ordine utilizare scule**
CĂUTARE	Funcţia de căutare: Aici puteţi selecta coloana în care se va efectua căutarea şi termenul de căutare dintr-o listă sau prin introducerea sa
IMPORT SCULĂ	Import scule
EXPORT SCULE	Export scule
ŞTERGEŢI SCULELE MARCATE	Ştergere scule marcate
ADĂUGARE N LINII	Adăugaţi mai multe rânduri la sfârşitul tabelului
ACTU-ALIZARE VEDERE	Actualizaţi vizualizarea tabelului
PROG SCULĂ AFIŞARE MASCARE	Afişaţi coloana de scule programate (dacă fila **Buzunare** este activă)
RUBRICĂ SORTARE DEPLASARE	Definiţi setările: ■ **SORTARE COLOANĂ** activă: Faceţi clic pe antetul coloanei pentru a ordona conţinutul coloanei ■ **MUTARE COLOANĂ** activă: Coloana poate fi mutată prin tragere şi plasare
RESETARE SETĂRI	Resetaţi setările modificate manual (coloanele mutate) la starea originală

5.4 Gestionare scule (opţiunea nr. 93)

Puteţi edita datele sculelor numai în vizualizarea formular, pe care o puteţi activa prin apăsarea tastei soft **FORMULAR SCULĂ** sau a tastei **ENT** pentru scula evidenţiată curent.

Dacă utilizaţi gestionarea sculelor fără mouse, puteţi activa şi dezactiva funcţiile folosind tasta „-/+”.

În gestionarul de scule, utilizaţi tasta soft **GOTO** pentru a căuta numărul sculei sau al buzunarului.

Suplimentar, puteţi efectua următoarele funcţii cu ajutorul mouse-ului:

- Funcţie de sortare. Puteţi sorta datele în ordine crescătoare sau descrescătoare (în funcţie de setarea activă), făcând clic pe o coloană a antetului tabelului.
- Aranjaţi coloanele. Puteţi aranja coloanele în orice ordine doriţi, printr-un clic pe o coloană din capul de tabel şi apoi mutarea acesteia cu butonul mouse-ului apăsat. TNC nu salvează ordinea curentă a coloanelor atunci când ieşiţi din administrarea sculelor (în funcţie de setarea activă)
- Afişaţi diferite informaţii din vizualizarea formularului: TNC afişează casete informative atunci când lăsaţi cursorul mouse-ului pe un câmp de introducere activ pentru mai mult de o secundă şi când aţi setat tasta soft **PORNIRE/OPRIRE EDITARE** la **PORNIT**

Editarea cu vizualizarea formularului activ

Dacă vizualizarea formular este activă, aveţi la dispoziţie următoarele funcţii:

Tastă soft	Editarea funcţiilor în vizualizarea formularului
SCULĂ ↑	Selectaţi datele sculei anterioare
SCULĂ ↓	Selectaţi datele sculei următoare
INDEX ←	Selectaţi indexul sculei anterioare (activ doar dacă indexarea este activată)
INDEX →	Selectaţi indexul sculei următoare (activ doar dacă indexarea este activată)
ABANDON. MODIFIC.	Abandonaţi toate modificările efectuate de la ultima apelare a formularului (funcţia „Anulare”)
INSERARE LINIE	Inseraţi o linie (index sculă) (al doilea rând de taste soft)
ŞTERGERE LINIE	Ştergeţi o linie (index sculă) (al doilea rând de taste soft)
COPIERE SET DATE	Copiaţi datele sculei selectate (al doilea rând de taste soft)
INSERARE SET DATE	Introduceţi datele copiate ale sculei în scula selectată (al doilea rând de taste soft)

Ştergerea datelor sculelor marcate

Puteţi să utilizaţi această funcţie pentru a şterge datele sculelor de care nu mai aveţi nevoie.

Urmaţi paşii evidenţiaţi mai jos pentru ştergere:

- În meniul de administrare a sculei, utilizaţi tastele săgeată sau mouse-ul pentru a marca datele sculei pe care doriţi să le ştergeţi
- Selectaţi tasta soft **ŞTERGERE SCULE MARCATE** şi TNC afişează o fereastră contextuală care conţine datele sculei care vor fi şterse
- Apăsaţi tasta soft **START** pentru a porni procesul de ştergere: TNC afişează starea procesului de ştergere într-o fereastră contextuală
- Terminaţi procesul de ştergere prin apăsarea tastei **END** sau a tastei soft

- TNC şterge toate datele tuturor sculelor selectate. Asiguraţi-vă că nu mai aveţi nevoie de datele sculei, deoarece nu este disponibilă nicio funcţie de Anulare.
- Nu puteţi şterge datele sculelor care mai sunt memorate în tabelul de buzunare. Mai întâi, scoateţi scula din magazie.

Tipurile de scule disponibile

Gestionarul de scule afişează diferitele tipuri de scule folosind pictograme. Sunt disponibile următoarele tipuri de scule:

Pictogramă	Tip sculă
	Nedefinit,****
	Freză, MILL
	Găurire, DRILL
	Burghiu de filet, TAP
	Găurire centru, CENT
	Sculă cu rotaţie, TURN
	Palpator, TCHP
	Alezare orificii, REAM
	Zencuire, CSINK
	Lamare pilotată (TSINK), TSINK
	Sculă de găurire,BOR
	Zencuitor invers,BCKBOR
	Freză de filetare,GF
	Freză combinată pentru filetare şi şanfrenare,GSF
	Freză pentru filetare cu o pastilă, EP
	Freză pentru filetare cu pastilă amovibilă, WSP
	Freză pentru găurire -filetare,BGF
	Freză pentru filetare circulară, ZBGF

Pictogramă	Tip sculă
	Freză degroşare (MILL_R), MILL_R
	Freză finisare (MILL_R), MILL_R
	Freză degroşare/finisare MILL_RF
	Finis. prof. (MILL_FD), MILL_FD
	Finis. later. (MILL_FS), MILL_FS
	Freză frontală, MILL_FACE

Importul şi exportul datelor sculelor

Importul datelor sculelor

Utilizând această funcţie, puteţi să importaţi datele sculei pe care le-aţi măsurat extern pe un dispozitiv de presetare, de exemplu. Fişierul care va fi importat trebuie să fie în format CSV (**c**omma **s**eparated **v**alue - valori separate prin virgulă). Formatul de fişier **CSV** descrie structura unui fişier text pentru schimbul de date cu structură simplă. În consecinţă, fişierul de import trebuie să aibă următoarea structură:

- **Rândul 1**: Pe primul rând, definiţi numele coloanelor în care datele definite pe rândurile următoare vor fi plasate. Numele coloanelor sunt separate prin virgule.
- **Alte linii**: Toate celelalte rânduri conţin datele pe care doriţi să le importaţi în tabelul de scule. Ordinea datelor trebuie să corespundă cu ordinea numelor coloanelor din rândul 1. Datele sunt separate de virgule, iar TNC afişează numerele zecimale cu punct zecimal.

Urmaţi paşii evidenţiaţi mai jos pentru import:

- Copiaţi tabelul de scule care va fi importat pe hard disk-ul TNC în directorul **TNC:\system\tooltab**
- Porniţi administrarea extinsă a sculelor
- Selectaţi tasta soft **IMPORT SCULE** din gestionarul de scule: TNC afişează o fereastră contextuală cu fişierele CSV stocate în directorul **TNC:\system\tooltab**
- Utilizaţi tastele săgeată pentru a selecta fişierul de importat şi confirmaţi cu tasta **ENT**: TNC afişează conţinutul fişierului CSV într-o fereastră contextuală
- Porniţi procedura de import cu tasta soft **START**

- Fişierul CSV care va fi importat trebuie să fie salvat în directorul **TNC:\system\tooltab**.
- Dacă importaţi datele sculelor ale căror numere se află în tabelul de buzunare, TNC emite un mesaj de eroare. Apoi, puteţi decide dacă doriţi să ignoraţi această înregistrare de date sau să introduceţi o sculă nouă. TNC introduce o sculă nouă în prima linie goală a tabelului de scule.
- Dacă fişierul CSV importat conţine coloane de tabel suplimentare, nerecunoscute de către sistemul de control, în timpul importului este afişat un mesaj care indică existenţa coloanelor necunoscute şi faptul că valorile respective nu sunt confirmate.
- Asiguraţi-vă că denumirile coloanelor sunt specificate corect.
  Mai multe informaţii: "Introducerea datelor sculei în tabel", pagina 178
- Puteţi să importaţi orice date ale sculelor; înregistrarea asociată a datelor nu trebuie să conţină toate coloanele (sau datele) tabelului de scule
- Numele coloanei pot fi în orice ordine, datele trebuie să fie definite în ordinea corespunzătoare.

Fişierul de import probă:

T,L,R,DL,DR	Linia 1 cu nume de coloană
4,125.995,7.995,0,0	Linie 2 cu datele sculei
9,25.06,12.01,0,0	Linie 3 cu datele sculei
28,196.981,35,0,0	Linie 4 cu datele sculei

Exportul datelor despre scule

Utilizând această funcţie, puteţi exporta datele sculelor pentru a le citi în baza de date cu scule a sistemului CAM, de exemplu. TNC salvează fişierul exportat în format CSV (**c**omma **s**eparated **v**alue - valori separate prin virgulă). Formatul de fişier **CSV** descrie structura unui fişier text pentru schimbul de date cu structură simplă. Fişierul de export are următoarea structură:

- **Linia 1**: Pe primul rând, TNC salvează numele coloanelor pentru toate datele relevante ale sculelor care vor fi definite. Numele coloanelor sunt separate între ele prin virgule.
- **Rânduri suplimentare**: Toate celelalte rânduri conţin datele sculelor pe care le-aţi exportat. Ordinea datelor corespunde cu ordinea numelor coloanelor din rândul 1. Datele sunt separate de virgule, TNC afişează numerele zecimale cu punct zecimal.

Urmaţi paşii evidenţiaţi mai jos pentru export:

- În meniul de administrare a sculei, utilizaţi tastele săgeată sau mouse-ul pentru a marca datele sculei pe care doriţi să le exportaţi
- Selectaţi tasta soft **EXPORT SCULĂ**, TNC afişează o fereastră contextuală: specificaţi numele pentru fişierul CSV, confirmaţi cu tasta **ENT**
- Apăsaţi tasta soft **START** pentru a porni procesul de export: TNC afişează starea procesului de ştergere/export într-o fereastră contextuală
- Terminaţi procesul de export prin apăsarea tastei **END** sau a tastei soft



TNC memorează întotdeauna fişierul CSV exportat în directorul **TNC:\system\tooltab**.

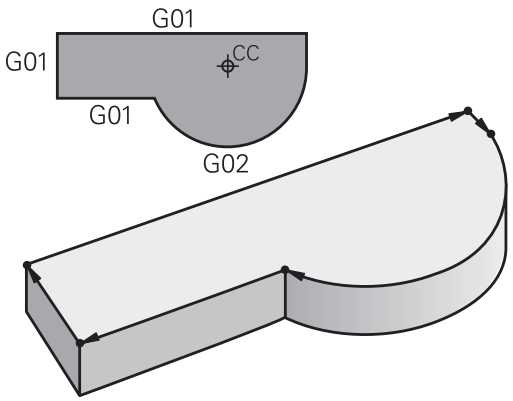
6

Programare: Programarea contururilor

6.1 Mişcările sculei

Funcţiile de conturare

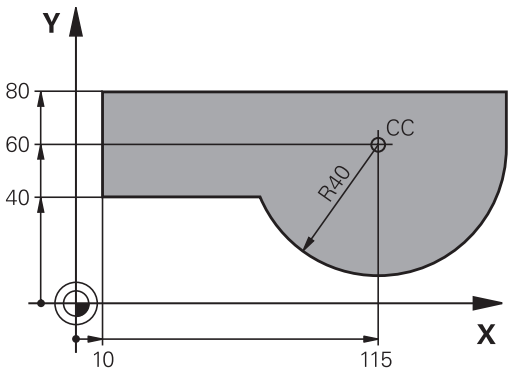
Conturul unei piese de prelucrat este de obicei compus din mai multe elemente de contur, cum ar fi linii drepte şi arcuri circulare. Folosind funcţiile de conturare, puteţi programa deplasările sculei pentru **linii drepte** şi **arcuri de cerc**.



Programare contur liber FK

Dacă un desen de producţie nu este dimensionat pentru NC, iar dimensiunile date nu sunt suficiente pentru a crea un program de piesă, puteţi programa conturul piesei cu ajutorul programării cu contur liber FK. TNC calculează datele lipsă.

Cu programarea FK puteţi, de asemenea, să programaţi deplasările sculei pentru **linii drepte** şi **arcuri de cerc**.



Funcţie auxiliară M

Cu funcţiile auxiliare TNC puteţi comanda

- rularea programului, de ex. o întrerupere a programului
- funcţiile maşinii, cum ar fi comutarea pornit/oprit a rotaţiei broşei şi a furnizării de agent de răcire
- comportamentul pe traseu al sculei

Subprogramele şi repetiţiile de secţiuni de program

Dacă o secvenţă de prelucrare apare de mai multe ori într-un program, puteţi economisi timp şi reduce riscul erorilor de programare dacă introduceţi o dată secvenţa iar apoi o definiţi ca subprogram sau repetiţie de secţiune de program. Dacă doriţi să executaţi o anumită secţiune de program numai în anumite condiţii, puteţi de asemenea să definiţi această secvenţă de prelucrare ca subprogram. Mai mult, un program piesă poate apela execuţia unui program separat.

Mai multe informaţii: "Programare: Repetări de subprograme şi secţiuni de program", pagina 279

Programarea cu parametri Q

În loc de a programa valori numerice într-un program de prelucrare, introduceţi indicatori denumiţi parametri Q. Atribuiţi valorile pentru parametrii Q separat, cu funcţiile cu parametri Q. Puteţi utiliza parametrii Q la programarea funcţiilor matematice care controlează execuţia programului sau descriu un contur.

În plus, programarea cu parametri Q vă permite să măsuraţi cu palpatorul 3D în timpul rulării programului.

Mai multe informaţii: " Programare: Parametri Q", pagina 297

6.2 Noţiuni fundamentale despre funcţiile de conturare

Programarea deplasărilor sculei şi a prelucrării piesei de prelucrat

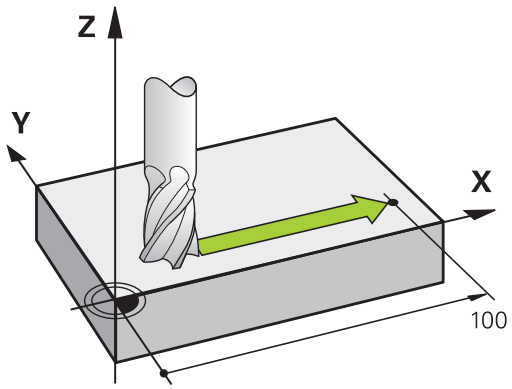
Puteţi crea un program de prelucrare prin programarea funcţiilor de traseu pentru elementele de contur individuale, secvenţial. Aceasta se realizează de regulă prin introducerea coordonatelor punctelor finale ale elementelor de contur indicate în desenul de producţie. TNC calculează traseul efectiv al sculei pe baza acestor coordonate şi a datelor despre sculă şi a compensării razei.

TNC deplasează simultan toate axele maşinii programate în blocul NC al unei funcţii de traseu.

Deplasarea paralelă cu axa maşinii

Blocul NC conţine o singură coordonată. TNC deplasează aşadar scula paralel cu axa programată a maşinii.

În funcţie de maşină, programul de prelucrare este executat fie prin deplasarea sculei, fie prin deplasarea mesei maşinii pe care este fixată piesa de prelucrat. Contururile traseelor sunt programate ca şi când scula s-ar afla în mişcare.



Exemplu:

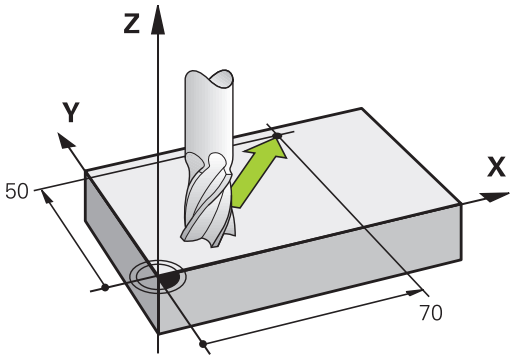
```
N50 G00 X+100 *
```

N50	Număr bloc
G00	Funcţia de conturare „Linie dreaptă la avans transversal rapid”
X+100	Coordonata punctului final

Scula reţine coordonatele Y şi Z şi se deplasează la poziţia X=100.

Deplasarea în planurile principale

Blocul NC conţine două coordonate. TNC deplasează aşadar scula în planul programat.



Exemplu

```
N50 G00 X+70 Y+50 *
```

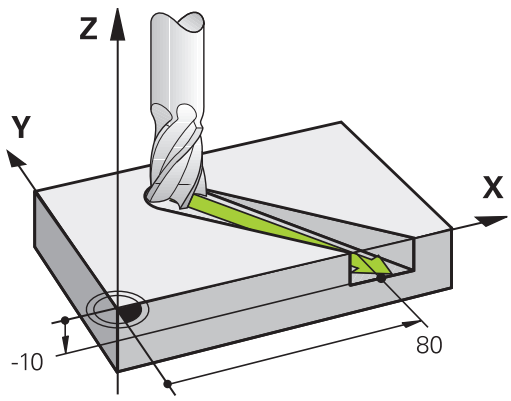
Scula reţine coordonata Z şi se deplasează în planul XY la poziţia X=70, Y=50.

Deplasarea tridimensională

Blocul NC conţine trei coordonate. TNC deplasează aşadar scula în spaţiu, la poziţia programată.

Exemplu

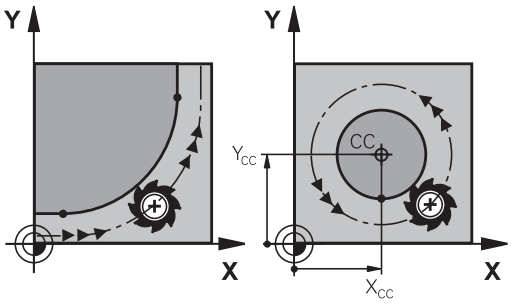
```
N50 G01 X+80 Y+0 Z-10 *
```



Cercuri şi arce de cerc

TNC se deplasează pe două axe simultan, pe un traseu circular raportat la piesa de prelucrat. Puteţi defini o deplasare circulară introducând centrul cercului cu **I** şi **J**.

Când programaţi un cerc, dispozitivul de control îl atribuie unuia dintre cele trei plane principale. Acest plan principal pentru un bloc **T** trebuie definit la setarea axelor broşei:



Axa broşei	Plan principal
(G17)	**XY**, de asemenea UV, XV, UY
(G18)	**ZX**, de asemenea WU, ZU, WX
(G19)	**YZ**, de asemenea VW, YW, VZ

Puteţi programa cercuri care nu sunt paralele cu planul principal, utilizând funcţia de înclinare a planului de lucru sau parametrii Q. **Mai multe informaţii:** Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor**Mai multe informaţii:** "Principii şi prezentarea generală a funcţiilor", pagina 298

Direcţia de rotaţie DR pentru deplasările circulare

Când un traseu circular nu conţine o trecere tangenţială la un alt element de contur, introduceţi direcţia de rotaţie după cum urmează:

Direcţia de rotaţie în sens orar: **G02/G12**

Sens de rotaţie antiorar: **G03/G13**

Compensarea razei

Compensarea razei trebuie să se afle în blocul în care vă deplasaţi către primul element de contur. Nu puteţi activa compensarea razei în blocul unui cerc. Trebuie activată în prealabil, într-un bloc liniar.

Mai multe informaţii: "Contururi de traseu - Coordonate carteziene", pagina 228

Prepoziţionare

Pericol de coliziune!

Înainte de a rula un program de prelucrare, prepoziţionaţi întotdeauna scula pentru a preveni deteriorarea acesteia sau a piesei de prelucrat.

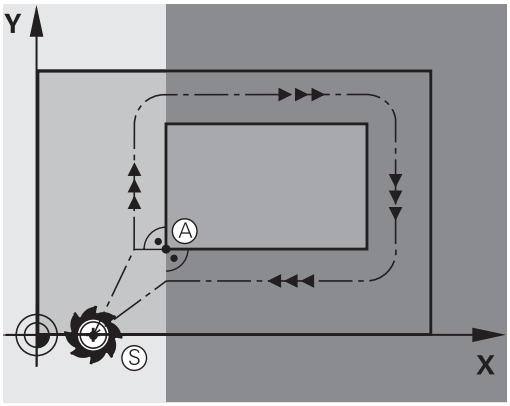
6.3 Apropierea şi depărtarea de un contur

Punctele „De la” şi „La”

Scula se apropie de primul punct al conturului din punctul de pornire. Punctul de pornire trebuie să fie:

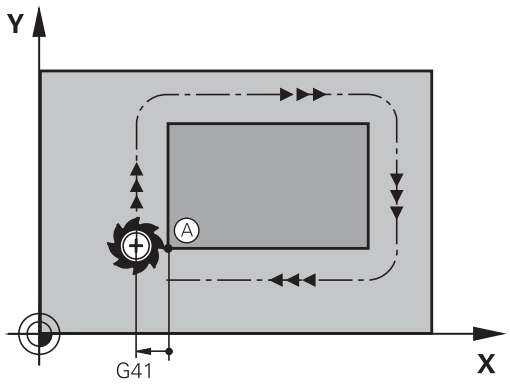
- Programat fără compensarea razei
- Abordabil fără pericol de coliziune
- Aproape de primul punct de contur

Exemplu în imaginea din dreapta:
Dacă stabiliţi punctul de pornire în zona de culoare gri închis, conturul va fi deteriorat atunci când primul element al conturului este atins.



Primul punct pe contur

Trebuie să programaţi o compensare de rază pentru deplasările sculei la primul punct al conturului.

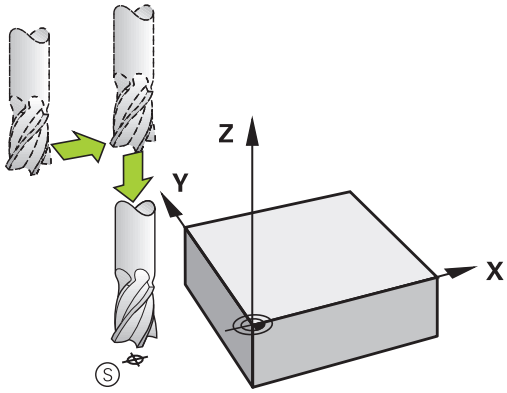


Apropiere de punctul de pornire pe axa broşei

Când este atins punctul de pornire, scula trebuie deplasată la adâncimea de prelucrare pe axa broşei. Dacă există pericol de coliziune, atingeţi punctul de pornire pe axa broşei separat.

Blocuri NC

```
N40 G00 Z-10 *
N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350*
```



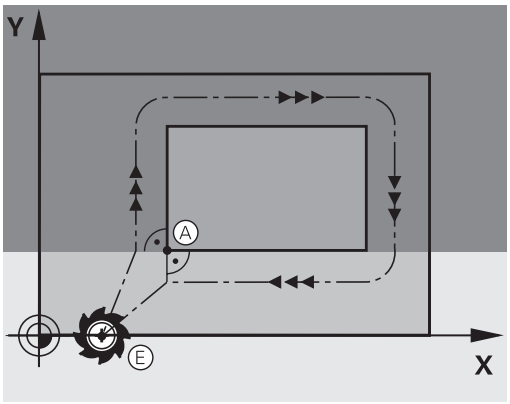
Punctul final

Punctul final ar trebui selectat în aşa fel încât să fie:

- Abordabil fără pericol de coliziune
- În apropierea ultimului punct de contur
- Pentru a evita deteriorarea conturului, punctul optim final ar trebui să fie între traseele extinse ale sculei pentru prelucrarea ultimului element de contur

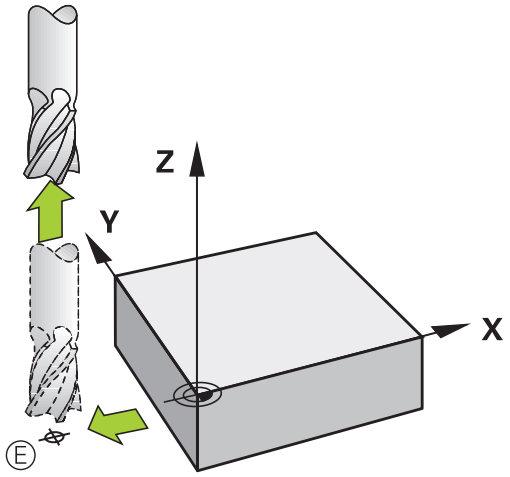
Exemplu în imaginea din dreapta:
Dacă stabiliţi punctul final în zona de culoare gri închis, conturul va fi deteriorat atunci când punctul final conturului este atins.

Depărtarea de punctul final pe axa broşei:
Programaţi separat depărtarea de punctul final pe axa broşei.



Blocuri NC

```
N50 G01 G40 X+60 Y+70 F700*
N60 G00 Z+250 *
```

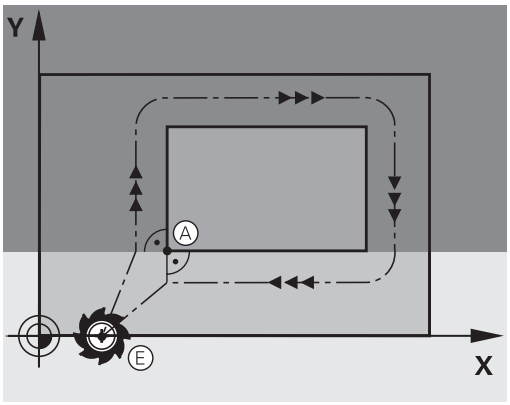


Punct de pornire şi punct final uzuale

Nu programaţi nicio compensare de rază dacă punctul de pornire şi cel final sunt unul şi acelaşi.

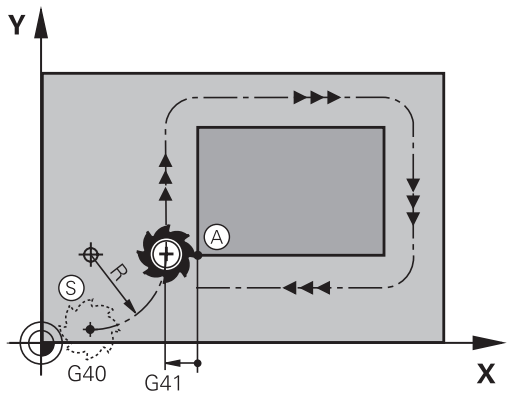
Pentru a evita stricarea conturului, punctul optim de pornire ar trebui să fie între căile extinse ale sculei pentru prelucrarea primului şi ultimului element de contur.

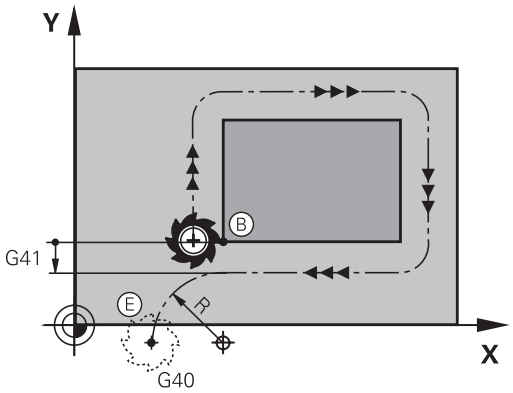
Exemplu în imaginea din dreapta:
Dacă stabiliţi punctul final în zona de culoare gri închis, conturul va fi deteriorat atunci când conturul este atins sau părăsit.



Apropierea şi îndepărtarea tangenţială

Cu **G26** (imaginea din centru dreapta), puteţi programa o apropiere tangenţială la piesa de prelucrat, iar cu **G27** (imaginea din dreapta jos) o depărtare tangenţială. În acest fel puteţi evita marcajele de temporizare.





Punct de pornire şi punct final

Punctul de pornire şi punctul final se află în afara piesei de prelucrat, în apropierea primului şi ultimului punct ale conturului. Vor fi programate fără compensare de rază.

Apropiere

- **G26** este introdus după blocul în care a fost programat primul element al conturului: Acesta va fi primul bloc cu compensare a razei **G41/G42**

Îndepărtare

- **G27** după ultimul bloc în care a fost programat ultimul element al conturului: Acesta va fi ultimul bloc cu compensare a razei **G41/ G42**

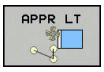
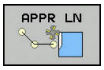
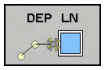
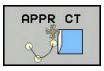
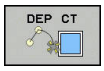
Raza pentru **G26** şi **G27** trebuie selectată în aşa fel încât TNC să poată executa traiectoria dintre punctul de pornire şi primul punct al conturului, precum şi dintre ultimul punct al conturului şi punctul final.

Exemplu de blocuri NC

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50 *	Punct iniţial
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350 *	Primul punct pe contur
N70 G26 R5 *	Apropiere tangenţială cu rază R = 5 mm
. . .	
BLOCURI DE PROGRAM CONTUR	
. . .	Ultimul punct al conturului
N210 G27 R5 *	Depărtare tangenţială cu rază R = 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50 *	Punctul final

Prezentare generală: Tipuri de trasee pentru apropiere şi îndepărtare de contur

Funcţiile pentru apropierea de contur **APPR** şi îndepărtarea de contur **DEP** sunt activate cu tasta **APPR/DEP**. Puteţi selecta formele de traseu dorite cu tastele soft corespunzătoare:

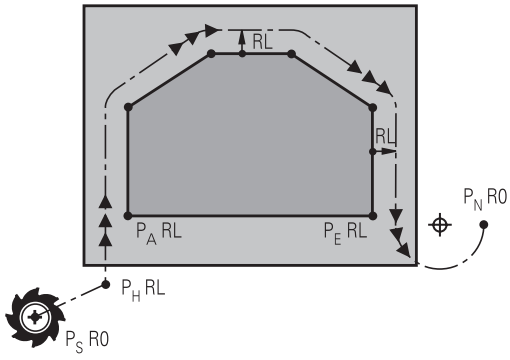
Apropiere	Îndepărtare	Funcţie
		Linie dreaptă cu conexiune tangenţială
		Linie dreaptă perpendiculară pe un punct de contur
		Arc de cerc cu conexiune tangenţială
		Arc de cerc cu conexiune tangenţială la contur. Apropierea şi îndepărtarea de un punct auxiliar din afara conturului, pe o linie de conexiune tangenţială

Apropierea şi îndepărtarea de o suprafaţă elicoidală

Scula se apropie şi se depărtează de o suprafaţă elicoidală pe extensia ei, deplasându-se pe un arc de cerc care se racordează tangenţial la contur. Puteţi programa apropierea şi îndepărtarea de o suprafaţă elicoidală cu funcţiile **APPR CT** şi **DEP CT**.

Poziţii importante de apropiere şi îndepărtare

- Punct de pornire P_S
  Programaţi această poziţie în bloc, înaintea blocului APPR. P_S se află în afara conturului, iar apropierea de acesta are loc fără compensarea razei (G40).
- Punct auxiliar P_H
  Unele trasee de apropiere şi îndepărtare trec printr-un punct auxiliar P_H pe care TNC îl calculează pe baza intrărilor dvs. în blocul APPR sau DEP. TNC deplasează de la poziţia curentă la punctul auxiliar P_H cu viteza de avans cel mai recent programată. Dacă aţi programat **G00** (poziţionare cu avans transversal rapid) în ultimul bloc de poziţionare înaintea funcţiei de apropiere, TNC se apropie de asemenea de punctul auxiliar P_H cu avans transversal rapid.
- Primul punct de contur P_A şi ultimul punct de contur P_E
  Programaţi primul punct de contur P_A din blocul APPR. Ultimul punct de contur P_E poate fi programat cu orice funcţie de traseu. Dacă blocul APPR include şi coordonata Z, TNC deplasează simultan scula la primul punct al conturului P_A.
- Punct final P_N
  Poziţia P_N se află în afara conturului şi rezultă în urma introducerii efectuate de dvs. în blocul DEP. Dacă blocul DEP include şi coordonata Z, TNC deplasează simultan scula la punctul final P_N.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Prescurtare	Semnificaţie
APPR	Apropiere
DEP	Îndepărtare
L	Linie
C	Cerc
T	Tangenţial (conectare fină)
N	Normal (perpendicular)

TNC nu verifică dacă respectivul contur programat va fi deteriorat la deplasarea din poziţia efectivă la punctul auxiliar P_H. Utilizaţi graficele test pentru a verifica.

Cu funcţiile **APPR LT**, **APPR LN** şi **APPR CT**, TNC deplasează scula din poziţia efectivă la punctul auxiliar P_H cu viteza de avans cea mai recent programată. Cu funcţia **APPR LCT**, TNC deplasează la punctul auxiliar P_H cu viteza de avans programată în blocul APPR. Dacă nu este programată nicio viteză de avans înainte de blocul de apropiere, TNC generează un mesaj de eroare.

Coordonate polare

Puteţi de asemenea să programaţi punctele de contur pentru următoarele funcţii de apropiere/îndepărtare prin coordonate polare:

- APPR LT devine APPR PLT
- APPR LN devine APPR PLN
- APPR CT devine APPR PCT
- APPR LCT devine APPR PLCT
- DEP LCT devine DEP PLCT

Selectaţi o funcţie de apropiere sau depărtare folosind o tastă soft, apoi apăsaţi tasta portocalie **P**.

Compensarea razei

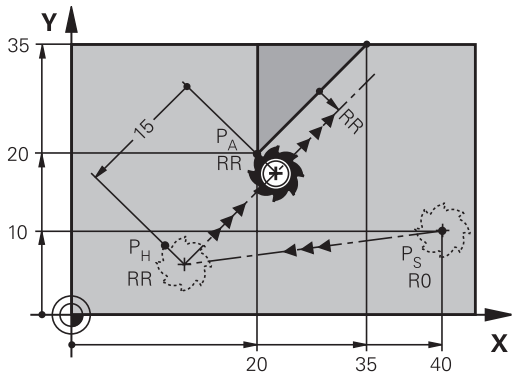
Compensarea razei sculei este programată împreună cu primul punct de contur P_A în blocul APPR. Blocurile DEP renunţă automat la compensarea razei sculei.

Dacă programaţi **APPR LN** sau **APPR CT** cu **G40**, sistemul de control opreşte prelucrarea/simularea cu un mesaj de eroare.

Această metodă de funcţionare diferă de cea a sistemului de control iTNC 530!

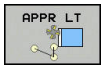
Apropierea în linie dreaptă cu conexiune tangenţială: APPR LT

Scula se deplasează în linie dreaptă de la punctul de pornire P_S la un punct auxiliar P_H. Apoi se deplasează la primul punct de contur P_A într-o linie dreaptă care se racordează tangenţial la contur. Punctul auxiliar P_H este separat de primul punct de contur P_A prin distanţa **LEN**.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Utilizaţi orice funcţie de conturare pentru a vă apropia de punctul de pornire P_S
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **APPR LT**



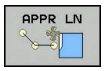
- Coordonatele primului punct de contur P_A
- **LEN**: Distanţa de la punctul auxiliar P_H la primul punct de contur P_A
- Compensarea razei **G41/G42** pentru prelucrare

Exemplu de blocuri NC

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	Apropierea de P_S fără compensarea razei
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100	P_A cu comp. rază G42, distanţa P_H până la P_A: LEN=15
N90 G01 X+35 Y+35	Punct final al primului element de contur
N100 G01 ...	Următorul element de contur

Apropierea în linie dreaptă perpendicular pe primul punct de contur: APPR LN

- Utilizaţi orice funcţie de traseu pentru a vă apropia de punctul de pornire P_S.
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **APPR LN**



- Coordonatele primului punct de contur P_A
- Lungime: Distanţa până la punctul auxiliar P_H. Introduceţi întotdeauna **LEN** ca valoare pozitivă
- Compensarea razei **G41/G42** pentru prelucrare

Exemplu de blocuri NC

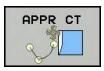
N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	Apropierea de PS fără compensarea razei
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100	PA cu comp. razei G42
N90 G01 X+20 Y+35	Punct final al primului element de contur
N100 G01 ...	Următorul element de contur

Apropierea pe un traseu circular cu conexiune tangenţială: APPR CT

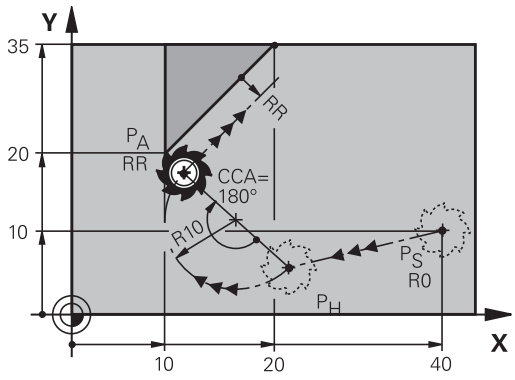
Scula se deplasează în linie dreaptă de la punctul de pornire P_S la un punct auxiliar P_H. Apoi se deplasează de la PH la primul punct de contur PA urmând un arc de cerc care este tangent la primul element de contur.

Arcul de la P_H la P_A este determinat de raza R şi unghiul la centru **CCA**. Direcţia de rotaţie a arcului circular este derivată automat din traseul sculei pentru primul element de contur.

- Utilizaţi orice funcţie de traseu pentru a vă apropia de punctul de pornire P_S.
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **APPR CT**



- Coordonatele primului punct de contur P_A
- Raza R a arcului de cerc
  - Dacă scula trebuie să se apropie de piesa de prelucrat din direcţia definită de compensarea razei: Introduceţi o valoare pozitivă pentru R
  - Dacă scula trebuie să se apropie de piesa de prelucrat contrar compensării razei: Introduceţi o valoare negativă pentru R.
- Unghiul la centru **CCA** al arcului
  - CCA poate lua doar o valoare pozitivă.
  - Valoarea maximă de intrare 360°
- Compensarea razei **G41/G42** pentru prelucrare



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exemplu de blocuri NC

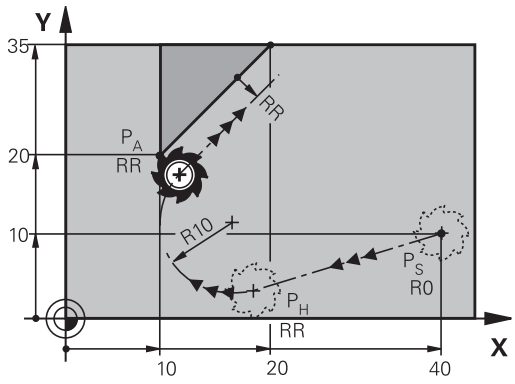
N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	Apropierea de PS fără compensarea razei
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100	PA cu comp. razei. G42, rază R=10
N90 G01 X+20 Y+35	Punct final al primului element de contur
N100 G01 ...	Următorul element de contur

Apropierea pe un traseu circular cu racordare tangenţială de la o linie dreaptă la contur: APPR LCT

Scula se deplasează în linie dreaptă de la punctul de pornire P_S la un punct auxiliar P_H. Apoi se deplasează la primul punct de contur P_A pe un arc de cerc. Viteza de avans programată în blocurile APPR se aplică întregului traseu pe care TNC l-a parcurs în blocul de apropiere (traseu P_S la P_A).

Dacă aţi programat coordonatele tuturor axelor principale X, Y şi Z în blocul de apropiere, TNC va deplasa scula de la poziţia definită înainte de blocul APPR la punctul auxiliar P_H, simultan pe toate cele trei axe. Apoi, TNC trece de la P_H la P_A numai în planul de lucru.

Arcul este conectat tangenţial atât la linia P_S–P_H, cât şi la primul element de contur. Odată cunoscute aceste linii, raza va fi suficientă pentru a defini complet traseul sculei.

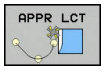


R0=G40; RL=G41; RR=G42

Reţineţi că poate fi necesară adaptarea programelor mai vechi.

Arcul este conectat tangenţial atât la linia P_S–P_H, cât şi la primul element de contur. Odată cunoscute aceste linii, raza va fi suficientă pentru a defini complet traseul sculei.

- Utilizaţi orice funcţie de traseu pentru a vă apropia de punctul de pornire P_S.
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **APPR LCT**



- Coordonatele primului punct de contur P_A
- Raza R a arcului de cerc. Introduceţi o valoare pozitivă pentru R
- Compensarea razei **G41/G42** pentru prelucrare

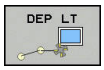
Exemplu de blocuri NC

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3	Apropierea de PS fără compensarea razei
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100	PA cu comp. razei. G42, rază R=10
N90 G01 X+20 Y+35	Punct final al primului element de contur
N100 G01 ...	Următorul element de contur

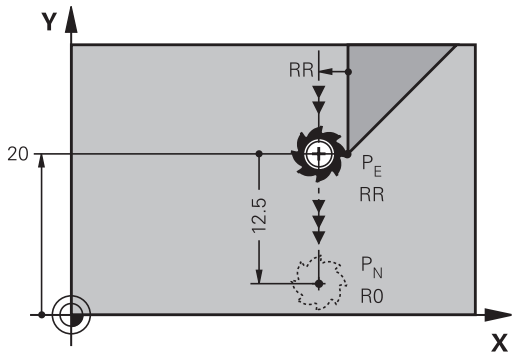
Îndepărtarea în linie dreaptă cu conexiune tangenţială: DEP LT

Scula se deplasează în linie dreaptă de la ultimul punct de contur P_E la punctul final P_N. Linia se află pe extensia ultimului element de contur. P_N este separat de P_E prin distanţa **LEN**.

- Programaţi ultimul element de contur cu punctul final P_E şi compensarea razei
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **DEP LT**



- LEN: Introduceţi distanţa de la ultimul element de contur P_E la punctul final P_N.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

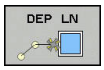
Exemplu de blocuri NC

N20 G01 Y+20 G42 F100	Ultimul element de contur: PE cu compensarea razei
N30 DEP LT LEN12.5 F100	Depărtare de contur cu LEN=12,5 mm
N40 G00 Z+100 M2	Retragere în Z, revenire la bloc 1, terminare program

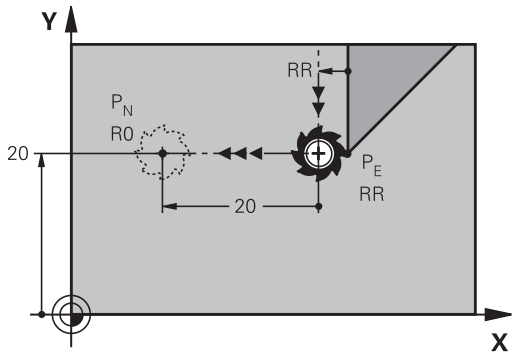
Îndepărtarea în linie dreaptă perpendicular pe ultimul punct de contur: DEP LN

Scula se deplasează în linie dreaptă de la ultimul punct de contur P_E la punctul final P_N. Linia se îndepărtează pe un traseu perpendicular de la ultimul punct de contur P_E. P_N este separat de P_E prin distanţa **LEN** plus raza sculei.

- Programaţi ultimul element de contur cu punctul final P_E şi compensarea razei
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **DEP LN**



- **LEN**: Introduceţi distanţa de la ultimul element de contur la P_N. Important: Introduceţi o valoare pozitivă la **LEN**



R0=G40; RL=G41; RR=G42

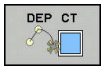
Exemplu de blocuri NC

N20 G01 Y+20 G42 F100	Ultimul element de contur: PE cu compensarea razei
N30 DEP LN LEN+20 F100	Îndepărtare perpendiculară pe contur cu LEN=20 mm
N40 G00 Z+100 M2	Retragere în Z, revenire la bloc 1, terminare program

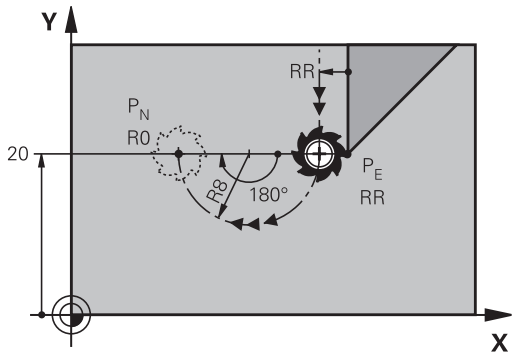
Îndepărtare pe un traseu circular cu conectare tangenţială: DEP CT

Scula se deplasează pe un arc de cerc de la ultimul punct de contur P_E la punctul final P_N. Arcul de cerc este conectat tangenţial la ultimul element de contur.

- Programaţi ultimul element de contur cu punctul final P_E şi compensarea razei
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **DEP CT**



- Unghiul la centru **CCA** al arcului
- Raza R a arcului de cerc
  - Dacă scula trebuie să se îndepărteze de piesa de prelucrat în direcţia opusă compensării razei: Introduceţi o valoare pozitivă pentru R.
  - Dacă scula trebuie să se îndepărteze de piesa de prelucrat în direcţia **opusă** compensării razei: Introduceţi o valoare negativă pentru R.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

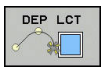
Exemplu de blocuri NC

N20 G01 Y+20 G42 F100	Ultimul element de contur: PE cu compensarea razei
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100	Unghi centru=180°, rază arc=8 mm
N40 G00 Z+100 M2	Retragere în Z, revenire la bloc 1, terminare program

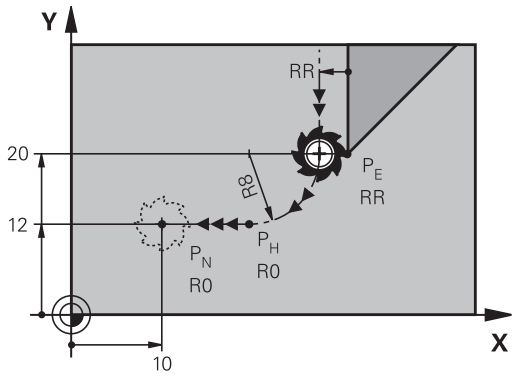
Îndepărtarea pe un arc de cerc racordat tangenţial la contur şi o linie dreaptă: DEP LCT

Scula se deplasează pe un arc de cerc de la ultimul punct de contur P_S la un punct auxiliar P_H. Apoi se deplasează în linie dreaptă la punctul final P_N. Arcul este conectat tangenţial atât la ultimul element de contur, cât şi la linia de la P_H la P_N. Odată cunoscute aceste linii, raza R va fi suficientă pentru a defini fără echivoc traseul sculei.

- Programaţi ultimul element de contur cu punctul final P_E şi compensarea razei
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **DEP LCT**



- Introduceţi coordonatele punctului final P_N
- Raza R a arcului de cerc. Introduceţi o valoare pozitivă pentru R



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Exemplu de blocuri NC

N20 G01 Y+20 G42 F100	Ultimul element de contur: PE cu compensarea razei
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100	Coordonate PN, rază arc=8 mm
N40 G00 Z+100 M2	Retragere în Z, revenire la bloc 1, terminare program

6.4 Contururi de traseu - Coordonate carteziene

Prezentarea generală a funcţiilor de conturare

Tastă funcţie traseu	Funcţie	Deplasare sculă	Intrări necesare	Pagina
L	Linie dreaptă **L** **G00** şi **G01**	Linie dreaptă	Coordonatele punctului final al liniei drepte	229
CHF	Şanfren: **CHF** **G24**	Şanfren între două linii drepte	Lungime laterală şanfren	230
	Centru cerc **CC** **I** şi **J**	Fără	Coordonatele centrului cercului sau polului	232
C	Arc de cerc **C** **G02** şi **G03**	Arc de cerc în jurul unui centru de cerc CC la punctul final al unui arc	Coordonatele punctului final al arcului, direcţie de rotaţie	233
CR	Arc de cerc **CR** **G05**	Arc de cerc cu o anumită rază	Coordonatele punctului final al arcului, rază arc, direcţie de rotaţie	234
CT	Arc de cerc **CT** **G06**	Arc de cerc cu conexiune tangenţială la elementul de contur anterior şi următor	Coordonatele punctului final al arcului	236
RND	Rotunjire colţ **RND** **G25**	Arc de cerc cu conexiune tangenţială la elementul de contur anterior şi următor	Rază de rotunjire R	231
FK	Programare contur liber **FK**	Linie dreaptă sau traseu circular cu orice conexiune la elementul de contur anterior	"Contururile traseului – programarea de contururi libere FK ", pagina 247	250

Programarea funcţiilor traseului

Puteţi programa funcţiile traseului în mod confortabil cu ajutorul tastelor funcţionale pentru traseul gri. În dialogurile următoare vi se solicită de către TNC să efectuaţi introducerile necesare.

Dacă introduceţi funcţiile DIN/ISO de la o tastatură USB conectată, asiguraţi-vă că scrierea cu majuscule este activă.

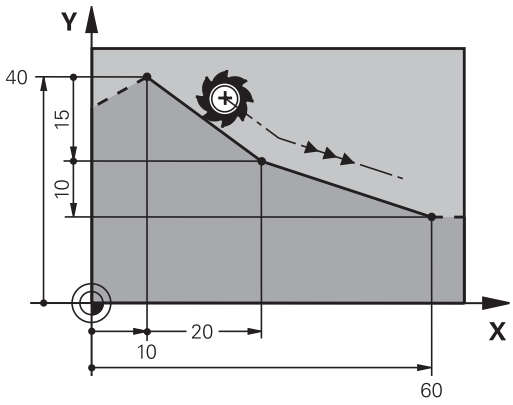
La începutul blocului, sistemul de control utilizează automat majuscule.

Linie dreaptă cu avans transversal rapid G00 sau linie dreaptă cu viteză de avans F G01

TNC deplasează scula pe o linie dreaptă de la poziţia curentă la punctul final al liniei drepte. Punctul de pornire este punctul final al blocului anterior.



- Apăsaţi tasta **L** pentru a deschide un bloc de program pentru o deplasare liniară
- Apăsaţi tasta săgeată stânga pentru a comuta la intervalul de introducere pentru codurile G
- Apăsaţi tasta soft **G00** dacă doriţi să introduceţi o deplasare de avans transversal rapid
- **Coordonatele** punctului final al liniei drepte, dacă este necesar
- **Compensarea razei G40/G41/G42**
- **Viteza de avans F**
- **Funcţia auxiliară M**



Deplasare la avans transversal rapid

De asemenea, puteţi utiliza tasta **L** pentru a crea un bloc de linie dreaptă pentru un avans transversal rapid (blocul **G00**):

- Apăsaţi tasta **L** pentru a deschide un bloc de program pentru o deplasare liniară
- Apăsaţi tasta săgeată stânga pentru a comuta la intervalul de introducere pentru codurile G
- Apăsaţi tasta soft **G00** dacă doriţi să introduceţi o deplasare de avans transversal rapid

Exemplu de blocuri NC

```
N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3 *
N80 G91 X+20 Y-15 *
N90 G90 X+60 G91 Y-10 *
```

Capturarea poziţiei actuale

Puteţi, de asemenea, să generaţi un bloc în linie dreaptă (bloc **G01**) utilizând tasta de **CAPTURARE A POZIŢIEI EFECTIVE**:

- În modul de operare manuală, deplasaţi scula în poziţia pe care doriţi să o captaţi
- Comutaţi afişajul ecranului la Programare.
- Selectaţi blocul de program după care doriţi să introduceţi blocul de linie dreaptă



- Apăsaţi tasta de **CAPTURARE A POZIŢIEI EFECTIVE**: TNC generează un bloc de linie dreaptă cu coordonatele poziţiei actuale.

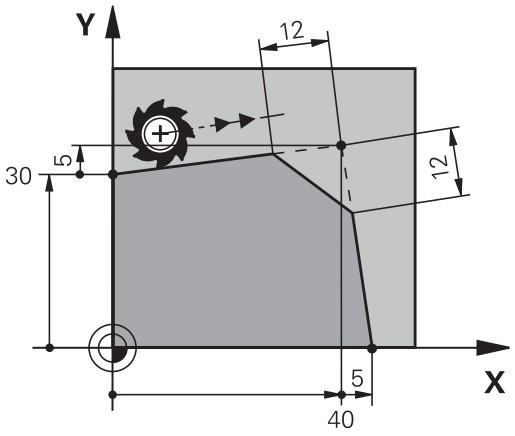
Introducerea unui şanfren între două linii drepte

Şanfrenul vă permite să tăiaţi colţurile la intersecţia a două linii drepte.

- Blocurile de linie dinainte şi de după blocul **G24** trebuie să fie în acelaşi plan de lucru ca şi şanfrenul.
- Compensarea razei înainte şi după blocul **G24** trebuie să fie aceeaşi
- Şanfrenul trebuie să poată fi prelucrat cu scula curentă

CHF

- **Lungimea marginii şanfrenului:** Lungimea şanfrenului şi, dacă este necesar:
- **Viteza de avans F** (aplicabilă numai în blocul **G24**)



Exemplu de blocuri NC

```
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 *
```

Nu puteţi începe un contur cu un bloc **G24**.

Un şanfren este posibil numai în planul de lucru.

Colţul este tăiat de şanfren şi nu face parte din contur.

Viteza de avans programată în blocul **G24** se aplică numai în blocul CHF. După blocul **G24**, este din nou aplicată viteza de avans anterioară.

Colţuri rotunjite G25

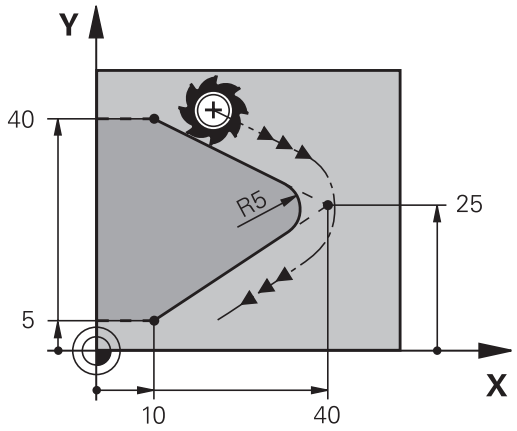
Funcţia **G25** rotunjeşte colţurile conturului.

Scula se deplasează pe un arc conectat tangenţial la elementele de contur anterior şi următor.

Arcul de rotunjire trebuie să poată fi prelucrat cu scula apelată.

RND

- **Rază rotunjire**: Introduceţi raza şi, dacă este necesar:
- **Viteza de avans F** (aplicabilă numai în blocul **G25**)



Exemplu de blocuri NC

```
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*
```

La elementul de contur anterior şi următor, ambele coordonate trebuie să se afle în planul arcului de rotunjire. Dacă prelucraţi conturul fără compensare de rază a sculei, trebuie să programaţi ambele coordonate în planul de lucru.

Colţul este tăiat de arcul de rotunjire şi nu face parte din contur.

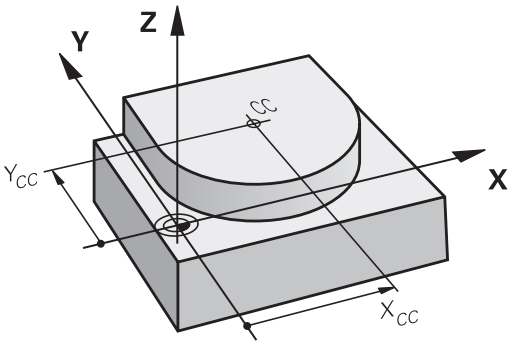
O viteză de avans programată în blocul **G25** se aplică numai în respectivul bloc **G25**. După blocul **RNDG25**, este din nou aplicată viteza de avans anterioară.

Puteţi folosi şi un bloc **G25** pentru o apropiere tangenţială la contur.

Centrul cercului I, J

Puteţi defini un centru de cerc pentru cercurile , pe care le-aţi programat cu funcţia **G02**, **G03** sau **G05**. Procedeul este următorul:

- Introducerea coordonatelor carteziene ale centrului cercului în planul de lucru sau
- Utilizarea centrului cercului definit într-un bloc anterior sau
- Capturarea coordonatelor cu tasta **CAPTURARE POZIŢIE REALĂ**



SPEC FCT

- Pentru a programa centrul ciclului, apăsaţi tasta **SPEC FCT**
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**
- Apăsaţi tasta soft **ISO**
- Apăsaţi tasta soft **I** sau **J**
- Introduceţi coordonate pentru centrul cercului sau, dacă doriţi să utilizaţi ultima poziţie programată, **G29**

Exemplu de blocuri NC

```
N50 I+25 J+25 *
```

sau

```
N10 G00 G40 X+25 Y+25 *
N20 G29 *
```

Blocurile de program 10 şi 20 nu se referă la ilustraţie.

Validitate

Definiţia centrului cercului este aplicată până ce este programat un nou centru de cerc.

Introducerea incrementală a centrului cercului

Dacă introduceţi centrul cercului cu coordonate incrementale, îl programaţi raportat la ultima poziţie programată a sculei.

Singurul efect al **I** şi **J** este definirea unei poziţii ca centru al cercului: scula nu se deplasează în această poziţie.

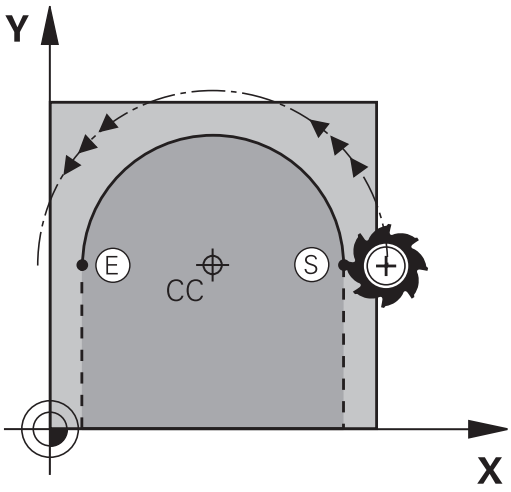
Centrul cercului este de asemenea polul coordonatelor polare.

Traseu circular C în jurul centrului cercului CC

Înainte de a programa un arc de cerc trebuie să introduceţi centrul cercului **I, J**. Ultima poziţie programată a sculei este punctul de pornire a arcului.

Direcţie de rotaţie

- În sens orar: **G02**
- În sens antiorar: **G03**
- Fără direcţie programată: **G05**. TNC execută avansul transversal pe arc cu ultima direcţie de rotire programată



- Deplasaţi scula la punctul de pornire al cercului

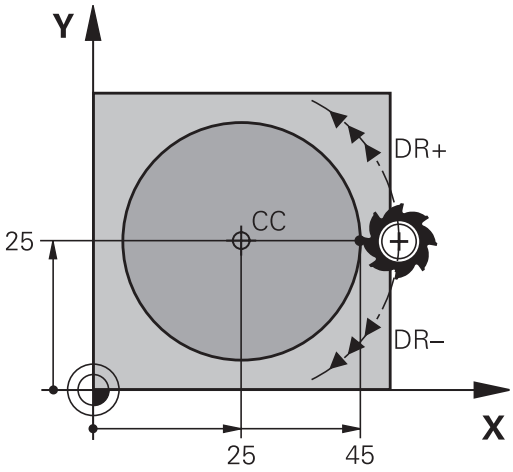
J

I

- **Introducerea coordonatelor** centrului cercului

C

- Introduceţi **coordonatele** punctului final al arcului şi, dacă este necesar:
- **Viteza de avans F**
- **Funcţia auxiliară M**



TNC efectuează de regulă mişcări circulare în planul de lucru activ. Dacă programaţi arce de cerc care nu se află în planul de lucru activ, de ex. **G2 Z... X...** cu o axă a sculei Z şi în acelaşi timp rotiţi această deplasare, atunci TNC deplasează scula într-un arc spaţial, adică un arc de cerc pe 3 axe (opţiune software 8).

Exemplu de blocuri NC

```
N50 I+25 J+25 *
N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3 *
N70 G03 X+45 Y+25 *
```

Cerc complet

Pentru punctul final, introduceţi acelaşi punct pe care l-aţi utilizat ca punct de pornire.

Punctul de pornire şi punctul final al arcului trebuie să se afle pe cerc.

Valoarea maximă a toleranţei de intrare este de 0,016 mm. Setaţi toleranţa de intrare la parametrul **circleDeviation** (nr. 200901) al maşinii.

Cel mai mic cerc posibil pe care îl poate parcurge TNC: 0,0016 mm.

Cerc G02/G03/G05 cu rază definită

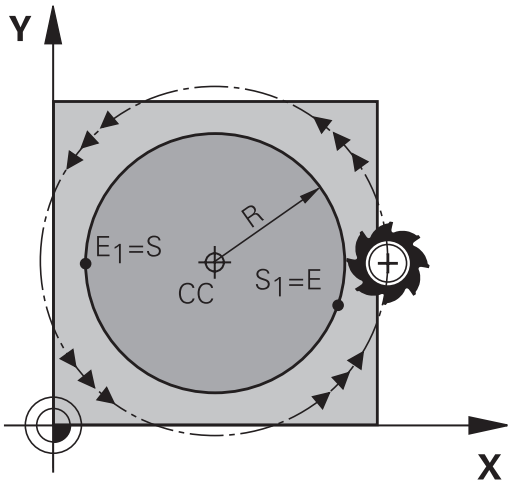
Scula se deplasează pe un traseu circular cu raza R.

Direcţie de rotaţie

- În sens orar: **G02**
- În sens antiorar: **G03**
- Fără direcţie programată: **G05**. TNC execută avansul transversal pe arc cu ultima direcţie de rotire programată

CR

- **Coordonatele** punctului final al arcului
- **Raza R** (semnul algebric determină dimensiunea arcului)
- **Funcţia auxiliară M**
- **Viteză de avans F**



Cerc complet

Pentru un cerc complet, programaţi două blocuri succesive:

Punctul final al primului semicerc este punctul de pornire al celui de-al doilea. Punctul final al celui de-al doilea semicerc este punctul de pornire al primului.

Unghiul central CCA şi raza arcului R

Punctul de pornire şi punctul final al conturului pot fi conectate cu patru arce cu aceeaşi rază:

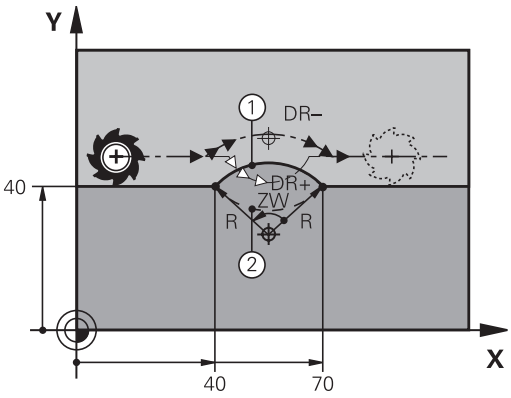
Arc mai mic: CCA < 180°
Introduceţi raza cu un semn pozitiv R > 0

Arc mai mare: CCA > 180°
Introduceţi raza cu un semn negativ R < 0

Direcţia de rotaţie determină dacă arcul este curbat în afară (convex) sau înăuntru (concav):

Convex: Direcţia de rotaţie **G02** (cu compensarea razei **G41**)

Concav: Direcţia de rotaţie **G03** (cu compensarea razei **G41**)



Distanţa dintre punctul de pornire şi cel final al diametrului arcului nu poate fi mai mare decât diametrul arcului.

Raza maximă este de 99,9999 m.

Puteţi de asemenea să introduceţi axe rotative A, B şi C.

Exemplu de blocuri NC

```
N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3 *
N110 G02 X+70 Y+40 R+20 * (ARC 1)
```

sau

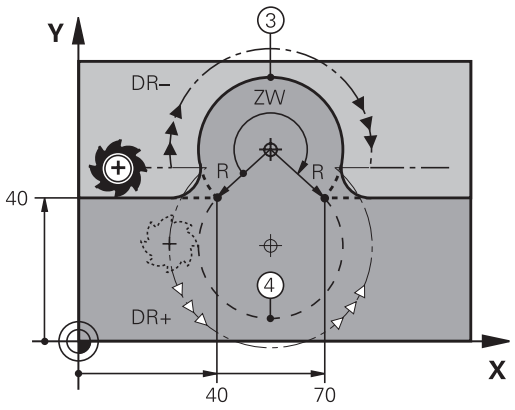
```
N110 G03 X+70 Y+40 R+20 * (ARC 2)
```

sau

```
N110 G02 X+70 Y+40 R-20 * (ARC 3)
```

sau

```
N110 G03 X+70 Y+40 R-20 * (ARC 4)
```



Cerc G06 cu conexiune tangenţială

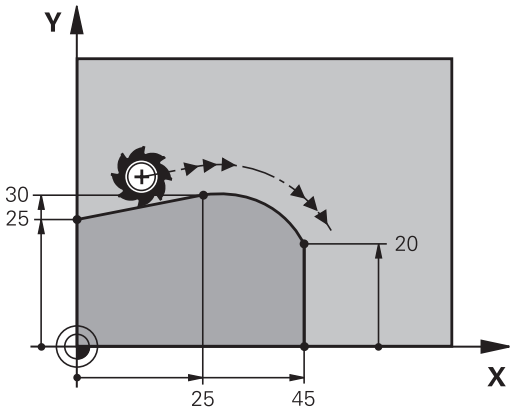
Scula se deplasează pe un arc care începe tangenţial la elementul de contur programat anterior.

O tranziţie între două elemente de contur este numită tangenţială când nu există niciun nod sau colţ la intersecţia dintre cele două contururi - tranziţia este fină.

Elementul de contur la care se conectează arcul tangenţial trebuie să fie programat exact înainte de blocul **G06**. Aceasta necesită cel puţin două blocuri de poziţionare.



- **Coordonatele** punctului final al arcului şi, dacă este necesar:
- **Viteză de avans F**
- **Funcţia auxiliară M**

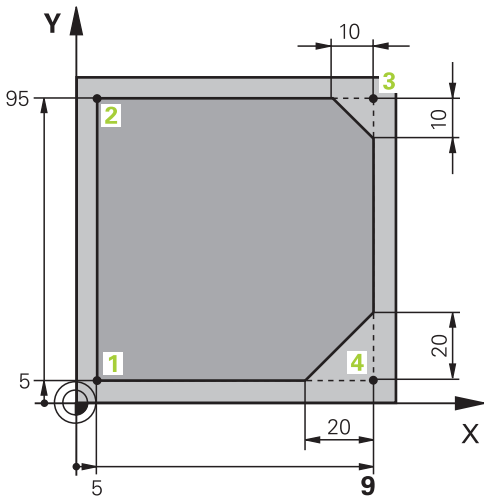


Exemplu de blocuri NC

```
N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3 *
N80 X+25 Y+30 *
N90 G06 X+45 Y+20 *
G01 Y+0 *
```

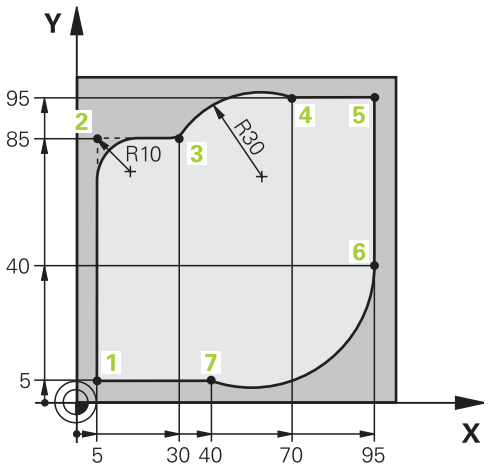
Un arc tangenţial este o operaţie bidimensională: coordonatele din blocul **G06** şi din elementul de contur anterior trebuie să fie în acelaşi plan cu arcul!

Exemplu: Deplasări liniare şi şanfrenări cu coordonate carteziene



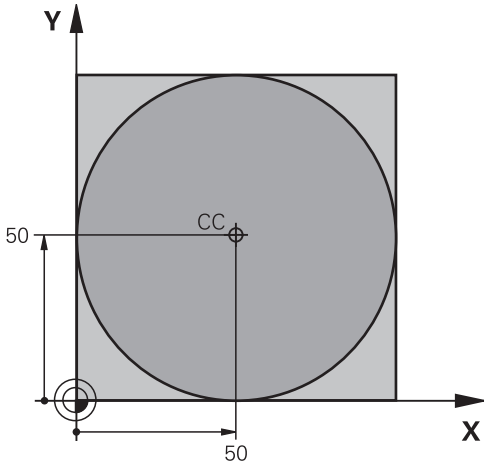
%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definirea piesei brute de prelucrat pentru simularea grafică a piesei de lucru
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Apelarea sculei în axa broşei cu viteza broşei S
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragerea sculei pe axa broşei la avans transversal rapid
N50 X-10 Y-10 *	Prepoziţionare sculă
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare cu viteza de avans F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Apropierea de contur la punctul 1, activarea compensării razei G41
N80 G26 R5 F150 *	Apropiere tangenţială
N90 Y+95 *	Deplasare la punctul 2
N100 X+95 *	Punctul 3: prima linie dreaptă pentru colţul 3
N110 G24 R10 *	Programarea unui şanfren cu lungimea de 10 mm
N120 Y+5 *	Punctul 4: a doua linie dreaptă pentru colţul 3, prima linie dreaptă pentru colţul 4
N130 G24 R20 *	Programarea unui şanfren cu lungimea de 20 mm
N140 X+5 *	Deplasare la ultimul punct de contur 1, a doua linie dreaptă pentru colţul 4
N150 G27 R5 F500 *	Ieşire tangenţială
N160 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Retragerea sculei în planul de lucru, anularea compensării razei
N170 G00 Z+250 M2 *	Retragere sculă, terminare program
N99999999 %LINEAR G71 *	

Exemplu: Deplasări circulare cu coordonate carteziene



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definirea piesei brute de prelucrat pentru simularea grafică a piesei de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Apelarea sculei în axa broşei cu viteza broşei S
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragerea sculei pe axa broşei la avans transversal rapid
N50 X-10 Y-10 *	Prepoziţionare sculă
N60 G01 Z-5 F1000 M3 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare cu viteza de avans F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300 *	Apropierea de contur la punctul 1, activarea compensării razei G41
N80 G26 R5 F150 *	Apropiere tangenţială
N90 Y+85 *	Punctul 2: Prima linie dreaptă pentru colţul 2
N100 G25 R10 *	Introducerea razei cu R = 10 mm, viteza de avans: 150 mm/min
N110 X+30 *	Deplasare la punctul 3: Punct de pornire a arcului
N120 G02 X+70 Y+95 R+30 *	Deplasare la punctul 4: Punct final al arcului cu G02, rază 30 mm
N130 G01 X+95 *	Deplasare la punctul 5
N140 Y+40 *	Deplasare la punctul 6
N150 G06 X+40 Y+5 *	Deplasare la punctul 7: Punctul de final al arcului, arc de cerc cu conexiune tangenţială la punctul 6, TNC calculează raza în mod automat
N160 G01 X+5 *	Deplasare la ultimul punct de contur 1
N170 G27 R5 F500 *	Îndepărtare de contur pe un arc de cerc cu conexiune tangenţială
N180 G40 X-20 Y-20 F1000 *	Retragerea sculei în planul de lucru, anularea compensării razei
N190 G00 Z+250 M2 *	Retragerea sculei pe axa sculei, oprirea programului
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Exemplu: Cerc complet cu coordonate carteziene



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definire piesă brută de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3150 *	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N50 I+50 J+50 *	Definirea centrului cercului
N60 X-40 Y+50 *	Prepoziţionare sculă
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N80 G41 X+0 Y+50 F300 *	Apropiere de punctul de pornire, compensarea razei G41
N90 G26 R5 F150 *	Apropiere tangenţială
N100 G02 X+0 *	Deplasare la punctul final al cercului (= punct pornire cerc)
N110 G27 R5 F500 *	Ieşire tangenţială
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000 *	Retragerea sculei în planul de lucru, anularea compensării razei
N130 G00 Z+250 M2 *	Retragerea sculei pe axa sculei, terminarea programului
N99999999 %C-CC G71 *	

6.5 Contururi de traseu – Coordonate polare

Prezentare generală

Folosind coordonate polare, puteţi defini o poziţie în funcţie de unghiul ei **H** şi de distanţa **R** raportată la un pol definit anterior **I, J**.

Coordonatele polare sunt utile cu:

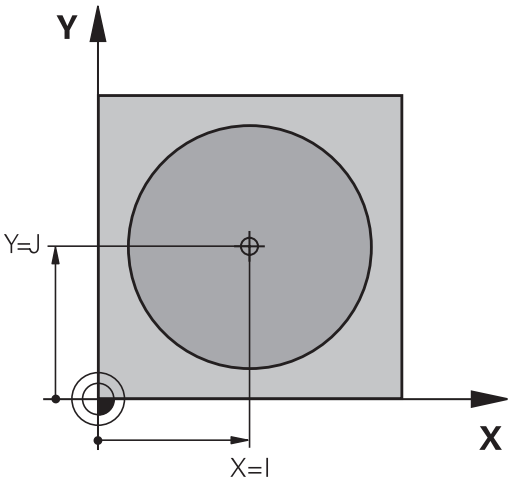
- Poziţii pe arce circulare
- Dimensiunile din desenul piesei de prelucrat în grade, de ex. cercuri de găuri pentru şuruburi

Prezentare generală a funcţiilor de traseu cu coordonate polare

Tastă funcţie traseu	Deplasare sculă	Intrări necesare	Pagină
L + P	Linie dreaptă	Rază polară, unghi polar al punctului final al liniei drepte	241
C + P	Traseu circular în jurul centrului cercului/polului la punctul final al arcului	Unghi polar al punctului final al arcului,	242
CR + P	Traiectorie circulară ce corespunde direcţiei actuale de rotaţie	Rază polară a punctului final al cercului	242
CT + P	Arc de cerc cu conexiune tangenţială la elementul anterior de contur	Rază polară, unghi polar al punctului final al arcului	242
C + P	Combinarea unei deplasări circulare şi a uneia liniare	Rază polară, unghi polar al punctului final al arcului, coordonate ale punctului final în axa sculei	243

Punctul zero pentru coordonate polare: polul I, J

Puteţi seta polul (I, J) oriunde în programul de prelucrare, înainte de a indica puncte cu coordonate polare. Setaţi polul în acelaşi mod în care aţi programa un centru de cerc.



SPEC FCT

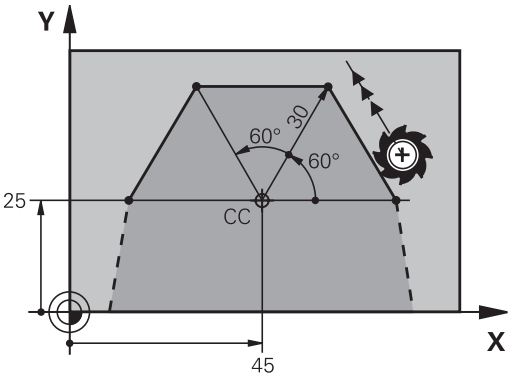
- Pentru a programa un pol, apăsaţi tasta SPEC FCT.
- Apăsaţi tasta soft PROGRAM FUNCTIONS
- Apăsaţi tasta soft DIN/ISO
- Apăsaţi tasta soft I sau J
- **Coordonate**: Introduceţi coordonatele carteziene pentru pol sau, dacă doriţi să utilizaţi ultima poziţie programată, introduceţi **G29**. Înainte de programarea coordonatelor polare, definiţi polul. Puteţi defini polul numai în coordonate carteziene. Polul este aplicat până când definiţi un nou pol.

Exemplu de blocuri NC

```
N120 I+45 J+45 *
```

Linie dreaptă în avans transversal rapid G10 sau linie dreaptă cu viteză de avans F G11

Scula se deplasează pe o linie dreaptă de la poziţia curentă la punctul final al liniei drepte. Punctul de pornire este punctul final al blocului anterior.



L

- **Rază coordonată polară R**: Introduceţi distanţa de la polul CC la punctul final al liniei drepte.

P

- **Coordonate polare unghi H**: Poziţia unghiulară a punctului final al liniei drepte între –360° şi +360°

Semnul **H** depinde de axa de referinţă a unghiului:

- Dacă unghiul de la axa de referinţă a unghiului la **R** este în sens antiorar: **H**>0
- Dacă unghiul de la axa de referinţă a unghiului la **R** este în sens orar: **H**<0

Exemplu de blocuri NC

```
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 *
```

Traseu circular G12/G13/G15 în jurul polului I, J

Coordonata polară a razei **R** este, de asemenea, raza arcului. **R** este definită de distanţa de la punctul de pornire la polul **I, J**. Ultima poziţie programată a sculei este punctul de pornire al arcului.

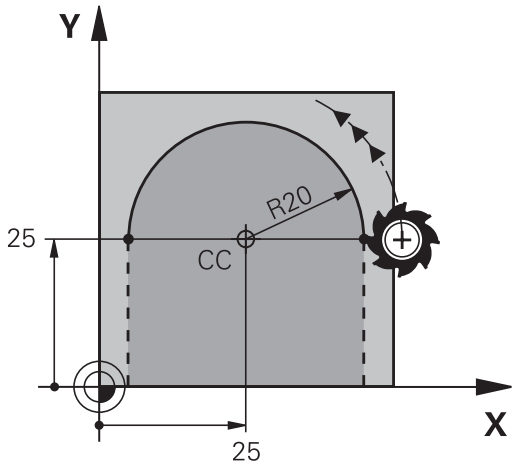
Direcţie de rotaţie

- În sens orar: **G12.**
- În sens antiorar: **G13**
- Fără direcţie programată: **G15**. TNC execută avansul transversal pe arcul de cerc cu ultima direcţie de rotire programată

C

P

- **Unghi coordonată polară H**: Poziţia angulară a punctului final al arcului este cuprinsă între -99999,9999° şi +99999,9999°
- **Direcţie de rotaţie DR**



Exemplu de blocuri NC

```
N180 I+25 J+25 *
N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3 *
N200 G13 H+180 *
```

Pentru coordonate incrementale introduceţi acelaşi semn pentru DR şi PA.

Luaţi în calcul acest comportament atunci când importaţi programe din sisteme de control mai vechi. Adaptaţi programul dacă este necesar.

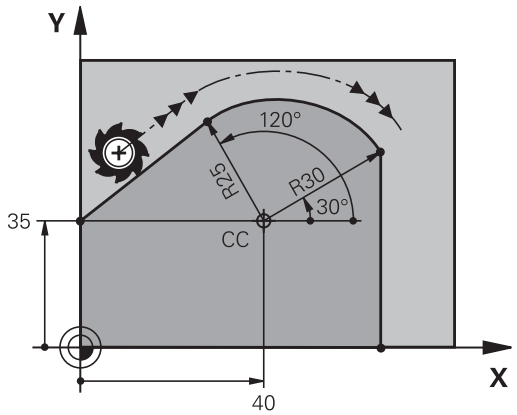
Cerc G16 cu conexiune tangenţială

Scula se deplasează pe un traseu circular, pornind tangenţial de la un element de contur anterior.

CT

P

- **Rază coordonată polară R**: Distanţa de la punctul final al arcului la polul **I, J**
- **Unghi coordonată polară H**: Poziţie angulară a punctului final al arcului.



Polul **nu** este centrul arcului de contur!

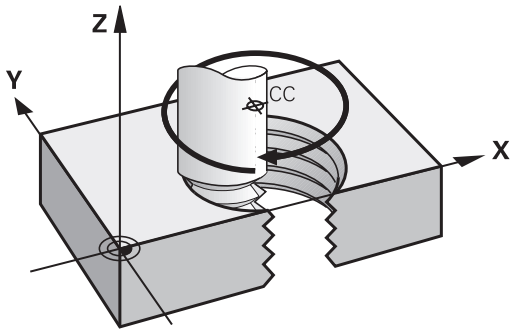
Exemplu de blocuri NC

```
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 *
```

Suprafaţă elicoidală

O suprafaţă elicoidală este o combinaţie între o deplasare circulară într-un plan principal şi una liniară perpendiculară pe acest plan. Programaţi traiectoria circulară în planul principal.

O suprafaţă elicoidală este programată numai cu coordonate polare.



Aplicaţie

- Fileturi interne şi externe cu diametru mare
- Caneluri de lubrifiere

Calculul suprafeţei elicoidale

Pentru a programa o suprafaţă elicoidală trebuie să introduceţi unghiul total la care trebuie să se deplaseze scula pe suprafaţa elicoidală cu dimensiuni incrementale şi înălţimea totală a suprafeţei elicoidale.

Rotaţii filet n:	Rotaţii filet + depăşire la începutul şi la sfârşitul filetului
Înălţime totală h:	Pas filet P x rotaţii filet n
Unghi incremental total **G91 H**:	Rotaţii filet x 360° + unghi pentru începutul filetului + unghi pentru depăşirea filetului
Coordonată de pornire Z:	Pas P x (rotaţii filet + depăşire filet la începutul filetului)

Formă suprafaţă elicoidală

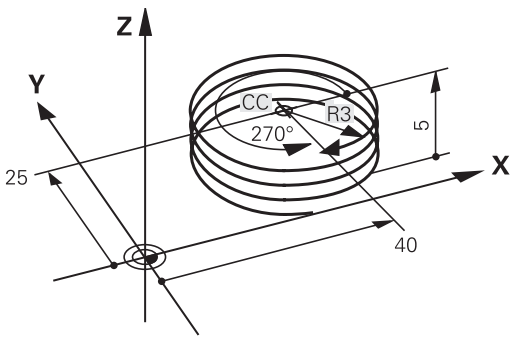
Tabelul de mai jos ilustrează modul în care forma suprafeţei elicoidale este determinată de direcţia de prelucrare, direcţia de rotaţie şi compensarea razei.

Filet intern	Direcţie de lucru	Direcţie de rotaţie	Compensarea razei
Dreapta	Z+	**G13**	**G41**
Stânga	Z+	**G12**	**G42**
Dreapta	Z–	**G12**	**G42**
Stânga	Z–	**G13**	**G41**
Filet extern			
Dreapta	Z+	**G13**	**G42**
Stânga	Z+	**G12**	**G41**
Dreapta	Z–	**G12**	**G41**
Stânga	Z–	**G13**	**G42**

Programarea unei suprafeţe elicoidale

Introduceţi întotdeauna acelaşi semn algebric pentru direcţia de rotaţie şi unghiul de incrementare total **G91 H**. Altfel, este posibil ca scula să se deplaseze pe un traseu greşit şi să deterioreze conturul.

Pentru unghiul total **G91 H** puteţi introduce o valoare de la -99 999,9999° la +99 999,9999°.



C

- **Coordonată polară unghi:** Introduceţi unghiul total al avansului transversal al sculei de-a lungul suprafeţei elicoidale, în dimensiuni incrementale. **După ce introduceţi un unghi, specificaţi axa sculei cu o tastă de selectare a axei.**

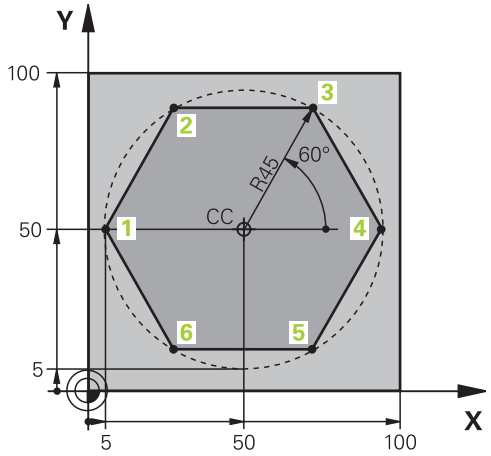
P

- **Coordonată**: Introduceţi coordonata pentru înălţimea suprafeţei elicoidale, în dimensiuni incrementale
- **Introduceţi compensarea razei** conform tabelului

Exemplu de blocuri NC: Filet M6 x 1 mm cu 5 rotaţii

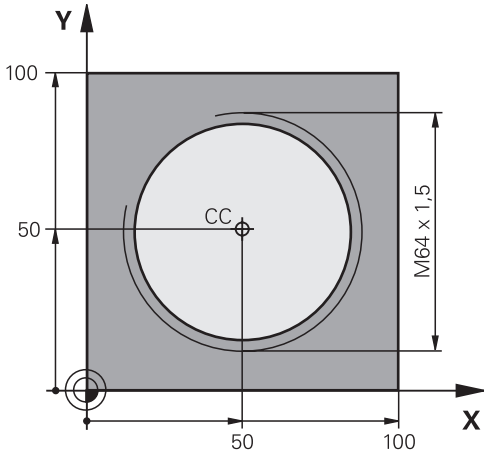
```
N120 I+40 J+25 *
N130 G01 Z+0 F100 M3 *
N140 G11 G41 R+3 H+270 *
N150 G12 G91 H-1800 Z+5 *
```

Exemplu: Deplasare liniară cu coordonate polare



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definire piesă brută de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S4000 *	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Definiţi originea coordonatelor polare
N50 I+50 J+50 *	Retragere sculă
N60 G10 R+60 H+180 *	Prepoziţionare sculă
N70 G01 Z-5 F1000 M3 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250 *	Apropierea de contur la punctul 1
N90 G26 R5 *	Apropierea de contur la punctul 1
N100 H+120 *	Deplasare la punctul 2
N110 H+60 *	Deplasare la punctul 3
N120 H+0 *	Deplasare la punctul 4
N130 H-60 *	Deplasare la punctul 5
N140 H-120 *	Deplasare la punctul 6
N150 H+180 *	Deplasare la punctul 1
N160 G27 R5 F500 *	Ieşire tangenţială
N170 G40 R+60 H+180 F1000 *	Retragerea sculei în planul de lucru, anularea compensării razei
N180 G00 Z+250 M2 *	Retragere pe axa broşei, oprire program
N99999999 %LINEARPO G71 *	

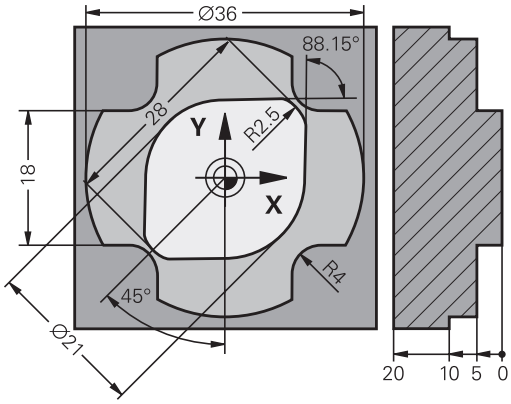
Exemplu: Suprafaţă elicoidală



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definire piesă brută de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S1400 *	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N50 X+50 Y+50 *	Prepoziţionare sculă
N60 G29 *	Transferarea ultimei poziţii programate ca pol
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250 *	Apropiere de primul punct al conturului.
N90 G26 R2 *	Conexiune
N100 G13 G91 H+3240 Z+13.5 F200 *	Avans elicoidal
N110 G27 R2 F500 *	Ieşire tangenţială
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000 *	Retragere sculă, terminare program
N130 G00 Z+250 M2 *	

6.6 Contururile traseului – programarea de contururi libere FK

Noţiuni fundamentale



Desenele pieselor de prelucrat care nu sunt dimensionate pentru NC conţin adesea coordonate neconvenţionale care nu pot fi introduse cu tastele gri pentru funcţii de traseu.

Puteţi introduce direct astfel de date dimensionale, utilizând funcţia de programare contur liber FK, de ex.

- Dacă există coordonate cunoscute pe sau în apropierea elementului de contur
- Dacă datele coordonatelor se referă la alt element de contur
- Dacă datele despre direcţionare şi datele privitoare la cursul conturului sunt cunoscute

TNC derivă conturul din datele despre coordonatele cunoscute şi susţine dialogul de programare cu graficele de programare interactive FK. Ilustraţia din dreapta sus prezintă desenul unei piese de prelucrat pentru care programarea FK este cea mai potrivită metodă.

La programarea FK trebuie avute în vedere următoarele premise:

Caracteristica de programare contur liber FK poate fi utilizată numai la programarea elementelor de contur care se află în planul de lucru.

Planul de lucru pentru programarea FK este definit conform următoarei ierarhii:

- 1. Utilizarea planului definit într-un bloc **FPOL**
- 2. În planul Z/X dacă secvenţa FK este rulată în modul strunjire
- 3. Utilizarea planului de lucru predefinit în blocul **TOOL CALLT** (de ex. **G17** = planul X/Y)
- 4. Planul standard X/Y este activ dacă nu este valabilă niciuna din aceste situaţii

Afişajul tastelor soft FK depinde de axa broşei din definiţia piesei de prelucrat brute. Dacă, de exemplu, introduceţi **G17** ca axă a broşei în definiţie piesei de lucru brute, TNC afişează numai tastele soft FK pentru planul X/Y.

Trebuie să introduceţi toate datele disponibile pentru fiecare element de contur. Chiar şi datele care nu se modifică trebuie să fie introduse în fiecare bloc - altfel nu vor fi recunoscute.

Parametrii Q sunt permişi în toate elementele FK, cu excepţia elementelor cu referinţe relative (de ex. **RX** sau **RAN**), respectiv elementele care utilizează ca referinţă alte blocuri NC.

Dacă atât blocurile FK, cât şi blocurile convenţionale sunt introduse într-un program, conturul FK trebuie să fie definit complet înainte de a putea reveni la programarea convenţională.

TNC are nevoie de un punct fix de la care să poată calcula elementele de contur. Utilizaţi tastele pentru funcţii de traseu gri pentru a programa o poziţie care să conţină ambele coordonate ale planului de lucru, imediat înainte de programarea conturului FK. Nu introduceţi parametri Q în acest bloc.

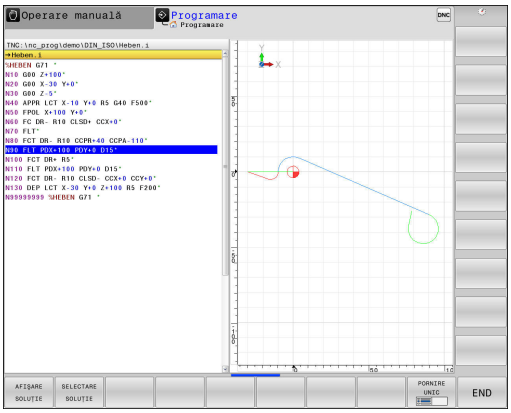
Dacă primul bloc al unui contur FK este un bloc **FCT** sau **FLT**, trebuie să programaţi cel puţin două blocuri NC cu tastele pentru funcţii de conturare gri, pentru a defini complet direcţia de apropiere de contur.

Nu programaţi un contur FK imediat după o comandă **L**.

Grafică de programare FK

Dacă doriţi să utilizaţi asistenţa grafică în timpul programării FK, selectaţi configuraţia de ecran **GRAFICE + PROGRAM**.

Mai multe informaţii: "Programare", pagina 78



Coordonatele incomplete sunt adesea insuficiente pentru a defini complet conturul unei piese de prelucrat. În acest caz, TNC indică soluţiile posibile în graficul FK. Puteţi selecta apoi conturul care se potriveşte cu desenul. Graficul FK afişează elementele conturului piesei de prelucrat în diverse culori:

Albastru: Elementul de contur este definit complet

Ultimul element FK este afişat cu albastru numai după mişcarea de depărtare, în ciuda definiţiei complete, de ex. prin CLSD-.

Verde: Datele introduse descriu un număr limitat de soluţii posibile: selectaţi varianta corectă

Roşu: Datele introduse nu sunt suficiente pentru a determina elementul de contur: introduceţi date suplimentare

Dacă datele introduse permit un număr limitat de soluţii posibile, iar elementul de contur este afişat verde, selectaţi elementul de contur corect astfel:

AFIŞARE SOLUŢIE

- Apăsaţi tasta soft **SHOW SOLUTION** în repetate rânduri, până ce elementul de contur corect este afişat. Utilizaţi funcţia de zoom (al doilea rând de taste soft) dacă nu puteţi distinge soluţii posibile în setarea standard

SELECTARE SOLUŢIE

- Dacă elementul de contur afişat se potriveşte cu desenul, selectaţi elementul de contur cu **SELECTARE SOLUŢIE**

Dacă nu doriţi încă să selectaţi un element de contur verde, apăsaţi tasta soft **END SELECT** pentru a continua dialogul FK.

Selectaţi cât mai repede elementele de contur verzi cu tasta soft **SELECT SOLUTION**. Astfel puteţi reduce ambiguitatea elementelor următoare.

Producătorul sculei maşinii poate alege alte culori pentru graficele FK.

Afişarea numerelor de blocuri în fereastra grafică

Pentru a afişa numărul unui bloc în fereastra graficului:

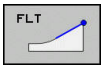
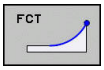
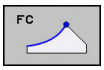
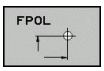
AFIŞARE NR. FRAZĂ OMISĂ

- Setaţi tasta soft **SHOW OMIT BLOCK NR.** la **SHOW** (rândul 3 de taste soft)

Iniţierea dialogului FK

Dacă apăsaţi butonul gri FK, TNC va afişa tastele soft pe care le puteţi utiliza pentru a iniţia un dialog FK. Apăsaţi butonul **FK** a doua oară pentru a deselecta tastele soft.

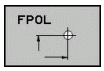
Dacă iniţiaţi dialogul FK cu una dintre aceste taste soft, TNC afişează rânduri suplimentare de taste soft pe care le puteţi utiliza la introducerea coordonatelor cunoscute, a datelor direcţionale şi a datelor referitoare la cursul conturului.

Tastă soft	Element FK
	Linie dreaptă cu conexiune tangenţială
	Linie dreaptă fără conexiune tangenţială
	Arc de cerc cu conexiune tangenţială
	Arc de cerc fără conexiune tangenţială
	Pol pentru programare FK

Pol pentru programare FK



- Pentru a afişa tastele soft pentru programarea cu contur liber, apăsaţi tasta **FK**



- Pentru a iniţia dialogul pentru definirea polului, apăsaţi tasta soft **FPOL**. TNC afişează apoi tastele soft ale axei planului de lucru curent
- Introduceţi coordonatele polului utilizând aceste taste soft



Polul pentru programarea FK este aplicat până ce definiţi unul nou, utilizând FPOL.

Programarea liberă a liniilor drepte

Linie dreaptă fără conexiune tangenţială

FK

- Pentru a afişa tastele soft pentru programarea cu contur liber, apăsaţi tasta **FK**

FL

- Pentru a iniţia dialogul pentru programare liberă de linii drepte, apăsaţi tasta soft **FL**. TNC afişează tastele soft suplimentare
- Introduceţi toate datele cunoscute în bloc, utilizând aceste taste soft. Graficul FK afişează elementul de contur programat cu roşu până când au fost introduse date suficiente. Dacă datele introduse descriu mai multe soluţii, graficul va afişa elementul de contur cu verde.
  Mai multe informaţii: "Grafică de programare FK", pagina 249

Linie dreaptă cu conexiune tangenţială

Dacă linia dreaptă se conectează tangenţial la alt element de contur, iniţiaţi dialogul cu tasta soft :

FK

- Pentru a afişa tastele soft pentru programarea cu contur liber, apăsaţi tasta **FK**

FLT

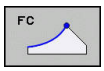
- Pentru a iniţia dialogul, apăsaţi tasta soft **FLT**
- Introduceţi toate datele cunoscute în bloc, utilizând tastele soft

Programarea liberă a traseelor circulare

Arc de cerc fără conexiune tangenţială

FK

- Pentru a afişa tastele soft pentru programarea cu contur liber, apăsaţi tasta **FK**



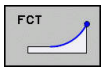
- Pentru a iniţia dialogul pentru programarea liberă a arcelor de cerc, apăsaţi tasta soft **FC**. TNC afişează taste soft cu care puteţi introduce direct datele despre arcul de cerc sau despre centrul cercului
- Introduceţi toate datele cunoscute în bloc, utilizând aceste taste soft. Graficul FK afişează elementul de contur programat cu roşu până când au fost introduse date suficiente. Dacă datele introduse descriu mai multe soluţii, graficul va afişa elementul de contur cu verde.
  Mai multe informaţii: "Grafică de programare FK", pagina 249

Arc de cerc cu conexiune tangenţială

Dacă arcul circular se conectează tangenţial la alt element de contur, iniţiaţi dialogul cu tasta soft **FCT**:

FK

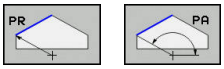
- Pentru a afişa tastele soft pentru programarea cu contur liber, apăsaţi tasta **FK**

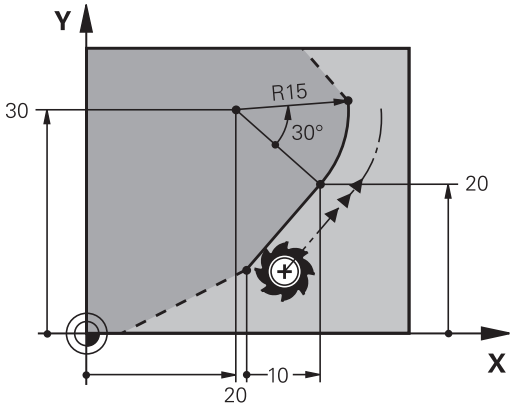


- Pentru a iniţia dialogul, apăsaţi tasta soft **FCT**
- Introduceţi toate datele cunoscute în bloc, utilizând tastele soft

Opţiuni de introducere

Coordonatele punctului de final

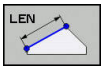
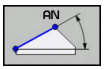
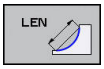
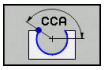
Taste soft	Date cunoscute
	Coordonate carteziene X şi Y
	Coordonate polare raportate la FPOL

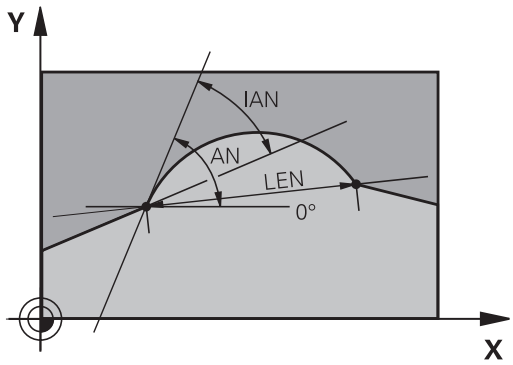


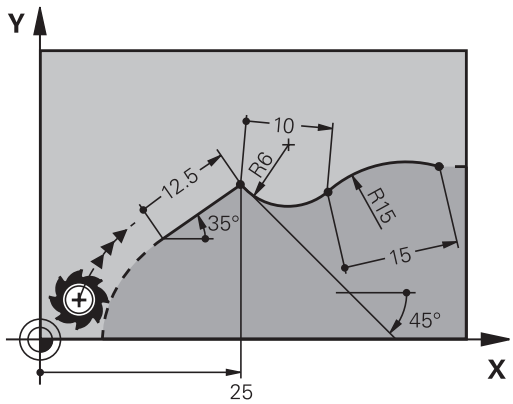
Exemplu de blocuri NC

```
N70 FPOL X+20 Y+30
N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100
N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15
```

Direcţia şi lungimea elementelor de contur

Taste soft	Date cunoscute
	Lungimea unei linii drepte
	Unghi gradient al unei linii drepte
	Lungimea coardei LEN a unui arc
	Unghiul gradient AN al unei tangente introduse
	Unghiul la centru al unui arc





Atenţie: Pericol pentru piesa de prelucrat şi pentru sculă!

Unghiurile gradiente pe care le-aţi definit incremental **(IAN)** sunt raportate de TNC la direcţia ultimului bloc de poziţionare. Programele care conţin unghiuri gradiente incrementale şi au fost create pe un iTNC 530 sau pe TNC-uri anterioare nu sunt compatibile.

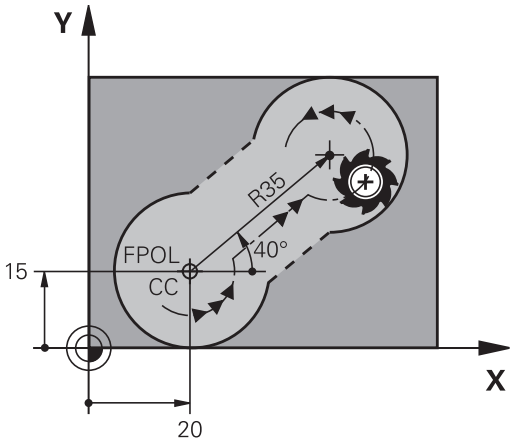
Exemplu de blocuri NC

```
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
```

Centrul cercului CC, raza şi direcţia de rotaţie în blocul FC/FCT

TNC calculează centrul unui cerc, pentru arcele programate liber, din datele pe care le introduceţi. Aceasta face posibilă programarea cercurilor complete într-un bloc de program FK.

Dacă doriţi să definiţi centrul cercului cu coordonate polare, trebuie să utilizaţi FPOL, nu **CC**, pentru a defini polul. FPOL este introdus cu coordonate carteziene şi este aplicat până ce sistemul de control întâlneşte un bloc cu alt **FPOL** definit.



Un centru de cerc, calculat sau programat în mod convenţional, nu mai este valid ca şi pol sau centru cerc pentru noul contur FK: Dacă introduceţi coordonate polare convenţionale, care fac referire la un pol dintr-un bloc CC definit anterior, atunci trebuie trebuie să reintroduceţi polul din nou în blocul CC, după conturul FK.

Taste soft	Date cunoscute
CCX CCY	Centrul cercului în coordonate carteziene
CC PR CC PA	Centrul cercului în coordonate polare
DR– DR+	Direcţia de rotaţie a arcului
R	Raza unui arc

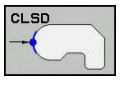
Exemplu de blocuri NC

```
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
```

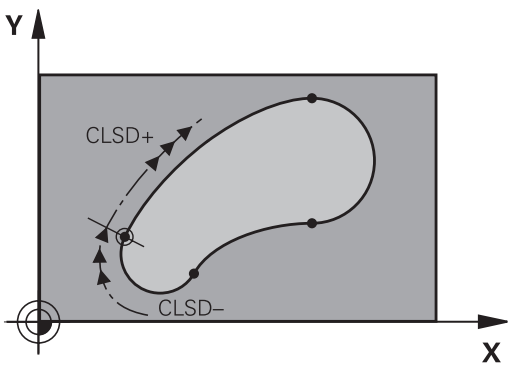
Contururi închise

Puteţi identifica începutul şi sfârşitul unui contur închis cu tasta soft **CLSD**. Aceasta reduce numărul de soluţii posibile pentru ultimul element de contur.

Introduceţi **CLSD** ca o completare la altă dată de intrare despre contur, în primul şi ultimul bloc al unei secţiuni FK.



Începutul conturului:CLSD+
Sfârşitul conturului: CLSD–



Exemplu de blocuri NC

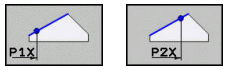
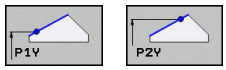
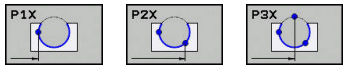
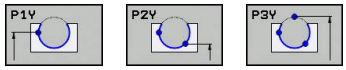
```
N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3
N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35
...
N30 FCT DR- R+15 CLSD-
```

Puncte auxiliare

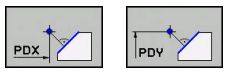
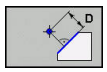
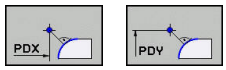
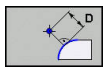
Atât pentru liniile drepte programate liber, cât şi pentru arce de cerc programate liber, puteţi introduce coordonatele punctelor auxiliare care se află pe contur sau în apropierea acestuia.

Puncte auxiliare pe un contur

Punctele auxiliare se află pe o linie dreaptă, pe extensia unei linii drepte sau pe un arc de cerc.

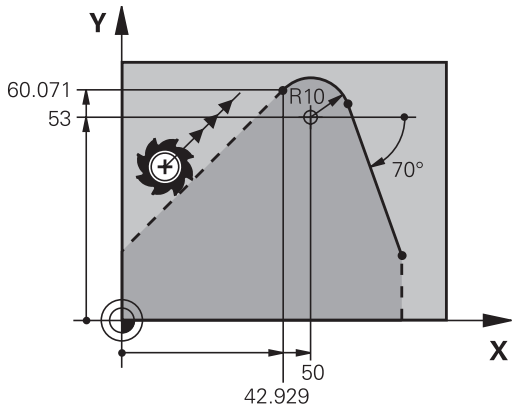
Taste soft	Date cunoscute
	Coordonata X a unui punct auxiliar P1 sau P2 a unei linii drepte
	Coordonata Y a unui punct auxiliar P1 sau P2 al unei linii drepte
	Coordonata X a unui punct auxiliar P1, P2 sau P3 a unei traiectorii circulare
	Coordonata Y a unui punct auxiliar P1, P2 sau P3 al unei traiectorii circulare

Puncte auxiliare aproape de un contur

Taste soft	Date cunoscute
	Coordonatele X şi Y ale punctului auxiliar aproape de o linie dreaptă
	Distanţa de la punctul auxiliar la linia dreaptă
	Coordonatele X şi Y ale unui punct auxiliar aproape de un arc de cerc
	Distanţa de la un punct auxiliar la un arc de cerc

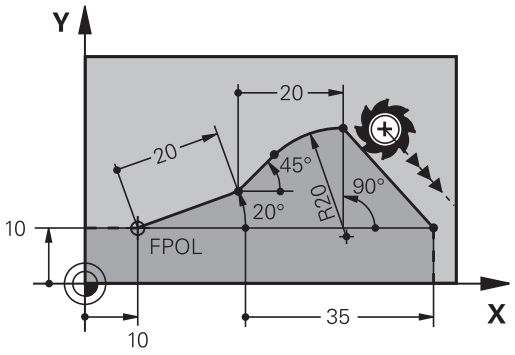
Exemplu de blocuri NC

```
N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071
N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10
```



Date relative

Datele relative sunt valori bazate pe un alt element de contur. Tastele soft şi cuvintele de program pentru intrări relative încep cu litera **R**. Ilustraţia din partea dreaptă prezintă date dimensionale care ar trebui programate ca date relative.



Coordonatele şi unghiurile pentru date relative sunt întotdeauna programate în dimensiuni incrementale. Trebuie de asemenea să introduceţi numărul blocului cu elementul de contur pe care se bazează datele.

Numărul blocului cu elementul de contur pe care se bazează datele relative poate fi plasat numai cu până la 64 de blocuri de poziţionare înainte de blocul în care programaţi referinţa.

Dacă ştergeţi un bloc pe care se bazează date relative, TNC va afişa un mesaj de eroare. Modificaţi programul înainte de a şterge blocul.

Date raportate la blocul N: Coordonatele punctului final

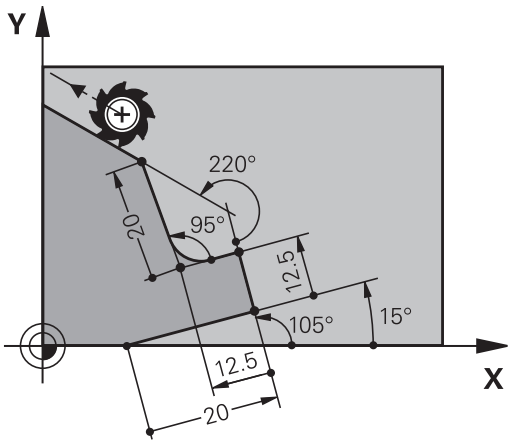
Taste soft	Date cunoscute
RX N... RY N...	Coordonate carteziene raportate la blocul N
RPR N... RPA N...	Coordonate polare raportate la blocul N

Exemplu de blocuri NC

```
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
```

Date raportate la blocul N: Direcţia şi distanţa elementului de contur

Tastă soft	Date cunoscute
RAN N...	Unghiul dintre o linie dreaptă şi alt element sau dintre tangenta introdusă a arcului şi alt element
PAR N...	Linie dreaptă paralelă cu alt element de contur
DP	Distanţa dintre o linie dreaptă şi un element de contur paralel

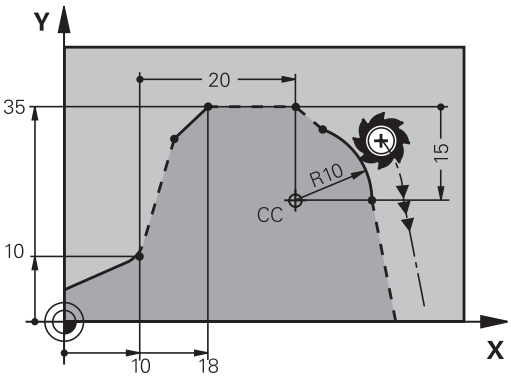


Exemplu de blocuri NC

```
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
```

Date raportate la blocul N: Centrul cercului CC

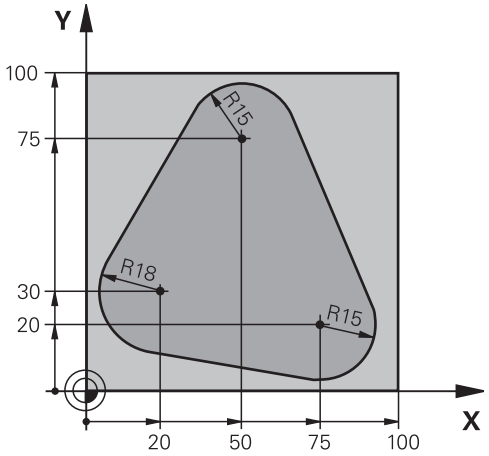
Tastă soft	Date cunoscute
RCCX N... RCCY N...	Coordonate carteziene ale centrului cercului raportat la blocul N
RCCPR N... RCCPA N...	Coordonate polare ale centrului cercului raportat la blocul N



Exemplu de blocuri NC

```
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
```

Exemplu: Programare FK 1



%FK1 G71*	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definire piesă brută de prelucrat
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	Apelare sculă
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Retragere sculă
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	Prepoziţionare sculă
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	Apropiere de contur pe un arc de cerc cu conexiune tangenţială
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	Secţiune FK contur:
N90 FLT*	Programarea tuturor datelor cunoscute pentru fiecare element de contur
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*	Îndepărtare de contur pe un arc de cerc cu conexiune tangenţială
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	Retragere sculă, terminare program
N99999999 %FK1 G71*	

7

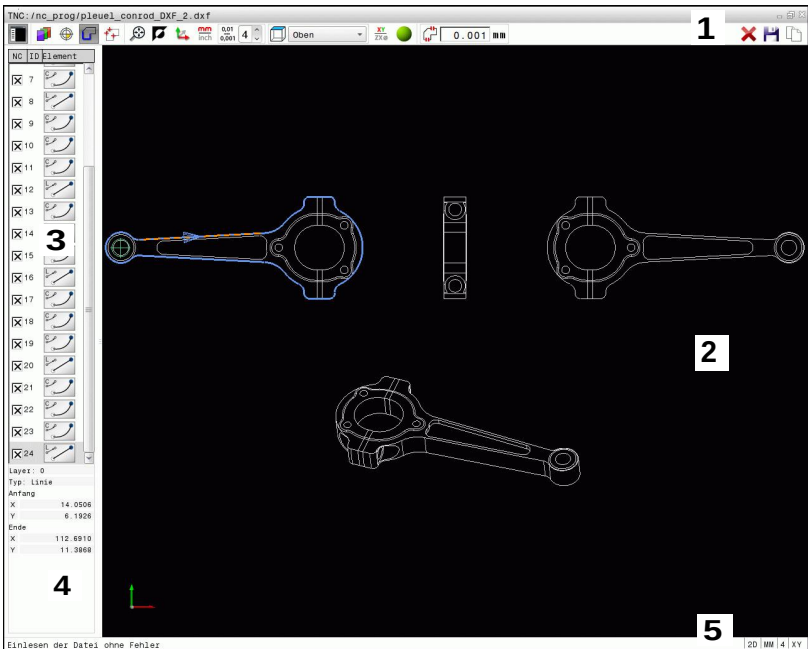
Programarea: Transfer de date din fişierele CAD

7.1 Configuraţia ecranului vizualizatorului CAD şi al convertorului DXF

Configuraţia ecranului vizualizatorului CAD şi al convertorului DXF

Dacă deschideţi vizualizatorul CAD sau convertorul DXF, este afişată următoarea configuraţie a ecranului:

Ecranul afişat



1 Bara de meniu
2 Fereastra graficelor
3 Fereastra Vizualizare listă
4 Informaţii element fereastră
5 Bara de stare

7.2 Vizualizatorul CAD

Aplicaţie

Vizualizatorul CAD vă permite să deschideţi formate de date CAD standardizate direct pe TNC.

TNC afişează următoarele formate de fişiere:

Fişiere	Tip
Pas	.STP şi .STEP
Iges	.IGS şi .IGES
DXF	.DXF

Fişierul poate fi selectat cu ajutorul gestionarului de fişiere al TNC, la fel ca programele NC. Acest lucru permite vizualizarea rapidă şi uşoară a modelelor.

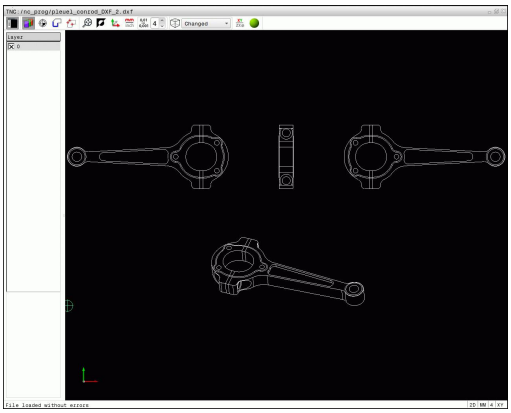
Puteţi amplasa originea în orice poziţie din cadrul modelului. Începând de la această origine, pot fi afişate informaţii ale elementelor precum centrele cercurilor.

Sunt disponibile următoarele pictograme:

Pictogramă	Setare
	Afişaţi sau ascundeţi fereastra Vizualizare listă pentru a mări fereastra graficelor
	Afişarea diferitelor straturi
 	Setaţi originea sau ştergeţi originea setată
	Setaţi zoom-ul pentru cea mai mare vizualizare posibilă a graficului complet
	Schimbaţi culoarea de fundal (negru sau alb)
	Setarea rezoluţiei: Rezoluţia specifică numărul de poziţii zecimale pe care TNC le va utiliza la generarea programului de contur. Setare implicită: 4 zecimale pentru **mm** şi 5 zecimale pentru **inchi**
	Comutaţi între diferitele perspective ale modelului, de ex. **Sus**
 	Activaţi cadrul de sârmă sau umbrirea

7.3 Convertorul DXF (opţiunea 42)

Aplicaţie



Fişierele DXF pot fi deschise direct în TNC, pentru a extrage contururi sau poziţii de prelucrare şi a le salva ca programe conversaţionale sau ca fişiere punct. Programele conversaţionale astfel obţinute pot fi, de asemenea, rulate de sisteme de control TNC mai vechi, deoarece aceste programe de contur conţin numai blocuri **L** şi **CC**/**C**.

Dacă procesaţi fişiere DXF în modul de operare **Programare**, TNC generează implicit programe de contur cu extensia de fişier **.H** şi fişiere de puncte cu extensia **.PNT**. Puteţi alege tipul de fişier dorit în caseta de dialog de salvare. Pentru a adăuga un contur selectat sau o poziţie de prelucrare selectată direct într-un program NC, utilizaţi memoria de copiere a TNC.

Fişierele ce urmează a fi procesate trebuie stocate pe hard disk-ul sistemului TNC.

Înainte de a încărca fişierul în TNC, asiguraţi-vă că numele fişierului nu conţine spaţii, caractere nepermise sau speciale.

Mai multe informaţii: "Nume fişiere", pagina 117

TNC acceptă cel mai întâlnit format DXF, R12 (echivalent cu AC1009).

TNC nu acceptă formatul binar DXF. Când generaţi un fişier DXF din CAD sau alt program de desen, asiguraţi-vă că îl salvaţi în format ASCII.

Lucrul cu convertorul DXF

Nu puteţi utiliza convertorul DXF fără mouse sau panou tactil. Modurile de operare şi funcţiile, precum şi contururile şi poziţiile de prelucrare, pot fi selectate doar cu un mouse sau panou tactil.

Convertorul DXF rulează ca aplicaţie separată pe cel de-al treilea ecran al TNC. Aceasta vă permite să utilizaţi tasta de comutare a ecranelor pentru a comuta între modurile de operare, modurile de programare şi convertorul DXF ale maşinii. Această caracteristică este deosebit de utilă dacă doriţi să introduceţi prin copiere contururi sau poziţii de prelucrare, folosind memoria de copiere dintr-un program conversaţional.

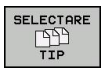
Deschiderea unui fişier DXF



- Selectaţi modul de operare **Programare**



- Selectaţi Funcţii de fişier.



- Pentru a vizualiza meniul de taste soft pentru selectarea tipului de fişier care să fie afişat, apăsaţi tasta soft **SELECTARE TIP**



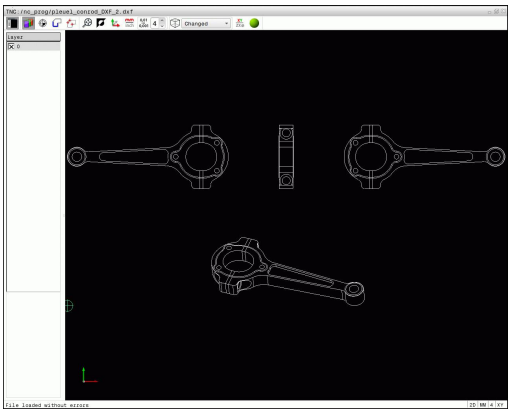
- Pentru a vizualiza toate fişierele CAD, apăsaţi tasta soft **AFIŞARE CAD**
- Selectaţi directorul în care este salvat fişierul CAD



- Selectaţi fişierul CAD dorit
- Încărcaţi-l cu tasta **ENT**. TNC porneşte convertorul DXF şi afişează conţinutul fişierului pe ecran. În fereastra Vizualizare listă, TNC afişează toate straturile (planurile), iar în fereastra Grafice afişează desenul.

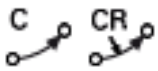
Setări de bază

Setările de bază descrise mai jos se selectează utilizând pictogramele din bara de instrumente.



Pictogramă	Setare
	Afişaţi sau ascundeţi fereastra Vizualizare listă pentru a mări fereastra graficelor
	Afişarea diferitelor straturi
	Selectaţi conturul
	Selectaţi poziţiile găurilor
	Setare decalare origine
	Setaţi zoom-ul pentru cea mai mare vizualizare posibilă a graficului complet
	Schimbaţi culoarea de fundal (negru sau alb)
	Comutaţi între modurile 2-D şi 3-D. Modul activ este evidenţiat cromatic
	Setaţi unitatea de măsură, **mm** sau **inch**, pentru fişier. TNC va genera apoi programul de contur şi poziţiile de prelucrare folosind această unitate de măsură. Unitatea de măsură activă este evidenţiată cu roşu
	Setarea rezoluţiei: Rezoluţia specifică numărul de poziţii zecimale pe care TNC le va utiliza la generarea programului de contur. Setare implicită: 4 zecimale pentru **mm** şi 5 zecimale pentru **inchi**
	Comutaţi între diferitele perspective ale modelului, de ex. **Sus**
	Selectaţi un contur pentru o operaţie de strunjire. Prelucrarea activă este evidenţiată cromatic (opţiunea 50)
	Activaţi modelul 3-D de sârmă al desenului

Următoarele pictograme sunt afişate de către TNC numai în anumite moduri.

Pictogramă	Setare
	Modul de preconizare a conturului: Toleranţa specifică la ce distanţă se pot afla unele de altele elementele de contur învecinate. Puteţi utiliza toleranţa pentru a compensa inexactităţile care au apărut la crearea desenului. Setarea prestabilită este de 0,001 mm
	Modul de preconizare a punctelor: Specificaţi dacă TNC trebuie să afişeze traseul sculei ca linie dreaptă punctată în timpul selectării poziţiilor de prelucrare
	Modul de optimizare a traseului: TNC optimizează traseul transversal al sculei pentru a asigura cele mai mici distanţe transversale între poziţiile de prelucrare. Optimizarea este resetată la fiecare activare
	Modul arc: Modul arc determină dacă cercurile sunt realizate în format C sau CR, de ex. pentru interpolările straturilor cilindrice din programul NC.



Reţineţi că trebuie să setaţi unitatea de măsură corectă, deoarece fişierul DXF nu conţine astfel de informaţii.

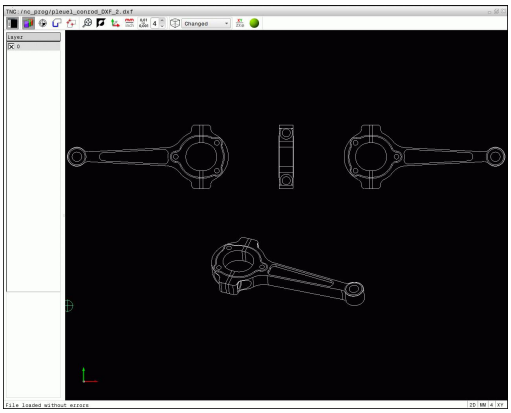
Dacă doriţi să generaţi programe pentru sisteme de control TNC mai vechi, trebuie să limitaţi rezoluţia la trei poziţii zecimale. Mai mult, trebuie să eliminaţi comentariile pe care convertorul DXF le introduce în programul de contur.

TNC afişează setările de bază active în bara de stare de pe ecran.

Setarea straturilor

În general, fişierele DXF conţin mai multe straturi. Designerul utilizează straturile pentru a crea grupuri de elemente de diferite tipuri, de ex. conturul efectiv al piesei de prelucrat, dimensiuni, linii auxiliare şi de design, umbre şi texte.

Pentru ca pe ecran să apară cât mai puţine informaţii inutile în timpul selectării contururilor, puteţi ascunde toate straturile în plus conţinute de fişierul DXF.

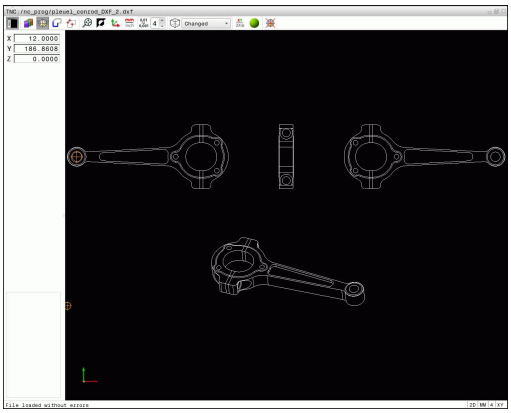


Fişierul DXF care urmează a fi procesat trebuie să conţină cel puţin un strat. Elementele nealocate unui strat sunt mutate automat de către TNC în stratul „anonim”.

Puteţi selecta un contur şi atunci când constructorul a salvat liniile pe Layere diferite.

- Selectaţi modul pentru setările straturilor: În fereastra Vizualizare listă, TNC afişează toate straturile din fişierul DXF activ
- Ascunderea unui strat: Selectaţi stratul cu butonul din stânga al mouse-ului şi faceţi clic pe caseta de bifare a acestuia pentru a îl ascunde. Ca alternativă, puteţi utiliza bara de spaţiu
- Afişarea unui strat: Pentru a afişa un strat, selectaţi-l cu butonul din stânga al mouse-ului şi bifaţi caseta acestuia. Alternativ, utilizaţi tasta spaţiu

Setarea unei origini



Originea din desenul fişierului DXF nu este întotdeauna astfel plasată încât să vă permită să o utilizaţi direct ca origine pentru piesa de prelucrat. De aceea, TNC dispune de o funcţie cu care puteţi decala originea din desen la o locaţie adecvată, prin clic pe un element.

Puteţi defini un punct de referinţă în următoarele locaţii:

- Prin introducerea directă a valorilor numerice în fereastra Vizualizare listă
- La începutul, sfârşitul sau în centrul unei linii drepte
- La începutul, centrul sau sfârşitul unui arc de cerc
- La trecerea dintre cadrane sau în centrul unui cerc complet
- La intersecţia dintre:
  - O linie dreaptă şi o linie dreaptă, chiar dacă intersectarea se face chiar pe prelungirea uneia dintre linii
  - Linie dreaptă – arc de cerc
  - Linie dreaptă – cerc complet
  - Cerc – cerc (indiferent dacă este un arc de cerc sau un cerc complet)

Trebuie să utilizaţi panoul tactil sau un mouse conectat pentru a specifica un punct de referinţă.

Puteţi de asemenea să modificaţi punctul de referinţă odată ce aţi selectat deja un contur. TNC nu calculează datele conturului efectiv până nu salvaţi conturul selectat într-un program de contur.

Selectarea unei origini pe un singur element



- Selectaţi modul de specificare a originii
- Faceţi clic cu mouse-ul pe elementul dorit: TNC indică locaţiile posibile pentru origini pe elementul selectat, marcate cu steluţe
- Faceţi clic pe steluţa pe care doriţi să o selectaţi ca origine. TNC setează simbolul originii în locaţia selectată. Dacă elementul selectat este foarte mic, utilizaţi funcţia de zoom.

Selectarea unei origini la intersecţia a două elemente



- Selectaţi modul de specificare a originii
- Faceţi clic pe primul element (linie dreaptă, cerc complet sau arc de cerc) cu butonul din stânga al mouse-ului. TNC indică locaţiile posibile pentru origini pe elementul selectat, marcate cu steluţe. Elementul este evidenţiat cromatic
- Faceţi clic pe al doilea element (linie dreaptă, cerc complet sau arc de cerc) cu butonul din stânga al mouse-ului. TNC setează simbolul originii la intersecţie



TNC calculează intersecţia a două elemente chiar dacă aceasta se află pe extensia unuia dintre acestea.

Dacă TNC calculează mai multe intersecţii, va selecta intersecţia cea mai apropiată de clicul de mouse executat pe al doilea element.

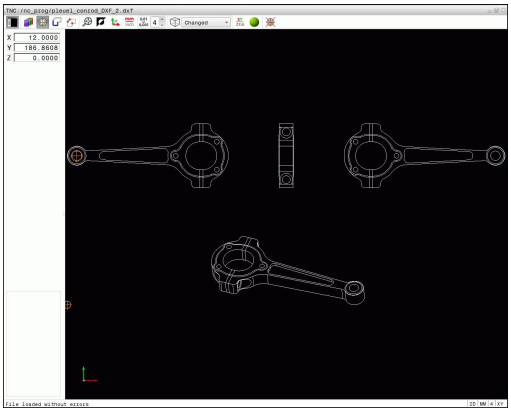
Dacă TNC nu poate calcula o intersecţie, acesta va anula marcajul primului element.

Dacă originea este setată, culoarea pictogramei se schimbă Setarea unei origini.

Ştergeţi o origine făcând clic pe pictograma .

Informaţii elemente

În fereastra Informaţii elemente, TNC afişează la ce distanţă se află originea aleasă faţă de originea desenului.



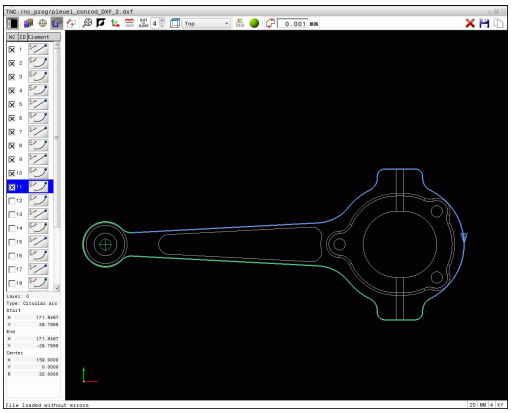
Selectarea şi salvarea unui contur

Trebuie să utilizaţi panoul tactil de pe tastatura TNC sau un mouse ataşat prin port USB pentru a selecta un contur.

Specificaţi direcţia de rotaţie în timpul selectării conturului, astfel încât să corespundă direcţiei de prelucrare dorite.

Selectaţi primul element de contur astfel încât să fie posibilă apropierea fără coliziune.

Dacă elementele de contur sunt foarte apropiate, utilizaţi funcţia de zoom.



Următoarele elemente DXF sunt selectabile ca şi contururi:

- LINE (linie dreaptă)
- CIRCLE (cerc complet)
- ARC (arc de cerc)
- POLYLINE (poligon)

Elipsele şi canelurile pot fi utilizate pentru intersecţii, dar nu pot fi selectate. Dacă selectaţi elipse sau caneluri, acestea sunt afişate cu roşu.

Informaţii despre element

În fereastra Informaţii elemente, TNC afişează o serie de informaţii privind ultimul element de contur evidenţiat în fereastra Vizualizare listă sau Grafic.

- **Strat**: Indică stratul în care vă aflaţi în prezent
- **Tip**: Indică tipul elementului curent, de ex. linie
- **Coordonate**: Afişează punctul de începere şi punctul de încheiere ale unui element, precum şi centrul şi raza cercului acolo unde este cazul



- Selectaţi modul de alegere a unui contur: Fereastra Grafic este activă pentru selectarea conturului
- Pentru a selecta un element de contur: Faceţi clic cu mouse-ul pe elementul dorit. TNC afişează ordinea de prelucrare sub forma unei linii drepte, punctate. Aduceţi cursorul pe cealaltă parte a centrului unui element pentru a modifica ordinea de prelucrare. Selectaţi elementul cu butonul din stânga al mouse-ului. Elementul de contur selectat este colorat în albastru. Dacă următoarele elemente de contur din secvenţa de prelucrare selectată sunt selectabile, acestea devin verzi
- Dacă următoarele elemente de contur din secvenţa de prelucrare selectată sunt selectabile, TNC le evidenţiază cu verde. În cazul unor divergenţe, este selectat elementul cu cea mai mică distanţă a unghiului. Faceţi clic pe ultimul element verde pentru a prelua toate elementele în programul de contur
- TNC afişează toate elementele de contur selectate în fereastra Vizualizare listă. TNC afişează elementele care sunt încă verzi în coloana **NC** fără a fi bifate. TNC nu salvează aceste elemente în programul de contur. De asemenea, puteţi să includeţi elementele evidenţiate în programul pentru contururi făcând clic în fereastra Vizualizare listă



- Dacă este necesar, puteţi deselecta elementele pe care le-aţi selectat anterior făcând din nou clic pe elementul din fereastra Grafice, de data aceasta apăsând simultan tasta **CTRL**. Puteţi deselecta toate elementele selectate făcând clic pe pictogramă



- Salvaţi în memoria temporară a TNC elementele de contur selectate pentru a putea ulterior să introduceţi conturul într-un program conversaţional sau



- Pentru a salva elementele de contur selectate într-un program conversaţional, introduceţi orice nume de fişier şi directorul ţintă în fereastra contextuală afişată de TNC. Setare implicită: Numele fişierului DXF. Ca alternativă, puteţi selecta, de asemenea:, tipul de fişier: Program conversaţional (**.H**) sau Descriere contur (**.HC**)

ENT

- Confirmaţi intrarea: TNC salvează programul de contur în directorul selectat



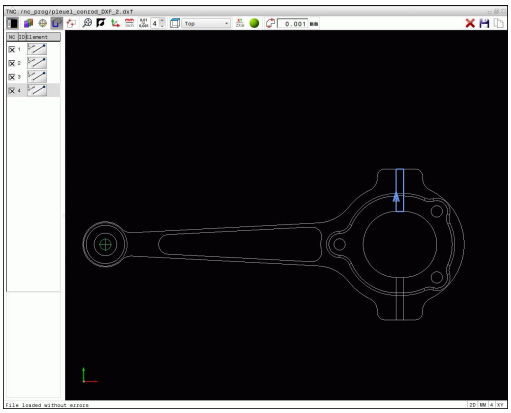
- Dacă doriţi să selectaţi mai multe contururi, apăsaţi tasta soft Anulare elemente selectate şi selectaţi următorul contur conform paşilor descrişi mai sus

TNC transferă, de asemenea, două definiţii ale piesei de prelucrat brute (**BLK FORM**) în programul de contur. Prima definiţie conţine dimensiunea fişierului DXF. A 2-a, care este cea activă, conţine doar elementele de contur selectate, rezultând într-o mărime optimizată a piesei brute de prelucrat.

TNC salvează numai elementele efectiv selectate (elementele albastre), ceea ce înseamnă că au fost bifate în fereastra Vizualizare listă.

Divizarea, extinderea şi scurtarea elementelor de contur

Procedaţi după cum urmează pentru a modifica elementele de contur:

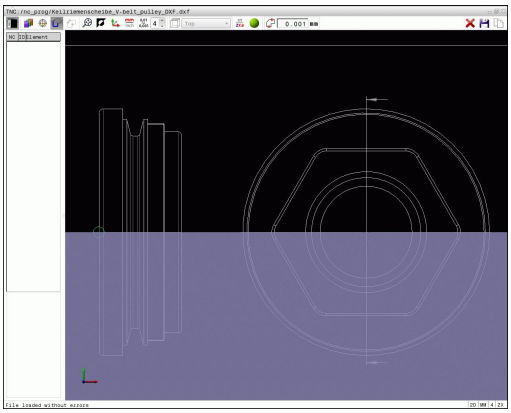


- Fereastra Grafice este activă pentru selectarea conturului
- Pentru a selecta punctul de începere: Selectaţi un element sau intersecţia dintre două elemente (folosind tasta Shift). La punctul de începere apare o stea de culoare roşie
- Pentru a selecta următorul element de contur: Faceţi clic cu mouse-ul pe elementul dorit. TNC afişează ordinea de prelucrare sub forma unei linii drepte, punctate. După selectarea elementului, acesta va fi afişat cu albastru de către TNC. Dacă elementele nu pot fi conectate, TNC afişează elementul selectat cu gri
- Dacă următoarele elemente de contur din secvenţa de prelucrare selectată sunt selectabile, TNC le evidenţiază cu verde. În cazul unor divergenţe, este selectat elementul cu cea mai mică distanţă a unghiului. Faceţi clic pe ultimul element verde pentru a prelua toate elementele în programul de contur

Selectaţi ordinea de prelucrare a conturului odată cu primul element de contur.

Dacă elementul de contur care urmează a fi prelungit sau scurtat este o linie dreaptă, atunci TNC prelungeşte/scurtează elementul de contur de-a lungul aceleiaşi linii. Dacă elementul de contur care urmează a fi extins sau scurtat este un arc de cerc, atunci TNC extinde/scurtează elementul de contur de-a lungul aceluiaşi arc.

Selectaţi un contur pentru o operaţie de strunjire



Puteţi, de asemenea, să utilizaţi un convertor DXF (nr. opţiune 50) pentru selectarea contururilor de strunjire. Pictograma este estompată dacă opţiunea 50 nu este activată. Înainte de a introduce un contur de strunjire, trebuie să setaţi originea pe axa de rotaţie. Dacă selectaţi un contur de strunjire, acesta se salvează cu coordonatele Z şi X. În plus, toate valorile coordonatelor de pe axa X pentru contururile de strunjire sunt transferate ca valori ale diametrului, respectiv dimensiunile din desen pentru axa X se dublează. Toate elementele de contur de sub axa rotativă nu sunt selectate şi sunt estompate.



- Selectaţi modul de alegere a unui contur de strunjire: TNC afişează numai elementele selectabile de deasupra centrului de rotaţie
- Selectaţi elementele de contur dorite cu butonul din stânga al mouse-ului: TNC afişează cu albastru elementele de contur selectate şi afişează elementul selectat cu un simbol (circular sau drept) în fereastra de Vizualizare listă.

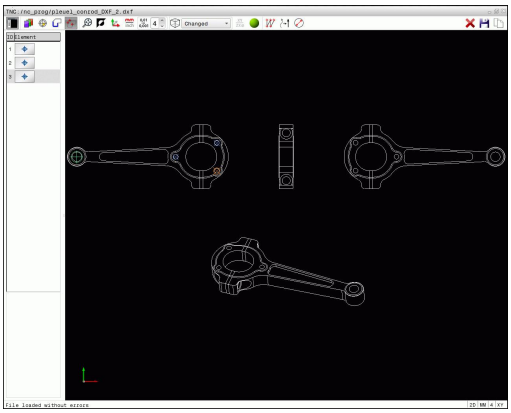


Pictogramele specificate mai sus au funcţii identice pentru frezare şi strunjire. Pictogramele indisponibile pentru strunjire sunt estompate.

Puteţi, de asemenea, să utilizaţi mouse-ul pentru a schimba afişarea graficului de strunjire. Sunt disponibile următoarele funcţii:

- Pentru a deplasa modelul afişat: Ţineţi apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau butonul roată şi deplasaţi mouse-ul.
- Pentru a apropia o anumită zonă: Marcaţi o zonă de zoom menţinând apăsat butonul din stânga al mouse-ului. După ce eliberaţi butonul din stânga al mouse-ului, TNC apropie zona definită.
- Pentru a mări sau micşora rapid orice zonă: Acţionaţi rotiţa mouse-ului în faţă sau în spate.
- Pentru a reveni la afişajul standard: Faceţi dublu clic cu butonul din dreapta al mouse-ului

Selectarea şi salvarea poziţiilor de prelucrare



Trebuie să utilizaţi panoul tactil de pe tastatura TNC sau un mouse ataşat prin port USB pentru a selecta o poziţie de prelucrare.

Dacă poziţiile de selectat sunt foarte apropiate, utilizaţi funcţia de zoom.

Dacă este necesar, configuraţi setările de bază astfel încât TNC să afişeze traseele sculei.

Mai multe informaţii: "Setări de bază", pagina 264

Sunt disponibile trei posibilităţi în generatorul de modele pentru definirea poziţiilor de prelucrare:

- Selecţie unică: Selectaţi poziţia de prelucrare dorită prin clicuri individuale de mouse.
  Mai multe informaţii: "Selecţie singulară", pagina 274
- Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor prin definirea unei zone cu mouse-ul: Prin tragerea mouse-ului pentru definirea unei zone, puteţi selecta toate poziţiile găurilor din aceasta.
  Mai multe informaţii: "Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor cu mouse-ul", pagina 275
- Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor cu ajutorul unei pictograme: Activaţi pictograma, iar TNC va afişa toate diametrele găurilor existente.
  Mai multe informaţii: "Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor cu ajutorul pictogramei", pagina 276

Selectaţi tipul fişierului

Sunt disponibile următoarele tipuri de fişier:

- Tabel de puncte (**.PNT**)
- Fişier conversaţional (**.H**)

Dacă salvaţi poziţiile de prelucrare într-un program conversaţional, TNC creează un bloc liniar separat cu apelarea ciclului pentru fiecare poziţie de prelucrare (**L X... Y... M99**). De asemenea, puteţi să transferaţi acest program la sisteme de control TNC mai vechi şi să îl rulaţi acolo.

Tabelul de puncte (.PTN) din TNC 640 nu este compatibil cu iTNC 530. Transferarea şi procesarea pe celălalt sistem de control pot cauza probleme şi comportamente neprevăzute ale sistemului.

Selecţie singulară



- Selectaţi modul de alegere a unei poziţii de prelucrare. Fereastra Grafice este activată pentru selectarea poziţiilor
- Pentru a selecta o poziţie de prelucrare: Faceţi clic pe elementul dorit cu mouse-ul; TNC va afişa cu portocaliu elementul respectiv. Dacă apăsaţi tasta Shift în acelaşi timp, TNC va marca cu stele posibilele poziţii de prelucrare de pe element. Dacă faceţi clic pe un cerc, TNC adoptă centrul cercului ca poziţie de prelucrare. Dacă apăsaţi tasta Shift în acelaşi timp, TNC va marca cu stele posibilele poziţii de prelucrare. TNC copiază poziţiile selectate în fereastra Vizualizare listă (afişează un simbol punct)



- Dacă este necesar, puteţi deselecta elementele pe care le-aţi selectat deja făcând din nou clic pe elementul din fereastra Grafic în timp ce apăsaţi tasta **CTRL**. Alternativ, selectaţi elementul în fereastra Vizualizare listă şi apăsaţi **DEL**. Puteţi deselecta toate elementele selectate făcând clic pe pictogramă
- Dacă doriţi să specificaţi poziţia de prelucrare la intersecţia a două elemente, faceţi clic pe primul element cu butonul din stânga al mouse-ului: TNC va afişa caracterul steluţă la poziţiile de prelucrare selectabile.
- Faceţi clic pe al doilea element (linie dreaptă, cerc complet sau arc de cerc) cu butonul din stânga al mouse-ului. TNC încarcă intersecţia elementelor în fereastra Vizualizare listă (afişează un simbol punct). Dacă există mai multe intersecţii, TNC va alege intersecţia cea mai apropiată de mouse.



- Salvaţi în memoria temporară TNC poziţiile de prelucrare selectate pentru a putea ulterior să le introduceţi ca bloc de poziţionare într-un program conversaţional folosind apelarea ciclului sau



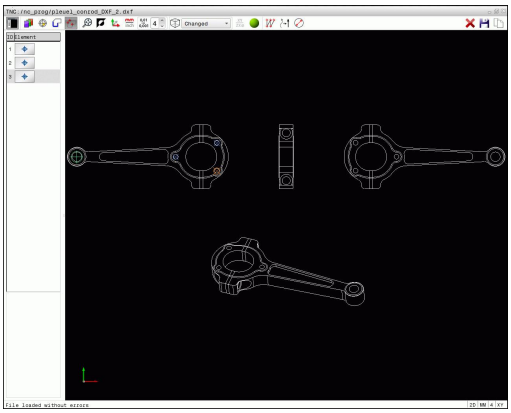
- Pentru a salva poziţiile de prelucrare selectate într-un fişier de puncte, introduceţi directorul ţintă şi orice nume de fişier în fereastra contextuală afişată de TNC. Setare implicită: Numele fişierului DXF. Alternativ, puteţi selecta şi tipul fişierului

ENT

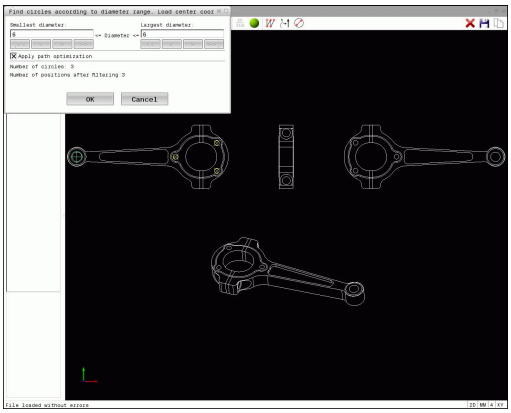
- Confirmaţi înregistrarea: TNC salvează programul de contur în directorul selectat



- Dacă doriţi să selectaţi mai multe poziţii de prelucrare, apăsaţi pictograma Anulare elemente selectate şi efectuaţi selecţia conform paşilor descrişi mai sus



Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor cu mouse-ul





- Selectaţi modul de alegere a unei poziţii de prelucrare: Fereastra Grafice este activată pentru selectarea poziţiilor
- Pentru a selecta poziţiile de prelucrare, apăsaţi tasta Shift şi definiţi o zonă ţinând apăsat butonul din stânga al mouse-ului. TNC presupune că toate cercurile complete aflate în zona respectivă reprezintă poziţii ale găurilor: TNC deschide o fereastră în care puteţi filtra găurile după dimensiune
- Configuraţi setările filtrului şi faceţi clic pe butonul **OK** pentru a confirma: TNC încarcă poziţiile selectate în fereastra Vizualizare listă (afişează un simbol punct)
  Mai multe informaţii: "Setări de filtru", pagina 277
- Dacă este necesar, puteţi deselecta elementele pe care le-aţi selectat deja făcând din nou clic pe elementul din fereastra Grafic în timp ce apăsaţi tasta **CTRL**. Alternativ, selectaţi elementul în fereastra Vizualizare listă şi apăsaţi **DEL**. Dacă este necesar, puteţi deselecta elementele pe care le-aţi selectat deja redeschizând o zonă prin glisarea mouse-ului şi apăsând simultan tasta **CTRL**



- Salvaţi în memoria temporară TNC poziţiile de prelucrare selectate pentru a putea ulterior să le introduceţi ca bloc de poziţionare într-un program conversaţional folosind apelarea ciclului sau



- Pentru a salva poziţiile de prelucrare selectate într-un fişier de puncte, introduceţi directorul ţintă şi orice nume de fişier în fereastra contextuală afişată de TNC. Setare implicită: Numele fişierului DXF. Alternativ, puteţi selecta şi tipul fişierului

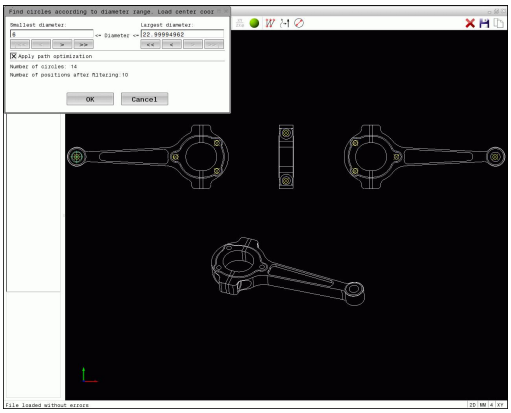
ENT

- Confirmaţi înregistrarea: TNC salvează programul de contur în directorul selectat



- Dacă doriţi să selectaţi mai multe poziţii de prelucrare, apăsaţi pictograma Anulare elemente selectate şi efectuaţi selecţia conform paşilor descrişi mai sus

Selectarea rapidă a poziţiilor găurilor cu ajutorul pictogramei





- Selectaţi modul de alegere a unei poziţii de prelucrare: Fereastra Grafice este activată pentru selectarea poziţiilor



- Selectaţi pictograma: TNC deschide o fereastră în care puteţi filtra găurile după dimensiune
- Dacă este necesar, configuraţi setările filtrului şi faceţi clic pe butonul **OK** pentru a confirma: TNC încarcă poziţiile selectate în fereastra Vizualizare listă (afişează un simbol punct)
  Mai multe informaţii: "Setări de filtru", pagina 277



- Dacă este necesar, puteţi deselecta elementele pe care le-aţi selectat deja făcând din nou clic pe elementul din fereastra Grafic în timp ce apăsaţi tasta **CTRL**. Alternativ, selectaţi elementul în fereastra Vizualizare listă şi apăsaţi **DEL**. Puteţi deselecta toate elementele selectate făcând clic pe pictogramă



- Salvaţi în memoria temporară TNC poziţiile de prelucrare selectate pentru a putea ulterior să le introduceţi ca bloc de poziţionare într-un program conversaţional folosind apelarea ciclului sau



- Pentru a salva poziţiile de prelucrare selectate într-un fişier de puncte, introduceţi directorul ţintă şi orice nume de fişier în fereastra contextuală afişată de TNC. Setare implicită: Numele fişierului CAD. Alternativ, puteţi selecta şi tipul fişierului



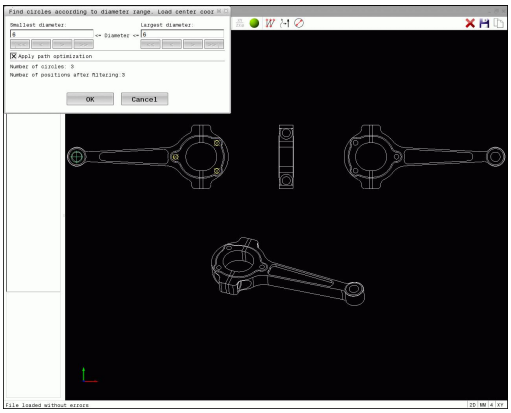
- Confirmaţi înregistrarea: TNC salvează programul de contur în directorul selectat

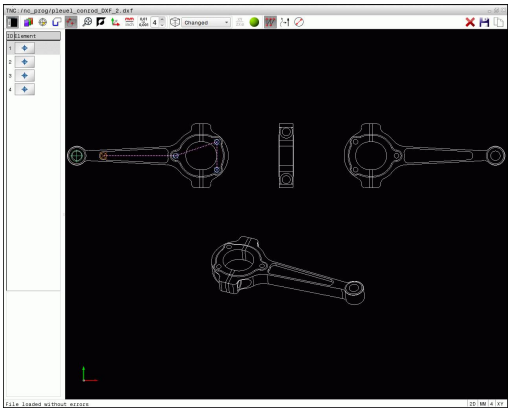


- Dacă doriţi să selectaţi mai multe poziţii de prelucrare, apăsaţi pictograma Anulare elemente selectate şi efectuaţi selecţia conform paşilor descrişi mai sus

Setări de filtru

După ce aţi utilizat funcţia de selectare rapidă pentru a marca poziţiile găurilor, apare o fereastră contextuală în care cel mai mic diametru găsit este în stânga, iar cel mai mare în dreapta. Cu ajutorul butoanelor aflate imediat sub afişajul diametrelor, puteţi regla diametrul astfel încât să puteţi încărca diametrele dorite pentru găuri.





Sunt disponibile următoarele butoane:

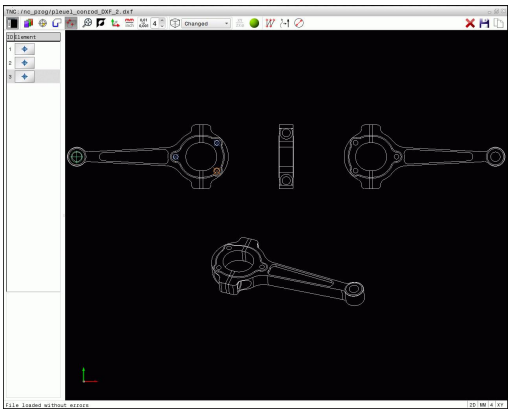
Pictogramă	Setare filtru pentru cel mai mic diametru
!<<	Afişare cel mai mic diametru găsit (setare implicită)
<	Afişare următorul cel mai mic diametru găsit
>	Afişare următorul cel mai mare diametru găsit
>>	Se afişează cel mai mare diametru găsit. TNC setează filtrul pentru cel mai mic diametru la valoarea setată pentru cel mai mare diametru

Pictogramă	Setare filtru pentru cel mai mare diametru
<<	Se afişează cel mai mic diametru găsit. TNC setează filtrul pentru cel mai mare diametru la valoarea setată pentru cel mai mic diametru
<	Se afişează următorul diametru mai mic găsit
>	Se afişează următorul diametru mai mare găsit
>>!	Afişare cel mai mare diametru găsit (setare implicită)

Puteţi afişa traseele sculei printr-un clic pe pictograma **Afişare traseu sculă**.

Mai multe informaţii: "Setări de bază", pagina 264

Informaţii despre element



În fereastra Informaţii elemente, TNC afişează coordonatele ultimei poziţii de prelucrare selectate cu un clic în fereastra Vizualizare listă sau Grafice.

Puteţi, de asemenea, să utilizaţi mouse-ul pentru a modifica afişarea graficelor. Sunt disponibile următoarele funcţii:

- Pentru a roti modelul afişat în trei dimensiuni: Ţineţi apăsat butonul din dreapta al mouse-ului şi deplasaţi mouse-ul
- Pentru a deplasa modelul afişat: Ţineţi apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau butonul roată şi deplasaţi mouse-ul.
- Pentru a apropia o anumită zonă: Marcaţi o zonă de zoom menţinând apăsat butonul din stânga al mouse-ului. După ce eliberaţi butonul din stânga al mouse-ului, TNC apropie zona definită.
- Pentru a mări sau micşora rapid orice zonă: Acţionaţi rotiţa mouse-ului în faţă sau în spate.
- Pentru a reveni la afişajul standard: Apăsaţi tasta Shift şi faceţi simultan dublu clic cu butonul din dreapta al mouse-ului. Unghiul de rotaţie este menţinut dacă faceţi doar dublu clic cu butonul din dreapta al mouse-ului

8

Programare: Repetări de subprograme şi secţiuni de program

8.1 Etichetarea repetiţiilor de subprograme şi de secţiuni de programe

Repetiţiile de subprograme şi de secţiuni de programe vă permit să programaţi o secvenţă de prelucrare o dată, apoi s-o rulaţi cât de des este nevoie.

Etichetă

Începuturile repetărilor de subprograme şi de secţiuni de program sunt marcate în programul unei piese prin etichete **(G98 L)**.

O ETICHETĂ este identificată după un număr cuprins între 1 şi 65535 sau după un nume definit de dvs. Fiecare număr sau nume de ETICHETĂ poate fi setat numai o dată în program cu tasta **SETARE ETICHETĂ** sau introducând **G98**. Numărul de nume de etichete pe care îl puteţi introduce este limitat numai de memoria internă.



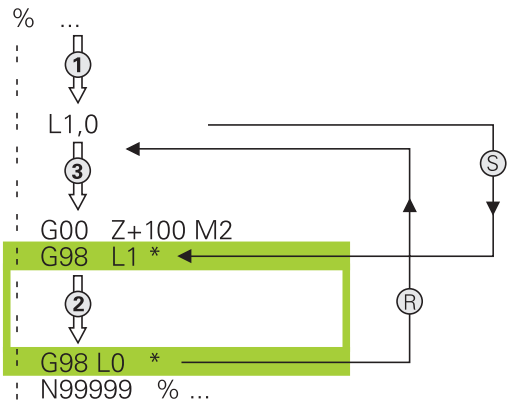
Nu utilizaţi de mai multe ori un nume sau un număr de etichetă!

Eticheta 0 (**G98 L0**) este utilizată exclusiv pentru a marca sfârşitul unui subprogram şi, aşadar, poate fi utilizată oricât de des doriţi.

8.2 Subprograme

Secvenţa de operare

1 TNC execută programul de piesă până la apelarea unui subprogram, **Ln.0**.
2 Apoi, subprogramul este executat de la început la sfârşit, **G98 L0**.
3 TNC reia apoi programul piesei din blocul de după apelarea subprogramului **Ln.0**



Note de programare

- Un program principal poate conţine orice număr de subprograme
- Puteţi apela subprograme în orice ordine şi cât de des doriţi
- Un subprogram nu se poate autoapela
- Scrieţi subprograme după bloc cu M2 sau M30
- Dacă subprogramele sunt localizate înaintea blocului cu M2 sau M30 în programul piesă, acestea vor fi executate cel puţin o dată, chiar dacă nu sunt apelate

Programarea subprogramului

LBL SET

- Pentru a marca începutul: Apăsaţi tasta **SETARE ETICHETĂ**
- Introduceţi numărul subprogramului. Dacă doriţi să utilizaţi un nume de etichetă, apăsaţi tasta soft **NUME ETICHETĂ** pentru a comuta la introducere de text
- Introduceţi textul
- Marcaţi capătul: Apăsaţi tasta **SET ETICHETĂ** şi introduceţi numărul de etichetă **0**

Apelarea unui subprogram

LBL CALL

- Apelaţi un subprogram: Apăsaţi tasta **LBL CALL**
- Introduceţi numărul subprogramului pe care doriţi să îl apelaţi. Dacă doriţi să utilizaţi un nume de etichetă, apăsaţi tasta soft **NUME ETICHETĂ** pentru a comuta la introducerea de date de tip text.

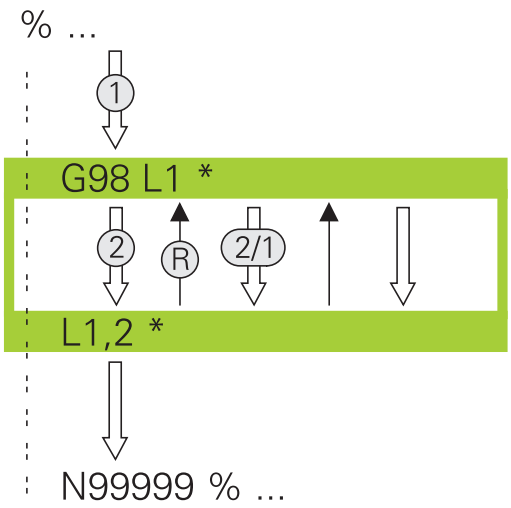


L 0 nu este permis, deoarece este utilizat numai pentru a apela sfârşitul unui subprogram.

8.3 Repetările unei secţiuni de program

Eticheta G98

Începutul repetării unei secţiuni de program este marcat cu eticheta **G98 L**. Sfârşitul repetării unei secţiuni de program este identificat prin **Ln,m**.



Secvenţa de operare

1 TNC execută programul piesei până la sfârşitul secţiunii de program (**Ln,m**)

2 Apoi, secţiunea de program dintre eticheta apelată şi apelarea etichetei **Ln,m** beneficiază de un număr de repetări egal cu valoarea introdusă după **m**

3 TNC reia programul piesei după ultima repetiţie

Note de programare

- Puteţi repeta o secţiune de program de până la 65.534 de ori consecutiv
- Numărul de executări ale secţiunii de program este întotdeauna cu o unitate mai mare decât numărul programat de repetări, deoarece prima repetare începe după primul proces de prelucrare.

Programarea unei repetări de secţiune de program

LBL SET

- Pentru a marca începutul, apăsaţi tasta **LBL SET** şi introduceţi un număr de etichetă pentru secţiunea de program pe care doriţi să o repetaţi. Dacă doriţi să utilizaţi un nume de etichetă, apăsaţi tasta soft **NUME ETICHETĂ** pentru a comuta la introducere de text
- Introduceţi secţiunea de program

Apelarea unei repetări de secţiune de program

LBL CALL

- Apelarea unei secţiuni de program: Apăsaţi tasta **LBL CALL**
- Introduceţi numărul secţiunii de program ce trebuie repetată. Dacă doriţi să utilizaţi un nume de etichetă, apăsaţi tasta soft **NUME ETICHETĂ** pentru a comuta la introducerea de date de tip text
- Introduceţi numărul de repetări **REP** şi confirmaţi cu tasta **ENT**

8.4 Orice program dorit ca subprogram

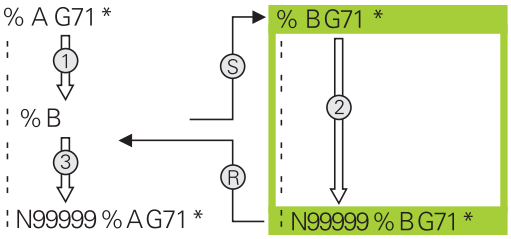
Prezentare generală a tastelor soft

Dacă apăsaţi tasta **PGM CALL**, TNC afişează următoarele taste soft:

Tastă soft	Funcţie
APELARE PROGRAM	Apelaţi un program cu **%**
ALEGETI TABEL PCT. REF.	Selectaţi un tabel de origini cu **%:TAB:**
ALEGETI TABEL PUNCTE	Selectaţi un tabel de puncte cu **%:PAT:**
SELECTARE CONTUR	Selectaţi un program de contururi cu **%:CNT:**
SELECTARE PROGRAM	Selectaţi un program cu **%:PGM:**
APELATI PROGRAMUL ALES	Selectaţi ultimul fişier selectat cu **%<>%**

Secvenţa de operare

1 TNC execută programul piesă până la blocul în care este apelat un alt program cu **%**
2 Atunci, celălalt program piesă este executat în întregime
3 Apoi, TNC reia primul program piesă (respectiv, programul care apelează) cu blocul de după apelarea programului



Note de programare

- TNC nu necesită nicio etichetă pentru a apela vreun program piesă
- Programul apelat nu trebuie să conţină funcţiile auxiliare **M2** sau **M30**. Dacă aţi definit subprograme cu etichete în programul piesă apelat, trebuie să înlocuiţi apoi M2 sau M3 cu **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99** pentru forţarea unui salt peste această secţiune de program
- Programul piesă apelat nu trebuie să conţină un apel **%** în programul piesă apelat; în caz contrar, va rezulta o buclă infinită

Apelarea unui program ca subprogram

Pericol de coliziune!
Transformările de coordonate definite în programul apelat rămân active şi pentru programul apelant, dacă nu le resetaţi.

Dacă programul pe care doriţi să-l apelaţi se află în acelaşi director cu programul din care-l apelaţi, trebuie să introduceţi numai numele programului.

Dacă programul apelat nu se află în acelaşi director cu programul din care apelaţi, trebuie să introduceţi calea completă, de ex. **TNC:\ZW35\ROUGH\PGM1.H**

Dacă doriţi să apelaţi un program DIN/ISO, introduceţi tipul fişierului .I după numele programului.

Puteţi apela un program şi cu ciclul **G39**.

În general, parametrii Q sunt aplicaţi la nivel global cu o apelare de program cu **%**. Aşadar, reţineţi că modificările parametrilor Q din programul apelat influenţează şi programul apelant.

Apelaţi un program cu Apelarea unui program

Funcţia **%** apelează orice program ca subprogram. Sistemul de control execută programul apelat din poziţia în care a fost apelat în cadrul programului.

PGM CALL

- Pentru a selecta funcţiile pentru apelarea unui program, apăsaţi tasta **PGM CALL**

APELARE PROGRAM

- Apăsaţi tasta soft **APELARE PROGRAM** pentru ca TNC să deschidă dialogul pentru definirea programului de apelat. Introduceţi numele traseului folosind tastatura sau

ALEGETI FIŞIERUL

- Apăsaţi tasta soft **ALEGEȚI FIȘIERUL**: TNC afişează o fereastră de selecţie în care puteţi selecta programul de apelat; confirmaţi cu tasta **END**

Apelaţi cu SELECTARE PROGRAM şi APELARE PROGRAM SELECTAT

Utilizaţi funcţia **%:PGM** pentru a selecta orice program ca subprogram şi a îl apela într-o altă poziţie din cadrul programului. Sistemul de control execută programul apelat din poziţia în care a fost apelat în cadrul programului cu **%<>%**.

Funcţia **%:PGM:** este permisă, de asemenea, cu parametri şir, astfel încât să puteţi controla dinamic apelările programelor.

Pentru a selecta programul, procedaţi după cum urmează:

PGM CALL

- Pentru a selecta funcţiile pentru apelarea unui program, apăsaţi tasta **PGM CALL**

SELECTARE PROGRAM

- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE PROGRAM**: TNC deschide fereastra de dialog pentru definirea programului de apelat

ALEGEŢI FIŞIERUL

- Apăsaţi tasta soft **ALEGEŢI FIŞIERUL**: TNC afişează o fereastră de selecţie în care puteţi selecta programul de apelat; confirmaţi cu tasta **END**

Pentru a apela programul selectat, procedaţi după cum urmează:

PGM CALL

- Pentru a selecta funcţiile pentru apelarea unui program, apăsaţi tasta **PGM CALL**

APELAŢI PROGRAMUL ALES

- Apăsaţi tasta soft **APELARE PROGRAM SELECTAT**: TNC apelează ultimul program selectat cu **%<>%**

8.5 Imbricare

Tipuri de imbricări

- Apelări de subprograme în cadrul unui subprogram
- Repetări de secţiune de program într-o repetare de secţiune de program
- Apelarea subprogramelor în repetări ale secţiunii de program
- Repetări de secţiuni de program în subprograme

Adâncime de grupare

Adâncimea de grupare este numărul de niveluri consecutive în care secţiunile de program sau subprogramele pot apela secţiuni de program sau subprograme suplimentare.

- Adâncimea maximă de grupare pentru subprograme: 19
- Adâncime maximă de imbricare pentru apelările programului principal: 19, unde un **G79** se comportă ca o apelare de program principal
- Puteţi imbrica repetările de secţiuni de program cât de des doriţi

Subprogram în interiorul unui subprogram

Exemplu de blocuri NC

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L “SP1“,0 *	Este apelat subprogramul de la eticheta G98 L1
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2 *	Ultimul bloc de program al
	programului principal cu M2
N36 G98 L “SP1“	Începerea subprogramului SP1
...	
N39 L2,0 *	Este apelat subprogramul de la eticheta G98 L2
...	
N45 G98 L0 *	Sfârşitul subprogramului 1
N46 G98 L2 *	Începerea subprogramului 2
...	
N62 G98 L0 *	Sfârşitul subprogramului 2
N99999999 %UPGMS G71 *	

Executarea programului

1 Programul principal UPGMS este executat până la blocul 17.

2 Subprogramul SP1 este apelat şi executat până la blocul 39.

3 Subprogramul 2 este apelat şi executat până la blocul 62. Sfârşitul subprogramului 2 şi salt de revenire la subprogramul din care a fost apelat.

4 Subprogramul 1 este apelat şi executat de la blocul 40 până la blocul 45. Sfârşitul subprogramului 1 şi salt de revenire la programul principal UPGMS.

5 Programul principal UPGMS este executat de la blocul 18 până la blocul 35. Salt de revenire la blocul 1 şi sfârşit de program.

Repetarea repetărilor secţiunilor de program

Exemplu de blocuri NC

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1 *	Începerea repetării secţiunii de program 1
...	
N20 G98 L2 *	Începerea repetării secţiunii de program 2
...	
N27 L2,2 *	Apelarea secţiunii de program cu două repetări
...	
N35 L1,1 *	Secţiunea de program dintre acest bloc şi G98 L1
...	(blocul N15) este repetată o singură dată
N99999999 %REPS G71 *	

Executarea programului

1 Programul principal REPS este executat până la blocul 27.
2 Secţiunea de program dintre blocul 27 şi blocul 20 este repetată de două ori.
3 Programul principal REPS este executat de la blocul 28 până la blocul 35.
4 Secţiunea de program dintre blocul 35 şi blocul 15 este repetată o singură dată (inclusiv repetiţia secţiunii de program dintre blocul 20 şi blocul 27).
5 Programul principal REPS este executat de la blocul 36 până la blocul 50. Salt la blocul 1 şi sfârşitul programului

Repetarea unui subprogram

Exemplu de blocuri NC

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1 *	Începerea repetării secţiunii de program 1
N11 L2,0 *	Apelarea subprogramului
N12 L1,2 *	Apelarea secţiunii de program cu două repetări
...	
N19 G00 G40 Z+100 M2 *	Ultimul bloc al programului principal cu M2
N20 G98 L2 *	Începerea subprogramului
...	
N28 G98 L0 *	Sfârşit subprogram
N99999999 %UPGREP G71 *	

Executarea programului

1 Programul principal UPGREP este executat până la blocul 11.

2 Subprogramul 2 este apelat şi executat.

3 Secţiunea de program dintre blocul 12 şi blocul 10 este repetată de două ori. Aceasta înseamnă că subprogramul 2 este repetat de două ori.

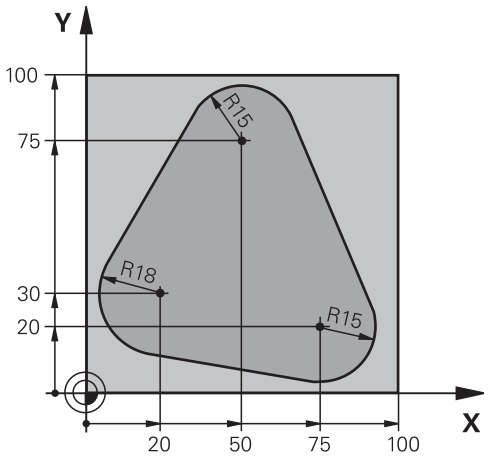
4 Programul principal UPGREP este executat de la blocul 13 până la blocul 19. Salt la blocul 1 şi sfârşitul programului

8.6 Exemple de programare

Exemplu: Frezarea unui contur în mai multe avansuri

Secvenţă de programare:

- Prepoziţionaţi scula pe suprafaţa piesei de prelucrat
- Introduceţi adâncimea de trecere în valori incrementale
- Frezare contur
- Repetaţi avansul şi frezarea conturului

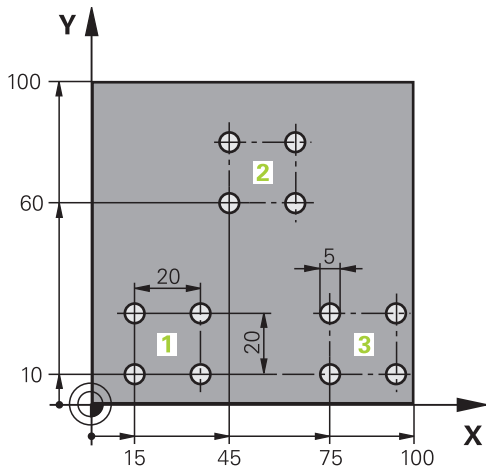


%PGMREP G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3500 *	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N50 I+50 J+50 *	Setare pol
N60 G10 R+60 H+180 *	Prepoziţionarea în planul de lucru
N70 G01 Z+0 F1000 M3 *	Prepoziţionarea pe suprafaţa piesei de prelucrat
N80 G98 L1 *	Setarea etichetei pentru repetarea secţiunii de program
N90 G91 Z-4 *	Adâncimea pasului de avans în valori incrementale (în spaţiu)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250 *	Primul punct pe contur
N110 G26 R5 *	Apropierea de contur
N120 H+120 *	
N130 H+60 *	
N140 H+0 *	
N150 H-60 *	
N160 H-120 *	
N170 H+180 *	
N180 G27 R5 F500 *	Îndepărtarea de contur
N190 G40 R+60 H+180 F1000 *	Retragerea sculei
N200 L1,4 *	Salt de revenire la eticheta 1; secţiunea este repetată de 4 ori
N200 G00 Z+250 M2 *	Retragere sculă, terminare program
N99999999 %PGMWDH G71 *	

Exemplu: Grupuri de găuri

Secvenţă de programare:

- Apropierea de grupurile de găuri din programul principal
- Apelarea grupului de găuri (subprogramul 1) din programul principal
- Programaţi grupul de găuri o singură dată în subprogramul 1



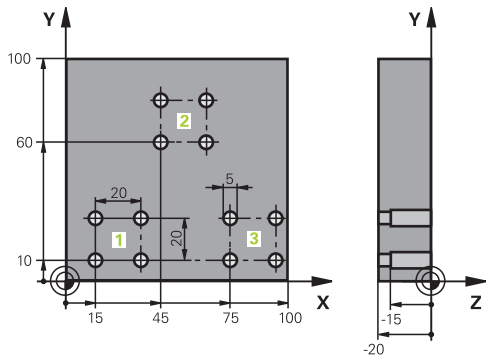
%SP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S3500 *	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N50 G200 GĂURIRE	Definirea ciclului GĂURIRE
Q200=2 ;DIST. DE SIGURANTA	
Q201=-30 ;ADANCIME	
Q206=300 ;VIT. AVANS PLONJARE	
Q202=5 ;ADANCIME PLONJARE	
Q210=0 ;TEMPOR. PARTEA SUP.	
Q203=+0 ;COORDONATA SUPRAFATA	
Q204=2 ;DIST. DE SIGURANTA 2	
Q211=0 ;TEMPOR. LA ADANCIME	
Q395=0 ;REFERINCA ADANCIME	
N60 X+15 Y+10 M3 *	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 1
N70 L1,0 *	Apelarea subprogramului pentru grup
N80 X+45 Y+60 *	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 2
N90 L1,0 *	Apelarea subprogramului pentru grup
N100 X+75 Y+10 *	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 3
N110 L1,0 *	Apelarea subprogramului pentru grup
N120 G00 Z+250 M2 *	Sfârşitul programului principal
N130 G98 L1 *	Începerea subprogramului 1: Grup de găuri
N140 G79 *	Apelarea ciclului pentru gaura 1
N150 G91 X+20 M99 *	Trecerea la gaura 2, apelarea ciclului
N160 Y+20 M99 *	Trecerea la gaura 3, apelarea ciclului
N170 X-20 G90 M99 *	Trecerea la gaura 4, apelarea ciclului
N180 G98 L0 *	Sfârşitul subprogramului 1

```
N99999999 %UP1 G71 *
```

Exemplu: Grup de găuri cu mai multe scule

Secvenţă de programare:

- Programaţi ciclurile fixate în programul principal
- Apelaţi modelul de găuri complet (subprogramul 1) din programul principal
- Apropiaţi-vă de grupurile de găuri (subprogramul 2) în subprogramul 1
- Programaţi grupul de găuri o singură dată în subprogramul 2



%SP2 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40 *	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N30 T1 G17 S5000 *	Apelare sculă tip burghiu autocentrant
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N50 G200 GĂURIRE	Definirea ciclului CENTERING
Q200=2 ;DIST. DE SIGURANTA	
Q201=-3 ;ADANCIME	
Q206=250 ;VIT. AVANS PLONJARE	
Q202=3 ;ADANCIME PLONJARE	
Q210=0 ;TEMPOR. PARTEA SUP.	
Q203=+0 ;COORDONATA SUPRAFATA	
Q204=10 ;DIST. DE SIGURANTA 2	
Q211=0.2 ;TEMPOR. LA ADANCIME	
Q395=0 ;REFERINCA ADANCIME	
N60 L1,0 *	Apelarea subprogramului 1 pentru întregul model de gaură
N70 G00 Z+250 M6 *	Schimbarea sculei
N80 T2 G17 S4000 *	Apelare sculă tip burghiu
N90 D0 Q201 P01 -25 *	Adâncime nouă pentru găurire
N100 D0 Q202 P01 +5 *	Adâncime de pătrundere nouă pentru găurire
N110 L1,0 *	Apelarea subprogramului 1 pentru întregul model de gaură
N120 G00 Z+250 M6 *	Schimbarea sculei
N130 T3 G17 S500 *	Apelare sculă lărgire
N140 G201 ALEZARE ORIFICII	Definirea ciclului: ALEZARE
Q200=2 ;DIST. DE SIGURANTA	
Q201=-15 ;ADANCIME	
Q206=250 ;VIT. AVANS PLONJARE	
Q211=0.5 ;TEMPOR. LA ADANCIME	
Q208=400 ;VIT. AVANS RETRAGERE	
Q203=+0 ;COORDONATA SUPRAFATA	
Q204=10 ;DIST. DE SIGURANTA 2	
N150 L1,0 *	Apelarea subprogramului 1 pentru întregul model de gaură

N160 G00 Z+250 M2 *	Sfârşitul programului principal
N170 G98 L1 *	Începerea subprogramului 1: Întregul model de gaură
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3 *	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 1
N190 L2,0 *	Apelarea subprogramului 2 pentru grup
N200 X+45 Y+60 *	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 2
N210 L2,0 *	Apelarea subprogramului 2 pentru grup
N220 X+75 Y+10 *	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 3
N230 L2,0 *	Apelarea subprogramului 2 pentru grup
N240 G98 L0 *	Sfârşitul subprogramului 1
N250 G98 L2 *	Începerea subprogramului 2: Grup de găuri
N260 G79 *	Apelarea ciclului pentru gaura 1
N270 G91 X+20 M99 *	Trecerea la gaura 2, apelarea ciclului
N280 Y+20 M99 *	Trecerea la gaura 3, apelarea ciclului
N290 X-20 G90 M99 *	Trecerea la gaura 4, apelarea ciclului
N300 G98 L0 *	Sfârşitul subprogramului 2
N310 %UP2 G71 *	

9

Programare: Parametri Q

9.1 Principii şi prezentarea generală a funcţiilor

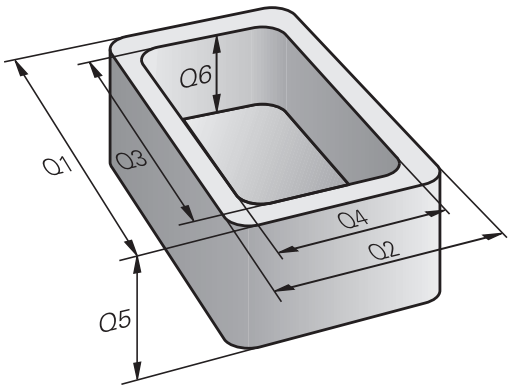
Cu ajutorul parametrilor Q, puteţi programa familii întregi de piese într-un singur program NC prin programarea unor parametri Q variabili în locul valorilor numerice fixe.

Utilizaţi parametri Qprecum cei de mai jos:

- Valori pentru coordonate
- Viteze de avans
- Viteze broşă
- Date referitoare la ciclu

Cu ajutorul parametrilor Q, puteţi, de asemenea, să:

- Programaţi contururi definite prin funcţii matematice
- Condiţiona executarea paşilor de prelucrare pe baza anumitor condiţii logice



Parametrii Q sunt identificaţi întotdeauna cu ajutorul literelor şi cifrelor. Literele determină tipul unui parametru Q, iar cifrele – domeniul parametrului Q.

Pentru mai multe informaţii, consultaţi tabelul de mai jos:

Tip parametru Q	Domeniu parametru Q	Semnificaţie
Parametri **Q**:		**Parametrii se aplică tuturor programelor NC din memoria sistemului TNC**
	0 - 99	Parametrii pentru **utilizator**, dacă nu există suprapuneri cu ciclurile HEIDENHAIN-SL
	100-199	Parametrii pentru informaţiile sistemului TNC care pot fi citiţi de către programele NC ale utilizatorului sau de către cicluri
	200-1199	Parametri utilizaţi în primul rând pentru cicluri HEIDENHAIN
	1200-1399	Parametri utilizaţi în principal pentru cicluri ale producătorului atunci când valorile sunt transmise înapoi în programul utilizatorului
	1400 - 1599	Parametri utilizaţi în primul rând ca parametri de introducere pentru ciclurile producătorului
	1600-1999	Parametri pentru **utilizatori**
Parametrii **QL**:		**Parametri aplicabili numai local, în cadrul unui program NC**
	0-499	Parametri pentru **utilizatori**
Parametrii **QR**:		**Parametri non-volatili din toate programele NC din memoria TNC – respectiv, parametri care rămân valabili chiar şi după o pană de curent**
	0-499	Parametri pentru **utilizatori**

Parametrii **QS** (litera **S** vine de la şir) sunt disponibili şi pe TNC şi vă oferă posibilitatea de a procesa texte.

Tip parametru Q	Domeniu parametru Q	Semnificaţie
Parametrii **QS**:		**Parametrii se aplică tuturor programelor NC din memoria sistemului TNC**
	0 - 99	Parametrii pentru **utilizator**, dacă nu există suprapuneri cu ciclurile HEIDENHAIN-SL
	100-199	Parametrii pentru informaţiile sistemului TNC care pot fi citiţi de către programele NC ale utilizatorului sau de către cicluri
	200-1199	Parametri utilizaţi în primul rând pentru cicluri HEIDENHAIN
	1200-1399	Parametri utilizaţi în principal pentru cicluri ale producătorului atunci când valorile sunt transmise înapoi în programul utilizatorului
	1400-1599	Parametri utilizaţi în primul rând ca parametri de introducere pentru ciclurile producătorului
	1600-1999	Parametri pentru **utilizatori**



Pentru a obţine un nivel maxim de siguranţă a aplicaţiilor dvs., utilizaţi în programele dvs. NC numai domeniile parametrilor Q recomandate pentru utilizatori.

Reţineţi că modul specificat de utilizare a domeniilor parametrilor Q este recomandat de către HEIDENHAIN, însă nu poate fi garantat.

Funcţiile producătorului maşinii sau ale furnizorilor terţi pot prezenta suprapuneri cu programul NC al utilizatorului. Consultaţi manualul maşinii şi documentaţia furnizată de producătorul terţ pentru mai multe informaţii.

Programare: Parametri Q

9.1 Principii şi prezentarea generală a funcţiilor

Note de programare

Puteţi combina parametri Q şi valori numerice fixe în cadrul unui program NC.

Parametrilor Q li se pot atribui valori numerice cuprinse între –999.999.999 şi +999.999.999. Intervalul de introducere este limitat la 16 cifre, din care 9 pot preceda virgula. La nivel intern, TNC calculează numere până la o valoare de 10^{10}.

Puteţi atribui maximum 255 de caractere parametrilor **QS**.



TNC atribuie întotdeauna aceleaşi date unor parametri Q şi QS. De exemplu, parametrul Q **Q108** primeşte întotdeauna valorile pentru raza sculei curente, consultaţi " Parametri Q preasignaţi", pagina 345.

TNC salvează intern valori numerice într-un format numeric binar (standardul IEEE 754). Din cauza acestui format standardizat, unele numere zecimale nu au o reprezentare binară exactă (eroare la rotunjire). De reţinut acest aspect îndeosebi atunci când utilizaţi conţinuturi ale parametrului Q calculat pentru comenzi de salt sau deplasări de poziţionare.

Apelarea funcţiilor parametrului Q

Când scrieţi un program de prelucrare, apăsaţi tasta **Q** (de pe tastatura numerică pentru intrări numerice şi selectarea axei, de sub tasta **+/-**). Apoi, TNC afişează următoarele taste soft:

Tastă soft	Grup funcţie	Pagina
ARITMET. DE BAZĂ	Operaţii aritmetice de bază (asignare, adunare, scădere, înmulţire, împărţire, rădăcină pătrată)	303
TRIGO-NOMETRIE	Funcţii trigonometrice	305
SALT	Condiţii dacă/atunci, salturi	307
FUNCTIE SPECIALĂ	Alte funcţii	310
FORMULĂ	Introducerea directă a formulelor	330
FORMULĂ CONTUR	Funcţie pentru prelucrarea contururilor complexe	Consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

TNC prezintă tastele soft Q, QL şi QR când definiţi sau atribuiţi un parametru Q. Mai întâi apăsaţi una dintre aceste taste soft pentru a selecta tipul dorit de parametru, apoi introduceţi numărul parametrului.

Dacă aveţi o tastatură USB conectată, puteţi apăsa tasta **Q** pentru a deschide dialogul pentru introducerea unei formule.

9.2 Familii de piese - Parametri Q în loc de valori numerice

Aplicaţie

Funcţia parametrului Q **D0: ALOCARE** alocă valori numerice parametrilor Q. Acest lucru vă permite să utilizaţi variabile în program în loc de valori numerice fixe.

Exemplu de blocuri NC

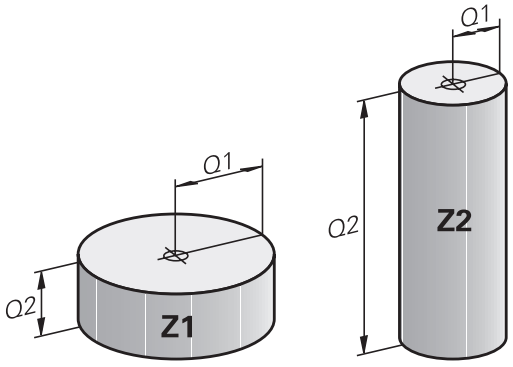
N150 D00 Q10 P01 +25 *	Asignare
...	Parametrului Q10 îi este alocată valoarea 25
N250 G00 X +Q10 *	Corespunde lui G00 X +25

Trebuie să scrieţi un singur program pentru o întreagă familie de componente, introducând dimensiunile caracteristice ca parametri Q.

Pentru a programa o anumită piesă, asignaţi valorile corespunzătoare parametrilor Q individuali.

Exemplu: Cilindru cu parametri Q

Rază cilindru:	R = Q1
Înălţime cilindru:	H = Q2
Cilindrul Z1:	Q1 = +30 Q2 = +10
Cilindrul Z2:	Q1 = +10 Q2 = +50



9.3 Descrierea contururilor cu funcţii matematice

Aplicaţie

Parametrii Q descrişi mai jos vă permit să programaţi funcţii matematice de bază într-un program de prelucrare:

- Selectaţi funcţia unui parametru Q: Apăsaţi tasta **Q** (pe tastatura numerică din partea dreaptă). Funcţiile parametrului Q sunt afişate într-un rând de taste soft
- Selectaţi funcţiile matematice: Apăsaţi tasta soft **OPERAŢII ARITMETICE DE BAZĂ**. În acest caz, TNC afişează următoarele taste soft:

Prezentare generală

Tastă soft	Funcţie
D0 X = Y	**D00**: ASSIGN e.g. **D00 Q5 P01 +60 *** Asignare directă a valorii
D1 X + Y	**D01**: ADĂUGARE de ex., **D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 *** Formează şi atribuie suma a două valori
D2 X - Y	**D02**: SUBTRACTION e.g. **D02 Q1 P01 +10 P02 +5 *** Formează şi asignează diferenţa dintre două valori
D3 X * Y	**D03**: MULTIPLICATION e.g. **D03 Q2 P01 +3 P02 +3 *** Formează şi asignează produsul a două valori
D4 X / Y	**D04**: DIVISION e.g. **D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 *** Formează şi asignează câtul a două valori **Nu este permis:** Împărţire la 0
D5 SQRT	**D05**: SQUARE ROOT de ex., **D05 Q50 P01 4 *** Formează şi asignează rădăcina pătrată a unei valori **Nu este permis:** Rădăcină pătrată dintr-o valoare negativă

În partea dreaptă a caracterului „=“ puteţi introduce următoarele:

- Două numere
- Doi parametri Q
- Un număr şi un parametru Q

Parametrii Q şi valorile numerice din ecuaţii pot fi introduse cu semne pozitive sau negative.

Programarea operaţiilor fundamentale

Exemplul 1

Q

- Selectaţi funcţia parametrului Q: Apăsaţi tasta **Q**

ARITMET. DE BAZĂ

- Selectaţi funcţiile matematice: Apăsaţi tasta soft **OPERAŢII ARITMETICE DE BAZĂ**

FN0 X = Y

- Selectaţi funcţia ALOCARE parametru Q: Apăsaţi tasta soft **D0 X=Y**

NUMĂR PARAMETRU PENTRU REZULTAT?

ENT

- Introduceţi **12** (numărul parametrului Q) şi confirmaţi cu tasta **ENT**

PRIMA VALOARE/PARAMETRU?

ENT

- Introduceţi **10**: Alocaţi valoarea numerică 10 la Q5 şi confirmaţi cu tasta soft **ENT**

Exemplul 2

Q

- Selectaţi funcţia parametrului Q: Apăsaţi tasta **Q**

ARITMET. DE BAZĂ

- Selectaţi funcţiile matematice: Apăsaţi tasta soft **OPERAŢII ARITMETICE DE BAZĂ**

FN3 X * Y

- Pentru a selecta funcţia ÎNMULŢIRE a parametrului Q, apăsaţi tasta soft **D3 X * Y**

NUMĂR PARAMETRU PENTRU REZULTAT?

ENT

- Introduceţi **12** (numărul parametrului Q) şi confirmaţi cu tasta **ENT**

PRIMA VALOARE/PARAMETRU?

ENT

- Introduceţi **Q5** ca primă valoare şi confirmaţi cu tasta **ENT**

A DOUA VALOARE/PARAMETRU?

ENT

- Introduceţi **7** ca a doua valoare şi confirmaţi cu tasta **ENT**

Seturi NC în TNC

```
N16 D00 Q5 P01 +10 *
N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7 *
```

9.4 Funcţii de unghi

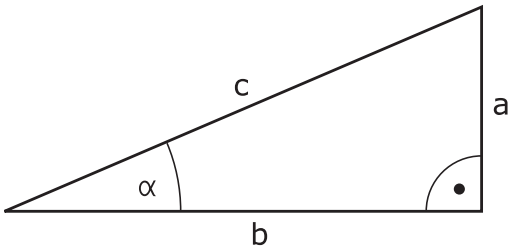
Definiţii

Sinus: sin α = a / c
Cosinus: cos α = b / c
Tangentă: tan α = a / b = sin α / cos α

unde

- c este latura opusă unghiului drept
- a este latura opusă unghiului α
- b este cea de-a treia latură.

TNC poate afla unghiul din tangentă:
α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)



Exemplu:
a = 25 mm
b = 50 mm
α = arctan (a / b) = arctan 0,5 = 26,57°
Mai mult:
$a^2 + b^2 = c^2$ (unde $a^2 = a \times a$)
$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$

Programarea funcţiilor trigonometrice

Apăsaţi tasta soft **TRIGONOMETRIE** pentru a apela funcţiile trigonometrice. TNC afişează tastele soft care sunt enumerate în tabelul de mai jos.

Tastă soft	Funcţie
D6 SIN(X)	**D06**: SINUS de ex. **D06 Q20 P01 -Q5 *** Definiţi şi alocaţi sinusul unui unghi în grade (°)
FN7 COS(X)	**D07**: COSINUS de ex. **D07 Q21 P01 -Q5 *** Definiţi şi alocaţi cosinusul unui unghi în grade (°)
D8 X LEN Y	**D08**: RĂDĂCINA PĂTRATĂ A SUMEI PĂTRATELOR de ex. **D08 Q10 P01 +5 P02 +4 *** Formaţi şi alocaţi lungimea pe baza a două valori
D13 X ANG Y	**D13**: UNGHI de ex. **D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 *** Calculează unghiul din arc tangenta a două laturi opuse şi adiacente sau din sinusul şi cosinusul unghiului (0 < unghi < 360°) şi îl alocă unui parametru

9.5 Calculul cercurilor

Aplicaţie

TNC poate utiliza funcţiile pentru calcularea cercurilor pentru a calcula centrul şi raza cercului din trei sau patru puncte date de pe cerc. Calculul este mai exact dacă sunt utilizate patru puncte.

Aplicaţie practică: Aceste funcţii pot fi utilizate dacă doriţi să determinaţi amplasarea şi dimensiunea unei găuri sau a unui cerc de pas utilizând funcţiile programabile de sondare.

Tastă soft	Funcţie
D23 3 PUNCTE PT. CERC	FN 23: Determinarea DATELOR CERCULUI din trei puncte de ex. **D23 Q20 P01 Q30**

Perechile de coordonate pentru trei puncte ale cercului trebuie stocate în parametrul Q30 şi în următorii cinci parametri, de ex. Q35.

Apoi TNC salvează centrul cercului axei de referinţă (X dacă axa broşei este Z) în parametrul Q20, centrul cercului axei secundare (Y dacă axa broşei este Z) în parametrul Q21 şi raza cercului în parametrul Q22.

Tastă soft	Funcţie
D24 4 PUNCTE PT. CERC	FN 24: Determinarea DATELOR CERCULUI din patru puncte de ex. **D24 Q20 P01 Q30**

Perechile de coordonate pentru patru puncte ale cercului trebuie stocate în parametrul Q30 şi în următorii şapte parametri - în acest caz până la Q37.

Apoi TNC salvează centrul cercului pe axa de referinţă (X dacă axa broşei este Z) în parametrul Q20, centrul cercului din axa secundară (Y dacă axa broşei este Z) în parametrul Q21 şi raza cercului în parametrul Q22.



Reţineţi că **D23** şi **D24** suprascriu automat parametrul rezultat şi următorii doi parametri.

9.6 Deciziile dacă-atunci pentru parametrii Q

Aplicaţie

TNC poate lua decizii logice de tip if-then (dacă... atunci) comparând un parametru Q cu un alt parametru Q sau cu o valoare numerică. În cazul în care condiţia este îndeplinită, TNC continuă programul la eticheta programată după condiţie.

Mai multe informaţii: "Etichetarea repetiţiilor de subprograme şi de secţiuni de programe", pagina 280

Dacă nu este îndeplinită, TNC continuă cu blocul următor.

Pentru a apela un alt program ca subprogram, introduceţi o apelare de program % după blocul cu eticheta respectivă.

Salturi necondiţionate

Un salt necondiţionat este programat introducând un salt condiţionat a cărei condiţie este întotdeauna adevărată. Exemplu:

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 *

Programarea deciziilor dacă-atunci

Apăsaţi tasta soft **SALT** pentru a apela condiţiile de tip dacă/atunci. Apoi, TNC afişează următoarele taste soft:

Tastă soft	Funcţie
D9 IF X EQ Y GOTO	**D09**: DACĂ EGAL, SALT de ex. **D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 „UPCAN25” *** Dacă ambele valori sau ambii parametri sunt egali, salt la eticheta specificată
D10 IF X NE Y GOTO	**D10**: DACĂ INEGAL, SALT de ex. **D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 *** Dacă ambele valori sau ambii parametri sunt inegali(e), salt la eticheta specificată
D11 IF X GT Y GOTO	**D11**: DACĂ MAI MARE, SALT de ex. **D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 5 *** Dacă prima valoare sau primul parametru este mai mare decât a doua valoare sau al doilea parametru, salt la eticheta specificată
D12 IF X LT Y GOTO	**D12**: DACĂ MAI MIC, SALT de ex. **D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 “ANYNAME“ *** Dacă prima valoare sau primul parametru este mai mic(ă) decât a doua valoare sau al doilea parametru, salt la eticheta specificată

9.7 Verificarea şi modificarea parametrilor Q

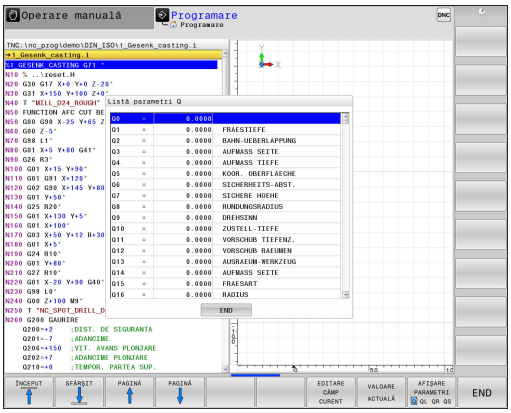
Procedură

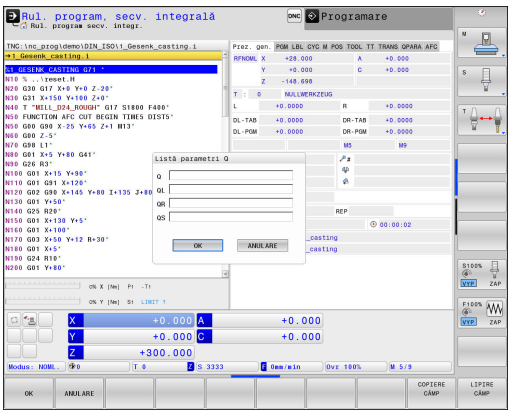
Puteţi verifica parametrii Q în toate modurile de operare şi, de asemenea, îi puteţi edita.

- Dacă este necesar, anulaţi rularea programului (de ex. apăsaţi butonul **NC STOP** şi tasta soft **OPRIRE INTERNĂ**) sau opriţi rularea testului

Q INFORM.

- Pentru a apela funcţiile cu parametri Q, apăsaţi tasta soft **Q INFO** sau tasta **Q**
- TNC afişează toţi parametrii şi valorile curente ale acestora. Utilizaţi tastele cu săgeţi sau tasta **GOTO** pentru a selecta parametrul dorit.
- Dacă doriţi să schimbaţi valoarea, apăsaţi tasta soft **EDITARE CÂMP CURENT**. Introduceţi un nume pentru fişierul nou şi confirmaţi cu **ENT**
- Pentru a lăsa valoarea nemodificată, apăsaţi tasta soft **VALOARE ACTUALĂ** sau opriţi dialogul cu tasta **END**.





Parametrii utilizaţi de către TNC intern sau în cadrul ciclurilor sunt furnizaţi cu comentarii.

Dacă doriţi să verificaţi sau să editaţi parametri locali, globali sau de şir, apăsaţi tasta soft AFIŞARE PARAMETRI q QL QR qs. Apoi, TNC afişează tipul de parametru specific: Se aplică şi funcţiile descrise anterior.

Puteţi afişa parametrii Q pe afişajul suplimentar de stare din toate modurile de operare (exceptând modul de operare **Programare**).

- Dacă este necesar, anulaţi rularea programului (de ex. apăsaţi tasta **NC STOP** şi tasta soft **OPRIRE INTERNĂ**) sau opriţi testarea programului



- Apelaţi rândul de taste soft pentru configuraţia ecranului



- Selectaţi configuraţia de ecran cu afişaje de stare suplimentare: În jumătatea din dreapta a ecranului, TNC afişează formularul de stare **Prezentare generală**



- Apăsaţi tasta soft **STARE PARAM. Q**



- Apăsaţi tasta soft **LISTĂ PARAMETRI Q**: TNC deschide o fereastră contextuală
- Pentru fiecare tip de parametru (Q, QL, QR, QS), definiţi numerele parametrilor pe care doriţi să îi controlaţi. Separaţi parametrii Q unici folosind virgule şi conectaţi parametrii Q secvenţiali folosind liniuţe, de ex. 1,3,200-208. Intervalul de introducere pentru fiecare tip de parametru este de 132 de caractere

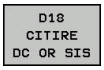
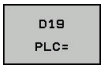


Afişajul din fila **QPARA** conţine întotdeauna opt zecimale. Rezultatul Q1 = COS 89,999 este afişat de către sistemul de control, de exemplu, ca 0,00001745. Valorile foarte mari sau foarte mici sunt afişate de către sistemul de control în format exponenţial. Rezultatul Q1 = COS 89,999 * 0,001 este afişat de către sistemul de control ca +1,74532925e-08, unde e-08 corespunde factorului 10^{-8}.

9.8 Funcţii suplimentare

Prezentare generală

Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE SPECIALĂ** pentru a apela funcţiile suplimentare. Apoi, TNC afişează următoarele taste soft:

Tastă soft	Funcţie	Pagină
	**D14** Afişare mesaje de eroare	311
	**D16** Ieşire formatată conţinând text sau valori ale parametrilor Q	315
	**D18** Citire date sistem	319
	**D19** Transfer valori la PLC	328
	**D20** Sincronizare NC şi PLC	328
	**D29** Se transferă până la opt valori la PLC	329
	**D37** Exportaţi parametrii Q sau QS locali într-un program apelant	329
	**D26** Deschiderea unui tabel definibil liber	417
	**D27** Scriere într-un tabel liber definibil	417
	**D28** Citire dintr-un tabel liber definibil	418

D14: Afişarea mesajelor de eroare

Cu funcţia **D14** puteţi apela mesaje sub controlul programului. Mesajele sunt predefinite de către producătorul maşinii sau de către HEIDENHAIN. Ori de câte ori TNC ajunge la un bloc cu **D14** în modul de rulare a programului sau rulare a testului, întrerupe executarea programului şi afişează un mesaj. În acest caz, programul trebuie repornit.

Zona cu numerele erorilor	Fereastră de dialog standard
0 ... 999	Dialog dependent de maşină
1000 ... 1199	Mesaje de eroare interne

Exemplu de bloc NC

TNC afişează mesajul stocat la numărul de eroare 1000.

```
N180 D14 P01 1000 *
```

Mesaj de eroare predefinit de HEIDENHAIN

Număr eroare	Text
1000	Broşă?
1001	Axa sculei lipseşte
1002	Raza sculei este prea mică
1003	Raza sculei este prea mare
1004	Interval depăşit
1005	Poziţie iniţială incorectă
1006	ROTAŢIA nu este permisă
1007	FACTOR DE SCALARE nepermis
1008	OGLINDIREA nu este permisă
1009	Decalarea de origine nu este permisă
1010	Viteza de avans lipseşte
1011	Valoare de intrare incorectă
1012	Semn incorect
1013	Unghiul introdus nu este permis
1014	Punct de palpare inaccesibil
1015	Prea multe puncte
1016	Intrare contradictorie
1017	CYCL incomplet
1018	Plan definit greşit
1019	Axă greşită programată
1020	Rpm greşită
1021	Compensare rază nedefinită
1022	Rotunjire nedefinită
1023	Raza de rotunjire este prea mare
1024	Pornire program nedefinită

Număr eroare	Text
1025	Grupare excesivă
1026	Referinţa unghiului lipseşte
1027	Nu a fost definit nici un ciclu fix
1028	Lăţime canal prea mică
1029	Buzunar prea mic
1030	Q202 nu a fost definit
1031	Q205 nu a fost definit
1032	Q218 trebuie să fie mai mare ca Q219
1033	CYCL 210 nu este permis
1034	CYCL 211 nu este permis
1035	Q220 prea mare
1036	Q222 trebuie să fie mai mare ca Q223
1037	Q244 trebuie să fie mai mare decât 0
1038	Q245 nu trebuie să fie egal cu Q246
1039	Interv. ungh. trb să fie < 360°
1040	Q223 trebuie să fie mai mare ca Q222
1041	Q214: 0 nepermis
1042	Direcţie de avans transversal nedefinită
1043	Nu există niciun tabel de origine activ
1044	Eroare de poziţie: centru în axa 1
1045	Eroare de poziţie: centru în axa 2
1046	Diametru orificiu prea mic
1047	Diametru orificiu prea mare
1048	Diametru ştift prea mic
1049	Diametru ştift prea mare
1050	Buzunar prea mic: refaceţi axa 1
1051	Buzunar prea mic: refaceţi axa 2
1052	Buzunar prea mare: anulaţi axa 1
1053	Buzunar prea mare: anulaţi axa 2
1054	Ştift prea mic: anulaţi axa 1
1055	Ştift prea mic: anulaţi axa 2
1056	Ştift prea mare: refaceţi axa 1
1057	Ştift prea mare: refaceţi axa 2
1058	TCHPROBE 425: lungimea depăşeşte valoarea maximă
1059	TCHPROBE 425: lungime sub valoarea minimă
1060	TCHPROBE 426: lungimea depăşeşte valoarea maximă

Număr eroare	Text
1061	TCHPROBE 426: lungime sub valoarea minimă
1062	TCHPROBE 430: diametru prea mare
1063	TCHPROBE 430: diametru prea mic
1064	Nu a fost definită nicio axă de măsurare
1065	Toleranţă rupere sculă depăşită
1066	Introducere Q247 dif. de 0
1067	Introduceţi Q247 mai mare decât 5
1068	Tabel de origine?
1069	Introducere Q351 dif. de 0
1070	Adâncime filet prea mare
1071	Lipsesc date de calibrare
1072	Toleranţă depăşită
1073	Scanare bloc activă
1074	ORIENTARE nepermisă
1075	3-D ROT nepermisă
1076	Activare 3-D ROT
1077	Introduceţi adâncimea ca negativă
1078	Q303 în ciclul de măsurare nedefinit!
1079	Axă sculă nepermisă
1080	Valori calculate incorecte
1081	Puncte de măsurare contradictorii
1082	Înălţime de degajare incorectă
1083	Tip de pătrundere contradictoriu!
1084	Acest ciclu fix nu este permis
1085	Linia este protejată la scriere
1086	Supradimensionare mai mare decât adâncimea
1087	Nu este definit niciun unghi punct
1088	Date contradictorii
1089	Poziţia canalului 0 nu este permisă
1090	Introduceţi o trecere diferită de 0
1091	Comutare Q399 nepermisă
1092	Sculă nedefinită
1093	Număr sculă nepermis
1094	Nume sculă nepermisă
1095	Opţiunea software nu este activă
1096	Cinematica nu poate fi restaur.
1097	Funcţie nepermisă
1098	Dim contrad. piesă brută de prel

Număr eroare	Text
1099	Poziţie de măsurare nepermisă
1100	Accesul cinematic nu e posibil
1101	Poz. de măs. nu e în interv. av. transv.
1102	Compensare presetare imposibilă
1103	Raza sculei este prea mare
1104	Tipul de pătrundere nu este posibil
1105	Unghi de pătrundere definit incorect
1106	Lungime unghiulară nedefinită
1107	Lărgimea canalului este prea mare
1108	Factorii de scalare nu sunt egali
1109	Date despre scule inconsecvente

D16 – Ieşire formatată conţinând text sau valori ale parametrilor Q



Cu **D16**, puteţi, de asemenea, afişa orice mesaj al programului NC pe ecran. Astfel de mesaje sunt afişate de către TNC într-o fereastră contextuală.

Funcţia **D16** transferă valorile parametrilor Q şi textele într-un format selectabil. Dacă trimiteţi valorile, TNC salvează datele în fişierul pe care l-aţi definit în blocul **D16**. Dimensiunea maximă a fişierului generat este de 20 kB.

Pentru a genera textele formatate şi valorile parametrului Q, creaţi un fişier text cu editorul de text al TNC. În acest fişier definiţi apoi formatul de ieşire şi parametrii Q pe care doriţi să îi generaţi.

Exemplu de fişier text pentru definirea formatului de ieşire:

„JURNAL DE MĂSURARE A CENTRULUI DE GRAVITAŢIE AL ROTORULUI”;

"ORIGINE: %02d.%02d.%04d",DAY,MONTH,YEAR4;

"TIME: %02d:%02d:%02d",ORĂ,MIN,SEC;

"NO. OF MEASURED VALUES: = 1";

“X1 = %9,3LF“, Q31;

“Y1 = %9,3LF“, Q32;

"Z1 = %9.3LF", Q33;

Când creaţi un fişier text, utilizaţi următoarele funcţii de formatare:

Caractere speciale	Funcţie
"....."	Definiţi formatul de ieşire pentru textele şi variabilele dintre ghilimele
%9.3LF	Definiţi formatul pentru parametrii Q: în total 9 caractere (incl. punctul zecimal), dintre care 3 sunt poziţii zecimale, lungi, cu virgulă mobilă (număr zecimal)
%S	Format pentru variabila text
%d	Format pentru numere întregi
,	Caracter de separare între formatul de ieşire şi parametru
;	Caracter pentru sfârşitul blocului
\n	Paragraf

Următoarele funcţii vă permit să includeţi următoarele informaţii suplimentare în fişierul jurnal protocol:

Cuvânt cheie	Funcţie
CALL_PATH	Oferă calea pentru programul NC în care veţi găsi funcţia FN16. Exemplu: "Program de măsurare: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Închide fişierul către care scrieţi cu FN16. Exemplu: M_CLOSE;
M_APPEND	La reînnoirea ieşirii, adaugă jurnalul la jurnalul existent. Exemplu: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	La reînnoirea ieşirii, ataşează jurnalul la jurnalul existent până la depăşirea dimensiunii maxime specificate a fişierului, în kiloocteţi. Exemplu: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Suprascrie jurnalul la reînnoirea ieşirii. Exemplu: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	Afişează textul numai în limba engleză uzuală
L_GERMAN	Afişează textul numai în limba germană uzuală
L_CZECH	Afişează textul numai în limba cehă uzuală
L_FRENCH	Afişează textul numai în limba franceză uzuală
L_ITALIAN	Afişează textul numai în limba italiană uzuală
L_SPANISH	Afişează textul numai în limba spaniolă uzuală
L_SWEDISH	Afişează textul numai în limba suedeză uzuală
L_DANISH	Afişează textul numai în limba daneză uzuală
L_FINNISH	Afişează textul numai în limba finlandeză uzuală
L_DUTCH	Afişează textul numai în limba olandeză uzuală
L_POLISH	Afişează textul numai în limba poloneză uzuală
L_PORTUGUE	Afişează textul numai în limba portugheză uzuală
L_HUNGARIA	Afişează textul numai în limba maghiară uzuală
L_SLOVENIAN	Afişează textul numai în limba slovenă uzuală
L_ALL	Afişează textul independent de limba conversaţională
HOUR	Numărul de ore de la ceasul în timp real
MIN	Numărul de minute de la ceasul în timp real

Cuvânt cheie	Funcţie
SEC	Numărul de secunde de la ceasul în timp real
DAY	Ziua de la ceasul în timp real
MONTH	Luna ca număr de la ceasul în timp real
STR_MONTH	Luna ca prescurtare a unui şir de la ceasul în timp real
YEAR2	Anul afişat din două cifre de la ceasul în timp real
YEAR4	Anul afişat din patru cifre de la ceasul în timp real

În programul piesei, programaţi D16 pentru a activa ieşirea:

```
N90 D16 P01 TNC:\MASK\MASK1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

TNC creează apoi fişierul PROT1.TXT:

MEASURING LOG OF IMPELLER CENTER OF GRAVITY

DATE: 15 iulie 2015

TIMP: 8:56:34 AM

NR. VALORI MĂSURATE: = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000

Dacă generaţi acelaşi fişier de mai multe ori în program, TNC ataşează toate textele la sfârşitul celor deja afişate în cadrul fişierului destinaţie.

Dacă utilizaţi **D16** de mai multe ori în program, TNC salvează toate textele în fişierul pe care l-aţi definit în funcţia **D16**. Fişierul nu este generat până când TNC nu citeşte blocul sau până când nu apăsaţi butonul **NC STOP** sau nu închideţi fişierul cu .

În blocul **D16**, programaţi fişierul de formatare şi fişierul jurnal cu extensiile tipului de fişier corespunzătoare

Dacă introduceţi numai numele de fişier pentru calea fişierului jurnal, TNC salvează fişierul jurnal în directorul în care este localizat programul NC cu funcţia **D16**.

La parametrii maşinii (nr. 102202) şi (nr. 102203), puteţi defini o cale standard pentru generarea fişierelor cu protocoale.

Afişarea mesajelor pe ecranul TNC

Puteţi, de asemenea, utiliza funcţia **D16** pentru a afişa orice mesaj al programului NC într-o fereastră pop-up de pe ecranul TNC. Acest lucru facilitează afişarea textelor explicative, inclusiv a textelor lungi, în orice moment al programului, într-un mod care îl obligă pe utilizator să reacţioneze. De asemenea, puteţi afişa conţinutul parametrului Q, dacă fişierul descriere protocol conţine astfel de instrucţiuni.

Pentru ca mesajele să apară pe ecranul TNC, este suficient să introduceţi cuvântul **SCREEN:** ca nume al fişierului de protocol.

```
N90 D16 P01 TNC:\MASK\MASK1.A/SCREEN:
```

Dacă mesajul are mai multe linii decât încap în fereastra contextuală, puteţi utiliza tastele săgeţi pentru a naviga în fereastră.

Pentru a închide fereastra contextuală, apăsaţi tasta **CE**. Pentru a închide fereastra, programaţi următorul bloc NC:

```
N90 D16 P01 TNC:\MASK\MASK1.A/SCLR:
```

Dacă generaţi acelaşi fişier de mai multe ori în program, TNC ataşează toate textele la sfârşitul celor deja afişate în cadrul fişierului destinaţie.

Exportarea mesajelor

Funcţia **D16** vă permite, de asemenea, să salvaţi extern fişierele jurnal.

Introduceţi calea completă a destinaţiei în funcţia **D16**:

```
N90 D16 P01 TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```

Dacă generaţi acelaşi fişier de mai multe ori în program, TNC ataşează toate textele la sfârşitul celor deja afişate în cadrul fişierului destinaţie.

D18: Citire date de sistem

Cu funcţia **D18** puteţi citi date de sistem şi le puteţi stoca în parametri Q. Selectaţi datele de sistem printr-un număr de grup (număr de identificare) şi, în plus, printr-un număr şi un index.

Nume grup, număr de identificare	Număr	Index	Semnificaţie
Informaţii program, 10	3	-	Număr de cicluri active fixe
	103	Număr - parametru Q	Relevant doar in cadrul ciclurilor NC; Pentru a vedea dacă parametrul Q din IDX a fost definit explicit în CYCLE DEF.
Adresele de salt din sistem, 13	1	-	Eticheta s-a deplasat la M2/M30 în loc să termine programul actual Valoare = 0 M2/M30 funcţionează normal
	2	-	Eticheta la care se trece în cazul FN14: EROARE de reacţie la ANULARE NC în loc să abandoneze programul cu un mesaj de eroare. Numărul erorii programat în comanda FN14 poate fi citit sub ID992 NR14. Valoare = 0 FN14 are efectul normal.
	3	-	Eticheta la care se execută deplasarea în cazul unei erori interne a serverului (SQL, PLC, CFG), în loc de anularea programului cu un mesaj de eroare. Valoare = 0 Eroarea de server are efectul normal.
Stare maşină, 20	1	-	Număr sculă activă
	2	-	Număr sculă pregătită
	3	-	Axă activă sculă 0=X, 1=Y, 2=Z, 6=U, 7=V, 8=W
	4	-	Viteza programată a broşei
	5	-	Stare broşă activă: -1=nu este definit, 0=M3 activ, 1=M4 activ, 2=M5 după M3, 3=M5 după M4
	7	-	Gama de antrenare
	8	-	Starea agentului de răcire: 0=oprit, 1=pornit
	9	-	Viteză de avans activă
	10	-	Indexul sculei pregătite
	11	-	Indexul sculei active
Canal de date, 25	1	-	Numărul canalului

Nume grup, număr de identificare	Număr	Index	Semnificaţie
Parametru ciclic, 30	1	-	Prescriere degajare a ciclului activ fix
	2	-	Adâncime de forare / frezare pentru ciclul activ fix
	3	-	Adâncime de pătrundere a ciclului activ de prelucrare
	4	-	Viteză de avans pentru ciocănire în ciclul activ fix
	5	-	Prima lungime de latură pentru ciclul buzunar dreptunghiular
	6	-	A 2-a lungime de latură pentru ciclul buzunar dreptunghiular
	7	-	Prima lungime de latură pentru ciclul canal
	8	-	A doua lungime de latură pentru ciclul canal
	9	-	Rază pentru ciclul buzunar circular
	10	-	Viteză de avans pentru frezare în ciclul activ fix
	11	-	Direcţie de rotaţie pentru ciclul activ fix
	12	-	Temporizare pentru ciclul activ fix
	13	-	Pas filet pentru ciclurile 17, 18
	14	-	Toleranţă de finisare pentru ciclul fix activ
	15	-	Unghi de direcţie pentru degroşare în ciclul activ fix
	21	-	Unghi palpare
	22	-	Calea de palpare
	23	-	Viteză de avans pentru palpare
Condiţie modală, 35	1	-	Dimensiuni: 0 = absolute (G90) 1 = incrementale (G91)
Datele pentru tabelele SQL, 40	1	-	Codul rezultat pentru ultima comandă SQL
Date din tabelul de scule, 50	1	Nr. sculă	Lungime sculă
	2	Nr. sculă	Rază sculă
	3	Nr. sculă	Raza sculei R2
	4	Nr. sculă	Supradimensionare pt. lungime DL sculă
	5	Nr. sculă	Supradimensionare rază sculă DR
	6	Nr. sculă	Supradimensionare rază sculă DR2
	7	Nr. sculă	Sculă blocată (0 sau 1)
	8	Nr. sculă	Numărul sculei de schimb
	9	Nr. sculă	Vârstă maximă sculă TIME1
	10	Nr. sculă	Vârstă maximă sculă TIME2
	11	Nr. sculă	Vârstă curentă sculă CUR. TIME
	12	Nr. sculă	Stare PLC
	13	Nr. sculă	Lungime maximă sculă LCUTS

Nume grup, număr de identificare	Număr	Index	Semnificaţie
	14	Nr. sculă	Unghi maxim de pătrundere ANGLE
	15	Nr. sculă	TT: Numărul de dinţi ai sculei CUT
	16	Nr. sculă	TT: Toleranţă uzură pentru lungime, LTOL
	17	Nr. sculă	TT: Toleranţă uzură pentru rază, RTOL
	18	Nr. sculă	TT: Direcţie de rotaţie DIRECT (0=pozitiv/-1=negativ)
	19	Nr. sculă	TT: Deviere în plan R-OFFS
	20	Nr. sculă	TT: Decalaj lungime L-OFFS
	21	Nr. sculă	TT: Toleranţă rupere pentru lungime, LBREAK
	22	Nr. sculă	TT: Toleranţă rupere pentru rază, RBREAK
	23	Nr. sculă	Valoare PLC
	25	Nr. sculă	Centrul palpatorului deplasat pe axa secundară (CAL-OF$_2$)
	26	Nr. sculă	Unghiul broşei în timpul calibrării (CAL-ANG)
	27	Nr. sculă	Tip sculă pentru tabel de buzunare
	28	Nr. sculă	Turaţie maximă NMAX
	32	Nr. sculă	Unghi la vârf TANGLE
	34	Nr. sculă	LIFTOFF permis (0= Nu, 1= Da)
	35	Nr. sculă	Toleranţă uzură pentru rază R2TOL
	37	Nr. sculă	Linie corespondentă în tabelul palpatorului
	38	Nr. sculă	Amprenta de timp a ultimei utilizări
Date tabel buzunar, 51	1	Număr buzunar	Număr sculă
	2	Număr buzunar	Sculă specială: 0=Nu, 1=Da
	3	Număr buzunar	Buzunar fix: 0=Nu, 1=Da
	4	Număr buzunar	Buzunar blocat: 0=Nu, 1=Da
	5	Număr buzunar	Stare PLC
Locaţie sculă, 52	1	Nr. sculă	Număr buzunar P
	2	Nr. sculă	Numărul magaziei
Informaţii fişier, 56	1	-	Număr de rânduri în tabelul de scule activ
	2	-	Număr de rânduri în tabelul de origini activ
	4	-	Număr de rânduri în tabelul deschis, cu definire liberă Valoare -1: Nu există niciun tabel deschis
Valori programate imediat după TOOL CALL, 60	1	-	Număr sculă T

Nume grup, număr de identificare	Număr	Index	Semnificaţie
	2	-	Axă sculă activă 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
	3	-	Viteză broşă S
	4	-	Supradimensionare pt. lungime DL sculă
	5	-	Supradimensionare rază sculă DR
	6	-	TOOL CALL automat 0 = Da, 1 = Nu
	7	-	Supradimensionare rază sculă DR2
	8	-	Index sculă
	9	-	Viteză de avans activă
Valori programate imediat după TOOL DEF, 61	1	-	Număr sculă T
	2	-	Lungime
	3	-	Rază
	4	-	Index
	5	-	Datele sculei programate în TOOL DEF 1 = Da, 0 = Nu
Compensare activă a sculei, 200	1	1 = fără supradimensionare 2 = cu supradimensionare 3 = cu supradimensionare şi Supradimensionare de la TOOL CALL	Rază activă
	2	1 = fără supradimensionare 2 = cu supradimensionare 3 = cu supradimensionare şi Supradimensionare de la TOOL CALL	Lungime activă

Nume grup, număr de identificare	Număr	Index	Semnificaţie
	3	1 = fără supradimensionare 2 = cu supradimensionare 3 = cu supradimensionare şi Supradimensionare de la TOOL CALL	Rază rotunjire R2
Transformări active, 210	1	-	Modul de operare manuală cu rotaţie de bază
	2	-	Rotaţie programată cu Ciclul 10
	3	-	Axă oglindită activă
			0: Oglindirea nu este activă
			+1: Axa X oglindită
			+2: Axa Y oglindită
			+4: Axa Z oglindită
			+64: Axa U oglindită
			+128: Axa V oglindită
			+256: Axa W oglindită
			Combinaţii = Sumă de axe individuale
	4	1	Factor de scalare activ pe axa X
	4	2	Factor de scalare activ pe axa Y
	4	3	Factor de scalare activ pe axa Z
	4	7	Factor de scalare activ pe axa U
	4	8	Factor de scalare activ pe axa V
	4	9	Factor de scalare activ pe axa W
	5	1	Axa A 3-D ROT
	5	2	Axa B 3-D ROT
	5	3	Axa C 3-D ROT
	6	-	Plan de lucru înclinat activ/inactiv (-1/0) într-un mod de operare Rulare program
	7	-	Plan de lucru înclinat activ/inactiv (-1/0) într-un mod de operare Manual
Decalare de origine activă, 220	2	1	Axa X
		2	Axa Y
		3	Axa Z
		4	Axa A
		5	Axa B
		6	Axa C
		7	Axa U

Nume grup, număr de identificare	Număr	Index	Semnificaţie
		8	Axa V
		9	Axa W
Interval avans transversal, 230	2	de la 1 la 9	Limitator software negativ pe axele de la 1 la 9
	3	de la 1 la 9	Limitator software pozitiv pe axele de la 1 la 9
	5	-	Pornirea sau oprirea limitării software: 0 = pornit, 1 = oprit
Poziţie nominală în sistemul REF, 240	1	1	Axa X
		2	Axa Y
		3	Axa Z
		4	Axa A
		5	Axa B
		6	Axa C
		7	Axa U
		8	Axa V
		9	Axa W
Poziţie curentă în sistemul activ de coordonate, 270	1	1	Axa X
		2	Axa Y
		3	Axa Z
		4	Axa A
		5	Axa B
		6	Axa C
		7	Axa U
		8	Axa V
		9	Axa W
Interpretarea coordonatelor în timpul operaţiei de strunjire, 310	20	1 la 3 (X, Y, Z)	Coordonatele sunt calculate în raport cu: 0 = diametru, -1 = rază
Declanşare palpator TS, 350	50	1	Tip palpator
		2	Linie in tabelul palpatorului
	51	-	Lungime efectivă
	52	1	Rază efectivă a bilei
		2	Rază rotunjire
	53	1	Dec. centru (axa de referinţă)
		2	Dec. centru (axă secundară)
	54	-	Unghiul de orientare al broşei în grade (decalajul centrului)
	55	1	Avans transversal rapid

Nume grup, număr de identificare	Număr	Index	Semnificaţie
		2	Viteză de avans pentru măsurare
	56	1	Interval de măsurare maxim
		2	Spaţiu de siguranţă
	57	1	Orientare broşă posibilă: 0=Nu, 1=Da
		2	Unghiul de orientare a broşei
Palpator TT al sculei	70	1	Tip palpator
		2	Linie in tabelul palpatorului
	71	1	Punct central pe axa de referinţă (sistem REF)
		2	Punct central pe axa secundară (sistem REF)
		3	Punct central pe axa sculei (sistem REF)
	72	-	Rază placă
	75	1	Avans transversal rapid
		2	Măsurarea vitezei de avans pentru broşa staţionară
		3	Măsurarea vitezei de avans pentru broşa rotativă
	76	1	Interval de măsurare maxim
		2	Degajare de siguranţă pentru măsurare liniară
		3	Degajare de siguranţă pentru măsurare radială
	77	-	Viteză broşă
	78	-	Direcţie de palpare
Punct de referinţă din ciclul palpatorului, 360	1	de la 1 la 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Ultimul punct de referinţă al ciclului palpatorului manual sau ultimul punct de palpare din ciclul 0 fără compensarea lungimii palpatorului, dar cu compensarea razei (sistemul de coordonate al piesei)
	2	de la 1 la 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Ultimul punct de referinţă al unui ciclu de palpator manual sau ultim punct de palpare din ciclul 0, fără compensarea lungimii sau razei palpatorului (sistemul de coordonate al maşinii)
	3	de la 1 la 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Rezultatele măsurării ciclurilor 0 şi 1 ale palpatorului fără compensarea razei sau lungimii palpatorului.
	4	de la 1 la 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)	Ultimul punct de referinţă al ciclului palpatorului manual sau ultimul punct de palpare din ciclul 0 fără compensarea lungimii palpatorului sau a tijei palpatorului (sistemul de coordonate al piesei)
	10	-	Oprire broşă orientată

Nume grup, număr de identificare	Număr	Index	Semnificaţie
	11	-	Stare de eroare pentru mesaj de eroare suprimat 0 = proces de palpare efectuat cu succes -1 = punct de palpare neatins
Valoare din tabelul activ de origine în sistemul activ de coordonate, 500	Linie	Coloană	Citire valori
Transformare de bază, 507	Linie	de la 1 la 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)	Citiţi transformarea de bază a unei presetări
Decalare axă, 508	Linie	de la 1 la 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, A_OFFS, B_OFFS, C_OFFS, U_OFFS, V_OFFS, W_OFFS)	Citiţi decalarea axei unei presetări
Presetare activă, 530	1	-	Citiţi numărul presetării active
Citirea datelor sculei curente, 950	1	-	Lungimea sculei L
	2	-	Raza sculei R
	3	-	Rază R2 sculă
	4	-	Supradimensionare pt. lungime DL sculă
	5	-	Supradimensionare rază sculă DR
	6	-	Supradimensionare rază sculă DR2
	7	-	Sculă blocată TL 0 = deschisă, 1 = blocată
	8	-	Numărul sculei de schimb RT
	9	-	Vârstă maximă sculă TIME1
	10	-	Vârstă maximă sculă TIME2
	11	-	Vârstă curentă sculă CUR. TIME
	12	-	Stare PLC
	13	-	Lungime maximă sculă LCUTS
	14	-	Unghi maxim de pătrundere ANGLE
	15	-	TT: Numărul de dinţi ai sculei CUT
	16	-	TT: Toleranţă uzură pentru lungime, LTOL
	17	-	TT: Toleranţă uzură pentru rază, RTOL
	18	-	TT: Direcţie de rotaţie DIRECT 0 = pozitivă, –1 = negativă
	19	-	TT: Deviere în plan R-OFFS
	20	-	TT: Decalaj lungime L-OFFS

Nume grup, număr de identificare	Număr	Index	Semnificaţie
	21	-	TT: Toleranţă rupere pentru lungime, LBREAK
	22	-	TT: Toleranţă rupere pentru rază, RBREAK
	23	-	Valoare PLC
	24	-	Tip sculă TYP 0 = freză, 21 = palpator
	27	-	Linie corespondentă în tabelul palpatorului
	32	-	Unghi vârf
	34	-	Ridicare
Ciclurile palpatorului, 990	1	-	Comportament de apropiere: 0 = comportament standard 1 = rază efectivă, spaţiu de siguranţă zero
	2	-	0 = Monitorizare buton oprită 1 = Monitorizare buton pornită
	4	-	0 = Tija nu este deviată 1 = Tija este deviată
	8	-	Unghi curent broşă
Stare rulare, 992	10	-	Pornirea din mijlocul programului activă 1 = da, 0 = nu
	11	-	Fază de căutare
	14	-	Numărul ultimei erori FN14
	16	-	Rulare reală activă 1 = rulare, 2 = simulare
	31	-	Compensarea razei în modul MDI cu blocuri de poziţionare paraxiale permise 0 = Nepermis, 1 = Permis

Exemplu: Asignaţi valoarea factorului de scalare activ pentru axa Z la Q25.

```
N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3
```

D19 – Transferare valori la PLC

Această funcţie poate fi utilizată numai cu acordul producătorului maşinii-unelte.

Funcţia **D19** transferă maximum două valori numerice sau doi parametri Q la PLC.

D20 – Sincronizare NC şi PLC

Această funcţie poate fi utilizată numai cu acordul producătorului maşinii-unelte.

Cu funcţia **D20** puteţi sincroniza NC şi PLC în timpul rulării unui program. NC opreşte prelucrarea până la îndeplinirea condiţiei pe care aţi programat-o în blocul **D20**.

SINC se utilizează oricând citiţi, de exemplu, date de sistem prin **D18** care necesită sincronizarea cu datele în timp real. TNC opreşte calculul anticipat şi execută următorul bloc NC doar atunci când programul NC a ajuns la blocul respectiv.

Exemplu: Pauză calcul anticipat intern, citire poziţie curentă în axa X

```
N32 D20 SYNC
N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1
```

D29 – Transferare valori la PLC

Această funcţie poate fi utilizată numai cu acordul producătorului maşinii-unelte.

Funcţia **D29** transferă până la opt valori numerice sau parametri Q la PLC.

D37 - EXPORT

Această funcţie poate fi utilizată numai cu acordul producătorului maşinii-unelte.

Aveţi nevoie de **D37** dacă doriţi să creaţi propriile cicluri şi să le integraţi în TNC.

9.9 Introducerea directă a formulelor

Introducerea formulelor

Puteţi introduce formule matematice, care includ mai multe operaţii, direct în programul piesei, prin intermediul tastelor soft.

Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ** pentru a apela funcţiile matematice. TNC afişează următoarele taste soft pe mai multe rânduri de taste soft:

Tastă soft	Funcţia de asociere
+	**Adunare** de ex. **Q10 = Q1 + Q5**
-	**Scădere** de ex. **Q25 = Q7 - Q108**
*	**Înmulţire** de ex. **Q12 = 5 * Q5**
/	**Împărţire** de ex. **Q25 = Q1 / Q2**
(	**Deschidere paranteze** de ex. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**
)	**Închidere paranteze** de ex. **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**
SQ	**Pătrat** de ex. **Q15 = SQ 5**
SQRT	**Rădăcina pătrată** de ex. **Q22 = SQRT 25**
SIN	**Sinusul unui unghi** de ex. **Q44 = SIN 45**
COS	**Cosinusul unui unghi** de ex. **Q45 = COS 45**
TAN	**Tangenta unui unghi** de ex. **Q46 = TAN 45**
ASIN	**Arcsinus** Funcţia inversă sinusului, determină unghiul din raportul dintre latura opusă unghiului şi ipotenuză de ex. **Q10 = ASIN 0.75**
ACOS	**Arccosinus** Funcţia inversă cosinusului, determină unghiul din raportul dintre latura adiacentă unghiului şi ipotenuză de ex. **Q11 = ACOS Q40**
ATAN	**Arctangentă** Funcţia inversă tangentei, determină unghiul din raportul dintre latura opusă şi cea adiacentă de ex. **Q12 = ATAN Q50**

Tastă soft	Funcţia de asociere
^	**Puterile valorilor** de ex. **Q15 = 3^3**
PI	**Constanta „pi” (3.4159)** de ex. **Q15 = PI**
LN	**Logaritmul natural (LN) al unui număr** Baza 2,7183 de ex. **Q15 = LN Q11**
LOG	**Logaritmul unui număr în baza 10** de ex. **Q33 = LOG Q22**
EXP	**Funcţie exponenţială, 2,7183 la puterea n** de ex. **Q1 = EXP Q12**
NEG	**Negare (înmulţire cu -1)** de ex. **Q2 = NEG Q1**
INT	**Trunchierea cifrelor după virgulă** Formarea unui număr întreg de ex. **Q3 = INT Q42**
ABS	**Valoarea absolută a unui număr** de ex. **Q4 = ABS Q22**
FRAC	**Trunchierea cifrelor înainte de virgulă** Formarea unei fracţii de ex. **Q5 = FRAC Q23**
SGN	**Verificarea semnului algebric al unui număr** de ex. **Q12 = SGN Q50** Când valoarea returnată Q12 = 1, atunci Q50 >= 0 Când valoarea returnată Q12 = -1, atunci Q50 < 0
%	**Calcularea valorii modulo (restul împărţirii)** de ex. **Q12 = 400 % 360** Rezultat: Q12 = 40

Reguli pentru formule

Formulele matematice sunt programate în funcţie de următoarele reguli:

Operaţiile de grad superior sunt efectuate primele

```
12 Q1 = 5 * 3 + 2 * 10 = 35
```

1 Calcul 5 * 3 = 15
2 Calcul 2 * 10 = 20
3 Calcul 15 + 20 = 35

sau

```
13 Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73
```

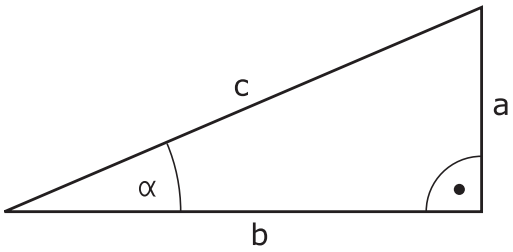
1 Pas de calcul 10 la pătrat = 100
2 Pas de calcul 3 la puterea a treia = 27
3 Calcul 100 - 27 = 73

Lege distributivă

Legea distributivităţii la calculul cu paranteze
a * (b + c) = a * b + a * c

Exemplu de introducere

Calculaţi un unghi cu arctangenta laturii opuse (Q12) şi laturii alăturate (Q13); apoi stocaţi în Q25.



Q

- Selectaţi funcţia de introducere a formulei: Apăsaţi tasta **Q** şi tasta soft **FORMULĂ** sau utilizaţi comanda rapidă

FORMULĂ

Q

- Apăsaţi tasta **Q** de pe tastatura ASCII

NUMĂR PARAMETRU PENTRU REZULTAT?

ENT

- Introduceţi numărul de parametru **25** şi apăsaţi tasta **ENT**

▷

- Schimbaţi rândul de taste soft şi selectaţi funcţia arctangentă

ATAN

◁

- Schimbaţi rândul de taste soft şi deschideţi parantezele

(

Q

- Introduceţi **12** (numărul parametrului Q)

/

- Selectaţi împărţire

Q

- Introduceţi **13** (numărul parametrului Q)

)

- Închideţi parantezele şi finalizaţi introducerea formulei

END

Exemplu de bloc NC

```
N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

9.10 Parametrii tip şir

Funcţii de procesare a şirurilor

Puteţi utiliza parametrii **QS** pentru a crea şiruri de caractere variabile. Puteţi genera astfel de şiruri de caractere, de exemplu prin funcţia **D16**, pentru a crea jurnale de variabile.

Puteţi atribui o secvenţă liniară de caractere (litere, numere, caractere speciale şi spaţii) de până la 255 de caractere unui parametru de tip şir. De asemenea, puteţi verifica şi procesa valorile alocate sau importate, utilizând funcţiile descrise mai jos. Similar cu programarea parametrilor Q, puteţi folosi în total 2000 de parametri QS.

Mai multe informaţii: "Principii şi prezentarea generală a funcţiilor", pagina 298

Funcţiile **FORMULĂ ŞIR** şi **FORMULĂ** cu parametrul Q conţin mai multe funcţii pentru procesarea parametrilor şir.

Tastă soft	Funcţii FORMULĂ ŞIR	Pagină
STRING	Asignarea parametrilor şir	335
	Legarea în lanţ a parametrilor unui şir	335
TOCHAR	Conversia unei valori numerice într-un parametru de şir	336
SUBSTR	Copierea unui subşir dintr-un parametru de tip şir	337

Tastă soft	Funcţii şir FORMULĂ	Pagină
TONUMB	Conversia unui parametru de tip şir la o valoare numerică	338
INSTR	Verificarea unui parametru şir	339
STRLEN	Identificarea lungimii unui parametru şir	340
STRCOMP	Compararea priorităţii alfabetice	341

Când utilizaţi o **FORMULĂ ŞIR**, rezultatul operaţiei aritmetice este întotdeauna un şir. Când utilizaţi funcţia **FORMULĂ**, rezultatul operaţiei aritmetice este întotdeauna o valoare numerică.

Asignarea parametrilor şir

Trebuie să repartizaţi o variabilă şir înainte de utilizare. Utilizaţi comanda **DECLARARE ŞIR** pentru a realiza acest lucru.

SPEC FCT
- Afişare rând de taste soft cu funcţii speciale

FUNCTII PROGRAM
- Deschideţi meniul funcţiei

FUNCTII ŞIR
- Selectaţi funcţiile pentru şiruri

DECLARE STRING
- Selectaţi funcţia **DECLARARE ŞIR**

Exemplu de bloc NC

```
N30 DECLARE STRING QS10 = "WORKPIECE"
```

Legarea în lanţ a parametrilor şir

Cu operatorul de concatenare (parametru de tip şir **||** parametru de tip şir) puteţi efectua un lanţ din doi sau mai mulţi parametri de tip şir.

SPEC FCT
- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCTII PROGRAM
- Deschideţi meniul funcţiei

FUNCTII ŞIR
- Selectaţi funcţiile pentru şiruri

FORMULĂ ŞIR
- Selectaţi funcţia **FORMULĂ ŞIR**
- Introduceţi numărul parametrului şir în care TNC va salva şirul concatenat. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul parametrului şir în care este salvat **primul** subşir. Confirmaţi cu tasta **ENT**: TNC afişează simbolul **||** pentru concatenare
- Confirmaţi înregistrarea cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul parametrului şir în care este salvat **al doilea** subşir. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Repetaţi procesul până când aţi selectat toate subşirurile necesare. Încheiaţi cu tasta **END**

Exemplu: QS10 va include textul complet al QS12, QS13 şi QS14

```
N37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14
```

Conţinutul parametrului:

- **QS12**: **Piesă de prelucrat**
- **QS13**: **Stare:**
- **QS14**: **Rebut**
- **QS10**: **Stare piesă de prelucrat: Rebut**

Conversia unei valori numerice la un parametru şir

Cu funcţia **TOCHAR**, TNC transformă o valoare numerică într-un parametru şir. Acest lucru vă oferă posibilitatea de a lega în lanţ valori numerice cu variabile şir.

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCTII PROGRAM

- Deschideţi meniul funcţiei

FUNCTII ŞIR

- Selectaţi funcţiile pentru şiruri

FORMULĂ ŞIR

- Selectaţi funcţia **FORMULĂ ŞIR**

TOCHAR

- Selectaţi funcţia pentru conversia unei valori numerice la un parametru şir
- Introduceţi numărul sau parametrul Q pe care doriţi să îl convertiţi şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Dacă doriţi, introduceţi numărul de zecimale pe care TNC trebuie să le convertească şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi introducerea cu tasta **END**

Exemplu: Conversie parametru Q50 la parametru şir QS11, utilizând 3 zecimale

```
N37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

Copierea unui subşir de la un parametru şir

Funcţia **SUBSTR** copiază un interval definibil dintr-un parametru de tip şir.

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCTII PROGRAM

- Deschideţi meniul funcţiei

FUNCTII ŞIR

- Selectaţi funcţiile pentru şiruri

FORMULĂ ŞIR

- Selectaţi funcţia **FORMULĂ ŞIR**
- Introduceţi numărul parametrului de şir în care TNC va salva şirul copiat şi confirmaţi cu tasta **ENT**

SUBSTR

- Selectaţi funcţia pentru tăierea unui subşir
- Introduceţi numărul parametrului QS al cărui subşir trebuie copiat şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul locului începând din care va fi copiat subşirul şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul de caractere pe care doriţi să le copiaţi şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi introducerea cu tasta **END**

Reţineţi că primul caracter al unei secvenţe text începe intern cu locul zero.

Exemplu: Un subşir de patru caractere (LEN4) este citit din parametrul şir QS10, începând cu al treilea caracter (BEG2)

```
N37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Conversia unui parametru de tip şir la o valoare numerică

Funcţia **TONUMB** transformă un parametru şir într-o valoare numerică. Valoarea care este transformată trebuie să fie exclusiv numerică.



Parametrul QS trebuie să conţină o singură valoare numerică. În caz contrar, TNC va genera un mesaj de eroare.



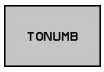
- Selectaţi funcţiile parametrului Q



- Selectaţi funcţia **FORMULĂ**
- Introduceţi numărul parametrului în care TNC va salva valoarea numerică. Confirmaţi cu tasta **ENT**



- Schimbaţi rândul de taste soft



- Selectaţi funcţia pentru conversia unui parametru şir într-o valoare numerică
- Introduceţi numărul parametrului QS pe care doriţi să îl convertiţi şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi înregistrarea cu tasta **END**

Exemplu: Conversia parametrului şir QS11 la un parametru numeric Q82

```
N37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

Verificarea unui parametru şir

Funcţia **INSTR** verifică dacă un parametru de tip şir se află în alt parametru de tip şir.

Q

- Selectaţi funcţiile parametrului Q

FORMULĂ

- Selectaţi funcţia **FORMULĂ**
- Introduceţi numărul parametrului Q pentru rezultat şi confirmaţi cu tasta **ENT**. TNC salvează în parametru poziţia la care începe textul căutat

◁

- Schimbaţi rândul de taste soft

INSTR

- Selectaţi funcţia pentru verificarea unui parametru şir
- Introduceţi numărul parametrului QS în care va fi salvat textul căutat. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul parametrului QS pe care doriţi să îl căutaţi şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul locului din care TNC începe să caute subşirul şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi înregistrarea cu tasta **END**

Reţineţi că primul caracter al unei secvenţe text începe intern cu locul zero.

Dacă TNC nu găseşte subşirul căutat, va stoca lungimea şirului căutat (numărătoarea începe de la 1) în parametrul de rezultat.

Dacă subşirul este găsit în mai multe locuri, TNC returnează primul loc în care identifică subşirul.

Exemplu: Căutare prin QS10 a textului salvat în parametrul QS13. Începeţi căutarea din a treia poziţie.

```
N37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

Identificarea lungimii unui parametru şir

Funcţia **STRLEN** returnează lungimea textului salvat într-un parametru şir selectabil.

Q

- Selectaţi funcţia parametrului Q

FORMULĂ

- Selectaţi funcţia **FORMULĂ**
- Introduceţi numărul parametrului Q în care TNC va salva lungimea confirmată a şirului. Confirmaţi cu tasta **ENT**

◁

- Schimbaţi rândul de taste soft

STRLEN

- Selectaţi funcţia pentru aflarea lungimii textului a unui parametru de şir
- Introduceţi numărul parametrului QS a cărui lungime trebuie confirmată de TNC şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi introducerea cu tasta **END**

Exemplu: Găsiţi lungimea pentru QS15

```
N37 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )
```

Compararea unei secvenţe alfabetice

Funcţia **STRCOMP** compară parametrii de tip şir pentru a determina prioritatea alfabetică.

Q

- Selectaţi funcţia parametrului Q

FORMULĂ

- Selectaţi funcţia **FORMULĂ**
- Introduceţi numărul parametrului Q în care TNC va salva rezultatul comparaţiei şi confirmaţi cu tasta **ENT**

◁

- Schimbaţi rândul de taste soft

STRCOMP

- Selectaţi funcţia pentru compararea parametrilor de şir
- Introduceţi numărul primului parametru QS pe care doriţi să îl comparaţi şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul celui de-al doilea parametru QS pe care doriţi să îl comparaţi şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi introducerea cu tasta **END**

TNC returnează următoarele rezultate:

- **0**: Parametrii QS comparaţi sunt identici
- **-1**: Primul parametru QS **precede** cel de-al doilea parametru QS din punct de vedere alfabetic
- **+1:** Primul parametru QS **urmează** celui de-al doilea parametru QS din punct de vedere alfabetic

Exemplu: QS12 şi QS14 sunt comparaţi pentru prioritate alfabetică

```
N37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

Citirea parametrilor maşinii

Utilizaţi funcţia **CFGREAD** pentru a citi parametrii maşinii TNC ca valori numerice sau ca şiruri.

Pentru a citi un parametru al maşinii, trebuie să utilizaţi editorul de configuraţie al TNC pentru a determina numele parametrului, obiectul parametrului şi, dacă au fost atribuite, numele grupului şi indexul

Pictogramă	Tip	Semnificaţie	Exemplu
	**Tastă**	Numele grupului parametrului maşinii (dacă este asignat)	CH_NC
	**Entitate**	Obiect parametru (numele începe cu „**Cfg**...”)	CfgGeoCycle
	Atribut	Numele parametrului maşinii	displaySpindleErr
	**Index**	Indexul listei unui parametru al maşinii (dacă este asignat)	[0]



Dacă vă aflaţi în editorul de configuraţii pentru parametrii utilizatorului, puteţi schimba afişarea parametrilor existenţi. În setarea prestabilită, parametrii sunt afişaţi cu texte scurte, explicative. Pentru a afişa numele de sistem efective ale parametrilor, apăsaţi tasta pentru configuraţia ecranului, apoi tasta soft **AFIŞEAZĂ NUME SISTEM**. Urmaţi aceeaşi procedură pentru a reveni la afişarea standard.

De fiecare dată când doriţi să interogaţi un parametru al maşinii cu funcţia **CFGREAD**, trebuie să definiţi un parametru QS cu atribut, entitate şi cheie.

Următorii parametri sunt citiţi în dialogul funcţiei CFGREAD:

- **KEY_QS**: Numele grupului (cheia) parametrului maşinii
- **TAG_QS**: Numele obiectului (entitatea) parametrului maşinii
- **ATR_QS**: Numele (atributul) parametrului maşinii
- **IDX**: Indexul parametrului maşinii

Citirea unui şir al unui parametru al maşinii

Pentru a stoca conţinutul unui parametru al maşinii ca şir într-un parametru QS:

Q

- Apăsaţi tasta **Q**.

FORMULĂ ŞIR

- Selectaţi funcţia **FORMULĂ ŞIR**
- Introduceţi numărul parametrului de tip şir în care TNC va salva parametrul maşinii. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Selectaţi funcţia **CFGREAD**
- Introduceţi numerele parametrilor de tip şir pentru cheie, entitate şi atribut, apoi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul pentru index sau omiteţi dialogul cu N**NO ENT**, în funcţie de varianta care se aplică
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi înregistrarea cu tasta **END**

Exemplu: Citirea ca şir a denumirii axei pentru axa a patra

Setările parametrilor în editorul de configuraţii

DisplaySettings

CfgDisplayData

axisDisplayOrder

de la [0] la [5]

14 DECLARE STRINGQS11 = ""	Asignaţi parametrul de tip şir pentru cheie
15 DECLARE STRINGQS12 = "CFGDISPLAYDATA"	Asignaţi parametrul de tip şir pentru entitate
16 DECLARE STRINGQS13 = "AXISDISPLAYORDER"	Asignaţi parametrul de tip şir pentru numele parametrului
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Citiţi parametrul maşinii

Citirea unei valori numerice a unui parametru al maşinii

Stocaţi valoarea unui parametru al maşinii ca valoare numerică într-un parametru Q:

Q

- Selectaţi funcţiile parametrului Q

FORMULĂ

- Selectaţi funcţia **FORMULĂ**
- Introduceţi numărul parametrului Q în care TNC va salva parametrul maşinii. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Selectaţi funcţia **CFGREAD**
- Introduceţi numerele parametrilor de tip şir pentru cheie, entitate şi atribut, apoi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul pentru index sau omiteţi dialogul cu N**NO ENT**, în funcţie de varianta care se aplică
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi înregistrarea cu tasta **END**

Exemplu: Citirea factorului de suprapunere ca parametru Q

Setările parametrilor în editorul de configuraţii

ChannelSettings
CH_NC
CfgGeoCycle
pocketOverlap

N10 DECLARE STRINGQS11 = "CH_NC"	Asignaţi parametrul de tip şir pentru cheie
N20 DECLARE STRINGQS12 = "CFGGEOCYCLE"	Asignaţi parametrul de tip şir pentru entitate
N30 DECLARE STRINGQS13 = "POCKETOVERLAP"	Asignaţi parametrul de tip şir pentru numele parametrului
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Citiţi parametrul maşinii

9.11 Parametri Q preasignaţi

Parametrii Q de la Q100 la Q199 au valori asignate de către TNC. Următoarele tipuri de informaţii sunt asignate parametrilor Q:

- Valori de la PLC
- Date referitoare la scule şi broşă
- Date referitoare la starea de operare
- Rezultatele măsurătorilor ciclurilor palpator etc.

TNC salvează valorile pentru parametrii Q preasignaţi Q108, Q114 şi Q115 - Q117 în unitatea de măsură utilizată de programul activ.

Nu utilizaţi parametri Q (sau parametri QS) preasignaţi între **Q100** şi **Q199 (ÎNTRE QS100** şi **QS199)** ca parametri de calcul în programe NC. În caz contrar s-ar putea să obţineţi rezultate nedorite.

Valori de la PLC: Q100 la Q107

TNC utilizează parametrii de la Q100 la Q107 pentru a transfera valori de la PLC la un program NC.

Rază sculă activă: Q108

Valoarea activă a razei sculei este asignată parametrului Q108. Q108 este calculat din:

- Raza R a sculei (tabel de scule sau bloc **G99**)
- Valoarea delta DR din tabelul de scule
- Valoarea delta DR din blocul **T**

TNC reţine raza curentă a sculei, chiar dacă se întrerupe curentul.

Axa sculei: Q109

Valoarea Q109 depinde de axa sculei curente:

Axă sculă	Valoare parametru
Nu a fost definită nicio axă pt. sculă	Q109 = –1
Axa X	Q109 = 0
Axa Y	Q109 = 1
Axa Z	Q109 = 2
Axa U	Q109 = 6
Axa V	Q109 = 7
Axa W	Q109 = 8

Starea broşei: Q110

Valoarea parametrului Q110 depinde de ultima funcţie M programată pentru broşă.

Funcţie M	Valoare parametru
Nu este definită nicio stare pt. broşă	Q110 = –1
M3: Broşă PORNITĂ, în sens orar	Q110 = 0
M4: Broşă PORNITĂ, în sens antiorar	Q110 = 1
M5 după M3	Q110 = 2
M5 după M4	Q110 = 3

Agentul de răcire pornit/oprit: Q111

Funcţie M	Valoare parametru
M8: Agent de răcire PORNIT	Q111 = 1
M9: Agent de răcire OPRIT	Q111 = 0

Factorul de suprapunere: Q112

Factorul de suprapunere pentru frezarea buzunarului este atribuit parametrului Q112.

Unitatea de măsură pentru dimensiunile din program: Q113

În timpul grupării cu **PGM CALL**, valoarea parametrului Q113 depinde de datele dimensionale ale programului din care sunt apelate celelalte programe.

Dimensiuni date program principal	Valoare parametru
Sistem metric (mm)	Q113 = 0
Sistem imperial (inchi)	Q113 = 1

Lungimea sculei: Q114

Valoarea curentă pentru lungimea sculei este asignată parametrului Q114.

TNC reţine lungimea curentă a sculei, chiar dacă se întrerupe curentul.

Coordonatele după sondarea din timpul rulării programului

Parametrii de la Q115 la Q119 conţin coordonatele poziţiei broşei la momentul de contact din timpul măsurătorii programate cu palpatorul 3-D. Coordonatele sunt raportate la originea activă în modul **Operare manuală**.

Lungimea şi raza vârfului sondei nu sunt compensate în aceste coordonate.

Axă de coordonate	Valoare parametru
Axa X	Q115
Axa Y	Q116
Axa Z	Q117
A 4-a axă Dependentă de maşină	Q118
A 5-a axă Dependentă de maşină	Q119

Deviaţia dintre valoarea efectivă şi cea nominală, în timpul măsurării automate a sculei cu TT 130

Deviere de la valoarea nominală la valoarea reală	Valoare parametru
Lungime sculă	Q115
Rază sculă	Q116

Înclinarea planului de lucru cu unghiuri matematice: coordonatele axelor rotative calculate de TNC

Coordonate	Valoare parametru
Axa A	Q120
Axa B	Q121
Axa C	Q122

Rezultate de măsurare din ciclurile de palpare
Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Valori măsurate efective	Valoare parametru
Unghi pt. linie dreaptă	Q150
Centru pe axa de referinţă	Q151
Centru pe axa secundară	Q152
Diametru	Q153
Lungime buzunar	Q154
Lăţime buzunar	Q155
Lungimea axelor selectate în ciclu	Q156
Poziţie linie de centru	Q157
Unghi pe axa A	Q158
Unghi pe axa A	Q159
Coordonata axei selectate în ciclu	Q160

Deviere măsurată	Valoare parametru
Centru pe axa de referinţă	Q161
Centru pe axa secundară	Q162
Diametru	Q163
Lungime buzunar	Q164
Lăţime buzunar	Q165
Lungime măsurată	Q166
Poziţie linie de centru	Q167

Unghiul spaţial determinat	Valoare parametru
Rotaţie în jurul axei A	Q170
Rotaţie în jurul axei B	Q171
Rotaţie în jurul axei C	Q172

Stare piesă de prelucrat	Valoare parametru
Bună	Q180
Relucrare	Q181
Rebut	Q182

Măsurare sculă cu laser BLUM.	Valoare parametru
Rezervat	Q190
Rezervat	Q191
Rezervat	Q192
Rezervat	Q193

Rezervat pentru uz intern	Valoare parametru
Marcator pentru cicluri	Q195
Marcator pentru cicluri	Q196
Marcator pentru cicluri (modele de prelucrare)	Q197
Numărul ultimului ciclu de măsurare activ	Q198

Stare în timpul măsurării sculei cu TT	Valoare parametru
Sculă în limitele de toleranţă	Q199 = 0,0
Sculă uzată (LTOL/RTOL depăşite)	Q199 = 1,0
Sculă ruptă (LBREAK/RBREAK depăşită)	Q199 = 2,0

Verificarea situaţiei configurării: Q601

Valoarea parametrului Q601 indică starea de monitorizare cu ajutorul camerei a situaţiei de configurare VSC.

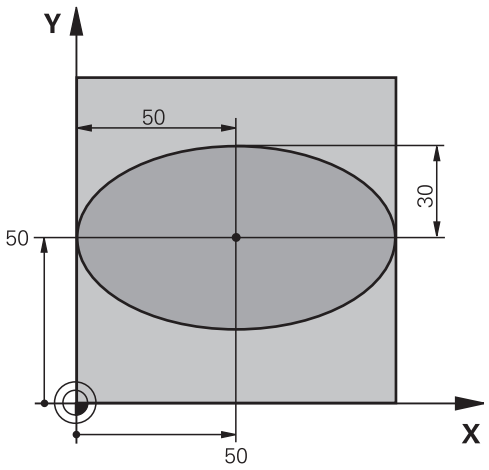
Stare	Valoare parametru
Nicio eroare	Q601 = 1
Eroare	Q601 = 2
Nu este definită nicio zonă de monitorizare sau nu există suficiente imagini de referinţă	Q601 = 3
Erori interne (lipsă semnal, cameră defectă etc.)	Q601 = 10

9.12 Exemple de programare

Exemplu: Elipsă

Secvenţă de program

- Conturul elipsei este aproximat prin multe linii scurte (definite în Q7). Cu cât numărul paşilor de calcul definiţi este mai mare, cu atât linia curbă devine mai netedă.
- Direcţia de frezare este determinată cu unghiul de pornire şi unghiul de sfârşit în plan:
  Direcţia de prelucrare este în sens orar:
  Unghiul de pornire > unghiul de sfârşit
  Direcţia de prelucrare este în sens antiorar:
  Unghiul de pornire < unghiul de sfârşit
- Raza sculei nu este luată în considerare



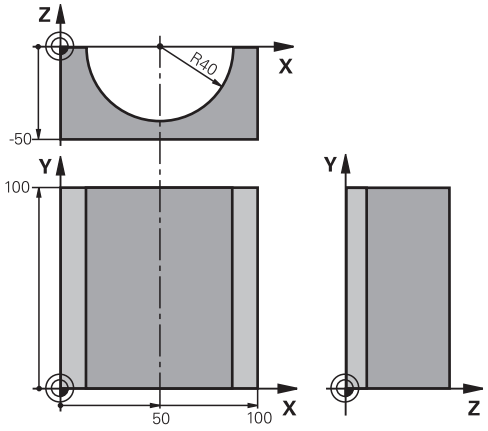
%ELLIPSE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centru pe axa X
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Centru pe axa Y
N30 D00 Q3 P01 +50 *	Semiaxă pe axa X
N40 D00 Q4 P01 +30 *	Semiaxă pe axa Y
N50 D00 Q5 P01 +0 *	Unghi de început în plan
N60 D00 Q6 P01 +360 *	Unghi de sfârşit în plan
N70 D00 Q7 P01 +40 *	Număr de paşi de calcul
N80 D00 Q8 P01 +30 *	Poziţie de rotaţie a elipsei
N90 D00 Q9 P01 +5 *	Adâncime de frezare
N100 D00 Q10 P01 +100 *	Viteză de avans pentru pătrundere
N110 D00 Q11 P01 +350 *	Viteză de avans pentru frezare
N120 D00 Q12 P01 +2 *	Prescriere de degajare pentru prepoziţionare
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20 *	Definire piesă brută de prelucrat
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Apelare sculă
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N170 L10.0 *	Apelare operaţie de prelucrare
N180 G00 Z+250 M2 *	Retragere sculă, terminare program
N190 G98 L10 *	Subprogramul 10: Operaţia de prelucrare
N200 G54 X+Q1 Y+Q2 *	Decalare de origine către centrul elipsei
N210 G73 G90 H+Q8 *	Ia în calcul poziţia de rotaţie în plan
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7 *	Calculare increment unghi
N230 D00 Q36 P01 +Q5 *	Copiere unghi de început
N240 D00 Q37 P01 +0 *	Setare contor
N250 Q21 = Q3 * COS Q36 *	Calculare coordonată X pentru punctul de pornire
N260 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	Calculare coordonată Y pentru punctul de pornire

N270 G00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3 *	Deplasare la punctul de pornire din plan
N280 Z+Q12 *	Prepoziţionare pe axa broşei la prescrierea de degajare
N290 G01 Z-Q9 FQ10 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N300 G98 L1 *	
N310 Q36 = Q36 + Q35 *	Actualizare unghi
N320 Q37 = Q37 + 1 *	Actualizare contor
N330 Q21 = Q3 * COS Q36 *	Calculare coordonată X curentă
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36 *	Calculare coordonată Y curentă
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11 *	Deplasare la punctul următor
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1 *	Neterminat? Dacă nu este terminat, revenire la LBL 1
N370 G73 G90 H+0 *	Resetare rotaţie
N380 G54 X+0 Y+0 *	Resetare decalare de origine
N390 G00 G40 Z+Q12 *	Deplasare la prescriere de degajare
N400 G98 L0 *	Sfârşit subprogram
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Exemplu: Cilindru concav prelucrat cu freză sferică

Secvenţă de program

- Acest program funcţionează numai cu o freză sferică. Lungimea sculei se referă la centrul sferei.
- Conturul cilindrului este aproximat prin multe segmente scurte (definite în Q13). Cu cât definiţi mai multe segmente, cu atât linia curbă devine mai netedă.
- Cilindrul este frezat prin mişcări longitudinale (aici: paralele la axa Y).
- Direcţia de frezare este determinată cu unghiul de pornire şi unghiul de sfârşit în spaţiu:
  Direcţie de prelucrare în sens orar:
  Unghiul de pornire > unghiul de sfârşit
  Direcţie de prelucrare în sens antiorar:
  Unghiul de pornire < unghiul de sfârşit
- Raza sculei este compensată automat



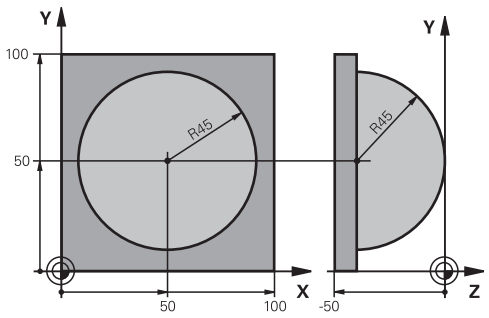
%CYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centru pe axa X
N20 D00 Q2 P01 +0 *	Centru pe axa Y
N30 D00 Q3 P01 +0 *	Centru pe axa Z
N40 D00 Q4 P01 +90 *	Unghi de început în spaţiu (plan Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270 *	Unghi de sfârşit în spaţiu (plan Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40 *	Rază cilindru
N70 D00 Q7 P01 +100 *	Lungime cilindru
N80 D00 Q8 P01 +0 *	Poziţie de rotaţie în planul X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5 *	Toleranţă pentru raza cilindrului
N100 D00 Q11 P01 +250 *	Viteză de avans pentru pătrundere
N110 D00 Q12 P01 +400 *	Viteză de avans pentru frezare
N120 D00 Q13 P01 +90 *	Număr de aşchieri
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Definire piesă brută de prelucrat
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Apelare sculă
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N170 L10.0 *	Apelare operaţie de prelucrare
N180 D00 Q10 P01 +0 *	Resetare toleranţă
N190 L10.0	Apelare operaţie de prelucrare
N200 G00 G40 Z+250 M2 *	Retragere sculă, terminare program
N210 G98 L10 *	Subprogramul 10: Operaţia de prelucrare
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108 *	Ia în calcul toleranţa şi scula, în funcţie de raza cilindrului
N230 D00 Q20 P01 +1 *	Setare contor
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	Copiere unghi de început în spaţiu (plan Z/X)
N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13 *	Calculare increment unghi
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3 *	Decalare de origine către centrul cilindrului (axa X)
N270 G73 G90 H+Q8 *	Ia în calcul poziţia de rotaţie în plan

N280 G00 G40 X+0 Y+0 *	Prepoziţionare în plan la centrul cilindrului
N290 G01 Z+5 F1000 M3 *	Prepoziţionare pe axa broşei
N300 G98 L1 *	
N310 I+0 K+0 *	Setare pol în planul Z/X
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Deplasare la poziţia de început de pe cilindru, aşchiere axială oblică a materialului
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12 *	Aşchiere longitudinală în direcţia Y+
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Actualizare contor
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Actualizare unghi solid
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99 *	Terminat? Dacă este terminat, salt la sfârşit
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11 *	Deplasare într-un „arc” aproximativ pentru următoarea aşchiere longitudinală
N380 G01 G40 Y+0 FQ12 *	Aşchiere longitudinală în direcţia Y-
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1 *	Actualizare contor
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25 *	Actualizare unghi solid
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1 *	Neterminat? Dacă nu este terminat, revenire la LBL 1
N420 G98 L99 *	
N430 G73 G90 H+0 *	Resetare rotaţie
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Resetare decalare de origine
N450 G98 L0 *	Sfârşit subprogram
N99999999 %ZYLIN G71 *	

Exemplu: Sferă convexă prelucrată cu freză frontală

Secvenţă de program

- Acest program necesită o freză frontală.
- Conturul sferei este aproximat prin multe linii scurte (în planul Z/X, definit în Q14). Cu cât definiţi valori mai mici pentru incrementul unghiului, cu atât linia curbă devine mai netedă.
- Puteţi determina numărul aşchierilor de contur prin incrementul unghiului din plan (definit în Q18).
- Scula se deplasează în sus în aşchieri tridimensionale.
- Raza sculei este compensată automat



%SPHERE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50 *	Centru pe axa X
N20 D00 Q2 P01 +50 *	Centru pe axa Y
N30 D00 Q4 P01 +90 *	Unghi de început în spaţiu (plan Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0 *	Unghi de sfârşit în spaţiu (plan Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5 *	Incrementul unghiului în spaţiu
N60 D00 Q6 P01 +45 *	Rază sferă
N70 D00 Q8 P01 +0 *	Unghi de început al poziţiei de rotaţie în planul X/Y
N80 D00 Q9 P01 +360 *	Unghi de sfârşit al poziţiei de rotaţie în planul X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10 *	Incrementul unghiului în planul X/Y pentru degroşare
N100 D00 Q10 P01 +5 *	Toleranţă în raza sferei pentru degroşare
N110 D00 Q11 P01 +2 *	Prescriere de degajare pentru prepoziţionare pe axa broşei
N120 D00 Q12 P01 +350 *	Viteză de avans pentru frezare
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50 *	Definire piesă brută de prelucrat
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0 *	
N150 T1 G17 S4000 *	Apelare sculă
N160 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragere sculă
N170 L10.0 *	Apelare operaţie de prelucrare
N180 D00 Q10 P01 +0 *	Resetare toleranţă
N190 D00 Q18 P01 +5 *	Incrementul unghiului în planul X/Y pentru finisare
N200 L10.0 *	Apelare operaţie de prelucrare
N210 G00 G40 Z+250 M2 *	Retragere sculă, terminare program
N220 G98 L10 *	Subprogramul 10: Operaţia de prelucrare
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6 *	Calculare coordonată Z pentru prepoziţionare
N240 D00 Q24 P01 +Q4 *	Copiere unghi de început în spaţiu (plan Z/X)
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108 *	Compensare rază sferă pentru prepoziţionare
N260 D00 Q28 P01 +Q8 *	Copiere poziţie de rotaţie în plan
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10 *	Ia în calcul toleranţa în raza sferei
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16 *	Decalare de origine către centrul sferei
N290 G73 G90 H+Q8 *	Ia în calcul unghiul de început al poziţiei de rotaţie în plan
N300 G98 L1 *	Prepoziţionare pe axa broşei
N310 I+0 J+0 *	Setare pol în planul X/Y pentru prepoziţionare

N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12 *	Prepoziţionare în plan
N330 I+Q108 K+0 *	Setare pol în planul Z/X, decalaj după raza sculei
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12 *	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N350 G98 L2 *	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12 *	Deplasare în sus într-un „arc” aproximat
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14 *	Actualizare unghi solid
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2 *	Informare cu privire la starea de finisare a unui arc. Dacă nu este terminat, revenire la LBL 2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12 *	Deplasare la unghiul de sfârşit în spaţiu
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000 *	Retragere pe axa broşei
N410 G00 G40 X+Q26 *	Prepoziţionare pentru arcul următor
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18 *	Actualizare poziţie de rotaţie în plan
N430 D00 Q24 P01 +Q4 *	Resetare unghi solid
N440 G73 G90 H+Q28 *	Activare poziţie nouă de rotaţie
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	Neterminat? Dacă nu este terminat, revenire la LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1 *	
N470 G73 G90 H+0 *	Resetare rotaţie
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0 *	Resetare decalare de origine
N490 G98 L0 *	Sfârşit subprogram
N99999999 %SPHERE G71 *	

10

Programare: Funcţii auxiliare

10.1 Introducerea funcţiilor auxiliare M şi STOP

Noţiuni fundamentale

Cu funcţiile auxiliare TNC - numite şi funcţii M - puteţi afecta

- rularea programului, de ex. o întrerupere a programului
- funcţiile maşinii, cum ar fi comutarea pornit/oprit a rotaţiei broşei şi a furnizării de agent de răcire
- comportamentul pe traseu al sculei



Producătorul maşinii unelte ar putea adăuga unele funcţii M care nu sunt descrise în acest Manual al utilizatorului. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Puteţi introduce până la patru funcţii M (auxiliare) la capătul unui bloc de poziţionare sau într-un bloc separat. TNC afişează următoarea întrebare de dialog: **Funcţie auxiliară M?**

Introduceţi de regulă numai numărul funcţiei auxiliare în dialogul de programare. Unele funcţii auxiliare pot fi programate cu parametri suplimentari. În acest caz, dialogul este continuat pentru introducerea de parametri.

În modul **Operare manuală** şi **El. Roată de mână electronică**, funcţiile M sunt introduse cu tasta soft **M**.

Eficienţa funcţiilor auxiliare

Reţineţi că unele funcţii auxiliare sunt aplicate la începutul unui bloc de poziţionare, iar altele la sfârşit, indiferent de poziţia lor din blocul NC.

Funcţiile auxiliare devin active în blocul în care sunt apelate.

Unele funcţii auxiliare sunt active numai în blocul în care sunt programate. Dacă funcţia auxiliară este activă numai în blocul respectiv, fie trebuie să o anulaţi în blocul următor cu o altă funcţie M, fie va fi anulată automat de TNC la încheierea programului.

Dacă mai multe funcţii M sunt programate într-un bloc NC, ordinea de executare este după cum urmează:

- Funcţiile M care intră în vigoare la începutul blocului sunt executate înaintea celor care intră în vigoare la sfârşitul blocului
- Dacă toate funcţiile M intră în vigoare la începutul sau sfârşitul blocului, execuţia are loc în ordinea programată.

Introducerea unei funcţii auxiliare într-un bloc STOP

Dacă programaţi un bloc **STOP**, rularea programului sau rularea de testare este întreruptă la acel bloc, de exemplu pentru inspecţia sculei. Puteţi, de asemenea, să introduceţi o funcţie M (auxiliară) într-un bloc **STOP**:

STOP

- Pentru a programa o întrerupere a rulării programului, apăsaţi tasta **STOP**
- Introduceţi funcţia auxiliară **M**

Exemplu de blocuri NC

```
N87 G38 M6
```

10.2 Funcţii auxiliare pentru verificarea rulării programului, a broşei şi a lichidului de răcire

Prezentare generală



Producătorul maşinii poate să influenţeze comportamentul funcţiilor auxiliare descrise mai jos. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

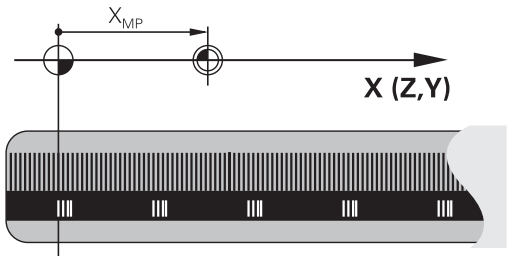
M	Efect	Valabil pentru bloc	Pornire	Terminare
M0	OPRIRE program OPRIRE broşă			■
M1	OPRIRE program opţional OPRIRE broşă, dacă este necesar Agent de răcire OPRIT, dacă este necesar (nu este activă în timpul Rulării testului, funcţie determinată de producătorul maşinii unelte)			■
M2	STOP rulare program STOP broşă STOP lichid de răcire Salt de revenire la blocul 1 Ştergere afişaj de stare Domeniul funcţional depinde de parametrul maşinii **clearMode** (nr.100901)			■
M3	Broşă PORNITĂ în sens orar		■	
M4	Broşă PORNITĂ în sens antiorar		■	
M5	OPRIRE broşă			■
M6	Schimbare sculă OPRIRE broşă OPRIRE program			■
M8	Agent de răcire PORNIT		■	
M9	Agent de răcire OPRIT			■
M13	Broşă PORNITĂ în sens orar Agent de răcire PORNIT		■	
M14	Broşă PORNITĂ în sens antiorar Agent de răcire PORNIT		■	
M30	La fel ca M2			■

10.3 Funcţii auxiliare pentru introducerea coordonatelor

Programarea coordonatelor cu referinţe ale maşinii: M91/M92

Origine scală

Pe scală, un marcaj de referinţă indică poziţia originii scalei.



Originea maşinii

Originea maşinii este necesară pentru următoarele operaţii:

- Definirea limitelor de avans transversal ale axei (comutatoare limitare software)
- Apropierea de puncte de referinţe ale maşinii (de ex. poziţiile de schimbare a sculelor)
- Setarea unei origini a piesei de prelucrat

Distanţa pe fiecare axă de la originea scalei la originea maşinii este definită de producătorul maşinii într-un parametru al maşinii.

Comportamentul standard

TNC raportează coordonatele la originea piesei de lucru.

Mai multe informaţii: "Setarea originii fără un palpator 3-D", pagina 521

Comportamentul cu M91 – Origine maşină

Dacă doriţi ca referinţele coordonatelor dintr-un bloc de poziţionare să fie făcute la originea maşinii, încheiaţi blocul cu M91.

Dacă programaţi coordonate incrementale într-un bloc M91, introduceţi-le respectând ultima poziţie M91 programată. Dacă nu există nicio poziţie M91 programată în blocul activ NC, introduceţi coordonatele respectând poziţia curentă a sculei.

Valorile coordonatelor de pe ecranul TNC sunt afişate raportat la originea maşinii. Comutaţi afişarea coordonatelor din afişajul de stare la REF.

Mai multe informaţii: "Afişaje de stare", pagina 80

Comportamentul cu M92 – Origine suplimentară maşină

Pe lângă originea maşinii, producătorul maşinii-unelte poate defini şi o poziţie suplimentară ca punct de referinţă.

Pentru fiecare axă, producătorul maşinii-unelte defineşte distanţa dintre originea maşinii şi această origine suplimentară a maşinii. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Dacă doriţi ca toate coordonatele din blocurile de poziţionare să se bazeze pe originea suplimentară a maşinii, încheiaţi aceste blocuri cu M92.

Compensarea razei rămâne aceeaşi în blocurile programate cu M91 sau M92. Lungimea sculei însă **nu** este compensată.

Efect

Funcţiile M91 şi M92 sunt active numai în blocurile în care sunt programate.

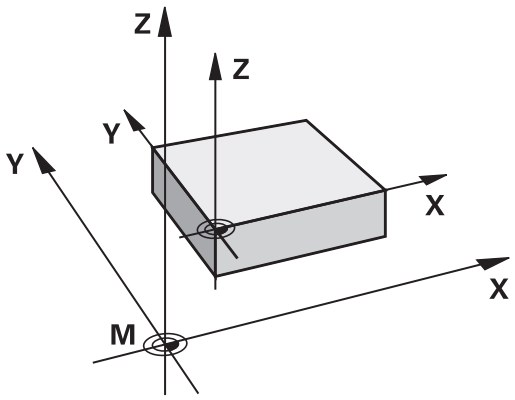
M91 şi M92 devin active la începutul blocului.

Originea piesei de prelucrat

Dacă doriţi ca referinţele coordonatelor să fie făcute întotdeauna la originea maşinii, puteţi bloca setarea originii pentru una sau mai multe axe.

Dacă setarea originii este blocată pentru toate axele, TNC nu va mai afişa tasta soft **DATĂ SET** în modul **Operare manuală**.

Ilustraţia prezintă sisteme de coordonate cu originea maşinii şi originea piesei de prelucrat.



M91/M92 în modul Rulare test

Pentru a putea simula grafic deplasările M91/M92, trebuie să activaţi monitorizarea spaţiului de lucru şi să afişaţi piesa brută de prelucrat cu referire la originea setată.

Mai multe informaţii: "Afişarea piesei brute de prelucrat în spaţiul de lucru ", pagina 583

Deplasarea pe poziţii într-un sistem de coordonate neînclinat cu un plan de lucru înclinat: M130

Comportament standard cu un plan de lucru înclinat

TNC plasează referinţele coordonatelor din blocurile de poziţionare în sistemul de coordonate înclinat.

Comportament cu M130

TNC plasează coordonatele din blocurile de linii drepte cu plan de lucru activ înclinat în sistemul de coordonate neînclinat.

TNC poziţionează apoi scula (înclinată) la coordonatele programate ale sistemului neînclinat.

Pericol de coliziune!

Blocurile de poziţionare sau ciclurile fixe următoare sunt efectuate într-un sistem de coordonate înclinat. Aceasta poate cauza probleme la ciclurile fixe cu prepoziţionare absolută.

Funcţia M130 este permisă numai dacă funcţia planului de lucru înclinat este activă.

Efect

M130 funcţionează în sensul blocurilor, în blocurile de linii drepte fără compensare a razei sculei.

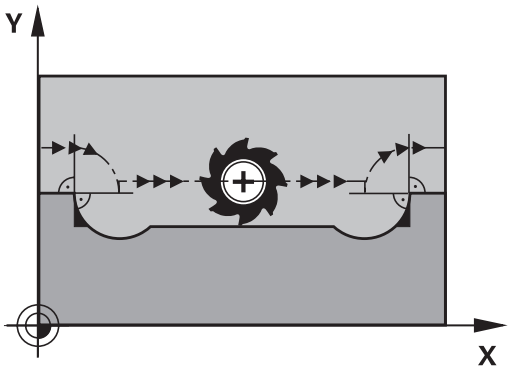
10.4 Funcţii auxiliare pentru comportarea pe traseu

Prelucrare în paşi mici de contur: M97

Comportamentul standard

TNC introduce un arc de tranziţie la colţurile exterioare. Dacă paşii de contur sunt foarte mici însă, scula va deteriora conturul

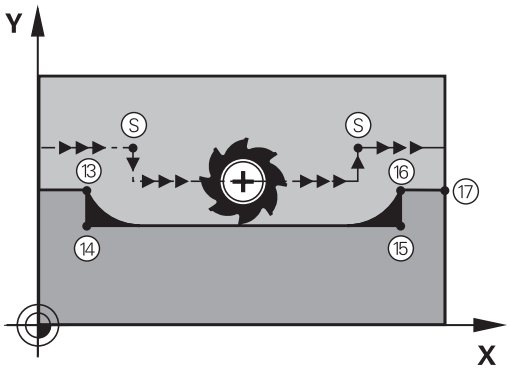
În astfel de cazuri, TNC întrerupe rularea programului şi generează mesajul de eroare „Raza sculei este prea mare”.



Comportament cu M97

TNC calculează intersecţia elementelor de contur - ca şi la colţurile interioare - şi deplasează scula peste acest punct.

Programaţi M97 în acelaşi bloc cu colţul exterior.





În loc de **M97**, trebuie să utilizaţi funcţia mult mai puternică **M120 LA**. **Mai multe informaţii:** "Calcularea traseului cu compensarea razei în avans (LOOK AHEAD): M120 ", pagina 369

Efect

M97 este aplicată numai în blocurile în care este programată.



Un colţ prelucrat cu M97 nu va fi finisat complet. Puteţi prelucra din nou conturul cu o sculă mai mică.

Exemplu de blocuri NC

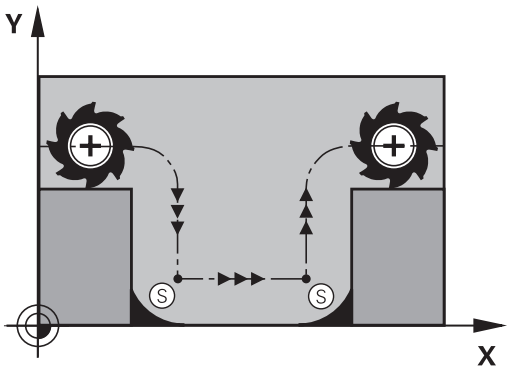
N50 G99 G01 ... R+20 *	Raza mare a sculei
...	
N130 X ... Y ... F ... M97 *	Deplasarea la punctul de contur 13
N140 G91 Y-0.5 ... F ... *	Prelucrarea pasului de contur mic 13 - 14
N150 X+100 ... *	Deplasarea la punctul de contur 15
N160 Y+0.5 ... F ... M97 *	Prelucrarea pasului de contur mic 15 - 16
N170 G90 X ... Y ... *	Deplasarea la punctul de contur 17

Prelucrarea colţurilor de contururi deschise: M98

Comportamentul standard

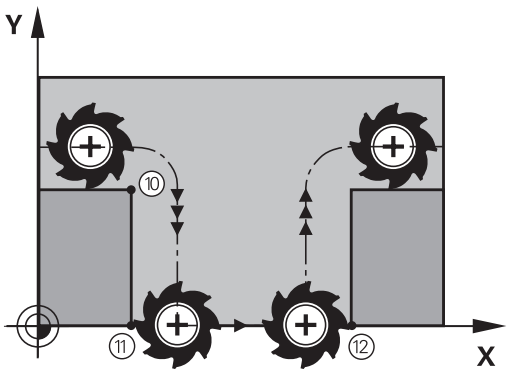
TNC calculează intersecţiile traseelor cuţitului la colţurile interioare şi deplasează scula în noua direcţie la respectivele puncte.

Dacă un contur este deschis la colţuri, aceasta va cauza o prelucrare incompletă.



Comportament cu M98

Cu funcţia auxiliară M98, TNC suspendă temporar compensarea razei pentru a se asigura că ambele colţuri sunt prelucrate complet:



Efect

M98 este aplicată numai în blocurile în care este programată.

M98 devine activă la sfârşitul blocului.

Exemplu de blocuri NC

Deplasare la punctele de contur 10, 11 şi 12 succesiv:

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ... *
N110 X ... G91 Y ... M98 *
N120 X+ ... *
```

Factor de viteză de avans pentru mişcări de pătrundere: M103

Comportamentul standard

TNC deplasează scula la viteza de avans cel mai recent programată, indiferent de direcţia de avans transversal.

Comportament cu M103

TNC reduce viteza de avans când scula se deplasează în direcţia negativă a axei sculei. Viteza de avans la pătrundere FZMAX este calculată cu viteza de avans cel mai recent programată FPROG şi un factor F%:

FZMAX = FPROG x F%

Programarea M103

Dacă introduceţi M103 într-un bloc de poziţionare, TNC continuă dialogul solicitându-vă factorul F.

Efect

M103 devine activă la începutul blocului.
Pentru a anula M103, programaţi din nou M103 fără un factor.

M103 este de asemenea aplicată într-un plan de lucru înclinat activ. Reducerea vitezei de avans se aplică atunci în timpul avansului transversal în direcţia negativă a axei **înclinate** a sculei.

Exemplu de blocuri NC

Viteza de avans la pătrundere trebuie să reprezinte 20% din viteza de avans în plan.

…	Viteza de avans actuală la conturare (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

Viteză de avans în milimetri pe rotaţie a broşei: M136

Comportamentul standard

TNC deplasează scula la viteza de avans programată F în mm/min

Comportament cu M136



În programele în inch, M136 nu este permisă în combinaţie cu noua viteză de avans alternată FU.

Nu este permisă manevrarea broşei când este activă M136.

Cu M136, TNC nu deplasează scula în mm/min, ci la viteza de avans programată F în milimetri per rotaţie broşă. Dacă modificaţi viteza broşei utilizând suprapunerea broşei, TNC modifică corespunzător viteza de avans.

Efect

M136 devine activă la începutul blocului.

Puteţi anula M136 programând M137.

Viteza de avans pentru arce de cerc: M109/M110/ M111

Comportamentul standard

TNC aplică viteza de avans programată la traseul centrului sculei.

Comportament la arce de cerc cu M109

TNC ajustează viteza de avans pentru arcele de cerc la contururi interioare şi exterioare astfel încât viteza de avans a muchiei aşchietoare a sculei să rămână constantă.

Atenţie: Pericol pentru piesa de prelucrat şi pentru sculă!

Pe colţurile exterioare foarte mici, TNC poate creşte viteza de avans atât de mult, încât scula sau piesa de prelucrat să fie deteriorată. Evitaţi **M109** cu colţuri exterioare mici.

Comportament la arce de cerc cu M110

TNC păstrează constantă viteza de avans pentru arcele de cerc numai la contururile interioare. Reglarea vitezei de avans nu are niciun efect dacă prelucrarea are loc în exteriorul contururilor arcurilor circulare.

Dacă definiţi M109 sau M110 înainte de a apela un ciclu de prelucrare cu un număr mai mare de 200, viteza de avans reglată este valabilă şi pentru arcele de cerc din aceste cicluri de prelucrare. Starea iniţială este restaurată după încheierea sau anularea unui ciclu de prelucrare.

Efect

M109 şi M110 devin active la începutul blocului. Pentru a anula M109 sau M110, introduceţi M111.

Calcularea traseului cu compensarea razei în avans (LOOK AHEAD): M120

Comportamentul standard

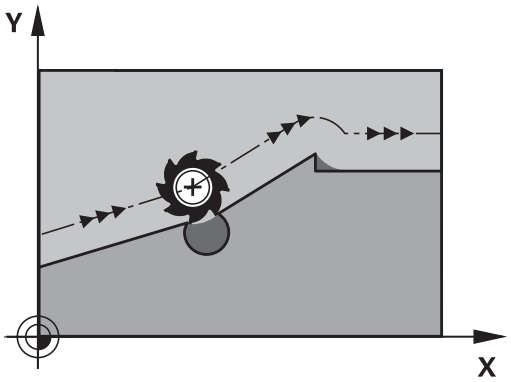
Dacă raza sculei este mai mare decât pasul de contur care trebuie prelucrat cu compensarea razei, TNC întrerupe rularea programului şi generează un mesaj de eroare. M97” suprimă mesajul de eroare, dar aceasta va cauza marcaje de temporizare şi, de asemenea, va deplasa colţul.

Mai multe informaţii: "Prelucrare în paşi mici de contur: M97", pagina 364

Când conturul programat conţine trăsături de ieşire filet, se poate ca scula să deterioreze conturul.

Comportament cu M120

TNC verifică contururile cu rază compensată pentru degajări şi intersecţiile de traseu şi calculează traseul sculei în avans, din blocul curent. Porţiunile de contur care ar putea fi deteriorate de sculă nu sunt prelucrate (porţiunile întunecate din ilustraţie). Puteţi de asemenea să utilizaţi M120 pentru a calcula compensarea razei sculei pentru date digitalizate sau create pe un sistem de programare extern. Aceasta înseamnă că deviaţiile de la raza teoretică a sculei pot fi compensate.



Utilizaţi LA (**L**ook **A**head – anticipare) după M120 pentru a defini un număr de blocuri (maximum: 99) pe care doriţi ca TNC să le calculeze în avans. Reţineţi că, odată cu numărul de blocuri alese, creşte şi timpul de procesare a blocurilor.

Introducere

Dacă introduceţi M120 într-un bloc de poziţionare, TNC continuă dialogul pentru blocul respectiv, solicitându-vă numărul de blocuri LA care să fie calculate în avans.

Efect

M120 trebuie să se afle într-un bloc NC care conţine, de asemenea, compensarea razei **G41** sau **G42**. M120 este atunci aplicat de la acest bloc până ce

- compensarea razei este anulată cu **G40**
- M120 LA0 este programată sau
- M120 este programată fără LA sau
- alt program este apelat cu **%**
- planul de lucru este înclinat cu Ciclul **G80** sau funcţia PLAN

M120 devine activă la începutul blocului.

Restricţii

- După o oprire externă sau internă, puteţi reintroduce conturul numai cu funcţia RESTAURARE POZIŢIE LA N. Înainte de a porni căutarea blocului, trebuie să anulaţi M120, altfel TNC va afişa un mesaj de eroare.
- La utilizarea funcţiilor pentru trasee **G25** şi **G24**, blocurile dinainte şi de după **G25** sau **G24** trebuie să conţină numai coordonate din planul de lucru
- Dacă doriţi să vă apropiaţi de contur pe un traseu tangenţial, trebuie să utilizaţi funcţia APPR LCT. Blocul cu APPR LCT trebuie să conţină numai coordonate în planul de lucru
- Dacă doriţi să vă îndepărtaţi de contur pe un traseu tangenţial, utilizaţi funcţia DEP LCT. Blocul cu DEP LCT trebuie să conţină numai coordonate ale planului de lucru
- Înainte de a utiliza funcţiile de mai jos, trebuie să anulaţi M120 şi compensarea razei:
  - Ciclul **G60** Toleranţă
  - Ciclul **G80** Plan de lucru
  - Funcţia PLAN
  - M114
  - M128

Suprapunere poziţionare roată de mână în timpul execuţiei programului: M118

Comportamentul standard

În modurile de rulare a programelor, TNC deplasează scula după cum este definit în programul piesei.

Comportament cu M118

M118 permite corecţii manuale cu roata de mână în timpul rulării programului. Programaţi M118 şi introduceţi o valoare specifică axei (axă liniară sau rotativă) în milimetri.

Funcţia de suprapunere a roţii de mână cu **M118** în combinaţie cu monitorizarea dinamică a coliziunilor este posibilă numai în starea oprită.

M118 nu este posibilă în combinaţie cu monitorizarea dinamică a coliziunilor sau funcţiile **TCPM** şi **M128**.

Pentru a putea utiliza M118 fără limitări, trebuie să deselectaţi DCM, fie cu tasta soft din meniu, fie activând un model cinematic fără obiecte monitorizate împotriva coliziunii (CMO-uri).

Pericol de coliziune!

Dacă modificaţi poziţia unei axe rotative cu funcţia **M118** de suprapunere a roţii de mână şi apoi executaţi **M140**, TNC ignoră valorile suprapuse cu mişcarea de retragere.

Acest lucru poate cauza mişcări nedorite sau coliziuni în cazul maşinilor al căror cap conţine axe rotative.

Introducere

Dacă introduceţi M118 într-un bloc de poziţionare, TNC continuă dialogul pentru blocul respectiv şi vă solicită valorile specifice axei. Coordonatele sunt introduse cu butoanele portocalii de direcţie a axei sau cu tastatura ASCII.

Efect

Anulaţi poziţionarea roţii de mână programând din nou M118 fără intrări pentru coordonate.

M118 devine activă la începutul blocului.

Exemplu de blocuri NC

Pentru a putea utiliza roata de mână în timpul rulării programului, pentru a deplasa scula în planul de lucru X/Y cu ±1 mm şi în axa rotativă B cu ±5° de la valoarea programată:

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5 *
```

M118 este eficientă într-un sistem de coordonate înclinat dacă activaţi funcţia planului de lucru înclinat pentru modul de operare Manual. Dacă funcţia planului de lucru înclinat nu este activă pentru modul de operare Manual, este valabil sistemul de coordonate original.

M118 funcţionează, de asemenea, în modul de operare Poziţionare cu MDI!

Axa virtuală a sculei VT

Constructorul maşinii-unelte trebuie să fi pregătit TNC pentru această funcţie. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Cu ajutorul axei virtuale a sculei, puteţi, de asemenea, avansa transversal în direcţia unei scule înclinate cu roata de mână, la maşinile cu capete pivotante. Pentru a vă deplasa transversal pe direcţia axei virtuale a sculei, selectaţi axa VT pe afişajul roţii de mână.

Mai multe informaţii: "Traversarea cu roţi de mână electronice", pagina 497

Cu o roată de mână HR 5xx, puteţi selecta axa virtuală direct cu tasta portocalie a axei VI, dacă este necesar (consultaţi manualul maşinii).

Cu ajutorul funcţiei M118, puteţi efectua o suprapunere a roţii de mână pe direcţia axei sculei active. În acest scop, trebuie să definiţi cel puţin axa broşei cu intervalul de avans transversal permis (de ex., M118 Z5) în funcţia M118 şi să selectaţi axa VT de pe roata de mână.

Retragerea de la contur în direcţia axei sculei: M140

Comportamentul standard

În modurile de rulare program **Rul. program bloc unic** şi **Rulare program, Secvenţă completă**, TNC deplasează scula conform definiţiei din programul de prelucrare.

Comportament cu M140

Cu M140 MB (deplasare înapoi) puteţi introduce un traseu în direcţia axei sculei pentru îndepărtarea de la contur.

Introducere

Dacă introduceţi M140 într-un bloc de poziţionare, TNC continuă dialogul solicitând traseul dorit pentru îndepărtarea sculei de la contur. Introduceţi traseul cerut pe care să îl urmeze scula la îndepărtarea de la contur sau apăsaţi tasta soft MB MAX pentru a vă deplasa la limita intervalului de avans transversal.

Mai mult, puteţi programa viteza de avans la care scula va traversa traseul introdus. Dacă nu introduceţi o viteză de avans, TNC va deplasa scula de-a lungul traseului introdus cu avans transversal rapid.

Efect

M140 este aplicată numai în blocul NC în care este programată.

M140 devine activă la începutul blocului.

Exemplu de blocuri NC

Blocul 250: Retragere sculă cu 50 mm de la contur.

Blocul 251: Deplasare sculă la limita intervalului de avans transversal.

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50 *
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX *
```

M140 este valabilă şi dacă funcţia de plan înclinat este activă. La maşini cu capete pivotante, TNC deplasează scula în sistemul de coordonate înclinat.

Cu **M140 MB MAX** puteţi să retrageţi numai în direcţie pozitivă.

Definiţi de fiecare dată o funcţie TOOL CALL cu o axă a sculei înainte de introducerea **M140**, în caz contrar direcţia de avans transversal nu este definită.

Pericol de coliziune!

Dacă modificaţi poziţia unei axe rotative cu funcţia **M118** de suprapunere a roţii de mână şi apoi executaţi **M140**, TNC ignoră valorile suprapuse cu mişcarea de retragere.

Acest lucru poate cauza mişcări nedorite sau coliziuni în cazul maşinilor al căror cap conţine axe rotative.

Pericol de coliziune!

Când monitorizarea dinamică a coliziunilor **DCM** este activă, se poate ca TNC să deplaseze scula numai până ce detectează o coliziune şi de acolo să finalizeze programul NC fără niciun mesaj de eroare. **Acest proces are loc indiferent dacă monitorizarea coliziunilor este activă sau inactivă.** Aceasta poate cauza deplasări diferite de cele programate!

Oprirea monitorizării palpatorului: M141

Comportamentul standard

Când tija este deviată, TNC returnează un mesaj de eroare, atenţionându-vă asupra încercării de a deplasa o axă a maşinii.

Comportament cu M141

TNC deplasează axele maşinii chiar dacă palpatorul este deviat. Această funcţie este necesară dacă doriţi să scrieţi propriul ciclu de măsurare în legătură cu ciclul de măsurare 3, pentru a retrage tija printr-un bloc de poziţionare după ce a fost deviată.

Pericol de coliziune!

Dacă utilizaţi M141, asiguraţi-vă că retrageţi palpatorul în direcţia corectă.

M141 funcţionează numai pentru deplasări cu blocuri liniare.

Efect

M141 este aplicată numai în blocul în care este programată.

M141 devine valabilă la începutul blocului.

Ştergere rotaţie de bază: M143

Comportamentul standard

Rotaţia de bază este aplicată până la resetare sau suprascriere cu o nouă valoare.

Comportament cu M143

TNC şterge o rotaţie de bază programată din programul NC.

Funcţia **M143** nu este permisă în timpul pornirii la mijlocul programului.

Efect

M143 este aplicată numai în blocul NC în care este programată.

M143 devine activă la începutul blocului.

M143 şterge elementele din coloanele SPA, SPB şi SPC din tabelul de presetări; reactivarea rândurilor de presetări corespunzătoare nu activează rotaţia de bază ştearsă.

Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC: M148

Comportamentul standard

La o oprire NC, TNC opreşte toate mişcările de deplasare. Scula se opreşte din mişcare la punctul de întrerupere.

Comportament cu M148



Funcţia M148 trebuie activată de producătorul maşinii unelte. Producătorul maşinii-unelte defineşte, într-un parametru, calea care trebuie urmată de TNC la un avans transversal la comanda **LIFTOFF**.

TNC retrage scula cu până la 2 mm pe direcţia axei sculei dacă în coloana **LIFTOFF** din tabelul de scule setaţi parametrul **Y** pentru scula activă.

Mai multe informaţii: "Introducerea datelor sculei în tabel", pagina 178

LIFTOFF devine valabilă în următoarele situaţii:

- O oprire NC declanşată de dvs.
- O oprire NC declanşată de software, de ex. dacă a apărut o eroare în sistemul de acţionare
- Când apare o întrerupere la alimentare



Pericol de coliziune!

Reţineţi că, mai ales la suprafeţele curbate, suprafaţa poate fi deteriorată în timpul revenirii la contur. Retrageţi scula înainte de a reveni la contur!

Definiţi valoarea cu care scula trebuie ridicată la parametrul **CfgLiftOff** (nr. 201400) al maşinii. Puteţi, de asemenea, seta funcţia ca inactivă în general la parametrul **CfgLiftOff** (nr. 201400) al maşinii.

Efect

M148 este aplicată până este dezactivată cu M149.

M148 devine activă la începutul blocului, iar M149 – la sfârşitul blocului.

Rotunjirea colţurilor: M197

Comportamentul standard

TNC introduce un arc de tranziţie la colţurile exterioare cu compensarea activă a razei. Aceasta poate duce la lustruirea marginii.

Comportament cu M197

Cu funcţia M197, conturul de la colţ este extins tangenţial, ulterior fiind inserat un arc de tranziţie mai mic. Când programaţi funcţia M197 şi apăsaţi pe tasta ENT, TNC deschide câmpul de introducere **DL**. În **DL**, definiţi lungimea cu care TNC prelungeşte elementele conturului. Cu M197, raza colţului este redusă, colţul se lustruieşte mai puţin, iar mişcarea de avans transversal este încă tangenţială.

Efect

Funcţia M197 este operaţională la nivel de blocuri şi numai la colţurile exterioare.

Exemplu de blocuri NC

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876
```

11

Programare: Funcţii speciale

11.1 Prezentare generală a funcţiilor speciale

TNC pune la dispoziţie următoarele funcţii speciale puternice, pentru un număr mare de aplicaţii:

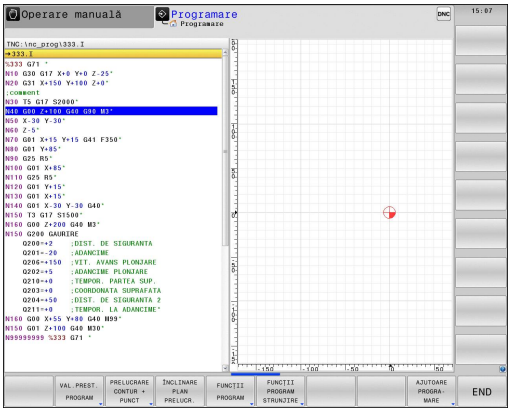
Funcţie	Descriere
Monitorizarea dinamică a coliziunilor cu administrarea integrată a elementelor de fixare (opţiunea 40)	pagina 383
Controlul adaptabil al avansului AFC (nr. opţiune 45)	pagina 394
Controlul activ al vibraţiilor (nr. opţiune 145)	pagina 407
Lucrul cu fişierele text	pagina 410
Lucrul cu tabelele liber definibile	pagina 414

Apăsaţi pe **FCT SPEC** şi tastele soft corespunzătoare pentru a accesa alte funcţii speciale ale TNC. În tabelele următor se găseşte o prezentare generală a funcţiilor disponibile.

Meniul principal pentru funcţiile speciale SPEC FCT

SPEC FCT

- Apăsaţi tasta de funcţii speciale



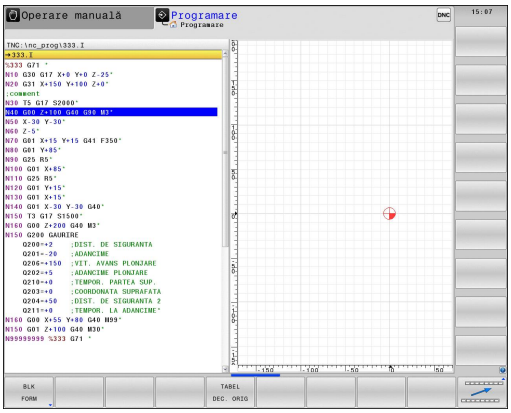
Tastă soft	Funcţie	Descriere
VAL.PREST. PROGRAM	Definiţi valorile presetate ale programului	pagina 381
PRELUCRARE CONTUR + PUNCT	Funcţii de prelucrare a conturului şi punctelor	pagina 381
ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.	Definiţi funcţia **PLANE**	pagina 427
FUNCTII PROGRAM	Definiţi diferite funcţii DIN/ISO	pagina 382
FUNCTII PROGRAM STRUNJIRE	Definirea funcţiilor de strunjire	pagina 465
AJUTOARE PROGRA-MARE	Asistenţă programare	pagina 145

După apăsarea tastei **SPEC FCT**, puteţi deschide fereastra de selectare **smartSelect** cu tasta **GOTO**. TNC afişează o prezentare generală a structurii cu toate funcţiile disponibile. Puteţi să navigaţi rapid cu cursorul sau cu mouse-ul şi să selectaţi funcţiile din diagrama arborescentă. TNC afişează asistenţa online pentru funcţiile specifice în fereastra din dreapta.

Meniul valorilor presetate ale programului

VAL.PREST. PROGRAM

- Selectaţi meniul pentru valorile presetate ale programului

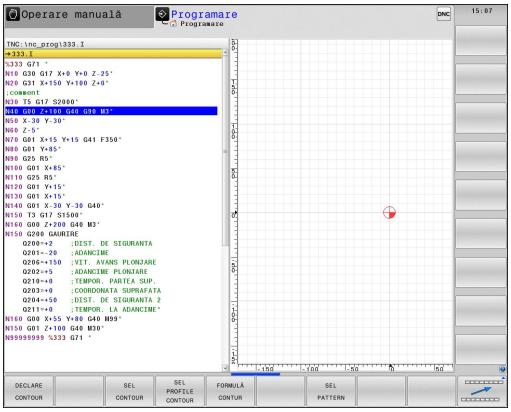


Tastă soft	Funcţie	Descriere
BLK FORM	Definire piesă de prelucrat brută	pagina 106
TABEL DEC. ORIG	Selectare tabel de origine	Consultaţi Manualul utilizatorului-pentru programarea ciclurilor
GLOBAL DEF	Definiţi parametrii globali ai ciclului	Consultaţi Manualul utilizatorului-pentru programarea ciclurilor

Meniul pentru funcţii de prelucrare contur şi puncte

PRELUCRARE CONTUR + PUNCT

- Selectaţi meniul pentru funcţii de contur şi prelucrare în punct

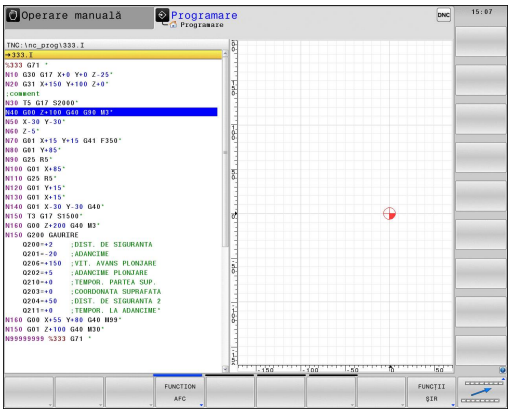


Tastă soft	Funcţie	Descriere
DECLARE CONTOUR	Asignare descriere contur	Consultaţi Manualul utilizatoruluipentru programarea ciclurilor
SEL CONTOUR	Selectaţi o definiţie de contur	Consultaţi Manualul utilizatoruluipentru programarea ciclurilor
FORMULĂ CONTUR	Definiţi o formulă complexă de contur	Consultaţi Manualul utilizatoruluipentru programarea ciclurilor
SEL PATTERN	Selectaţi fişierul pt. puncte cu poziţii de prelucrare	Consultaţi Manualul utilizatoruluipentru programarea ciclurilor

Meniu cu diferite funcţii DIN/ISO

FUNCTII PROGRAM

- Selectaţi meniul pentru definirea diferitelor funcţii DIN/ISO

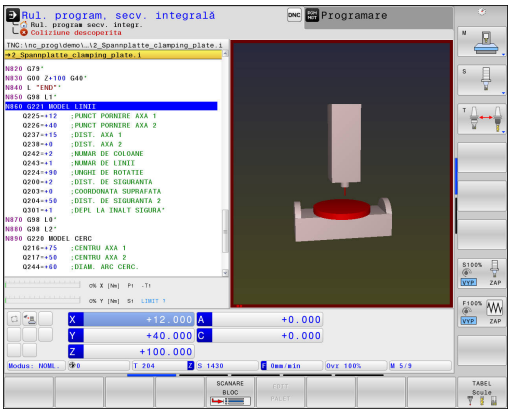


Tastă soft	Funcţie	Descriere
FUNCTION AFC	Definiţi controlul adaptabil al avansului	pagina 394
FUNCTII SIR	Definiţi funcţii de şir	pagina 334
FUNCTION SPINDLE	Definiţi viteza în impulsuri a broşei	pagina 419
FUNCTION FEED	Definiţi durata de temporizare	pagina 420
FUNCTION DCM	Definiţi monitorizarea dinamică a coliziunilor DCM	pagina 383
DIN/ISO	Definirea funcţiilor DIN/ISO	pagina 409
INSERARE COMENTARIU	Adăugarea comentariilor	pagina 146

11.2 Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opţiunea 40)

Funcţie

Monitorizarea dinamică la coliziuni (DCM) trebuie să fie adaptată de către producătorul maşinii pentru TNC şi pentru maşină. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



Producătorul maşinii poate defini orice obiect, care este monitorizat de către TNC în timpul tuturor operaţiilor de prelucrare. Dacă două obiecte monitorizate împotriva coliziunii se apropie unul de altul la o distanţă definită, TNC emite un mesaj de eroare şi întrerupe deplasarea.

TNC poate afişa grafic obiectele de coliziune definite, în toate modurile de operare ale maşinii.

Mai multe informaţii: "Afişarea grafică a obiectelor de coliziune", pagina 384

TNC monitorizează, de asemenea, scula activă pentru a detecta coliziunile şi o afişează grafic în mod corespunzător. TNC presupune întotdeauna că sculele sunt cilindrice. TNC monitorizează, de asemenea, sculele în trepte conform definiţiei din tabelul de scule.

Sistemul de control ia în considerare următoarele definiţii din tabelul de scule:

- Lungimile sculelor
- Razele sculelor
- Dimensiunile sculelor
- Cinematică portsculă

Limitări aplicabile în general:

- DCM ajută la diminuarea pericolului de coliziune. Totuşi, TNC nu poate lua în considerare toate combinaţiile posibile din cadrul operaţiei.
- Coliziunile dintre componentele maşinii şi sculă şi cele dintre sculă şi piesa de prelucrat nu sunt detectate de către TNC.
- DCM poate proteja împotriva coliziunii numai acele componente ale maşinii pe care producătorul maşinii le-a definit corect în ceea ce priveşte dimensiunile, orientarea şi poziţia.
- TNC poate monitoriza numai sculele pentru care aţi definit **raze pozitive ale sculei** şi **lungimi pozitive ale sculei** în tabelul de scule.
- Când începe un ciclu de palpare, TNC nu mai monitorizează lungimea stilusului şi diametrul vârfului sferic, astfel încât să puteţi palpa, de asemenea, obiectele de coliziune.
- Pentru anumite scule (cum ar fi capetele de frezat), raza care ar determina o coliziune poate fi mai mare decât valoarea definită în tabelul de scule.
- Supradimensionările sculei **DL** şi **DR** din tabelul de scule nu sunt luate în considerare de TNC. Supradimensionările sculelor din blocul **TOOL CALL** nu sunt luate în considerare.

Afişarea grafică a obiectelor de coliziune

Activaţi afişarea grafică a obiectelor de coliziune după cum urmează:

- Selectaţi orice mod de operare al maşinii



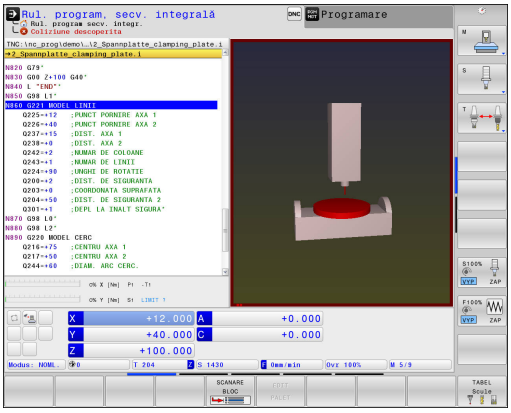
- Apăsaţi tasta de comutare a ecranului

CINEMATICA + POZITIE

CINEMATICA + PROGRAM

CINEMATICA

- Selectaţi configuraţia de ecran dorită



Puteţi, de asemenea, utiliza tastele soft pentru a schimba afişarea obiectelor de coliziune.

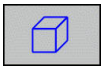
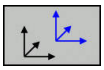
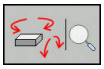
Modificaţi afişarea grafică a obiectelor de coliziune după cum urmează:

- Schimbaţi rândul de taste soft, dacă este cazul



- Apăsaţi tasta soft **CINEMATICĂ**
- Modificaţi afişarea grafică a obiectelor de coliziune folosind funcţiile de mai jos

Sunt disponibile următoarele funcţii:

Tastă soft	Funcţie
	Comutare între vizualizarea de tip liniar şi cea de tip obiect solid
	Comutaţi între vizualizarea opacă şi cea transparentă
	Afişează/ascunde sistemul de coordonate rezultat din modificările din descrierea cinematicii
	Funcţiile de rotire, mărire/micşorare şi deplasare

Puteţi, de asemenea, utiliza mouse-ul pentru a schimba afişarea obiectelor de coliziune.

Sunt disponibile următoarele funcţii:

- Pentru a roti modelul afişat tridimensional, menţineţi apăsat butonul din dreapta al mouse-ului şi mişcaţi mouse-ul. Dacă apăsaţi tasta Shift în acelaşi timp, puteţi roti modelul numai pe orizontală sau verticală.
- Pentru a deplasa modelul afişat: Ţineţi apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau butonul roată şi deplasaţi mouse-ul. Dacă apăsaţi tasta Shift în acelaşi timp, puteţi deplasa modelul numai pe orizontală sau verticală.
- Pentru a apropia o anumită zonă: Marcaţi o zonă de zoom menţinând apăsat butonul din stânga al mouse-ului. După ce eliberaţi butonul stâng al mouse-ului, TNC apropie zona definită.
- Pentru a mări sau micşora rapid orice zonă: Acţionaţi rotiţa mouse-ului în faţă sau în spate.
- Pentru a reveni la afişajul standard: Apăsaţi tasta Shift şi faceţi simultan dublu clic cu butonul din dreapta al mouse-ului. Unghiul de rotaţie este menţinut dacă faceţi doar dublu clic cu butonul din dreapta al mouse-ului.

Monitorizarea împotriva coliziunii în modurile de operare manuală

În modurile **Operare manuală** şi **Roată de mână electronică**, TNC opreşte deplasarea dacă două obiecte monitorizate la coliziune se apropie unul de altul la o distanţă mai mică de 2 mm. În acest caz, TNC afişează un mesaj de eroare indicând cele două obiecte aflate în pericol de coliziune.

Înainte de avertismentul de coliziune, TNC reduce dinamic deplasările de avans pentru a asigura oprirea axelor la timp pentru evitarea unei coliziuni.

Dacă aţi ales o configuraţie de ecran în care obiectele aflate în pericol de coliziune sunt afişate în partea dreaptă, atunci TNC marchează suplimentar cu roşu aceste obiecte.

După afişarea unei avertizări de coliziune, mişcările maşinii cu ajutorul tastelor direcţionale sau cu roata de mână sunt posibile doar dacă mişcarea măreşte distanţa dintre obiectele în cauză.

Mişcările care reduc distanţa sau care nu o schimbă nu sunt permise cât timp monitorizarea împotriva coliziunii este activă.

Pentru a dezactiva monitorizarea coliziunilor.

Mai multe informaţii: "Activarea şi dezactivarea monitorizării coliziunilor", pagina 388

Reţineţi limitările general aplicabile.

Mai multe informaţii: "Funcţie", pagina 383

Monitorizarea coliziunilor în modurile de rulare program

În modurile de operare **Poziţ. cu introd. manuală date**, **Rul. program bloc unic** şi **Rul. program, secv. integrală**, TNC opreşte execuţia programului înainte de blocul NC în care două obiecte monitorizate pentru evitarea coliziunilor urmează să se apropie unul de celălalt la o distanţă mai mică de 5 mm. În acest caz, TNC afişează un mesaj de eroare indicând cele două obiecte care cauzează coliziunea.

Dacă aţi ales o configuraţie de ecran în care obiectele aflate în pericol de coliziune sunt afişate în partea dreaptă, atunci TNC evidenţiază cu roşu aceste obiecte.

Limitări legate de execuţia programului:

- Pentru filetarea cu port-tarod flotant, numai setarea de bază a port-tarodului flotant este luată în considerare pentru monitorizarea coliziunilor.
- Funcţia de suprapunere a roţii de mână cu **M118** în combinaţie cu monitorizarea activă a coliziunilor este posibilă numai în starea oprită.
- Monitorizarea dinamică a coliziunilor nu este disponibilă cu următoarele funcţii: **M118**, **TCPM** şi **M128**.
- Cu funcţia **M140**, este posibil ca TNC să deplaseze scula numai până ce detectează o coliziune şi de acolo să finalizeze programul NC fără niciun mesaj de eroare. **Acest proces are loc indiferent dacă monitorizarea coliziunilor este activă sau inactivă.** Aceasta poate cauza deplasări diferite de cele programate!
- TNC nu poate implementa monitorizarea coliziunilor dacă funcţiile sau ciclurile necesită cuplarea mai multor axe, de ex. la strunjirea excentrică.
- TNC nu poate implementa monitorizarea coliziunilor dacă cel puţin o axă este utilizată ca referinţă pentru monitorizarea întârzierii.

Reţineţi, de asemenea, limitările general valabile.

Mai multe informaţii: "Funcţie", pagina 383

Activarea şi dezactivarea monitorizării coliziunilor

În anumite cazuri, este necesar să dezactivaţi temporar monitorizarea coliziunilor:

- Pentru reducerea distanţei dintre două obiecte monitorizate pentru evitarea coliziunilor
- Pentru prevenirea opririlor în timpul execuţiei programelor

Pericol de coliziune!

Dacă dezactivaţi monitorizarea coliziunii, TNC nu redă un mesaj de eroare privind o coliziune iminentă.

De asemenea, dacă monitorizarea coliziunilor este inactivă, TNC nu previne mişcările cauzate de coliziuni.

Activarea şi dezactivarea manuală permanentă a monitorizării coliziunilor



- Selectaţi modul **Operare manuală** sau **Roată de mână electronică**





- Comutaţi rândul de taste soft, dacă este cazul



- Apăsaţi tasta soft **COLIZIUNE**



- Selectaţi modurile de operare cărora li se va aplica modificarea:
  - **Rulare program**: **Poziţ. cu introd. manuală date**, **Rulare program, bloc unic** şi **Rul. program, secv. integrală**
  - **Operare manuală**: **Operare manuală** şi **Roată de mână electronică**



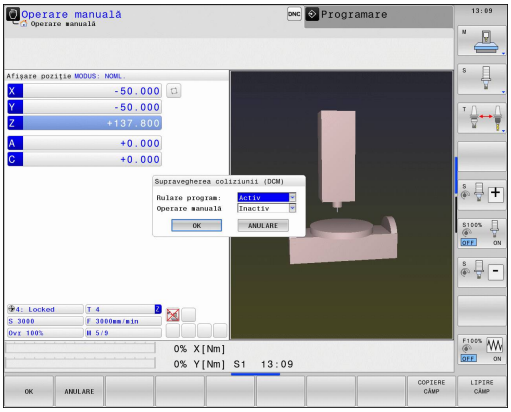
- Apăsaţi tasta **DEPL.**



- Selectaţi condiţia pentru care se vor aplica modurile de operare selectate:
  - **Inactiv**: Dezactivaţi monitorizarea coliziunilor
  - **Activ**: Activaţi monitorizarea coliziunilor



- Apăsaţi tasta soft **OK**.



Activarea şi dezactivarea temporară a monitorizării coliziunilor prin controlul programelor

- Deschideţi programul NC în modul **Programare**
- Aduceţi cursorul în poziţia dorită, de ex. înainte de ciclul Cycle 800 pentru a activa strunjirea excentrică

SPEC FCT

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

FUNCTII PROGRAM

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

▷

- Schimbaţi rândul de taste soft

FUNCTION DCM

- Apăsaţi tasta soft **DCM FUNCŢIE**.

FUNCTION DCM OFF

FUNCTION DCM ON

- Selectaţi condiţia cu tasta soft corespunzătoare:
  - Funcţia **OPRIRE DCM**: Această comandă NC dezactivează temporar monitorizarea coliziunilor. Dezactivarea este valabilă numai până la sfârşitul programului sau până la următoarea funcţie **PORNIRE DCM**. La apelarea unui alt program NC, DCM este activă din nou.
  - Funcţia **PORNIRE DCM**: Această comandă NC anulează o funcţie **OPRIRE DCM** existentă.

Setările aplicate cu **FUNCŢIA DCM** sunt valabile numai pentru programul NC activ.

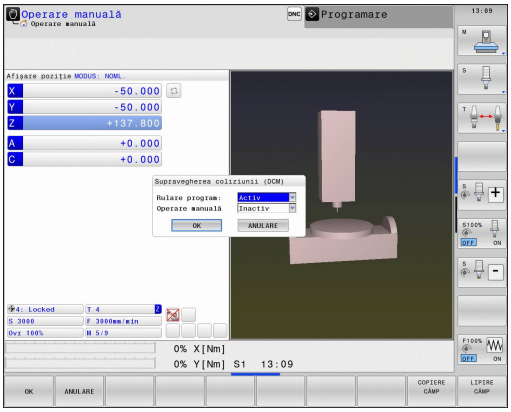
După încheierea execuţiei programului sau selectarea unui program nou, setările selectate pentru **Rulare program** şi **Operare manuală** cu tasta soft **COLIZIUNE** vor reintra în vigoare.

Mai multe informaţii: "Activarea şi dezactivarea manuală permanentă a monitorizării coliziunilor", pagina 388

Simboluri

Simbolurile din afişajul de stare afişează starea monitorizării împotriva coliziunii:

Pictogramă	Funcţie
	Monitorizare împotriva coliziunii activă
	Monitorizarea împotriva coliziunii nu este disponibilă
	Monitorizarea împotriva coliziunii nu este activă



11.3 Gestionarea portsculelor

Noţiuni fundamentale

Puteţi crea şi gestiona portscule folosind gestionarul de portscule. Sistemul de control ia în considerare portsculele în timpul calculelor.

Pe maşinile cu 3 axe, portsculele pentru capete cu unghi pe dreapta facilitează procesarea pe axele **X** şi **Y** ale sculei, deoarece sistemul de control ia în calcul dimensiunile capetelor în unghi.

Cu opţiunea software nr. 8, **Set funcţii avansate** 1, puteţi înclina planul de lucru la unghiul capetelor în unghi amovibile pentru a continua să lucraţi pe axa **Z** a sculei.

Cu opţiunea software nr. 40, **Monitorizarea dinamică a coliziunilor**, puteţi monitoriza toate portsculele pentru a preveni coliziunile.

Este necesar să urmaţi paşii de mai jos astfel încât sistemul de control să includă portsculele în calcule:

- Salvaţi şabloanele de portscule
- Alocaţi portsculelor parametri de introducere
- Alocaţi portscule parametrizate

Salvaţi şabloanele de portscule

Numeroase portscule diferă de celelalte numai în ceea ce priveşte dimensiunile, având, însă, geometrii identice. Pentru ca proiectarea tuturor portsculelor de către dvs. să nu fie necesară, HEIDENHAIN furnizează un set de şabloane de portscule gata pregătite. Şabloanele portsculelor sunt modele 3-D cu geometrii fixe, însă dimensiuni editabile.

Şabloanele de portscule trebuie salvate în **TNC:\system \Toolkinematics** şi trebuie să aibă extensia **.cft**.

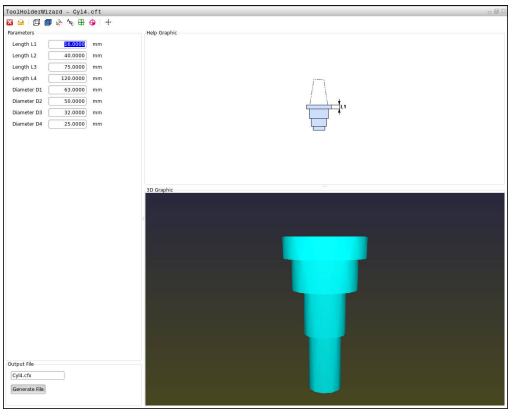
Dacă pe sistemul dvs. de control nu sunt disponibile şabloane de portscule, descărcaţi datele necesare de la adresa: **http://www.klartext-portal.de/ncsolutions/**

Dacă aveţi nevoie de şabloane de portscule suplimentare, contactaţi producătorul maşinii sau un furnizor terţ.

Şabloanele portsculelor pot include mai multe subfişiere. Dacă subfişierele sunt incomplete, sistemul de control va afişa un mesaj de eroare.

Nu utilizaţi şabloane de portscule incomplete!

Alocaţi portsculelor parametri de introducere



Înainte ca sistemul de control să includă o portsculă în calcule, trebuie să introduceţi dimensiunile reale în şablonul portsculei. Aceşti parametri sunt introduşi în instrumentul suplimentar **ToolHolderWizard**.

Salvaţi portsculele parametrizate cu extensia **.cfx** în directorul **TNC:\system\Toolkinematics**.

Instrumentul suplimentar **ToolHolderWizard** este utilizat în primul rând cu mouse-ul. Cu ajutorul mouse-ului, puteţi seta, de asemenea, configuraţia dorită a ecranului, trasând o linie între zonele **Parametri**, **Grafică asistenţă** şi **Grafice 3-D** cu butonul din stânga al mouse-ului apăsat.

Următoarele pictograme sunt disponibile în instrumentul suplimentar **ToolHolderWizard**:

Pictogramă	Funcţie
	Închideţi instrumentul
	Deschidere fişier
	Comutare între vizualizarea de tip model de sârmă şi cea de tip obiect solid
	Comutaţi între vizualizarea umbrită cea transparentă
	Afişaţi sau ascundeţi vectorii de transformare
	Afişaţi sau ascundeţi numele obiectelor de coliziune
	Afişaţi sau ascundeţi punctele de testare
	Afişaţi sau ascundeţi punctele de măsurare
	Reveniţi la vizualizarea iniţială a modelului 3-D



Dacă şablonul portsculei nu conţine vectori de transformare, nume, puncte de testare şi puncte de măsurare, instrumentul suplimentar **ToolHolderWizard** nu va executa nicio funcţie la apăsarea pictogramelor corespunzătoare.

Procedaţi după cum urmează pentru a parametriza şabloanele portsculelor şi a salva parametrii respectivi:



- Selectaţi modul **OPERARE MANUALĂ**



- Apăsaţi tasta soft **TABEL SCULE**



- Apăsaţi tasta soft **EDITARE**



- Deplasaţi cursorul pe coloana **KINEMATIC**



- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE**



- Apăsaţi tasta soft **ASISTENT PORTSCULE**
- > Sistemul de control deschide instrumentul suplimentar **ToolHolderWizard** într-o fereastră contextuală



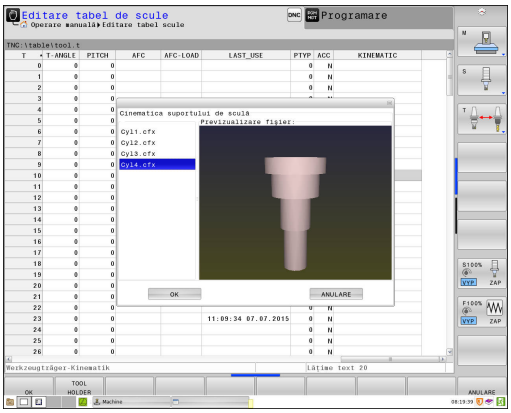
- Apăsaţi pictograma **DESCHIDERE FIŞIER**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală
- Selectaţi şablonul portsculei dorite folosind ecranul de previzualizare
- Apăsaţi butonul **OK**
- > Sistemul de control deschide şablonul portsculei dorite
- > Cursorul este plasat pe prima valoare parametrizabilă
- Reglaţi valorile
- Introduceţi numele portsculei parametrizate în zona **Fişier generat**
- Apăsaţi butonul **GENERARE FIŞIER**
- Dacă este necesar, răspundeţi la mesajul de pe sistemul de control



- Apăsaţi pictograma **ÎNCHIDERE**
- > Sistemul de control închide instrumentul suplimentar

Alocaţi portscule parametrizate

Pentru a permite sistemului de control să includă o portsculă parametrizată în calcule, este necesar să alocaţi portscula unei scule şi să **apelaţi din nou scula**.



Portsculele parametrizate pot include mai multe subfişiere. Dacă subfişierele sunt incomplete, sistemul de control va afişa un mesaj de eroare.

Utilizaţi numai portscule parametrizate complet!

Procedaţi după cum urmează pentru a aloca unei scule o portsculă parametrizată:

- Selectaţi modul **OPERARE MANUALĂ**
- Apăsaţi tasta soft **TABEL SCULE**
- Apăsaţi tasta soft **EDITARE**
- Deplasaţi cursorul pe coloana **KINEMATIC** a sculei dorite
- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală cu portscule parametrizate
- Selectaţi portscula dorită folosind ecranul de previzualizare
- Apăsaţi tasta soft **OK**
- > Sistemul de control copiază numele portsculei selectate în coloana **KINEMATIC**
- Părăsiţi tabelul de scule

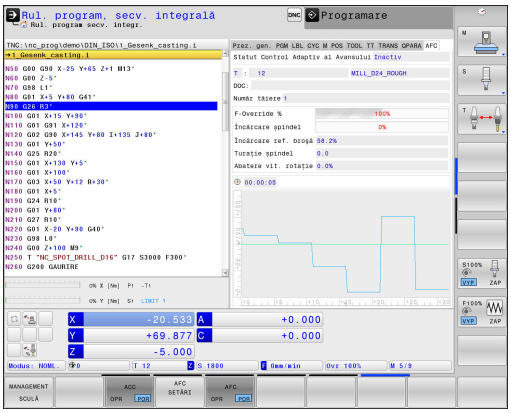
11.4 Reglajul adaptabil automat al avansului (opţiunea 45)

Aplicaţie

Această caracteristică trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Producătorul maşinii poate specifica de asemenea dacă TNC foloseşte puterea broşei sau oricare altă valoare ca valoare de introdus pentru controlul avansului.



Reglajul adaptiv al avansului nu este destinat sculelor cu diametrul mai mic de 5 mm. Acest diametru limită poate fi mai mare dacă puterea nominală a broşei este foarte mare.

Nu lucraţi cu reglajul adaptiv al avansului în operaţii în care viteza de avans şi viteza broşei trebuie să fie adaptate una faţă de alta, cum este cazul filetării.

În cazul reglajului adaptiv al avansului, TNC controlează automat viteza de avans în timpul rulării programului NC, în funcţie de consumul de energie curent al broşei. Puterea broşei necesară pentru fiecare pas de prelucrare este înregistrată într-o aşchiere de învăţare şi este salvată de către TNC într-un fişier care aparţine programului de prelucrare. Când fiecare pas de prelucrare este pornit, adică, în mod normal, atunci când broşa este pornită, TNC controlează viteza de avans, astfel încât aceasta să se menţină între limitele pe care le-aţi definit.

În cazul în care condiţiile de aşchiere nu se modifică, puteţi defini o putere a broşei determinată cu ajutorul unei aşchieri de învăţare ca putere de referinţă standard permanentă, specifică sculei respective. Utilizaţi coloana **AFC-LOAD** din tabelul de scule pentru a face acest lucru. Dacă introduceţi manual o valoare în această coloană, sistemul de control nu va mai executa nicio aşchiere de învăţare.

Acest lucru permite evitarea efectelor negative asupra sculei, piesei de prelucrat şi maşinii, care ar putea fi determinate de schimbarea condiţiilor de aşchiere. Condiţiile de aşchiere sunt schimbate în special de:

- Uzura sculei
- Adâncimi fluctuante de aşchiere, care apar în special în cazul pieselor turnate
- Duritate fluctuantă determinată de defecte de material

Reglajul adaptiv al avansului (AFC) oferă următoarele beneficii:

- Optimizarea duratei de prelucrare

  Prin reglarea vitezei de avans, TNC încearcă să menţină puterea maximă, programată anterior, a broşei sau puterea de referinţă standard indicată în tabelul de scule (coloana **AFC-LOAD**) pe întreaga durată a procesului. Aceasta reduce durata de prelucrare, mărind viteza de avans în zone de prelucrare cu îndepărtare scăzută de material.
- Monitorizarea sculei

  Dacă puterea broşei depăşeşte valoarea maximă prescrisă (coloana **AFC-LOAD** din tabelul de scule), TNC reduce viteza de avans până se ajunge din nou la puterea de referinţă a broşei. Dacă, în timpul prelucrării, este depăşită puterea maximă a broşei şi, în acelaşi timp, rata de avans scade sub valoarea minimă pe care aţi definit-o, TNC reacţionează oprindu-se. Acest lucru ajută la prevenirea deteriorărilor ulterioare după ruperea sau uzarea sculei.
- Protejarea elementelor mecanice ale maşinii

  Reducerea din timp a vitezei de avans şi oprirea activităţii ajută la prevenirea supraîncărcării maşinii

Definirea setărilor AFC de bază

În tabelul **AFC.TAB**, care trebuie salvat în directorul **TNC:\table**, introduceţi setările de control cu care TNC va asigura controlul vitezei de avans.

Datele din acest tabel sunt valori prestabilite care au fost copiate, în timpul unei aşchieri de învăţare, într-un fişier care aparţine programului respectiv de prelucrare. Reglarea este efectuată pe baza acestor valori.



Dacă introduceţi o putere de referinţă standard specifică sculei folosind coloana **AFC-LOAD** din tabelul de scule, sistemul de control generează fişierul asociat pentru programul de procesare corespunzător fără nicio aşchiere de învăţare, cu puţin timp înaintea reglării.

În acest tabel se vor defini următoarele date:

Coloană	Funcţie
NR	Numărul liniei consecutive din tabel (nu are funcţii suplimentare)
AFC	Numele setării de control. Aţi introdus acest nume în coloana **AFC** a tabelului de scule. Specifică asignarea parametrilor de control la sculă.
FMIN	Viteza de avans la care TNC va efectua un răspuns de închidere. Introduceţi valoarea în procente, în funcţie de viteza de avans programată. Interval de introdus: de la 50 până la 100 %
FMAX	Viteza maximă de avans în material, până la care TNC poate să crească automat viteza de avans. Introduceţi valoarea în procente, în funcţie de viteza de avans programată.
FIDL	Viteza de avans la care TNC efectuează avansul transversal când scula nu aşchiază, viteza de avans în aer). Introduceţi valoarea, exprimată în procente din viteza de avans programată.
FENT	Puterea broşei la care TNC efectuează avansul transversal când scula intră sau iese din piesa de prelucrat. Introduceţi valoarea în procente în funcţie de viteza de avans programată. Valoare maximă de intrare: 100%
OVLD	Reacţia dorită a TNC la supraîncărcare: ■ **M**: Execuţia unui macrou definit de producătorul maşinii-unelte ■ **S**: Oprire imediată a NC ■ **F**: Oprirea NC dacă scula a fost retrasă ■ **E:**: Afişarea unui mesaj de eroare pe ecran ■ **-**: Nicio reacţie la supraîncărcare TNC generează un răspuns de oprire dacă puterea maximă a broşei este depăşită mai mult de o secundă şi, în acelaşi timp, viteza de avans scade sub valoarea minimă definită. Introduceţi funcţia dorită cu tastatura ASCII.

Coloană	Funcţie
POUT	Puterea broşei la care TNC detectează ieşirea sculei iese din piesa de prelucrat. Introduceţi valoarea în procente în funcţie de încărcarea de referinţă înregistrată. Valoarea recomandată de introducere: 8%
SENS	Sensibilitatea (agresivitatea) controlului feedback-ului Poate fi introdusă o valoare intre 50 şi 200. 50 este pentru un control încet, 200 pentru un control foarte agresiv. Un control agresiv reacţionează rapid şi cu modificări importante ale valorilor, dar are tendinţa să ia măsuri disproporţionate. Valoare recomandată: 100
PLC	Valoarea pe care TNC o transferă către PLC la începutul unui pas de prelucrare. Producătorul maşinii defineşte funcţia, prin urmare consultaţi manualul maşinii.



În tabelul **AFC.TAB** puteţi defini câte setări de control (linii) doriţi.

Dacă nu există un tabel AFC.TAB în directorul **TNC:\table**, TNC utilizează o setare internă standard, specificată intern, pentru aşchierea de învăţare sau puterea de referinţă standard predefinită în funcţie de sculă pentru reglare. Este recomandat, cu toate acestea, să lucraţi cu tabelul AFC.TAB.

Efectuaţi paşii următori pentru a crea fişierul AFC.TAB (este necesar numai dacă fişierul nu există deja):

- Selectaţi modul de operare **Programare**
- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta **PGM MGT**
- Selectaţi directorul **TNC:**
- Creaţi un nou fişier **AFC.TAB** şi confirmaţi cu tasta **ENT**: TNC afişează o listă de formate pentru tabele
- Selectaţi formatul de tabel **AFC.TAB** şi confirmaţi cu tasta **ENT**: TNC creează un tabel cu setările de control **Standard**

Înregistrarea unei aşchieri de învăţare

TNC oferă mai multe cicluri care vă permit să începeţi şi să încheiaţi un pas de învăţare:

- **FUNCTION AFC CTRL**: Funcţia AFC CTRL activează modul buclă închisă începând cu locul la care este rulat acest bloc (chiar dacă faza de învăţare nu a fost încă finalizată)
- **FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME1 DIST2 LOAD3**: TNC începe o secvenţă de tăieri cu funcţia AFC activă. Comutarea de la aşchierea de învăţare la modul buclă închisă începe imediat ce încărcarea de referinţă a fost determinată în faza de învăţare sau imediat ce sunt îndeplinite condiţiile TIMP, DIST. sau ÎNCĂRCĂTURĂ. Cu funcţia TIMP, definiţi durata maximă în secunde a fazei de învăţare. Funcţia DIST. defineşte distanţa maximă pentru aşchierea de învăţare. Cu funcţia ÎNCĂRCĂTURĂ, puteţi defini o încărcătură de referinţă în mod direct.
- **FUNCTION AFC CUT END**: Funcţia AFC CUT END dezactivează controlul AFC

Setările implicite DURATĂ, DISTANŢĂ şi SARCINĂ sunt aplicate pentru fiecare mod în parte. Acestea pot fi resetate prin introducerea valorii 0.

Dacă introduceţi o putere de referinţă standard specifică sculei folosind coloana **AFC-LOAD**, sistemul de control opreşte executarea aşchierilor de învăţare. Sistemul de control va începe imediat să utilizeze valoarea introdusă pentru reglare. Specificaţi o singură dată, în prealabil, puterea de referinţă standard specifică sculei printr-o aşchiere de învăţare. Dacă se schimbă condiţiile de aşchiere, de ex. în caz de schimbare a materialului piesei de prelucrat, puteţi efectua o nouă aşchiere de învăţare.

Programarea AFC

Pentru a programa funcţiile AFC pentru începerea şi terminarea unei aşchieri de învăţare, efectuaţi următorii paşi:

- În modul **Programare**, apăsaţi tasta SPEC FCT
- Selectaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**
- Selectaţi tasta soft **FUNCŢIE AFC**
- Selectaţi funcţia

Într-o aşchiere de învăţare, TNC copiază mai întâi setările de bază definite în tabelul AFC.TAB pentru fiecare pas de prelucrare, în fişierul **<nume>.I.AFC.DEP.<name>** reprezintă numele programului NC pentru care aţi înregistrat aşchierea de învăţare. În plus, TNC măsoară puterea maximă a broşei consumată în timpul aşchierii de învăţare şi salvează această valoare în tabel.
Fiecare rând din fişierul **<nume>.I.AFC.DEP** reprezintă o secţiune de prelucrare pe care o iniţiaţi cu **FUNCTION AFC CUT BEGIN** şi o finalizaţi cu **FUNCTION AFC CUT END**. Puteţi edita toate datele din fişierul **<nume>.I.AFC.DEP** dacă doriţi să le optimizaţi. Dacă aţi efectuat procese de optimizare conform valorilor introduse în tabelul AFC.TAB, TNC va plasa simbolul ***** în faţa setărilor de control din coloana AFC.
Mai multe informaţii: "Definirea setărilor AFC de bază", pagina 396
Împreună cu datele din tabelul AFC.TAB, TNC va salva, de asemenea, următoarele informaţii suplimentare în fişierul **<nume>.I.AFC.DEP**:

Coloană	Funcţie
NR	Numărul pasului de prelucrare
SCULĂ	Numărul sau numele sculei utilizate la realizarea pasului de prelucrare (nu este editabil)
IDX	Indexul sculei utilizate la realizarea pasului de prelucrare (nu este editabil)
N	Diferenţele în apelarea sculei: ■ **0**: Scula a fost apelată după număr ■ **1**: Scula a fost apelată după nume
PREF	Sarcina de referinţă a broşei. TNC măsoară valoarea în procente, în raport cu puterea nominală a broşei
ST	Starea pasului de prelucrare: ■ **L**: În următoarea rulare de program, aşchierea de învăţare este înregistrată pentru acest pas de prelucrare. TNC suprascrie orice valori existente din această linie ■ **C**: Aşchierea de învăţare a fost finalizată cu succes. Următoarea rulare de program poate fi efectuată cu controlul automat al avansului
AFC	Numele setării de control

Reţineţi următoarele înainte de a înregistra o aşchiere de învăţare:

- Dacă este necesar, adaptaţi setările de control în tabelul AFC.TAB.
- Introduceţi setarea de control dorită pentru toate sculele în coloana **AFC** din tabelul de scule TOOL.T
- Selectaţi programul pentru învăţare
- Activaţi AFC cu tasta soft
  Mai multe informaţii: "Activarea/dezactivarea AFC", pagina 403



Puteţi învăţa oricâţi paşi de prelucrare pentru o sculă. Producătorul maşinii-unelte va pune la dispoziţie o funcţie pentru aceasta sau va integra această posibilitate în funcţiile pentru pornirea broşei. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Funcţiile pentru începerea şi terminarea unui pas de prelucrare sunt dependente de maşină. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



Când efectuaţi o aşchiere de învăţare, TNC afişează puterea de referinţă a broşei determinată până în momentul respectiv într-o fereastră contextuală.

Puteţi opri în orice moment funcţia de marcare, apăsând tasta soft **PREF RESET**. Apoi, TNC reporneşte procesul de învăţare.

Când înregistraţi o aşchiere de învăţare, TNC setează intern prioritatea broşei la 100 %. În acest caz, nu mai puteţi modifica viteza broşei.

În timpul aşchierii de învăţare, puteţi influenţa încărcarea de referinţă măsurată utilizând prioritatea vitezei de avans pentru a efectua orice modificare a vitezei de avans pentru conturare.

Nu trebuie să rulaţi întregul pas de prelucrare în modul învăţare. Dacă nu mai puteţi modifica semnificativ condiţiile de aşchiere, atunci puteţi trece imediat în modul de control. Apăsaţi tasta soft **PĂRĂSIRE INSTRUIRE** şi starea se schimbă din **L** în **C**.

Puteţi repeta aşchierea de învăţare de câte ori doriţi. Resetaţi manual starea **ST** înapoi la **L**. S-ar putea să fie nevoie să repetaţi aşchierea de învăţare, dacă viteza de avans programată a fost prea rapidă şi vă obligă să scădeţi brusc prioritatea vitezei de avans în timpul pasului de prelucrare.

TNC modifică statutul de la învăţare **(L)** la control **(C)** numai când încărcarea de referinţă înregistrată este mai mare de 2%. Controlul vitezei de avans adaptive nu este posibil pentru valori mai mici.

11.4 Reglajul adaptabil automat al avansului (opţiunea 45)

Efectuaţi următorii paşi pentru a selecta şi, dacă este cazul, pentru a edita fişierul **<nume>.I.AFC.DEP**:



- Selectaţi modul de operare **Rulare program, Secvenţă integrală**



- Schimbaţi rândul de taste soft



- Selectaţi tabelul de setări AFC
- Efectuaţi optimizări, dacă este cazul

Reţineţi că fişierul **<nume>.I.AFC.DEP** are editarea blocată atunci când este executat programul NC **<nume>.I**.

TNC elimină blocajul la editare în cazul în care una dintre următoarele funcţii a fost executată:

- **M02**
- **M30**
- **N99999999**

Puteţi modifica fişierul **<nume>.I.AFC.DEP** în modul **Programare**. Dacă este nevoie, aici puteţi şterge un pas de prelucrare (un rând întreg).

Pentru editarea fişierului **<nume>.I.AFC.DEP**, trebuie să setaţi gestionarul de fişiere pentru a se putea afişa toate tipurile de fişiere (tasta soft **SELECTARE TIP**).

Mai multe informaţii: "Fişiere", pagina 116

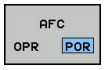
Activarea/dezactivarea AFC



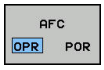
- Selectaţi modul de operare **Rulare program, Secvenţă integrală**



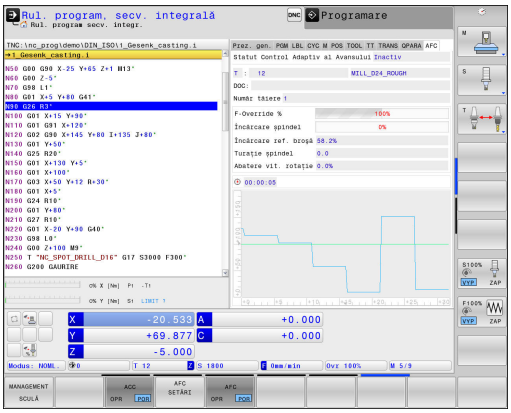
- Schimbaţi rândul de taste soft



- Pentru a activa controlul vitezei de avans adaptive: Setaţi tasta soft la **PORNIT**; TNC afişează simbolul AFC în afişajul de poziţie
  Mai multe informaţii: "Afişaje de stare", pagina 80



- Pentru a dezactiva controlul vitezei de avans adaptive: Setaţi tasta soft la **OPRIT**





Reglajul adaptiv al avansului rămâne activ până când îl dezactivaţi cu tasta soft. TNC ţine minte setările tastelor soft chiar dacă este întrerupt curentul.

Dacă reglajul adaptiv al avansului este activ în modul **de control**, TNC setează intern prioritatea broşei la 100%. În acest caz, nu mai puteţi modifica viteza broşei.

Dacă reglajul adaptiv al avansului este activ în modul **de control**, TNC preia controlul funcţiei de prioritate a vitezei de avans:

- Dacă măriţi prioritatea vitezei de avans, acest lucru nu influenţează controlul.
- Dacă scădeţi prioritatea vitezei de avans cu mai mult de **10%** în raport cu setarea maximă, TNC opreşte controlul de avans adaptabil. În acest caz, TNC afişează o fereastră pentru a vă informa.

În blocurile NC care conţin **G00**, reglajul adaptabil al avansului **nu este activ**.

Pornirea de la mijlocul programului este permisă în timpul reglajului activ al avansului şi TNC ia în considerare numărul de aşchiere al punctului de început.

Pe afişajul suplimentar de stare, TNC afişează diverse informaţii când controlul adaptiv al avansului este activ.

Mai multe informaţii: "Afişajele de stare suplimentare", pagina 82

În plus, TNC afişează simbolul pe afişajul de poziţie.

Fişierul jurnal

TNC memorează diferite informaţii pentru fiecare pas de prelucrare al unei aşchieri de învăţare în fişierul **<nume>.I.AFC2.DEP**. **<name>** reprezintă numele programului NC pentru care aţi înregistrat aşchierea de învăţare. În timpul controlului, TNC actualizează datele şi efectuează diverse evaluări. În acest tabel vor fi salvate următoarele date:

Coloană	Funcţie
NR	Numărul pasului de prelucrare
TOOL	Numărul sau numele sculei care a fost utilizată la realizarea pasului de prelucrare
IDX	Indexul sculei care a fost utilizată la realizarea pasului de prelucrare
SNOM	Viteza nominală a broşei [rpm]
SDIFF	Diferenţa maximă în % a vitezei broşei faţă de valoarea nominală
CTIME	Timp de prelucrare (cu scula cuplată)
FAVG	Viteza medie de avans (cu scula cuplată)
FMIN	Cel mai mic factor de avans care poate apărea. TNC afişează valoarea ca procent din viteza de avans programată
PMAX	Puterea maximă înregistrată a broşei în timpul prelucrării. TNC afişează valoarea ca procent din puterea nominală a broşei.
PREF	Sarcina de referinţă a broşei. TNC afişează valoarea ca procent din puterea nominală a broşei.
OVLD	Reacţia TNC la suprasarcină: ■ **M**: A fost rulat un macro definit de către producătorul maşinii-unelte ■ **S**: A avut loc oprirea imediată a NC ■ **F**: Oprirea NC a avut loc după retragerea sculei ■ **E**: A fost afişat un mesaj de eroare ■ **-**: Nu a existat nicio reacţie la suprasarcină
BLOCK	Numărul blocului de la care începe pasul de prelucrare



În timpul reglării, sistemul de control indică durata curentă de prelucrare, precum şi economia de timp rezultată, în procente. Sistemul de control introduce rezultatele evaluării între cuvintele cheie **total** şi **saved** din ultimul rând al fişierului jurnal. Dacă bilanţul timpului este pozitiv, valoarea procentuală va fi, de asemenea, pozitivă.

Efectuaţi următorii paşi pentru a selecta fişierul **<nume>.I.AFC2.DEP**:



- Selectaţi modul de operare **Rulare program, Secvenţă integrală**



- Schimbaţi rândul de taste soft



- Selectaţi tabelul de setări AFC



- Afişaţi fişierul jurnal

Monitorizarea ruperii/uzurii sculei



Această caracteristică trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Cu ajutorul monitorizării ruperii/uzurii, poate fi realizată o detectare a ruperii sculei bazată pe aşchiere, în timpul AFC activ.

Prin funcţiile care pot fi definite de producătorul maşinii-unelte puteţi defini o valoare procentuală pentru detectarea uzurii sau a ruperii, în raport cu puterea nominală.

Atunci când intervalul de putere limită definit pentru broşă nu este menţinut, TNC efectuează o oprire NC.

Monitorizarea sarcinii broşei



Această caracteristică trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Cu ajutorul funcţiei de monitorizare a sarcinii broşei puteţi monitoriza cu uşurinţă sarcina broşei, de exemplu pentru a detecta suprasarcina puterii broşei.

Funcţia este independentă de AFC, adică nu este bazată pe aşchiere şi nu depinde de paşii de învăţare. Prin funcţiile care pot fi definite de producătorul maşinii-unelte nu trebuie decât să definiţi o valoare procentuală pentru puterea limită a broşei, în raport cu puterea nominală.

Atunci când intervalul de putere limită definit pentru broşă nu este menţinut, TNC efectuează o oprire NC.

11.5 Controlul activ al vibraţiilor ACC (opţiunea 145)

Aplicaţie



Această caracteristică trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

În procesul de degroşare (frezare de regim greu) sunt implicate forţe puternice. În funcţie de viteza broşei, de rezonanţele din maşina-unealtă şi de volumul aşchiilor (viteza de eliminare a aşchiilor în timpul frezării), scula poate să înceapă uneori să vibreze. Această vibraţie solicită foarte mult maşina şi cauzează semne inestetice pe suprafaţa piesei de prelucrat. Scula, de asemenea, este supusă unei uzuri pronunţate şi neregulate din cauza vibraţiilor. În situaţii extreme, se poate produce ruperea sculei.

Pentru a reduce riscul de vibraţii, HEIDENHAIN oferă acum o soluţie eficientă prin sistemul **ACC** (**A**ctive **C**hatter **C**ontrol – controlul activ al vibraţiilor). Folosirea acestei funcţii de control este deosebit de avantajoasă în timpul operaţiilor ample de tăiere. ACC permite rate de eliminare a metalului substanţial mai ridicate. Acest lucru face posibilă creşterea ratei de eliminare a metalului cu până la 25% şi chiar mai mult, în funcţie de tipul maşinii. Veţi reduce astfel sarcina mecanică asupra maşinii şi, în acelaşi timp, veţi mări durata de viaţă a sculelor pe care le folosiţi.



De reţinut că funcţia ACC a fost dezvoltată în special pentru operaţiuni ample de tăiere şi este eficientă îndeosebi sub acest aspect. Trebuie să efectuaţi teste corespunzătoare pentru a vă asigura că funcţia ACC este avantajoasă şi în timpul degroşării standard.

Când utilizaţi funcţia ACC, trebuie să introduceţi numărul de aşchieri ale uneltei **CUT** pentru unealta corespunzătoare din tabelul de scule TOOL.T.

Activarea/dezactivarea ACC

Pentru a activa ACC, setaţi mai întâi coloana **ACC** la **Y** (tasta **ENT** = Y, **NO ENT** = N) pentru scula respectivă din tabelul de scule TOOL.T

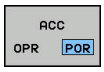
Activaţi/dezactivaţi ACC pentru modul de prelucrare:



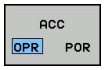
- Selectaţi modul de operare **Rul. program, secv. integrală**, **Rulare program, bloc unic** sau **Poziţ. cu introd. manuală date**



- Schimbaţi rândul de taste soft



- Activarea ACC: Setaţi tasta soft la **PORNIT**; TNC afişează simbolul ACC în afişajul de poziţie
  Mai multe informaţii: "Afişaje de stare", pagina 80



- Pentru a activa ACC: Setaţi tasta soft la **OPRIT**

Dacă ACC este activat, TNC afişează simbolul ACC pe afişajul de poziţie.

11.6 Definirea funcţiilor DIN/ISO

Prezentare generală



Dacă este conectată o tastatură USB, puteţi să introduceţi, de asemenea, funcţiile DIN/ISO prin utilizarea tastaturii USB.

TNC oferă taste soft cu următoarele funcţii pentru crearea programelor DIN/ISO:

Tastă soft	Funcţie
DIN/ISO	Selectarea funcţiilor ISO
F	Viteză de avans
G	Deplasările uneltei, ciclurile şi funcţiile program
I	Coordonata X a centrului cercului sau polului
J	Coordonata Y a centrului cercului sau polului
L	Apelarea etichetei pentru repetarea secţiunii de program şi subprogram
M	Funcţie auxiliară
N	Număr bloc
T	Apel sculă
H	Coordonată polară unghi
K	Coordonata Z a centrului cercului sau polului
R	Coordonată polară rază
S	Viteză broşă

11.7 Crearea fişierelor text

Aplicaţie

Puteţi utiliza editorul text al TNC pentru a scrie şi edita texte. Aplicaţii tipice:

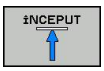
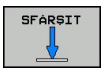
- Înregistrarea rezultatelor testelor
- Documentarea procedurilor de lucru
- Creare colecţie formule

Fişierele text sunt fişiere de tip .A (fişiere ASCII). Dacă doriţi să editaţi alt tip de fişiere, trebuie să le transformaţi în prealabil în fişiere tip .A.

Deschiderea şi închiderea fişierelor text

- Selectaţi modul de operare **Programare**
- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta **PGM MGT**.
- Afişaţi toate fişierele de tip .A: Apăsaţi tasta soft **SELECTARE TIP** şi tasta soft **AFIŞ. TOT** una după
- Selectaţi un fişier şi deschideţi-l cu tasta soft **SELECTARE** sau cu tasta **ENT** sau creaţi un fişier nou introducând noul nume de fişier şi confirmând cu tasta **ENT**

Pentru a ieşi din editorul de text, apelaţi gestionarul de fişiere şi selectaţi un fişier de alt tip, de exemplu un program al piesei.

Tastă soft	Mişcări cursor
	Deplasare spre dreapta cu un cuvânt
	Deplasare spre stânga cu un cuvânt
	Deplasare la pagina următoare
	Deplasare la pagina anterioară
	Cursorul la începutul fişierului
	Cursorul la sfârşitul fişierului

Editarea textelor

Deasupra primei linii a editorului de text există un câmp de informaţii care afişează numele fişierului, locaţia şi informaţiile despre linie:

Fişier: Numele fişierului text

Linie: Linia în care se află cursorul în momentul de faţă

Coloană: Coloana în care se află cursorul în momentul de faţă

Textul este inserat sau suprascris în locaţia cursorului. Puteţi deplasa cursorul în orice poziţie doriţi din fişierul text apăsând tastele săgeţi.

Puteţi introduce un paragraf cu tasta **RETURN** sau **ENT**.

Ştergerea şi reinserarea caracterelor, cuvintelor şi liniilor

Cu editorul de text, puteţi şterge cuvinte şi chiar linii şi le puteţi insera în locaţia dorită din text.

- Deplasaţi cursorul pe cuvântul sau linia pe care doriţi să le ştergeţi şi să le inseraţi într-un alt loc din text
- Apăsaţi tasta soft **ŞTERGERE CUVÂNT** sau **ŞTERGERE LINIE**. Textul este plasat în memoria tampon
- Deplasaţi cursorul în locul în care doriţi să introduceţi textul şi apăsaţi tasta soft **RESTAURARE LINIE/CUVÂNT**

Tastă soft	Funcţie
ŞTERGERE LINIE	Ştergere şi stocare temporară a unei linii
ŞTERGERE CUVÂNT	Ştergere şi stocare temporară a unui cuvânt
ŞTERGERE CARACTER	Ştergere şi stocare temporară a unui caracter
INSERARE LINIE/ CUVÂNT	Inserare linie sau cuvânt stocat temporar

Editarea blocurilor text

Puteţi copia şi şterge blocuri text de orice dimensiune şi puteţi să le inseraţi în locaţii diferite. Înainte de a efectua oricare dintre aceste funcţii de editare, trebuie să selectaţi în prealabil blocul text dorit:

- Pentru a selecta un bloc text: Deplasaţi cursorul la primul caracter al textului pe care doriţi să-l selectaţi.

SELECTARE BLOC

- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE BLOC**
- Deplasaţi cursorul la ultimul caracter al textului pe care doriţi să-l selectaţi. Puteţi selecta linii întregi deplasând cursorul în sus sau în jos cu tastele săgeţi - testul selectat este afişat cu altă culoare.

După ce aţi selectat blocul text dorit, puteţi edita textul cu următoarele taste soft:

Tastă soft	Funcţie
DECUPARE BLOC	Ştergerea şi stocarea temporară a blocului selectat
INSERARE BLOC	Stocarea temporară a blocului selectat fără ştergere (copiere)

Dacă doriţi, puteţi insera blocul stocat temporar într-o altă locaţie:

- Deplasaţi cursorul la locaţia în care doriţi să inseraţi blocul text stocat temporar

INSERARE BLOC

- Apăsaţi tasta soft **INSERARE BLOC**: Blocul text este inserat.

Puteţi insera blocuri text stocate temporar de câte ori doriţi

Transferarea blocului selectat în alt fişier

- Selectaţi blocul text conform indicaţiilor anterioare

ADĂUGARE LA FIŞIER

- Apăsaţi tasta soft **ADĂUGARE LA FIŞIER**. TNC afişează dialogul instantaneu **Fişier destinaţie =**
- Introduceţi calea şi numele fişierului destinaţie. TNC adaugă fişierul selectat la sfârşitul fişierului specificat. Dacă nu este găsit niciun fişier destinaţie cu numele specificat, TNC creează un fişier nou cu textul selectat.

Inserarea altui fişier la locaţia cursorului

- Deplasaţi cursorul la locaţia din text în care doriţi să inseraţi alt fişier

CITIRE FIŞIER

- Apăsaţi tasta soft **CITIRE FIŞIER**. TNC afişează dialogul instantaneu **Nume fişier =**
- Introduceţi calea şi numele fişierului pe care doriţi să îl inseraţi

Găsirea porţiunilor de text

Cu editorul de text, puteţi căuta cuvinte sau şiruri de caractere dintr-un text. Sunt disponibile două funcţii:

Căutarea textului curent

Funcţia de căutare este utilizată pentru căutarea următoarei apariţii a cuvântului pe care se află cursorul în momentul respectiv:

- Deplasaţi cursorul pe cuvântul dorit.
- Selectaţi funcţia de căutare: Apăsaţi tasta soft **CĂUTARE**
- Apăsaţi tasta soft **CĂUTARE CUVÂNT CURENT**
- Pentru a căuta un cuvânt: apăsaţi tasta soft **CĂUTARE**.
- Terminaţi funcţia de căutare: Apăsaţi tasta soft **END**

Căutarea oricărui text

- Selectaţi funcţia de căutare: Apăsaţi tasta soft **CĂUTARE**. TNC afişează dialogul instantaneu **Căutare text:**
- Introduceţi textul pe care doriţi să-l căutaţi
- Pentru a căuta textul, apăsaţi tasta soft **CĂUTARE**.
- Terminaţi funcţia de căutare: Apăsaţi tasta soft **END**

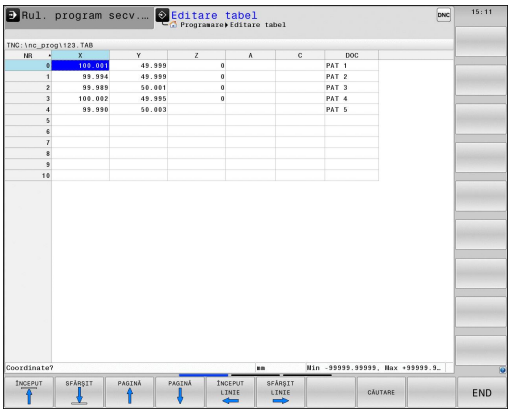
11.8 Tabelele liber definibile

Noţiuni fundamentale

În tabelele liber definibile puteţi citi şi memora orice informaţii din programul NC. Funcţiile parametrului Q de la **D26** la **D28** sunt puse la dispoziţie în acest sens.

Puteţi modifica formatul tabelelor liber definibile, adică coloanele şi proprietăţile lor, utilizând editorul de structură. Acestea vă permit să creaţi tabele care sunt dimensionate exact pe măsura aplicaţiei dvs.

De asemenea, puteţi comuta între vizualizarea tabel (setare implicită) şi vizualizare formular.



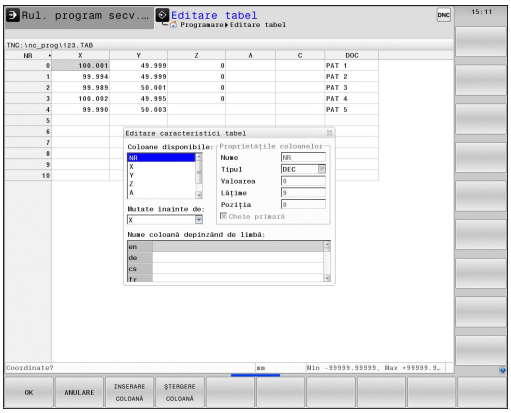
Crearea unui tabel liber definibil

- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta **PGM MGT**
- Introduceţi orice nume de fişier cu extensia .TAB şi confirmaţi cu tasta **ENT**. TNC afişează o fereastră contextuală cu formatele de tabele memorate permanent
- Utilizaţi tasta săgeată pentru a selecta şablonul de tabel, de ex.**EXAMPLE.TAB** şi confirmaţi cu tasta **ENT**: TNC deschide un tabel nou în formatul predefinit
- Pentru a adapta tabelul la cerinţele dvs., trebuie să editaţi formatul de tabel
  Mai multe informaţii: "Editarea formatului de tabel", pagina 415

Constructorii de maşini-unelte îşi pot defini propriile şabloane de tabel şi le pot salva în TNC. La crearea un tabel nou, TNC deschide o fereastră contextuală în care sunt listate toate şabloanele de tabel disponibile.

De asemenea, vă puteţi salva propriile şabloane de tabel în TNC. Pentru aceasta, creaţi un tabel nou, modificaţi formatul tabelului şi salvaţi tabelul în directorul **TNC:\system\proto**. Apoi, şablonul dvs. va fi, de asemenea, disponibil în caseta listă pentru şabloanele de tabel atunci când creaţi un tabel nou.

Editarea formatului de tabel



- Apăsaţi tasta soft **EDITARE FORMAT** (comutaţi rândul de taste soft): TNC deschide formularul de editare, în care este afişată structura tabelului. Semnificaţiile comenzilor de structură (intrări antet) sunt afişate în tabelul următor.

Comandă de structurare	Semnificaţie
Coloane disponibile:	Lista tuturor coloanelor incluse în tabel
Deplasare anterior:	Înregistrarea evidenţiată în **Coloane disponibile** este mutată în faţa acestei coloane
Nume	Nume coloană: Este afişat în antet
Tip coloană	**TEXT**: Introducere text **SEMN**: Semnul + sau - **BIN**: Număr binar **DEC**: Număr zecimal, pozitiv, întreg (număr cardinal) **HEX**: Număr hexazecimal **INT**: Număr întreg **LUNGIME**: Lungimea (convertită în programele care utilizează inchi) **AVANS**: Viteză avans (mm/min sau 0,1 inch/min) **IFEED**: Viteză avans (mm/min sau inch/min) **FLOAT**: Număr cu virgulă mobilă **BOOL**: Valoare logică **INDEX**: Index **TSTAMP**: Format fix pentru dată şi oră **UPTEXT**: Introducere text cu majuscule **NUME CALE**: Numele căii
Valoare implicită	Valoarea implicită pentru câmpurile din această coloană
Lăţime	Lăţimea coloanei (numărul de caractere)
Cheie primară	Prima coloană din tabel
Nume de coloană dependent de limbă	Dialoguri dependente de limbă

Puteţi utiliza un mouse conectat sau tastatura TNC pentru navigarea în formular. Navigarea utilizând tastatura TNC:

- Apăsaţi tastele de navigare pentru a accesa câmpurile de introducere. Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a naviga în interiorul unui câmp de introducere. Pentru deschiderea meniurilor derulante, apăsaţi tasta **GOTO**.

Într-un tabel care conţine deja linii, nu puteţi modifica proprietăţile tabelului **Nume** şi **Tip coloană**. După ce aţi şters toate liniile, puteţi modifica aceste proprietăţi. Dacă este necesar, creaţi o copie de rezervă a tabelului în prealabil.

Într-un câmp al tipului de coloană **TSTAMP**, puteţi reseta o valoare nevalidă dacă apăsaţi tasta **CE** şi, apoi, tasta **ENT**.

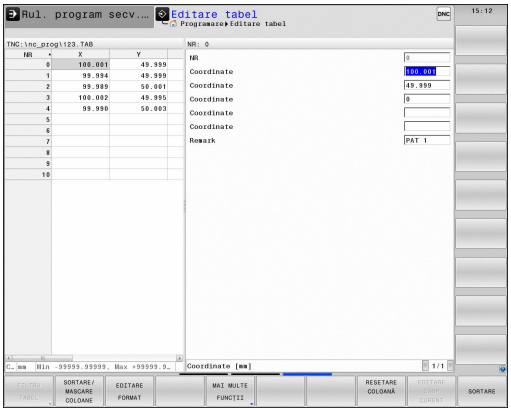
Ieşirea din editorul de structură

- Apăsaţi tasta soft **OK**. TNC închide formularul editorului şi aplică modificările. Toate modificările sunt anulate prin apăsarea tastei soft **ANULARE**.

Comutarea între vizualizarea tabel şi cea formular

Toate tabelele cu extensia de fişier **.TAB** pot fi deschise în vizualizarea listă sau în cea formular.

- Apăsaţi tasta pentru setarea configuraţiei ecranului. Selectaţi tasta soft respectivă pentru vizualizarea listă sau cea formular (vizualizarea formular: cu sau fără texte de dialog)



În vizualizarea formular, TNC afişează în jumătatea stângă a ecranului numerele liniilor cu conţinutul primei coloane.

În jumătatea dreaptă puteţi modifica datele.

- Apăsaţi tasta **ENT** sau tasta săgeată pentru a trece la următorul câmp de introducere
- Pentru a selecta un alt rând, apăsaţi pe tasta de navigare de culoare verde (simbolul unui director). Astfel, cursorul se deplasează la fereastra din stânga şi puteţi selecta linia dorită cu tastele cu săgeţi. Apăsaţi pe tasta de navigare pentru a reveni la fereastra de introducere.

D26 – Deschideţi un tabel care poate fi definit liber

Cu funcţia **D26: TABOPEN** se deschide un tabel liber definibil, în care se poate scrie cu **D27** sau din care se poate citi cu **D28**.



Într-un program NC poate fi deschis un singur tabel. Un bloc nou cu **D26** închide automat ultimul tabel deschis.

Tabelul care urmează să fie deschis trebuie să aibă extensia de fişier **.TAB**.

Deschideţi tabelul TAB1.TAB, care este salvat în directorul TNC:\DIR1.

```
N56 D26 TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

D27 – Scrierea într-un tabel liber definibil

Cu funcţia **D27**, puteţi scrie în tabelul deschis anterior cu **D26**.

Puteţi defini şi scrie mai multe nume de coloană într-un bloc **D27**. Numele de coloană trebuie scrise între ghilimele şi separate de o virgulă. Definiţi valorile pe care TNC le va scrie în coloana respectivă cu parametri Q.



Reţineţi că, în mod implicit, funcţia **D27** scrie valorile în tabelul deschis curent, de asemenea, în modul **Test program**. Funcţia **D18 ID992 NR16** permite interogarea modului de operare în care urmează a fi rulat programul. Dacă funcţia **D27** urmează a rula numai în modurile de operare **Rulare program, Bloc unic** şi **Rulare program, Secvenţă completă**, puteţi omite secţiunea de program respectivă utilizând o comandă de salt.

Mai multe informaţii: "Deciziile dacă-atunci pentru parametrii Q", pagina 307

Puteţi scrie numai câmpuri de tabele numerice.

Dacă doriţi să scrieţi mai mult de o coloană într-un bloc, trebuie să salvaţi valorile sub numere succesive ale parametrului Q.

Exemplu

Doriţi să scrieţi în coloanele „Rază”, „Adâncime” şi „D”, de pe linia 5 a tabelului curent deschis. Valoarea care urmează a fi scrisă în tabel trebuie salvată în parametrii Q Q5, Q6 şi Q7.

```
N53 Q5 = 3.75
N54 Q6 = -5
N55 Q7 = 7.5
N56 D27 P01 5/5/"RADIUS,DEPTH,D" = Q5
```

D28 – Citirea dintr-un tabel liber definibil

Cu funcţia **D28**, puteţi citi din tabelul deschis anterior cu **D26**.

Puteţi defini, respectiv scrie mai multe nume de coloană într-un bloc **D28**. Numele de coloană trebuie scrise între ghilimele şi separate de o virgulă. În blocul **D28** puteţi defini numărul parametrului Q în care TNC va scrie valoarea citită prima.



Puteţi citi numai câmpuri de tabele numerice.

Dacă doriţi să citiţi mai mult de o coloană într-un bloc, TNC va salva valorile sub numere succesive ale parametrului Q.

Exemplu

Doriţi să citiţi valorile din coloanele „Rază”, „Adâncime” şi „D”, de pe linia 6 a tabelului curent deschis. Salvaţi prima valoare în parametrul Q Q10 (a doua valoare în Q11, a treia valoare în Q12).

```
N56 D28 Q10 = 6/"RADIUS,DEPTH,D"
```

Personalizaţi vizualizarea tabelului



Această funcţie poate fi utilizată numai cu acordul producătorului maşinii.

Tastă soft	Funcţie
ADAPTARE FORMAT TABEL	Adaptarea formatelor tabelelor prezente după schimbarea versiunii software a sistemului de control

11.9 Viteza în impulsuri a broşei FUNCTION S-PULSE

Programaţi viteza în impulsuri a broşei

Aplicaţie



Comportamentul acestei funcţii variază în funcţie de maşina respectivă.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Utilizând **S-PULSE FUNCTION**, puteţi programa o viteză în impulsuri a broşei, de ex. pentru a evita oscilaţiile normale ale maşinii atunci când lucraţi la o viteză constantă a broşei.

Puteţi defini durata unei vibraţii (lungimea perioadei) utilizând valoarea de introducere P-TIME sau o modificare procentuală a vitezei la valoarea de introducere SCALE. Viteza broşei se schimbă urmând un traseu sinusoidal în jurul valorii ţintă.

Procedură

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCTII PROGRAM

- Selectaţi meniul pentru definirea diferitelor funcţii conversaţionale

FUNCTION SPINDLE

- Selectaţi tasta soft **FUNCŢIE AVANS**

SPINDLE-PULSE

- Apăsaţi tasta soft **IMPULS BROŞĂ**
- Definiţi lungimea perioadei P-TIME
- Definiţi schimbarea vitezei SCALE

Bloc NC

```
N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10
    SCALE5*
```



Sistemul de control nu depăşeşte niciodată limita de viteză programată. Viteza broşei este menţinută până ce curba sinusoidală a funcţiei **S-PULSE FUNCTION** scade următoarea dată sub viteza maximă.

Resetaţi viteza în impulsuri a broşei

Utilizaţi funcţia **S-PULSE RESET** pentru a reseta viteza în impulsuri a broşei.

Bloc NC

```
N40 FUNCTION S-PULSE RESET*
```

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCTII PROGRAM

- Selectaţi meniul pentru definirea diferitelor funcţii în limbaj simplu

FUNCTION SPINDLE

- Selectaţi tasta soft **FUNCŢIE AVANS**

RESET SPINDLE-PULSE

- Selectaţi tasta soft **RESETARE IMPULSURI BROŞĂ**

11.10 Durata de temporizare – FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS

Programarea duratei de temporizare

Aplicaţie



Comportamentul acestei funcţii variază în funcţie de maşina respectivă.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS este utilizată pentru programarea în secunde a unei durate de temporizare repetată, de exemplu pentru a forţa ruperea şpanului într-un ciclu de strunjire. Programaţi **FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS** imediat înainte de operaţia de prelucrare pentru care este necesară ruperea şpanului.

Durata de temporizare definită cu **FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS** nu este aplicabilă în cazul mişcărilor de avans transversal rapid şi palpare.



Risc de avariere a echipamentelor!

Nu utilizaţi **FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS** pentru prelucrarea filetelor.

Procedură

Efectuaţi paşii următori pentru definire:



- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale



- Selectaţi meniul pentru definirea diferitelor funcţii în limbaj simplu



- Selectaţi tasta soft **FUNCŢIE AVANS**



- Selectaţi tasta soft **TEMPORIZARE AVANS**
- Definiţi durata intervalului pentru temporizare D-TIME
- Definiţi durata intervalului pentru aşchiere F-TIME

Bloc NC

```
N30 FUNCTION FEED DWELL D-
    TIME0.5 F-TIME5*
```

Resetarea duratei de temporizare

Resetaţi durata de temporizare imediat după operaţia de prelucrare care necesită ruperea şpanului.

Utilizaţi **RESETAREA FUNCŢIEI TEMPORIZARE AVANS** pentru a reseta durata de temporizare repetată.

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCTII PROGRAM

- Selectaţi meniul pentru definirea diferitelor funcţii în limbaj simplu

FUNCTION FEED

- Selectaţi tasta soft **FUNCŢIE AVANS**

RESET FEED DWELL

- Selectaţi tasta soft **RESETARE TEMPORIZARE AVANS**

Puteţi, de asemenea, reseta durata de temporizare introducând valoarea 0 pentru D-TIME.

TNC resetează automat **FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS** la sfârşitul programului.

Bloc NC

```
N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*
```

12

Programare: Prelucrarepe mai multe axe

12.1 Funcţii pentru prelucrarea pe mai multe axe

În acest capitol sunt descrise funcţiile TNC pentru prelucrarea pe mai multe axe.

Funcţie TNC	Descriere	Pagină
PLAN	Definirea prelucrării în planul de lucru înclinat	425
M116	Viteza de avans a axelor rotative	448
PLAN/M128	Prelucrare cu scula înclinată	447
M126	Cel mai scurt traseu de avans transversal al axelor rotative	449
M94	Reducerea valorii de afişare a axelor rotative	450
M128	Definiţi comportamentul TNC în timpul poziţionării axelor rotative	451
M138	Selectare axe înclinate	454
M144	Calculare cinematică maşină	455

12.2 Funcţia PLAN: Înclinarea planului de lucru (opţiune software 8)

Introducere

Producătorul maşinii trebuie să activeze funcţiile de înclinare a planului de lucru!

Puteţi utiliza funcţia **PLAN** în întregime numai pe maşini care au cel puţin două axe rotative (cap şi/sau masă). Funcţia **PLAN AXIAL** poate fi, de asemenea, utilizată dacă numai o axă rotativă este prezentă sau activată.

Funcţia **PLAN** este o funcţie puternică, pentru definirea planurilor de lucru înclinate în mai multe moduri.

Definirea parametrilor pentru funcţia **PLAN** se efectuează în două părţi:

- Definirea geometrică a planului, care este diferită pentru fiecare funcţie **PLAN** disponibilă.
- Comportamentul de poziţionare al funcţiei **PLAN** este independent de definiţia planului şi este acelaşi pentru toate funcţiile **PLAN**
  Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441

Pericol de coliziune!

Dacă lucraţi cu ciclul**28 IMAGINE OGLINDA** într-un sistem înclinat, reţineţi următoarele

Dacă programaţi oglindirea înainte de înclinarea planului de lucru, aceasta va afecta şi înclinarea. Excepţie: Înclinarea cu ciclul 19 şi **PLAN AXIAL**.

Oglindirea unei axe rotative cu ciclul **28** va oglindi numai mişcările axei, nu şi unghiurile definite în funcţiile de PLAN. Prin urmare, poziţionarea axelor se va modifica.

Funcţia capturare poziţie efectivă nu este posibilă cu un plan de lucru înclinat activ.

Dacă utilizaţi funcţia **PLAN** când **M120** este activă, TNC anulează automat compensarea razei, ceea ce anulează şi funcţia **M120**.

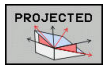
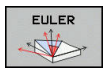
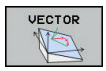
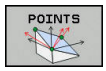
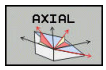
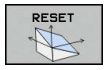
Utilizaţi întotdeauna **RESETARE PLAN** pentru a reseta funcţiile **PLAN**. Introducerea mărimii 0 pentru toţi parametrii **PLAN** nu resetează integral funcţia.

Dacă limitaţi numărul de axe înclinate cu ajutorul funcţiei **M138**, posibilităţile de înclinare ale maşinii dvs. ar putea fi, la rândul lor, limitate. Atunci când calculează unghiul axei selectate, sistemul de control setează valoarea la 0.

TNC permite numai înclinarea planului de lucru cu axa broşei Z.

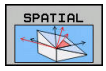
Prezentare generală

Toate funcţiile **PLAN** disponibile în TNC descriu planul de lucru dorit, independent de axele rotative prezente efectiv în maşina dvs. Sunt disponibile următoarele posibilităţi:

Tastă soft	Funcţie	Parametri necesari	Pagină
	**SPAŢIAL**	Trei unghiuri spaţiale: **SPA**, **SPB**, şi **SPC**	429
	**PROIECTAT**	Două unghiuri de proiecţie: **PROPR** şi **PROMIN** şi un unghi de rotaţie **ROT**	431
	**EULER**	Trei unghiuri Euler: precesiune **(EULPR),** nutaţie **(EULNU)** şi rotaţie **(EULROT)**,	432
	**VECTOR**	Vector normal pentru definirea planului şi a vectorului de bază pentru definirea direcţiei axei X înclinate	434
	**PUNCTE**	Coordonatele oricăror trei puncte din planul de înclinat	436
	**RELATIV**	Unghi spaţial unic, aplicat incremental	438
	**AXIAL**	Până la trei unghiuri axiale absolute sau incrementale **A,B,C**	439
	**RESETARE**	Resetarea funcţiei PLAN	428

Redarea unei animaţii

Pentru a diferenţia mai clar fiecare posibilitate de definire chiar înainte de a selecta funcţia, puteţi începe o secvenţă animată cu tasta soft. Sistemul de control afişează tasta soft cu albastru şi redă o reprezentare animată a funcţiei PLAN selectate.

Tastă soft	Funcţie
	Porniţi animaţia
	Mod animaţie activat

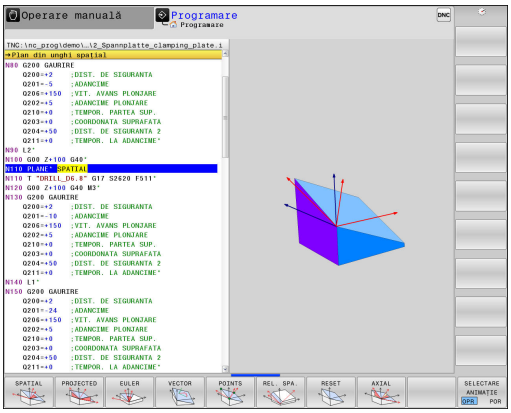
Definirea funcţiei PLAN

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.

- Selectaţi funcţia **PLAN**: Apăsaţi tasta soft **ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.**: TNC afişează posibilităţile de definire disponibile în rândul de taste soft



Selectarea funcţiilor

- Selectaţi funcţia dorită cu tasta soft. Sistemul de control continuă dialogul şi vă solicită parametrii necesari

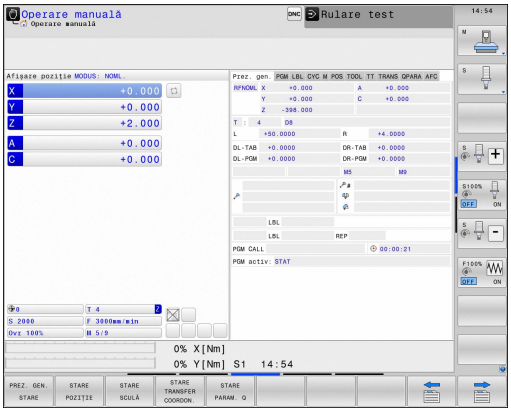
Selectarea funcţiei când animaţia este activă

- Selectaţi funcţia cu tasta soft: Sistemul de control redă animaţia
- Pentru a confirma funcţia activă curentă: Apăsaţi din nou tasta soft a funcţiei sau tasta **ENT**

Afişare poziţie

De îndată ce o funcţie **PLAN** este activă, TNC afişează unghiul spaţial calculat pe afişajul de stare suplimentar. De regulă, TNC calculează intern întotdeauna cu unghiuri spaţiale, indiferent de funcţia **PLAN** activă.

În modul Distanţă de parcurs (**DSTACT** şi **DSTREF**) în timpul înclinării (sau în modul **DEPLASARE** sau **STRUNJIRE**), TNC afişează traseul pe axa de rotaţie către poziţia finală definită (sau calculată) a axei rotative.



Resetarea funcţiei PLAN

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.

- Selectaţi funcţia PLAN: Apăsaţi tasta soft **ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.**: TNC afişează posibilităţile de definire disponibile în rândul de taste soft

RESET



- Selectaţi funcţia de resetat: Acest lucru va reseta intern funcţia **PLAN**

MOVE

- Specificaţi dacă TNC trebuie să deplaseze automat axele rotative la setarea prestabilită (**DEPLASARE** sau **ROTIRE**) sau nu (**STAŢIONARE**)
  Mai multe informaţii: "Poziţionare automată: DEPLASARE/ROTIRE/STAŢIONARE (introducerea este obligatorie)", pagina 441

END

- Încheiaţi introducerea: Apăsaţi tasta **END**

Bloc NC

```
N10 PLANE RESET MOVE DIST50
    F1000*
```



Funcţia **RESETARE PLAN** resetează funcţia **PLAN** curentă - sau un ciclu **G80** activ - integral (unghiurile = 0, iar funcţia este inactivă). Nu este nevoie ca funcţia să fie definită de mai multe ori.

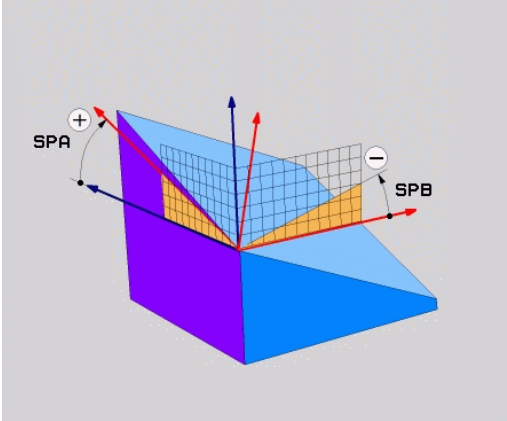
Dezactivaţi înclinarea în modul **Operare manuală** din meniul **3D ROT**.

Mai multe informaţii: "Activarea înclinării manuale:", pagina 555

Definirea planului de lucru cu unghiul spaţial: PLAN SPAŢIAL

Aplicaţie

Unghiurile spaţiale definesc un plan de lucru utilizând până la trei rotaţii ale sistemului de coordonate; sunt disponibile în acest scop două perspective care au întotdeauna acelaşi rezultat.



- **Rotaţii în jurul sistemului de coordonate al maşinii:** Succesiunea de rotaţii este mai întâi în jurul axei maşinii C, apoi în jurul axei B şi apoi în jurul axei A.
- **Rotaţii în jurul sistemului de coordonate înclinat respectiv:** Secvenţa rotaţiilor este după cum urmează: mai întâi în jurul axei C a maşinii, apoi în jurul axei B şi apoi în jurul axei A. Această perspectivă este, de obicei, mai uşor de înţeles, deoarece o axă rotativă este fixă, pentru ca rotaţiile sistemului de coordonate să fie mai uşor de înţeles.

Înainte de a programa, reţineţi următoarele

Trebuie să definiţi întotdeauna cele trei unghiuri spaţiale **SPA,SPB** şi **SPC**, chiar dacă unul dintre ele = 0.

Această operaţie corespunde ciclului **G80** dacă intrările în ciclul **G80** sunt definite ca unghiuri spaţiale pe partea maşinii.

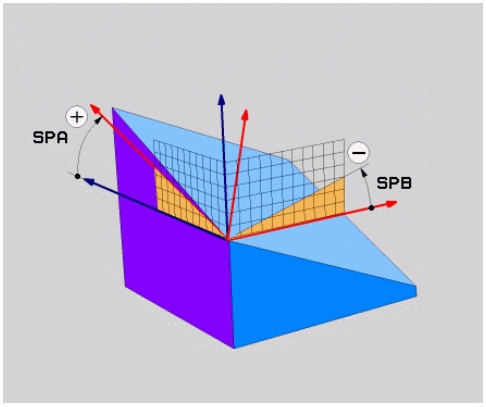
Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziţionare.

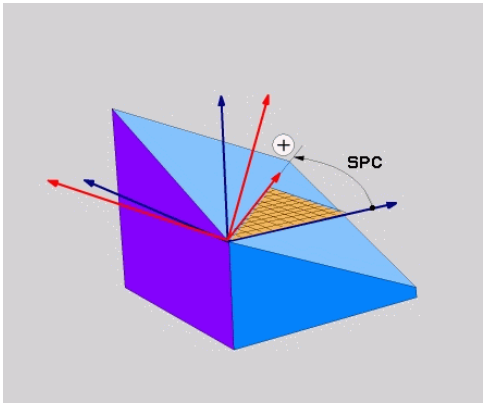
Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441

Parametri de intrare



- **Unghi spaţial A?**: Unghiul de rotaţie **SPA** în jurul axei X luate ca referinţă de maşină. Interval de introducere de la -359,9999° la +359,9999°
- **Unghi spaţial B?**: Unghiul de rotaţie **SPB** în jurul axei X luate ca referinţă de maşină. Interval de introducere de la -359,9999° la +359,9999°
- **Unghi spaţial C?**: Unghiul de rotaţie **SPC** în jurul axei X luate ca referinţă de maşină. Interval de introducere de la -359,9999° la +359,9999°
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare
  Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441





Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificaţie
SPAŢIAL	În spaţiu
SPA	**Spaţial A:**: Rotaţie în jurul axei X
SPB	**Spaţial B:**: Rotaţie în jurul axei Y
SPC	**Spaţial C:**: Rotaţie în jurul axei Z

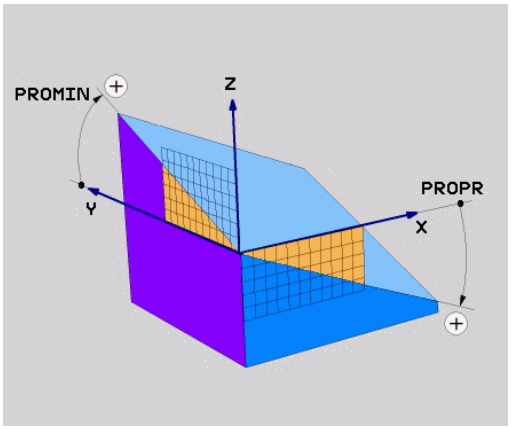
Bloc NC

```
N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC
    +45 .....*
```

Definirea planului de lucru cu unghiul de proiecţie: PLANE PROJECTED

Aplicaţie

Unghiurile de proiecţie definesc un plan de prelucrare prin specificarea a două unghiuri pe care le puteţi comunica prin proiectarea primului plan de coordonate (planul Z/X pe axa Z a sculei) şi a celui de-al doilea plan de coordonate (Y/Z pe axa Z a sculei) la nivelurile de lucru care trebuie definite.



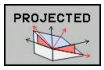
Înainte de a programa, reţineţi următoarele

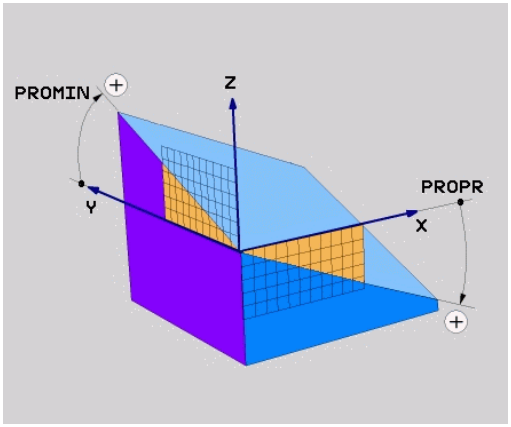
Puteţi utiliza unghiuri de proiecţie numai dacă definiţiile unghiulare sunt date conform unui paralelipiped dreptunghic. În caz contrar, vor exista deformări pe piesa de prelucrat.

Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziţionare.

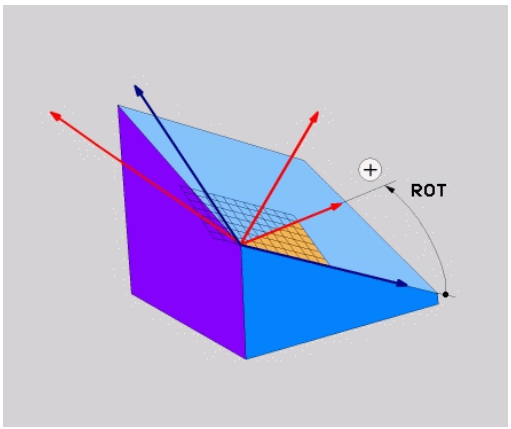
Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441

Parametri de intrare





- **Unghi proiectat în primul plan de coordonate?**: Unghiul proiectat al planului de prelucrare înclinat în primul plan de coordonate al sistemului de coordonate fix al maşinii (Z/X pentru axa Z a sculei). Interval de intrare: de la -89,9999° la +89,9999°. Axa de 0° este axa principală a planului de prelucrare activ (X pentru axa Z a sculei, direcţia pozitivă)
- **Unghi proiecţie plan coordonate 2?**: Unghiul proiectat în planul al doilea de coordonate al sistemului de coordonate fix al maşinii (Y/Z pentru axa Z a sculei). Interval de intrare: de la -89,9999° la +89,9999°. Axa 0° este axa secundară a planului de prelucrare activ (Y pentru axa sculei Z)
- **Unghi ROT al planului înclinat?**: Rotaţia sistemului de coordonate înclinat în jurul axei înclinate a sculei (analoagă cu rotaţia cu ciclul 10 ROTAŢIE). Cu unghiul de rotaţie, puteţi defini direcţia axei principale a planului de prelucrare (X pe axa sculei Z, Z pe axa sculei Y). Interval de intrare: -360° - +360°
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare
  Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441



Bloc NC

```
N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 PROROT+30 .....*
```

Prescurtări utilizate:

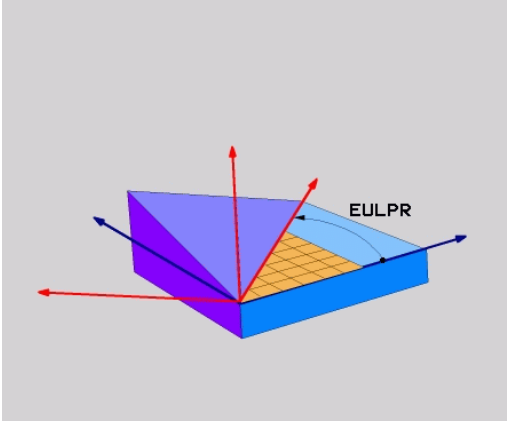
PROIECTAT	Proiectat
PROPR	Plan principal
PROMIN	Plan secundar
ROT	Rotaţie

Definirea planului de lucru cu unghiul de proiecţie: PLANE EULER

Aplicaţie

Unghiurile Euler definesc un plan de prelucrare cu până la trei **rotaţii în jurul respectivului sistem de coordonate înclinat**. Aceste unghiuri au fost definite de matematicianul elveţian Leonhard Euler. Când sunt aplicate la sistemul de coordonate al maşinii, au următoarele semnificaţii:

Unghi de precesiune: **EULPR**	Rotaţia sistemului de coordonate în jurul axei Z
Unghi de nutaţie: **EULNU**	Rotaţia sistemului de coordonate în jurul axei X deja deplasată cu unghiul de precesiune
Unghi de rotaţie: **EULROT**	Rotaţia planului de prelucrare înclinat în jurul axei înclinate Z

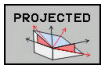


Înainte de a programa, reţineţi următoarele

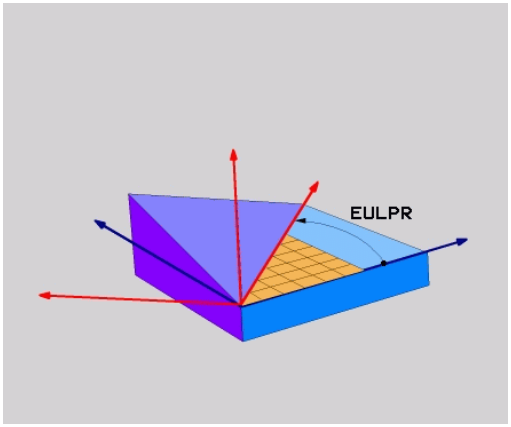
Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziţionare.

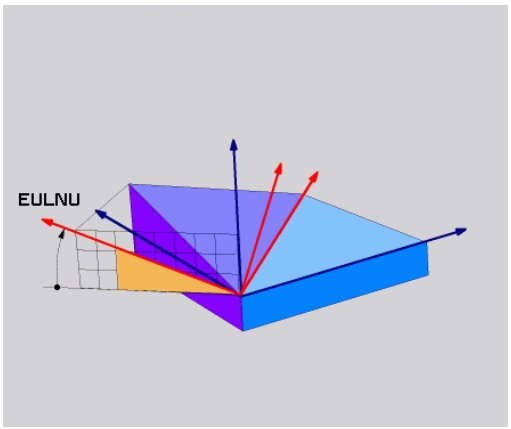
Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441

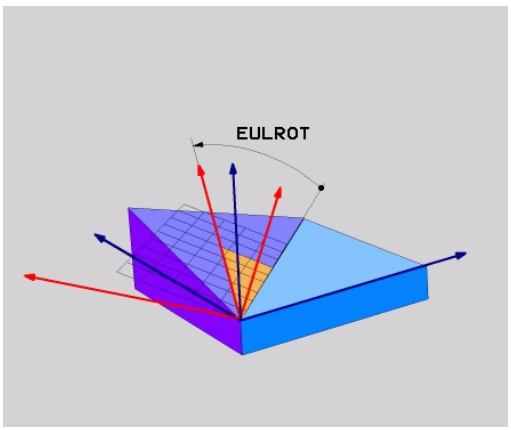
Parametri de intrare



- **Unghi rot. plan coordonate principal?:** Unghi de rotaţie **EULPR** în jurul axei Z. Notă:
  - Interval de intrare: -180,0000° - 180,0000°
  - Axa 0° este axa X
- **Unghi înclinare axă sculă?**: Unghiul de înclinare **EULNUT** al sistemului de coordonate în jurul axei X deplasată cu unghiul de precesie. Notă:
  - Interval de intrare: 0° - 180,0000°
  - Axa 0° este axa Z
- **Unghi ROT al planului înclinat?**: Rotaţia **EULROT** a sistemului de coordonate înclinat în jurul axei înclinate Z (corespunde unei rotaţii din ciclul 10 ROTAŢIE). Utilizaţi unghiul de rotaţie pentru a defini cu uşurinţă direcţia axei X în planul de lucru înclinat. Notă:
  - Interval de intrare: 0° - 360,0000°
  - Axa 0° este axa X
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441







Bloc NC

```
N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22 .....*
```

Prescurtări utilizate

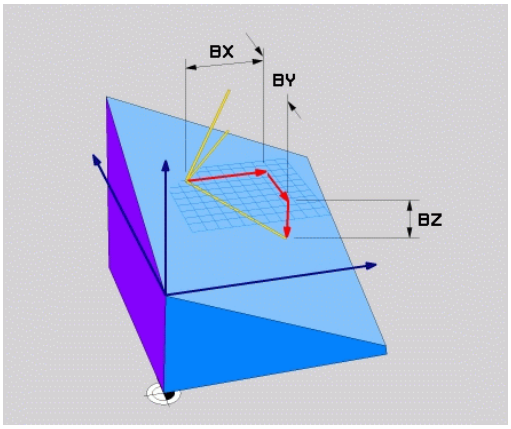
Prescurtare	Semnificaţie
EULER	Matematician elveţian care a definit aceste unghiuri
EULPR	Unghi de **pr**ecesiune: unghi care descrie rotaţia sistemului de coordonate în jurul axei Z
EULNU	Unghi de **nu**taţie: unghi care descrie rotaţia sistemului de coordonate în jurul axei X deplasată cu unghiul de precesiune
EULROT	Unghi de **rot**aţie: unghi care descrie rotaţia planului de prelucrare înclinat în jurul axei înclinate Z

Definirea planului de lucru cu doi vectori: PLANE VECTOR

Aplicaţie

Puteţi utiliza definiţia unui plan de prelucrare prin **doi vectori** dacă sistemul dvs. CAD poate calcula vectorul de bază şi vectorul normal al planului de prelucrare înclinat. O intrare normalizată nu este necesară. TNC calculează valoarea normală, deci puteţi introduce valori de la –9,999999 până la +9,999999.

Vectorul de bază necesar pentru definirea planului de prelucrare este definit de componentele **BX,BY** şi **BZ**. Vectorul normal este definit de componentele **NX**, **NY** şi **NZ**.



Înainte de a programa, reţineţi următoarele

Vectorul de bază defineşte direcţia axei principale în planul de prelucrare înclinat, iar vectorul normal determină orientarea planului înclinat de prelucrare şi este în acelaşi timp perpendicular pe acesta.

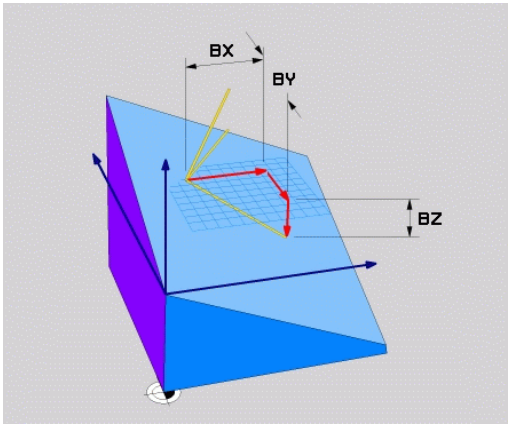
TNC calculează vectori standardizaţi din valorile introduse de dvs.

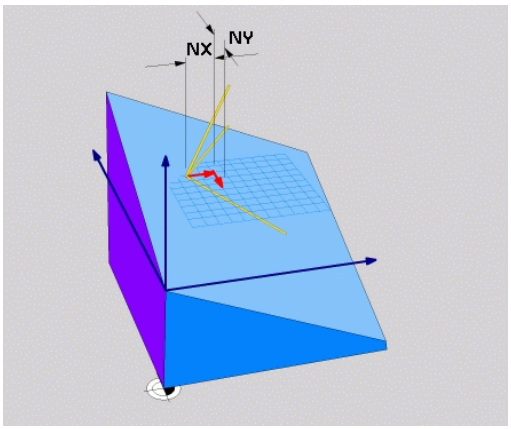
Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziţionare. **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441

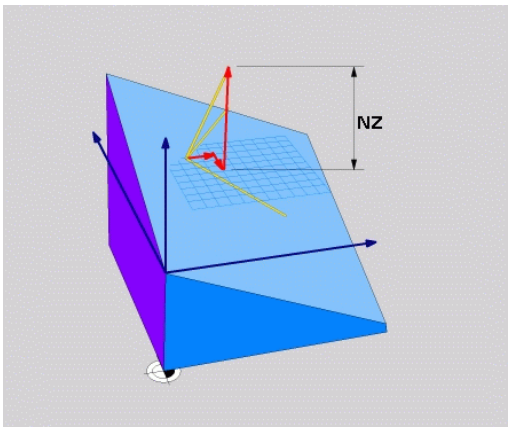
Parametri de intrare



- **Componentă X a vectorului de bază?**: Componenta X **BX** a vectorului de bază B; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- **Componentă Y a vectorului de bază?**: Componenta Y **BY** a vectorului de bază B; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- **Componentă Z a vectorului de bază?**: Componenta Z **BZ** a vectorului de bază B; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- **Componentă X a vectorului normal?**: Componenta X **NX** a vectorului normal N; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- **Componentă Y a vectorului normal?**: Componenta Y **NY** a vectorului normal N; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- **Componentă Z a vectorului normal?**: Componenta Z **NZ** a vectorului normal N; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare
  Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441







Bloc NC

```
N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NZ0.92 ..*
```

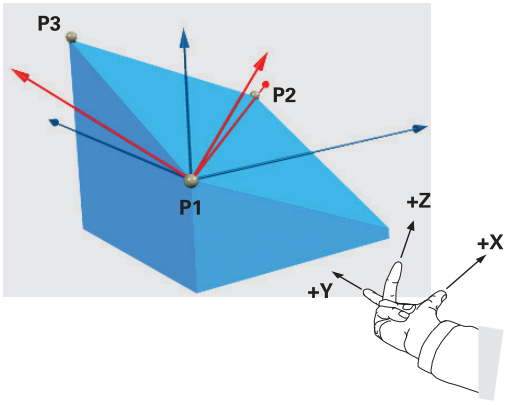
Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificaţie
VECTOR	Vector
BX, BY, BZ	Vectorul **Bază**: componente **X**,**Y** şi **Z**
NX, NY, NZ	Vector **Normal**: componente **X**,**Y** şi **Z**

Definirea planului de prelucrare prin trei puncte: PUNCTE PLAN

Aplicaţie

Un plan de lucru poate fi definit în mod unic prin introducerea a **oricăror trei puncte P1 – P3 din acest plan**. Posibilitatea este oferită de funcţia **PUNCTE PLAN**.



Înainte de a programa, reţineţi următoarele

Conexiunea de la punctul 1 la punctul 2 determină direcţia axei principale înclinate (X pentru axa Z a sculei).

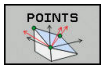
Direcţia axei înclinate a sculei este determinată de poziţia punctului 3 în raport cu linia care conectează punctul 1 şi punctul 2. Utilizaţi regula mâinii drepte (degetul mare = axa X, degetul arătător = axa Y, degetul mijlociu = axa Z) pentru a reţine: degetul mare (axa X) este îndreptat de la punctul 1 spre punctul 2, degetul arătător (axa Y) este îndreptat paralel cu axa Y înclinată în direcţia punctului 3. Atunci, degetul mijlociu este îndreptat în direcţia axei înclinate a sculei.

Cele trei puncte definesc panta planului. TNC nu modifică poziţia originii active.

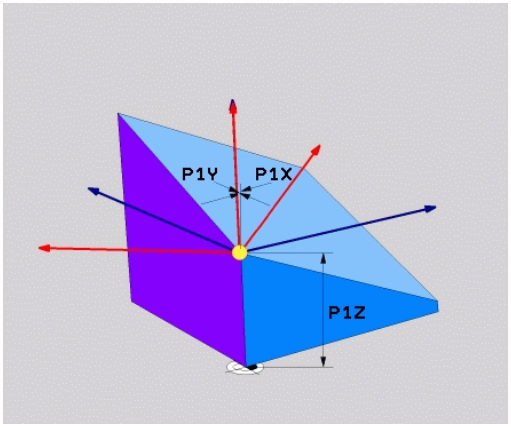
Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziţionare.

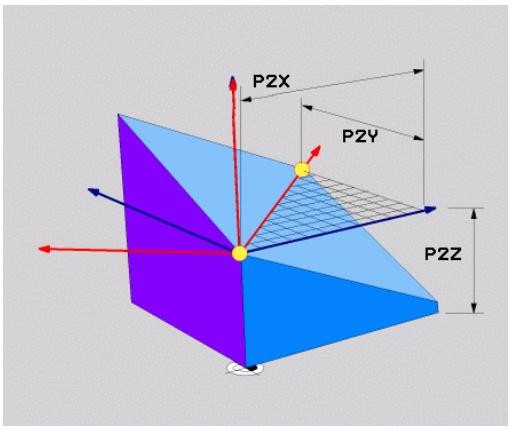
Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441

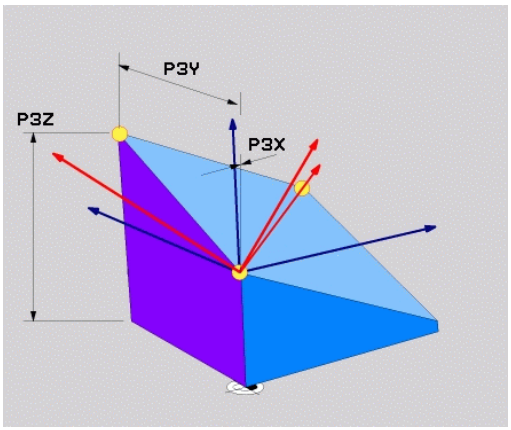
Parametri de intrare



- **Coordonată X a primului punct al planului?**: Coordonata X **P1X** a primului punct al planului
- **Coordonată Y a primului punct al planului?**: Coordonata Y **P1Y** a primului punct al planului
- **Coordonată Z a primului punct al planului?**: Coordonata Z **P1Z** a primului punct al planului
- **Coordonată X a celui de-al 2-lea punct al planului?**: Coordonata X **P2X** a celui de-al doilea punct al planului
- **Coordonată Y a celui de-al 2-lea punct al planului?**: Coordonata Y **P2Y** a celui de-al doilea punct al planului
- **Coordonată Z a celui de-al 2-lea punct al planului?**: Coordonata Z **P2Z** a celui de-al doilea punct al planului
- **Coordonată X a celui de-al 3-lea punct al planului?**: Coordonata X **P3X** a celui de-al treilea punct al planului
- **Coordonată Y a celui de-al 3-lea punct al planului?**: Coordonata Y **P3Y** a celui de-al treilea punct al planului
- **Coordonată Z a celui de-al 3-lea punct al planului?**: Coordonata Z **P3Z** a celui de-al treilea punct al planului
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare
  Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441







Bloc NC

```
N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
    P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....*
```

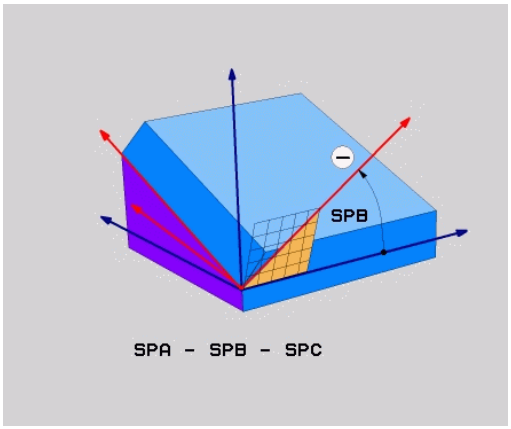
Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificaţie
PUNCTE	Puncte

Definirea planului de lucru prin intermediul unui singur unghi spaţial incremental: PLAN SPAŢIAL

Aplicaţie

Utilizaţi unghiul spaţial incremental când un plan de prelucrare activ deja înclinat trebuie înclinat cu **altă rotaţie**. Exemplu: prelucrarea unui şanfren de 45° pe un plan înclinat.



Înainte de a programa, reţineţi următoarele

Unghiul definit se aplică întotdeauna în raport cu planul de lucru activ, indiferent de funcţia pe care aţi utilizat-o pentru a-l activa.

Puteţi programa orice număr de funcţii **PLAN RELATIV** pe rând.

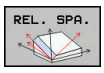
Dacă doriţi să reveniţi la planul de prelucrare care a fost activ înainte de funcţia **PLAN RELATIV**, definiţi funcţia **PLAN RELATIV** din nou cu acelaşi unghi, dar cu semnul algebric opus.

Dacă utilizaţi funcţia **PLAN RELATIV** pe un plan de prelucrare neînclinat, rotiţi planul neînclinat în jurul unghiului spaţial definit de funcţia **PLAN**.

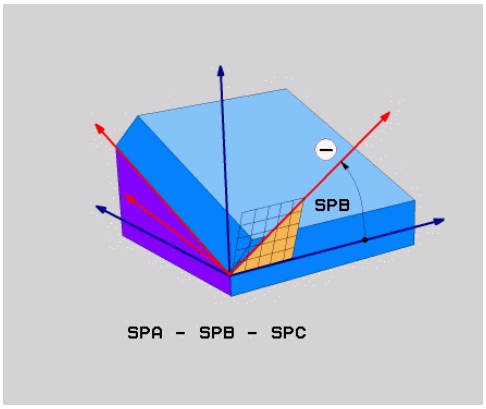
Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziţionare.

Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441

Parametri de intrare



- **Unghi incremental?**: Unghi spaţial în jurul căruia va fi rotit planul de prelucrare activ. Utilizaţi o tastă soft pentru a selecta axa în jurul căruia va fi rotit. Interval de intrare: -359,9999° - +359,9999°
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare
  Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441



Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificaţie
RELATIV	Relativ la

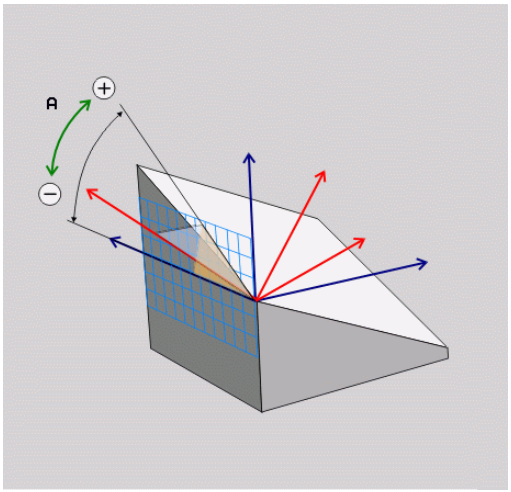
Bloc NC

```
N50 PLANE RELATIV SPB-45 .....*
```

Înclinarea planului de lucru cu unghiul axial: PLAN AXIAL

Aplicaţie

Funcţia **PLAN AXIAL** defineşte atât poziţia planului de lucru, cât şi coordonatele nominale ale axelor rotative. Această funcţie este uşor de utilizat în special pe maşini cu coordonate carteziene şi structuri cinematice în care numai o axă rotativă este activă.



Funcţia **PLAN AXIAL** poate fi, de asemenea, utilizată dacă aveţi numai o axă rotativă activă la maşină.

Puteţi utiliza funcţia **PLAN RELATIV** după **PLAN AXIAL** dacă maşina acceptă definiţii de unghiuri spaţiale. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Înainte de a programa, reţineţi următoarele

Introduceţi numai unghiuri axiale care există într-adevăr pe maşina dvs. Altfel, TNC va genera un mesaj de eroare.

Coordonatele axelor rotative definite cu **PLAN AXIAL** sunt aplicate modal. Definiţiile succesive se bazează de aceea unele pe altele. Este permisă introducerea incrementală.

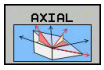
Utilizaţi **RESETARE PLAN** pentru a reseta funcţia **PLAN AXIAL**. Resetarea prin introducerea valorii 0 nu dezactivează **PLAN AXIAL**.

SEQ, TABLE ROT şi **COORD ROT** nu deţin funcţii legate de **PLAN AXIAL**.

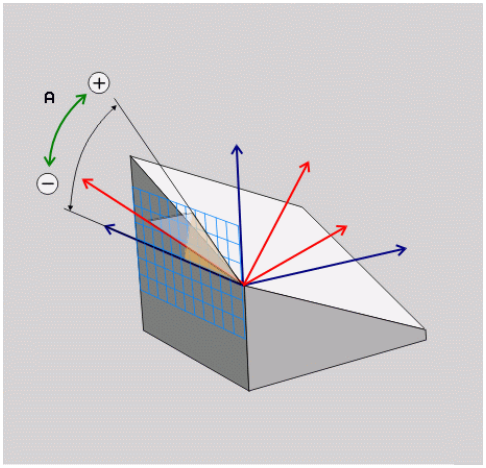
Descrierea parametrilor pentru comportamentul la poziţionare.

Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441

Parametri de intrare



- **Unghi axial A?:** Unghiul axial **la care** va fi înclinată axa A. Dacă este introdus incremental, este unghiul **cu care** va fi înclinată axa A din poziţia curentă. Interval de intrare: de la –99999.9999° la +99999,9999°
- **Unghi axial B?**: Unghiul axial **la care** va fi înclinată axa B. Dacă este introdus incremental, este unghiul **cu care** va fi înclinată axa B din poziţia curentă. Interval de introducere: de la –99999,9999° la +99999,9999°
- **Unghi axial C?**: Unghiul axial **la care** va fi înclinată axa C. Dacă este introdus incremental, este unghiul **cu care** va fi înclinată axa C din poziţia curentă. Interval de introducere: de la –99999,9999° la +99999,9999°
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN", pagina 441



Bloc NC

```
N50 PLANE AXIAL B-45 .....*
```

Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificaţie
AXIAL	Pe direcţia axială

Specificarea comportamentului la poziţionare a funcţiei PLAN

Prezentare generală

Indiferent de ce funcţie PLAN utilizaţi pentru a defini planul de prelucrare înclinat, următoarele funcţii sunt întotdeauna disponibile pentru comportamentul la poziţionare:

- Poziţionare automată
- Selectarea posibilităţilor alternative de înclinare (nu cu **PLAN AXIAL**)
- Selectarea tipului de transformare (nu cu **PLAN AXIAL**)

Pericol de coliziune!

Dacă lucraţi cu ciclul**28 IMAGINE OGLINDA** într-un sistem înclinat, reţineţi următoarele

Dacă programaţi oglindirea înainte de înclinarea planului de lucru, aceasta va afecta şi înclinarea. Excepţie: Înclinarea cu ciclul 19 şi **PLAN AXIAL**.

Oglindirea unei axe rotative cu ciclul **28** va oglindi numai mişcările axei, nu şi unghiurile definite în funcţiile de PLAN. Prin urmare, poziţionarea axelor se va modifica.

Poziţionare automată: DEPLASARE/ROTIRE/STAŢIONARE (introducerea este obligatorie)

După introducerea tuturor parametrilor pentru definiţia planului, trebuie să specificaţi cum vor fi poziţionate axele rotative după valorile axiale calculate:

MOVE

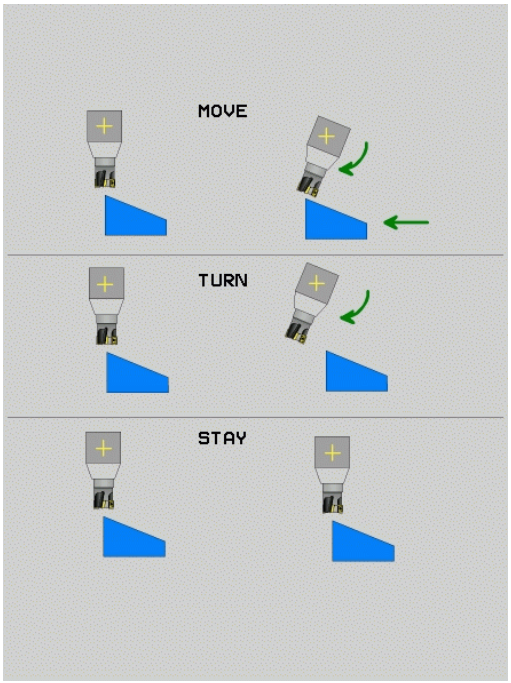
- Funcţia PLAN va poziţiona automat axele rotative, după valorile pentru poziţie calculate. Poziţia sculei faţă de piesa de prelucrat trebuie să rămână aceeaşi. TNC desfăşoară o mişcare de compensare în axele liniare

TURN

- Funcţia PLAN va poziţiona automat axele rotative, după valorile de poziţie calculate, dar numai axele rotative sunt poziţionate. TNC **nu** efectuează o deplasare de compensare pe axele liniare

STAY

- Veţi poziţiona axele rotative mai târziu, într-un bloc de poziţionare separat



Dacă aţi selectat opţiunea **MOVE** (funcţia **PLAN** va înclina axele automat cu mişcarea de compensare), trebuie definiţi următorii doi parametri: **Distanţa de la centrul de rotaţie şi vârful sculei** şi **Rata de avans? F** = de definit.

12.2 Funcţia PLAN: Înclinarea planului de lucru (opţiune software 8)

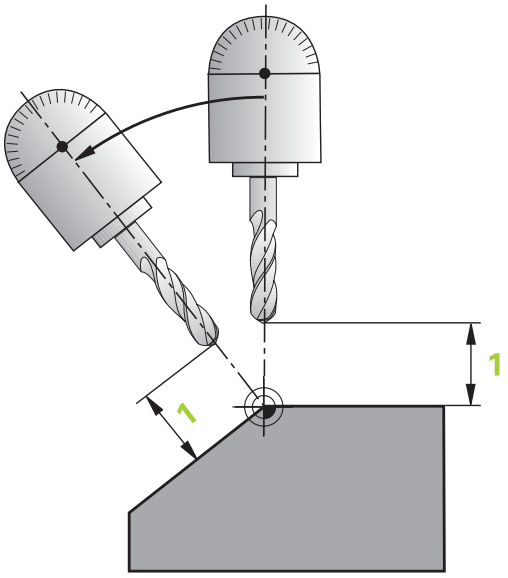
Dacă aţi selectat opţiunea **TURN** (funcţia **PLAN** va înclina axele automat fără nicio mişcare de compensare), trebuie definit următorul parametru: **Viteză de avans? F** = de definit.

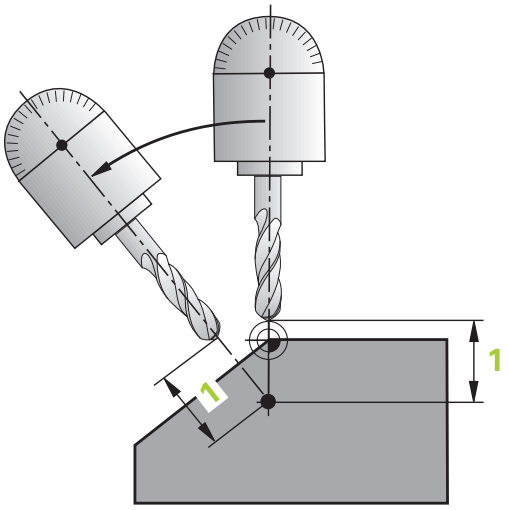
Dacă utilizaţi **PLAN** împreună cu **STAŢIONARE**, trebuie să poziţionaţi axele rotative într-un bloc separat după funcţia **PLAN**.

- **Distanţă vârf sculă - centru de rotaţie** (incremental): TNC înclină scula (sau masa) raportat la vârful sculei. Parametrul **DIST** deplasează centrul de rotaţie al mişcării de poziţionare relativ la poziţia actuală a vârfului sculei.

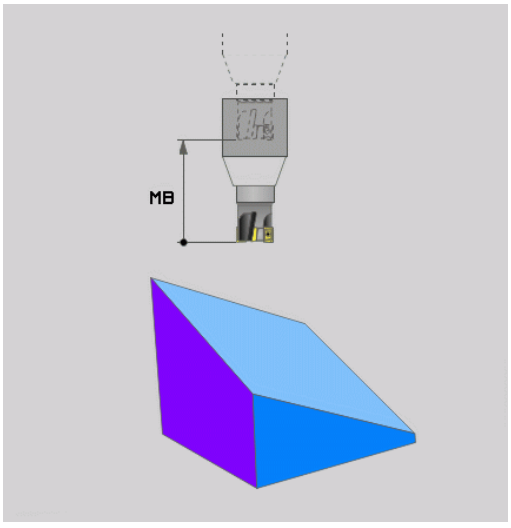
Notă:

- Dacă scula se află deja la distanţa specificată faţă de piesa de prelucrat înainte de poziţionare, din punct de vedere relativ se poate spune că scula este în aceeaşi poziţie după poziţionare (consultaţi ilustraţia din centru dreapta, 1 = DIST)
- Dacă scula nu se află la distanţa specificată faţă de piesa de prelucrat înainte de înclinare, din punct de vedere relativ se poate spune că scula este decalată faţă de poziţia originală după înclinare (consultaţi ilustraţia din dreapta jos, 1 = DIST)





- **Viteză de avans? F**=: Viteza de contur la care ar trebui poziţionată scula
- **Distanţă de retragere pe axa sculei?**: Calea de retragere **MB** este efectivă incremental de la poziţia curentă a sculei pe direcţia axei active a sculei de care se apropie TNC **înainte de înclinare**. **MB MAX** poziţionează scula imediat înainte de comutatorul limită software.



Poziţionarea axelor rotative într-un bloc separat

Urmaţi paşii următori dacă doriţi să poziţionaţi axele rotative într-un bloc de poziţionare separat (opţiunea **STAŢIONARE** selectată):

Pericol de coliziune!

Prepoziţionaţi scula într-o poziţie în care să nu existe pericol de coliziune cu piesa de prelucrat (dispozitive de fixare) în timpul poziţionării.

Nu programaţi oglindirea axei rotative între funcţia PLAN şi poziţionare; în caz contrar, sistemul de control va regla poziţiile conform valorilor oglindite, însă funcţia PLAN va fi calculată fără oglindire.

- Selectaţi orice funcţie **PLAN** şi definiţi poziţionarea automată cu opţiunea **STAŢIONARE**. În timpul execuţiei programului TNC calculează valorile poziţiei axelor rotative de pe maşină şi le stochează în parametrii de sistem Q120 (axa A), Q121 (axa B) şi Q122 (axa C)
- Definiţi blocul de poziţionare cu valorile angulare calculate de TNC

Exemple de blocuri NC: Poziţionaţi o maşină cu o masă rotativă C şi o masă cu înclinare A la un unghi spaţial de B+45°

...	
N10 G00 Z+250 G40	Poziţionarea la înălţimea de degajare
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	Definirea şi activarea funcţiei PLAN
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000	Poziţionaţi axa rotativă cu valorile calculate de TNC
...	Definirea prelucrării în planul de lucru înclinat

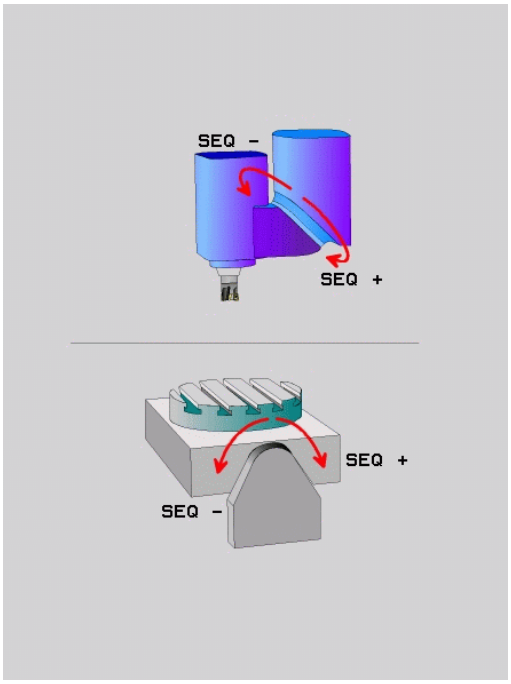
Selectarea posibilităţilor de înclinare alternative: SEQ +/- (introducere opţională)

Poziţia pe care o definiţi pentru planul de prelucrare este utilizată de TNC pentru a calcula poziţionarea corespunzătoare a axelor rotative prezente pe maşină. În general, există două posibilităţi de soluţie.

Utilizaţi comutatorul **SEQ** pentru a specifica posibilitatea utilizată de TNC:

- **SEQ+** poziţionează axa principală astfel încât să preia un unghi pozitiv. Axa principală este prima axă rotativă din sculă sau ultima axă rotativă din tabel (în funcţie de configuraţia maşinii)
- **SEQ-** poziţionează axa principală astfel încât să preia un unghi negativ.

Dacă soluţia aleasă cu **SEQ** nu se află în intervalul de parcurgere al maşinii, TNC afişează mesajul de eroare **Unghiul introdus nu este permis**.



> **!** Când este utilizată funcţia **PLAN AXIAL**, comutatorul **SEQ** nu este operaţional.

Dacă nu definiţi **SEQ,** TNC determină soluţia după cum urmează:

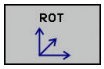
1. TNC verifică mai întâi dacă ambele soluţii posibile se află în intervalul de parcurgere al axelor rotative.
2. Dacă sunt, TNC selectează cea mai scurtă soluţie posibilă.
3. Dacă există doar o soluţie în intervalul de avans transversal, TNC va selecta această soluţie
4. Dacă niciuna dintre soluţii nu se află în intervalul de parcurgere, TNC afişează mesajul de eroare **Unghiul introdus nu este permis**.

Exemplu de maşină cu masă rotativă C şi masă înclinată A.
Funcţie programată: PLAN SPAŢIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

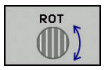
Limitator	Poziţia iniţială	SEQ	Poziţie a axei rezultată
Fără	A+0, C+0	neprog.	A+45, C+90
Fără	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Fără	A+0, C+0	–	A–45, C–90
Fără	A+0, C-105	neprog.	A–45, C–90
Fără	A+0, C–105	+	A+45, C+90
Fără	A+0, C–105	–	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	neprog.	A–45, C–90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	Mesaj de eroare
Fără	A+0, C-135	+	A+45, C+90

Selectarea tipului de transformare (înregistrare opţională)

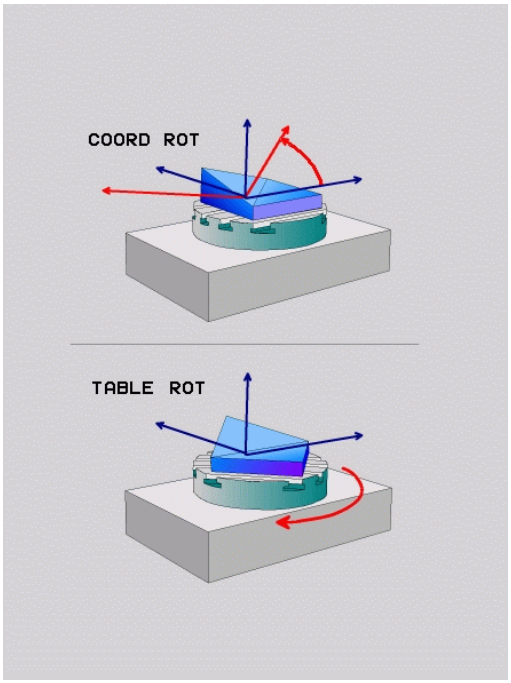
Pentru unghiurile de înclinare care rotesc numai sistemul de coordonate în jurul axei sculei, o funcţie specială vă permite să definiţi tipul transformării:



- **COORD ROT** precizează faptul că funcţia PLAN ar trebui să rotească sistemul de coordonate numai la unghiul de înclinare definit. Compensarea este aplicată în urma calculelor, iar axa rotativă nu este deplasată



- **ROT MASĂ** precizează faptul că funcţia PLAN ar trebui să poziţioneze axele rotative în unghiul de înclinare definit. Compensarea rezultă din rotirea piesei de prelucrat.



Când este utilizată funcţia **PLAN AXIAL**, funcţiile **COORD ROT** şi **TABLE ROT** nu sunt operabile.

Funcţia **COORD ROT** este activă numai dacă înclinarea are loc în jurul axei sculei, de ex. **SPC +45** cu axa **Z** a sculei. Imediat ce o a doua axă de pivotare devine necesară pentru implementare, funcţia **ROT. MASĂ** este activată automat.

Dacă folosiţi funcţia **ROT MASĂ** în combinaţie cu o rotire de bază şi un unghi de înclinare de 0, atunci TNC va înclina masa la unghiul definit în rotirea de bază.

Înclinaţi planul de lucru fără axele rotative



Această caracteristică trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Constructorul maşinii-unealtă trebuie să ia în calcul aspecte precum unghiul precis al capului unghiular montat pentru descrierea cinematicii.

Puteţi, de asemenea, alinia planul de lucru programat perpendicular pe sculă, fără axe rotative, de ex. pentru adaptarea planului de lucru la capul unghiular montat.

Utilizaţi funcţia **PLAN SPAŢIAL** şi comportamentul de poziţionare **STAŢIONARE** pentru a pivota planul de lucru la unghiul specificat de constructorul maşinii-unealtă.

Exemplu de cap unghiular montat cu direcţia permanentă Y a sculei:

Sintaxa NC

```
N10 T 5 G17 S4500*
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*
```



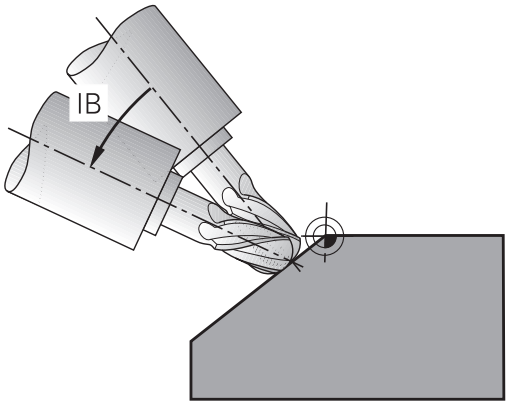
Unghiul de pivotare trebuie adaptat cu precizie la unghiul sculei; în caz contrar, TNC va afişa un mesaj de eroare.

12.3 Prelucrare cu scula înclinată într-un plan înclinat (opţiunea 9)

Funcţie

În combinaţie cu **M128** şi noile funcţii **PLAN**, **prelucrarea cu scula înclinată** într-un plan de prelucrare înclinat este acum posibilă. Sunt disponibile două posibilităţi pentru definire:

- Prelucrarea cu scula înclinată prin avansul transversal incremental al unei axe rotative



Prelucrarea cu scula înclinată într-un plan de prelucrare înclinat funcţionează numai cu capete de frezat sferice.

Prelucrarea cu scula înclinată prin avansul transversal incremental al unei axe rotative

- Retrageţi scula
- Definiţi funcţia PLAN; luaţi în considerare comportamentul la poziţionare
- Activarea M128
- Printr-un bloc în linie dreaptă, parcurgeţi incremental către unghiul de înclinare dorit, în axa corespunzătoare.

Exemplu de blocuri NC

...	
N12 G00 G40 Z+50 *	Poziţionarea la înălţimea de degajare
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE ABST50 F900 *	Definirea şi activarea funcţiei PLAN
N14 M128 *	Activarea M128
N15 G01 G91 F1000 B-17 *	Setarea unghiului de înclinare
...	Definirea prelucrării în planul de lucru înclinat

12.4 Funcţii auxiliare pentru axele rotative

Viteză de avans în mm/min pe axele rotative A, B, C: M116 (opţiunea 8)

Comportamentul standard

TNC interpretează viteza de avans programată a unei axe rotative în grade/min (în programele în mm şi, de asemenea, în programele în inci). Viteza de avans depinde aşadar de distanţa de la centrul sculei la centrul axei rotative.

Cu cât devine mai mare distanţa, cu atât va fi mai mare viteza de avans la conturare.

Viteză de avans în mm/min pe axe rotative cu M116

Geometria maşinii trebuie să fie specificată de producătorul maşinii-unelte în descrierea cinematicii.

M116 funcţionează numai pe mese rotative. M116 nu poate fi utilizată cu capete pivotante. Dacă maşina dvs. este echipată cu o combinaţie masă/cap, TNC ignoră axele rotative ale capului pivotant.

M116 este, de asemenea, aplicată dacă planul de lucru înclinat este activ şi în combinaţie cu M128 dacă aţi utilizat funcţia **M138** pentru a selecta axele rotative. **Mai multe informaţii:** "Selectarea axelor înclinate: M138", pagina 454 Apoi, **M116** va afecta doar axele rotative selectate cu **M138**.

TNC interpretează viteza de avans programată pe o axă rotativă în mm/min (sau în 1/10 inci/min). În acest caz, TNC calculează viteza de avans pentru bloc la începutul fiecărui bloc. Cu o axă rotativă, viteza de avans nu este modificată în timpul execuţiei blocului, chiar dacă scula se deplasează spre centrul axei rotative.

Efect

M116 este activă în planul de lucru. Resetaţi M116 cu M117. La sfârşitul programului, M116 este dezactivată.

M116 devine activă la începutul blocului.

Parcurgerea traseului mai scurt pe axe rotative: M126

Comportamentul standard



Comportamentul standard al TNC în timpul poziţionării axelor rotative este dependent de maşina-unealtă. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Comportamentul standard al TNC în timpul poziţionării axelor rotative al căror afişaj a fost redus la valori mai mici de 360° este decis de parametrul maşinii **shortestDistance** (nr. 300401). Acest parametru de maşină defineşte dacă TNC trebuie să ia în considerare diferenţa dintre poziţia nominală şi cea actuală sau dacă TNC trebuie să aleagă de fiecare dată (chiar fără M126) traseul cel mai scurt până la poziţia programată. Exemple:

Poziţie reală	Poziţie nominală	Avans transversal
350°	10°	–340°
10°	340°	+330°

Comportament cu M126

Cu M126, TNC va deplasa axa pe traseul mai scurt, dacă reduceţi afişarea unei axe rotative la o valoare mai mică de 360°. Exemple:

Poziţie reală	Poziţie nominală	Avans transversal
350°	10°	+20°
10°	340°	–30°

Efect

M126 devine activă la începutul blocului.

Pentru a anula M126, introduceţi M127. La încheierea programului, M126 este anulată automat.

Reducerea afişării unei axe rotative la o valoare mai mică de 360°: M94

Comportamentul standard

TNC deplasează scula de la valoarea angulară curentă la valoarea angulară programată.

Exemplu:

Valoare unghiulară curentă:	538°
Valoare angulară programată:	180°
Distanţă reală de avans transversal:	-358°

Comportament cu M94

La începutul blocului, TNC reduce mai întâi valoarea angulară curentă la o valoare mai mică de 360° şi apoi deplasează scula la valoarea programată. Dacă sunt active mai multe axe rotative, M94 va reduce afişarea tuturor axelor rotative. Ca alternativă puteţi introduce o axă rotativă după M94. TNC reduce atunci numai afişarea acestei axe.

Exemplu de blocuri NC

Pentru a reduce afişarea tuturor axelor rotative active:

```
N50 M94 *
```

Pentru a reduce numai afişarea axei C:

```
N50 M94 C *
```

Pentru a reduce afişarea tuturor axelor rotative active şi a deplasa apoi scula în axa C, la valoarea programată:

```
N50 G00 C+180 M94 *
```

Efect

M94 este aplicată numai în blocul în care este programată.

M94 devine activă la începutul blocului.

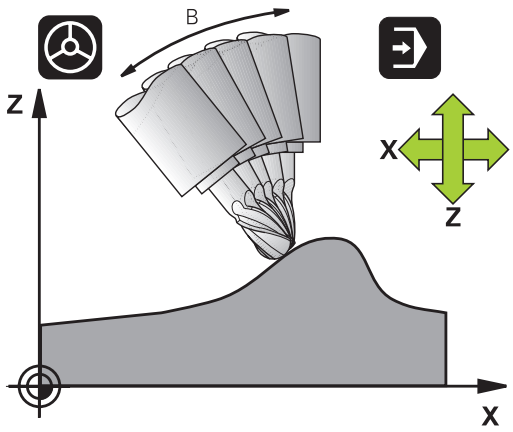
Menţinerea poziţiei vârfului sculei la poziţionarea cu axe înclinate (TCPM): M128 (opţiunea 9)

Comportamentul standard

TNC deplasează scula la poziţiile indicate în programul de prelucrare. Dacă poziţia unei axe înclinate se modifică în program, decalajul rezultat pe axele liniare trebuie să fie calculat şi parcurs într-un bloc de poziţionare.

Comportament cu M128 (TCPM: Administrarea centrului sculei)

Geometria maşinii trebuie să fie specificată de producătorul maşinii-unelte în descrierea cinematicii.



Dacă poziţia unei axe înclinate controlate se modifică în program, poziţia vârfului sculei faţă de piesa de prelucrat rămâne aceeaşi în timpul procesului de înclinare.

Atenţie: Pericol pentru piesa de prelucrat!

Pentru axe înclinate cu cuplaj Hirth: Nu modificaţi poziţia axei înclinate până nu aţi retras scula. Altfel este posibil să deterioraţi conturul când decuplaţi.

După **M128** puteţi programa altă viteză de avans, la care TNC va efectua deplasările de compensare în axele liniare.

Dacă doriţi să utilizaţi roata de mână pentru a modifica poziţia axei înclinate în timpul rulării programului, utilizaţi funcţia **M128** combinată cu **M118**. Suprapunerea poziţionării cu roata de mână este implementată prin activarea **M128**, în funcţie de setarea din meniul 3D-ROT al modului **Operare manuală**, în sistemul de coordonate activ sau în cel al maşinii.

Funcţiile **TCPM** şi **M128** nu sunt disponibile împreună cu monitorizarea dinamică a coliziunilor **M118**.

Înainte de a poziţiona cu **M91** sau **M92** şi înainte de o apelare a blocului **T**, **RESETAŢI** M128.

Pentru a evita scobirea conturului, trebuie să utilizaţi numai capete de frezat sferice cu **M128**.

Lungimea sculei trebuie să se raporteze la centrul sferic al vârfului sculei.

Dacă **M128** este activă, TNC afişează simbolul TCPM în afişajul de stare.

M128 pe mese cu înclinare

Dacă programaţi o deplasare a mesei cu înclinare cât timp **M128** este activă, TNC roteşte corespunzător sistemul de coordonate. Dacă, de exemplu, rotiţi axa C cu 90°, printr-o comandă de poziţionare sau decalare de origine) iar apoi programaţi o deplasare în axa X, TNC execută deplasarea pe axa Y a maşinii.

TNC transformă de asemenea originea definită, care a fost decalată de mişcarea mesei rotative.

M128 cu compensare de sculă 3D

Dacă efectuaţi o compensare 3D a sculei cu funcţia **M128** activă şi compensarea razei active /**G41**/**G42**, TNC va poziţiona automat axele rotative pentru anumite configuraţii geometrice ale maşinii (frezare periferică).

Mai multe informaţii: "Compensare tridimensională a sculei (opţiunea 9)", pagina

Efect

M128 devine activă la începutul blocului, iar **M129** – la sfârşitul blocului. **M128** este, de asemenea, activă în modurile de operare manuale şi rămâne activă chiar şi după o schimbare a modului. Viteza de avans pentru deplasarea de compensare va fi valabilă până când programaţi o nouă viteză de avans sau până când anulaţi **M128** cu **M129**.

Pentru a anula **M128** introduceţi **M129**. TNC anulează, de asemenea, **M128** dacă selectaţi un nou program într-un mod de operare rulare program.

Exemplu de blocuri NC

Viteza de avans 1000 mm/min. pentru deplasările de compensare:

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M128 F1000 *
```

Prelucrare înclinată cu axe rotative necontrolate

Dacă maşina dvs. este dotată cu axe rotative necontrolate (axe cu contorizare), puteţi efectua, în combinaţie cu M128, operaţii de prelucrare înclinată cu aceste axe.

1 Deplasaţi manual axele rotative la poziţiile dorite. M128 nu trebuie să fie activă!
2 Activaţi M128: TNC citeşte valorile reale ale tuturor axelor rotative prezente, calculează noua poziţie a centrului sculei şi actualizează afişarea poziţiei
3 TNC efectuează deplasarea de compensare necesară în blocul de poziţionare următor
4 Efectuaţi operaţia de prelucrare
5 La încheierea programului, resetaţi M128 cu M129 şi readuceţi axele rotative în poziţiile iniţiale

Procedaţi după cum urmează:

Cât timp M128 este activă, TNC monitorizează poziţiile reale ale axelor rotative necontrolate. Dacă poziţia reală este deviată de la poziţia nominală cu o valoare mai mare decât cea definită de producătorul maşinii, TNC emite un mesaj de eroare şi întrerupe rularea programului.

Selectarea axelor înclinate: M138

Comportamentul standard

TNC execută M128 şi şi înclină planul de lucru numai pe axele pentru care producătorul maşinii unealtă a setat parametrii adecvaţi ai maşinii.

Comportament cu M138

TNC execută funcţiile de mai sus numai în acele axe înclinate pe care le-aţi definit utilizând M138.

Dacă limitaţi numărul de axe înclinate cu ajutorul funcţiei **M138**, posibilităţile de înclinare ale maşinii dvs. ar putea fi, la rândul lor, limitate. Atunci când calculează unghiul axei selectate, sistemul de control setează valoarea la 0.

Efect

M138 devine activă la începutul blocului.

Puteţi reseta M138 reprogramând-o fără a introduce nicio axă.

Exemplu de blocuri NC

Efectuaţi funcţiile menţionate mai sus numai în axa înclinată C:

```
N50 G00 Z+100 G40 M138 C *
```

Compensarea configuraţiei cinematice a maşinii pentru poziţiile REALĂ/NOMINALĂ de la sfârşitul blocului: M144 (opţiunea 9)

Comportamentul standard

TNC deplasează scula la poziţiile indicate în programul de prelucrare. Dacă poziţia unei axe înclinate se modifică în program, decalajul rezultat în axele liniare trebuie să fie calculat şi parcurs într-un bloc de poziţionare.

Comportament cu M144

TNC calculează pentru valoarea poziţiei toate schimbările din configuraţia cinematică a maşinii, de exemplu la adăugarea unui accesoriu la broşă. Dacă poziţia unei axe înclinate controlate se modifică, poziţia vârfului sculei faţă de piesa de prelucrat este de asemenea modificată. Decalajul rezultat este calculat pe afişajul poziţiei.



Blocurile de poziţionare cu M91/M92 sunt permise dacă M144 este activă.

Afişarea poziţiei în modurile de operare SECVENŢĂ INTEGRALĂ şi BLOC UNIC nu se modifică până ce axele înclinate nu au ajuns în poziţia finală.

Efect

M144 devine activă la începutul blocului. M144 nu funcţionează în combinaţie cu M128 sau un plan de lucru înclinat.

Puteţi anula M144 programând M145.



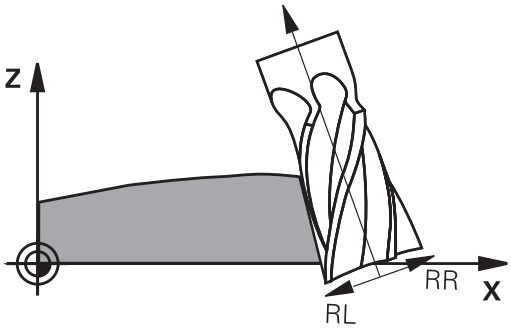
Geometria maşinii trebuie să fie specificată de producătorul maşinii-unelte în descrierea cinematicii.

Producătorul maşinii unelte determină comportamentul maşinii în modurile de operare automate şi manuale. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

12.5 Frezarea periferică: Compensarea razei 3-D cu M128 şi compensarea razei (G41/G42)

Aplicaţie

La frezarea periferică, TNC deplasează scula perpendicular pe direcţia de mişcare şi perpendicular pe direcţia sculei cu suma valorilor delta **DR** (tabel de scule şi blocul **T**). Determinaţi direcţia de compensare cu compensarea razei **G41/G42** (direcţie de deplasare Y+).



Pentru ca TNC să poată atinge orientarea setată a sculei, trebuie să activaţi funcţia **M128** şi apoi compensarea razei sculei. Apoi, TNC poziţionează automat axele rotative astfel încât scula să poată atinge orientarea definită de coordonatele axelor rotative cu compensarea activă.

Mai multe informaţii: " Menţinerea poziţiei vârfului sculei la poziţionarea cu axe înclinate (TCPM): M128 (opţiunea 9)", pagina 451

Această funcţie este posibilă numai pe maşinile pentru care puteţi defini unghiuri spaţiale pentru configurarea axei de înclinare. Consultaţi manualul maşinii.

TNC nu poate poziţiona automat axele rotative pe toate maşinile.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Reţineţi că TNC execută o deplasare de compensare cu **valorile delta** definite. Raza R a sculei, definită în tabelul de scule, nu are niciun efect asupra compensării.

Pericol de coliziune!

Pe maşinile ale căror axe rotative permit numai un avans transversal limitat, uneori poziţionarea automată poate necesita rotirea mesei cu 180°. În acest caz, aveţi grijă ca vârful sculei să nu intre în coliziune cu piesa de prelucrat sau cu elementele de fixare.

Puteţi defini orientarea sculei într-un bloc G01, după descrierea de mai jos.

Exemplu: Definirea orientării sculei cu M128 şi coordonatele axelor rotative

N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0 *	Prepoziţionare
N20 M128 *	Activarea M128
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000 *	Compensarea razei sculei
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0 *	Poziţionarea axei rotative (orientarea sculei)

13

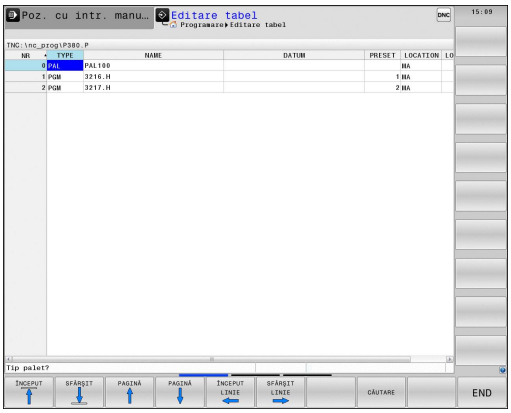
Programare: Editor masă mobilă

13.1 Gestionarea meselor mobile

Aplicaţie

Gestionarea tabelului mesei mobile este o funcţie dependentă de maşină. Intervalul standard de funcţionare este descris mai jos.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



Tabelele mesei mobile (**.P**) sunt utilizate pentru centre de prelucrare cu schimbătoare de mese mobile. Tabelurile mesei mobile apelează diferitele mese mobile cu programele de prelucrare corespunzătoare şi activează toate originile şi tabelele de origini definite.

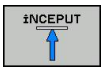
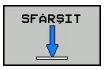
În absenţa unui schimbător de mese mobile, puteţi utiliza tabelele de mese mobile pentru a procesa succesiv programele NC cu origini diferite printr-o singură apăsare a tastei **NC START**.

Dacă doriţi să creaţi sau să gestionaţi tabele de mese mobile, numele fişierului trebuie să înceapă cu o literă.

Tabelele mesei mobile conţin următoarele informaţii:

- **NR**: Sistemul de control introduce automat valoarea la adăugarea unor rânduri noi. Valoarea este obligatorie pentru câmpul de introducere **Număr palet** = din funcţia **SCANARE BLOC**.
- **TIP**: Introducerea este obligatorie. Sistemul de control face diferenţa între valorile Masă mobilă **PAL**, dispozitiv de fixare **FIX** sau Program NC **PGM**. Selectaţi elementele folosind tasta **ENT** şi tastele săgeată.
- **NUME**: Introducerea este obligatorie. Producătorul maşinii poate seta nume pentru mesele mobile şi dispozitivele de fixare (a se vedea manualul maşinii), însă dvs. trebuie să specificaţi numele programelor. Dacă fişierele nu sunt stocate în directorul tabelului de mese mobile, trebuie să introduceţi căile complete.
- **ORIGINE**: Introducerea este obligatorie numai atunci când utilizaţi tabele de origini. Dacă fişierele nu sunt stocate în directorul tabelului de mese mobile, trebuie să introduceţi căile complete. Activaţi originile din tabelele de origini din programul NC folosind ciclul 7.
- **PRESETARE**: Introducerea este obligatorie numai atunci când utilizaţi origini diferite. Introduceţi numerele presetate necesare.

- **LOCAŢIE**: Introducerea este obligatorie. Valoarea **MA** indică faptul că maşina este încărcată cu o masă mobilă sau un element de fixare care poate fi prelucrat. TNC prelucrează numai mese mobile sau elemente de fixare identificate cu **MA**. Apăsaţi tasta **ENT** pentru a introduce **MA**. Apăsaţi tasta **NO ENT** pentru a elimina valoarea introdusă.
- **BLOCARE**: Introducerea este opţională. Utilizând un asterisc (*****), puteţi exclude de la procesare un rând din tabelul de mese mobile. Apăsaţi tasta **ENT** pentru a identifica rândul cu elementul *****. Apăsaţi tasta **NO ENT** pentru a anula blocarea. Puteţi bloca executarea pentru programe NC individuale, elemente de fixare sau pentru mese mobile întregi. Nu vor fi executate nici liniile neblocate (de ex. PGM) ale unei mese mobile blocate.

Tastă soft	Funcţie de editare
	Selectaţi începutul tabelului
	Selectaţi sfârşitul tabelului
	Selectaţi pagina anterioară din tabel
	Selectaţi pagina următoare din tabel
INSERARE LINIE	Inseraţi ca ultimul rând din tabel
ŞTERGERE LINIE	Ştergeţi ultimul rând din tabel
ADĂUGARE N LINII	Adăugaţi numărul de rânduri care pot fi introduse la sfârşitul tabelului
COPIERE CÂMP	Copierea valorii actuale
LIPIRE CÂMP	Inserarea valorii copiate
ÎNCEPUT LINIE	Selectaţi începutul rândului
SFÂRŞIT LINIE	Selectaţi sfârşitul rândului
CĂUTARE	Căutaţi şiruri de text sau valori
SORTARE/ MASCARE COLOANE	Ordonaţi sau ascundeţi coloane din tabel
EDITARE CÂMP CURENT	Editaţi câmpul curent
SORTARE	Ordonaţi după conţinutul coloanei
MAI MULTE FUNCŢII	Funcţii auxiliare, de ex. salvare
SELECTARE	Deschideţi caseta de dialog pentru selectarea căii către fişiere

Selectarea mesei mobile

- Selectaţi gestionarul de fişiere în modul **Programare** sau unul dintre modurile Rulare program: Apăsaţi tasta **PGM MGT**
- Afişaţi toate fişierele de tip .P: Apăsaţi tastele soft **SELECTARE TIP** şi **AFIŞARE TOATE** .P
- Selectaţi un tabel al mesei mobile cu tastele săgeţi sau introduceţi un nume nou de fişier pentru a crea un tabel nou
- Confirmaţi înregistrarea cu tasta **ENT**



Utilizaţi butonul pentru configuraţia ecranului pentru a comuta între vizualizarea tabelului şi cea a listei

Închideţi tabelul mesei mobile

- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta **PGM MGT**
- Pentru a selecta un alt tip de fişiere, apăsaţi tasta soft **SELECTARE TIP** şi tasta soft pentru tipul de fişier dorit, de exemplu **AFIŞARE .I**
- Selectaţi fişierul dorit

Procesarea tabelului mesei mobile



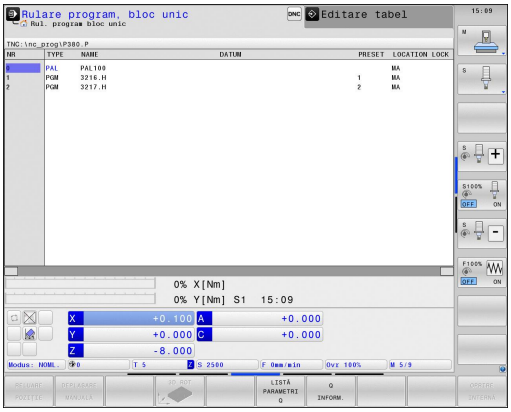
Un parametru al maşinii defineşte modul de executare a tabelului mesei mobile: în funcţie de bloc sau continuu.

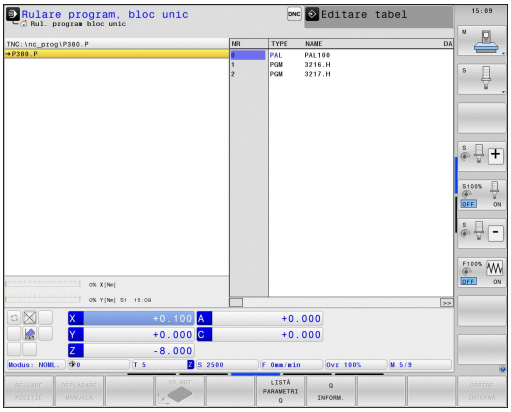
- În modul de operare **Rul. program, secv. integrală** sau **Rulare program, bloc unic**, selectaţi gestionarul de fişiere: Apăsaţi tasta **PGM MGT**
- Afişaţi toate fişierele de tip .P: Apăsaţi tastele soft **SELECTARE TIP** şi **AFIŞARE .P**
- Selectaţi tabelul mesei mobile cu tastele săgeţi şi confirmaţi cu **ENT**
- Executaţi tabelul de mese mobile: Apăsaţi tasta **NC START**

Configuraţia ecranului atunci când lucraţi în tabelul de mese mobile

Dacă doriţi să afişaţi simultan conţinutul programului şi cel al tabelului de mese mobile, selectaţi configuraţia ecranului **PALET + PROGRAM**. În timpul execuţiei, TNC afişează blocurile de program în partea stângă şi masa mobilă în partea dreaptă. Pentru a verifica conţinutul programului înainte de execuţie, efectuaţi următorii paşi:

- Selectaţi tabelul mesei mobile
- Cu tastele săgeţi, alegeţi programul pe care doriţi să îl verificaţi
- Apăsaţi tasta soft **OPEN PGM**: TNC afişează pe ecran programul selectat. Acum puteţi naviga prin program cu tastele săgeţi
- Pentru a reveni la tabelul mesei mobile: Apăsaţi tasta soft **END PGM PAL**





14

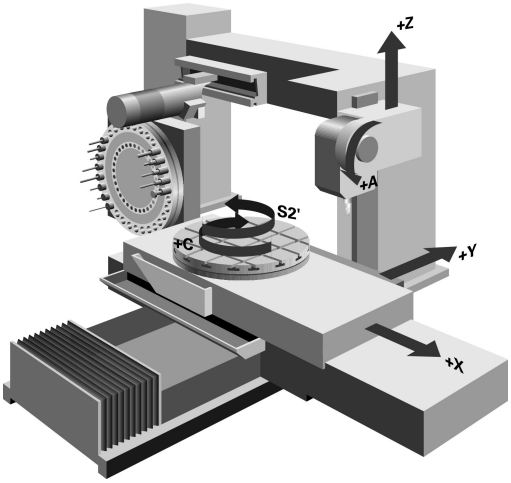
Programarea: Operaţiile de strunjire

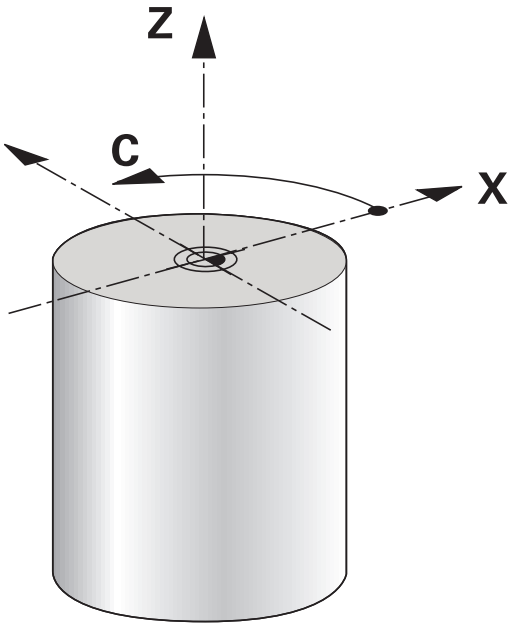
14.1 Operaţiile de strunjire la maşinile de frezat (opţiunea 50)

Introducere

Unele tipuri speciale de maşini de frezat permit atât operaţiunile de frezare, cât şi cele de găurire. O piesă de prelucrat poate fi astfel prelucrată complet pe o maşină fără prindere din nou în mandrină, chiar dacă sunt necesare aplicaţii complexe de frezare şi strunjire.

Operaţiile de strunjire sunt procese de prelucrare prin care piesele de prelucrat sunt rotite, implementând astfel mişcările de aşchiere. O sculă fixă efectuează mişcări de avans şi de pas de avans. Aplicaţiile de strunjire, în funcţie de direcţia de prelucrare şi de sarcină, sunt subîmpărţite în diversele procese de producţie, de ex. strunjirea longitudinală, strunjirea frontală, strunjirea de canale sau strunjirea de fileturi.





TNC vă oferă mai multe cicluri pentru fiecare dintre diversele procese de producţie.

Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Pe TNC puteţi pur şi simplu să comutaţi între modurile Frezare şi Strunjire în cadrul programului NC. În modul Strunjire, masa rotativă serveşte drept broşă de strunjire, în timp ce este fixată broşa de frezare cu scula. Acest lucru permite crearea de contururi simetrice rotaţionale. Presetarea trebuie să fie în centrul broşei de strunjire.

La gestionarea sculelor de strunjire, sunt luate în considerare alte descrieri geometrice decât pentru sculele de frezare sau de găurire. Pentru a executa compensarea razei sculei, de exemplu, trebuie să definiţi raza sculei. TNC include instrumente speciale de gestionare a sculelor de strunjire pentru a permite acest proces de definire.

Mai multe informaţii: "Datele sculei", pagina 475

Sunt disponibile cicluri diferite pentru prelucrare. De asemenea, acestea pot fi utilizate cu axe pivotante suplimentare.

Mai multe informaţii: "Strunjire înclinată", pagina 488

Asignarea axelor la strunjire este definită astfel încât coordonatele X să descrie diametrul piesei de prelucrat şi coordonatele Z, poziţiile longitudinale.

Astfel, programarea este realizată întotdeauna în planul de coordonate XZ. Axele maşinii care urmează să fie utilizate pentru deplasările necesare depind de cinematica maşinii respective şi sunt determinate de producătorul maşinii. Acest lucru face ca programele NC cu funcţii de strunjire să fie în mare măsură interşanjabile şi independente de modelul maşinii.

14.2 Funcţii de bază (opţiunea 50)

Comutarea între modurile de funcţionare frezare/ strunjire



Comutarea cinematicii maşinii este o funcţie dependentă de maşină.

Maşina trebuie să fi fost adaptată de producător pentru operaţii de strunjire şi pentru comutarea modului de operare. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Pentru a comuta între operaţiile de frezare şi strunjire trebuie să comutaţi la modul specific.

Puteţi comuta aceste moduri de operare cu funcţiile NC **FUNCTION MODE TURN** şi **FUNCTION MODE MILL**.

TNC afişează un simbol pe afişajul de stare când este activ modul de strunjire

Pictogramă	Mod de operare
	Mod de strunjire activ: **FUNCTION MODE TURN**
Niciun simbol	Mod de frezare activ: **FUNCTION MODE MILL**

Când se comută între modurile de operare, TNC execută o macrocomandă care defineşte setările specifice maşinii pentru modul de operare specific. Cu funcţiile NC **MOD FUNCŢIE STRUNJIRE** şi **MOD FUNCŢIE FREZARE**, puteţi activa un model cinematic al maşinii pe care constructorul maşinii l-a definit şi salvat în macrocomandă.



Presetarea trebuie să fie în centrul broşei de strunjire în modul de strunjire.

Poziţia vârfului sculei trebuie să fie aliniată cu centrul broşei de strunjire. Poziţionaţi coordonatele Y în modul Strunjire în centrul broşei de strunjire.

Verificaţi orientarea broşei sculei. Vârful sculei trebuie să se alinieze cu centrul broşei de strunjire pentru prelucrare exterioară. Vârful sculei trebuie să se alinieze în opoziţie cu centrul broşei de strunjire pentru prelucrare interioară.

Verificaţi dacă direcţia de rotaţie a broşei de strunjire este corectă pentru scula încărcată.

Dacă procesaţi piese de prelucrat grele, cu turaţii mari, apar forţe fizice mari. Asiguraţi-vă că piesa de prelucrat este bine fixată pentru a evita accidentele sau deteriorarea maşinii.



În modul Strunjire, valorile diametrului sunt afişate pe afişajul poziţiei axei X. TNC afişează apoi un simbol de diametru pe afişajul poziţiei.

În modul Strunjire, potenţiometrul broşei are efect asupra broşei de strunjire (masă rotativă).

Comutarea modurilor nu este posibilă dacă „Înclinarea planului de lucru” sau TCPM este activă.

În modul Strunjire nu sunt permise conversiile de coordonate, cu excepţia ciclului de decalare a originii.

De asemenea, puteţi utiliza funcţia smartSelect pentru definirea funcţiilor de strunjire.

Mai multe informaţii: "Prezentare generală a funcţiilor speciale", pagina 380

Intrarea în modul de operare:



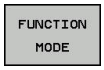
- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale



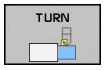
- Selectaţi meniul pentru **FUNCŢIILE PROGRAMULUI DE STRUNJIRE**



- Selectaţi **FUNCŢII DE BAZĂ**



- Selectaţi **MOD FUNCŢIE**



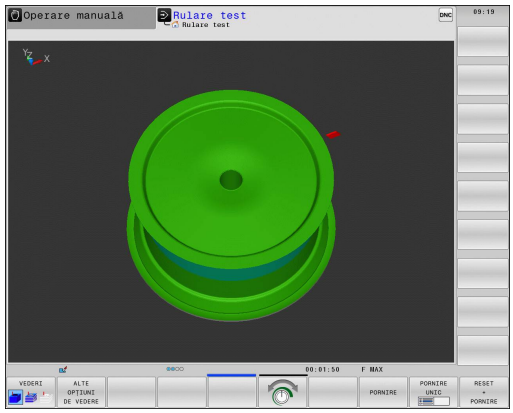
- Selectaţi funcţia pentru modul Strunjire sau Frezare
- Selectaţi modelul cinematic care urmează a fi activat prin comutare (funcţie dependentă de maşină). Dacă nu doriţi să definiţi un model cinematic, confirmaţi cu tasta **NO ENT**

Sintaxa NC

```
11 FUNCTION MODE TURN "AC_TABLE" ; ACTIVARE MOD STRUNJIRE
12 FUNCTION MODE MILL "B_HEAD" ; ACTIVARE MOD FREZARE
```

Afişarea grafică a operaţiilor de strunjire

Puteţi simula operaţii de strunjire în modul **Rulare test**. Pentru aceasta este necesară o definiţie a piesei brute de prelucrat adecvată pentru procesul de strunjire şi opţiunea nr. 20.

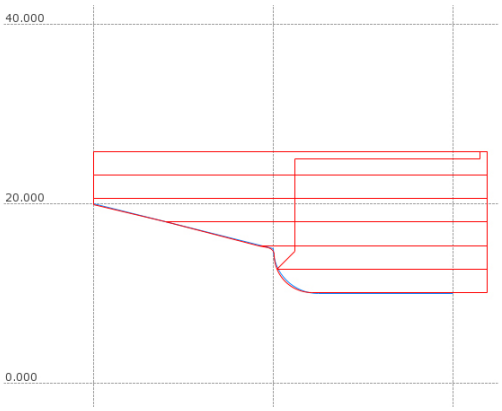


Duratele de prelucrare afişate pentru operaţiile de frezare/strunjire din simulare nu corespund cu duratele reale de prelucrare.

Afişarea grafică în modul de operare Programare

Puteţi simula grafic procesele de strunjire cu grafica liniară în modul **Programare**. Pentru a afişa mişcările transversale din modul de strunjire în modul **Programare**, schimbaţi configuraţia ecranului cu tastele soft.

Mai multe informaţii: "Generarea unui grafic pentru un program existent", pagina 157



Asignarea standard a axelor la strunjire este definită astfel încât coordonatele X să descrie diametrul piesei de prelucrat şi coordonatele Z – poziţiile longitudinale.

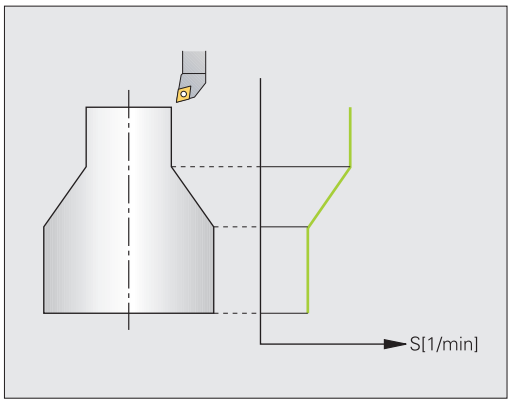
Chiar şi când strunjirea are loc într-un plan 2D (coordonatele X şi Z) cu o piesă brută dreptunghiulară, trebuie, totuşi, să programaţi valorile Y când definiţi piesa brută de prelucrat.

Sintaxa NC

%LT 200 G71 *	
N10 G30 G18 X+0 Y-1 Z-50 *	Definirea piesei brute de prelucrat pentru simularea grafică a piesei de prelucrat
N20 G31 G90 X+87 Y+1 Z+2 *	
N30 T301 *	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250 *	Retragerea sculei pe axa broşei la avans transversal rapid
N50 FUNCTION MODE TURN *	Activarea modului Strunjire

Programarea turaţiei broşei

Dacă prelucraţi la viteză de aşchiere constantă, gama de antrenare selectată limitează gama de viteze posibile ale broşei. Gamele de antrenare posibile (dacă este cazul) depind de maşina dvs.



Prin strunjire puteţi prelucra atât la viteză constantă a broşei, cât şi la viteză de aşchiere constantă.

Dacă prelucraţi la viteză de aşchiere constantă **VCONST:ON**, TNC modifică viteza în funcţie de distanţa de la vârful sculei la centrul broşei de strunjire. TNC creşte viteza mesei cu poziţionare în direcţia centrului de strunjire şi reduce viteza cu deplasări de îndepărtare de la centrul de strunjire.

Pentru prelucrarea cu viteză constantă a broşei **VCONST:OFF**, viteza este independentă de poziţia sculei.

Utilizaţi **FUNCTION TURNDATA SPIN** pentru a defini viteza. TNC oferă acum următoarele elemente de introducere:

- VCONST: Viteză de aşchiere constantă pornită/oprită (obligatoriu)
- VC: Viteză de aşchiere (opţional)
- S: Viteză nominală atunci când nicio viteză constantă de aşchiere nu este activă (opţional)
- S MAX: Viteza maximă cu viteză constantă de aşchiere (opţională) este resetată cu S MAX 0
- gearrange: Gama de trepte pentru broşa de strunjire (opţional)

Definirea vitezei:

SPEC FCT
- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCTII PROGRAM STRUNJIRE
- Selectaţi meniul pentru **FUNCŢIILE PROGRAMULUI DE STRUNJIRE**

FUNCTION TURNDATA
- Selectaţi **FUNCTION TUNRNDATA**

TURNDATA SPIN
- Selectaţi **TURNDATA SPIN**

VCONST: ON
- Selectaţi funcţia pentru introducerea vitezei **VCONST:**

Ciclul G800 limitează turaţia maximă în cazul strunjirii excentrice. Pentru resetare, programaţi **FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX0**.

Sintaxa NC

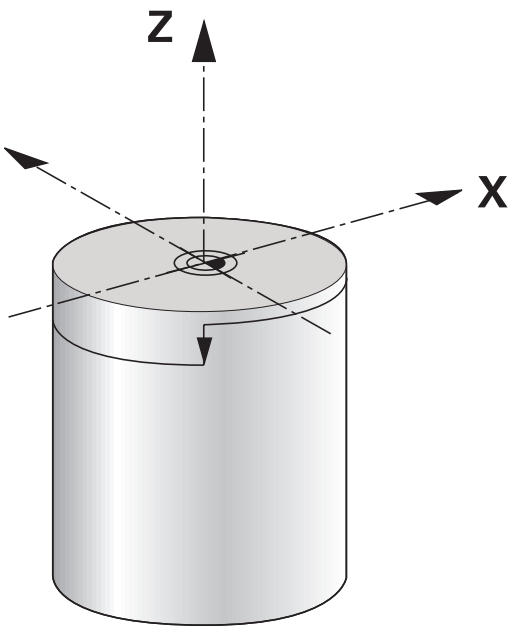
3 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100 GEARRANGE:2	Definirea unei viteze de aşchiere constante în gama de trepte 2
3 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S550	Definirea unei viteze constante a broşei
...	

Viteză de avans

Pentru strunjire, vitezele de avans sunt specificate adesea în milimetri pe rotaţie. TNC deplasează scula conform unei valori definite pentru fiecare rotaţie a broşei. Viteza de avans la conturare rezultată depinde, aşadar, de viteza broşei de strunjire. La viteze mari,TNC creşte viteza de avans şi la viteze reduse reduce viteza de avans. Cu o adâncime de aşchiere uniformă puteţi prelucra cu forţă de aşchiere constantă pentru a atinge o grosime de aşchiere constantă.

Viteza de avans programată pe un TNC este interpretată, în mod implicit, întotdeauna în milimetri pe minut (mm/min). Dacă doriţi să definiţi viteza de avans în milimetri pe rotaţie (mm/1), trebuie să programaţi **M136**. TNC interpretează apoi toate specificaţiile ulterioare ale vitezei de avans în mm/1 până când **M136** este anulată.

M136 este eficace modal la începutul blocului şi poate fi anulată cu **M137**.



Sintaxa NC

%LT 200 G71 *	
N40 G00 G40 G90 X+102 Z+2	Deplasare la avans transversal rapid
...	
N30 G01 X+87 F200 *	Deplasare la o viteză de avans de 200 mm/min.
N40 M136 *	Viteză de avans în milimetri pe rotaţie
N50 G01 X+154 F0.2 *	Deplasare la o viteză de avans de 0,2 mm/1
...	

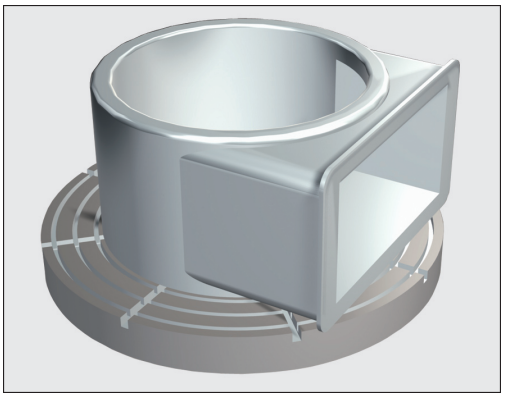
14.3 Funcţiile de dezechilibru (opţiunea 50)

Dezechilibru la strunjire

Informaţii generale

Maşina trebuie să fi fost adaptată de către producător în vederea monitorizării şi măsurării dezechilibrelor. Funcţiile de dezechilibru nu sunt necesare la unele tipuri de maşină. Este posibil ca aceste funcţii să nu fie disponibile pe maşina dvs. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Funcţiile de dezechilibru descrise aici reprezintă funcţii de bază care sunt configurate şi adaptate la maşină de către producătorul acesteia. Domeniul de acţiune şi efectul funcţiilor descrise pot, prin urmare, varia de la o maşină la alta. Producătorul maşinii poate, de asemenea, furniza funcţii diferite de dezechilibru. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



În cadrul unei operaţii de strunjire, scula se află în poziţie fixă, în timp ce masa rotativă şi piesa de prelucrat prinsă în mandrine se rotesc. În funcţie de dimensiunea piesei de prelucrat, masa pusă în mişcare de rotaţie poate fi foarte mare. În timpul rotirii piesei de prelucrat se creează o forţă centrifugă orientată spre exterior.

Forţa centrifugă generată depinde, în esenţă, de viteza de rotaţie, de masă şi de dezechilibrul piesei de prelucrat. Un dezechilibru apare atunci când un corp cu masă distribuită neuniform pentru o rotaţie simetrică efectuează o mişcare circulară. Rotaţia obiectului cu masă generează forţe centrifuge orientate spre exterior. Dacă masa aflată în mişcare de rotaţie este distribuită uniform, forţele centrifuge se vor anula reciproc.

Dezechilibrul este influenţat în mod semnificativ de forma structurală a piesei de prelucrat (de ex., corpul nesimetric al unei pompe) şi de mandrine. Deoarece modificarea acestor factori este deseori imposibilă, este necesar să compensaţi orice dezechilibru existent prin intermediul unor greutăţi de echilibrare. În acest scop, TNC include ciclul **MĂSURARE BĂTAIE**. Ciclul determină dezechilibrul existent şi calculează masa şi poziţia greutăţii de echilibrare necesare.



Rotaţia piesei de prelucrat generează forţe centrifuge care pot cauza vibraţii (rezonanţă), în funcţie de dezechilibru. Aceste vibraţii au un efect negativ asupra procesului de prelucrare şi reduc durata de viaţă a sculelor. Forţele centrifuge mari pot cauza deteriorarea maşinii sau ieşirea piesei de prelucrat din dispozitivele de fixare.

Verificaţi dezechilibrul la fiecare prindere în mandrine a unei noi piese de prelucrat. Dacă este necesar, compensaţi orice dezechilibru cu ajutorul unor greutăţi de echilibrare.

Îndepărtarea materialului în timpul prelucrării va modifica distribuirea masei în cadrul piesei de prelucrat. Acest lucru poate influenţa, de asemenea, dezechilibrul piesei de prelucrat. Prin urmare, este indicat să efectuaţi verificări ale dezechilibrului între etapele de prelucrare.

Luaţi în calcul masa şi dezechilibrul piesei de prelucrat atunci când selectaţi viteza. Nu utilizaţi viteze înalte cu piese de prelucrat grele sau sarcini de dezechilibru mari.

Funcţia Monitor dezechilibru

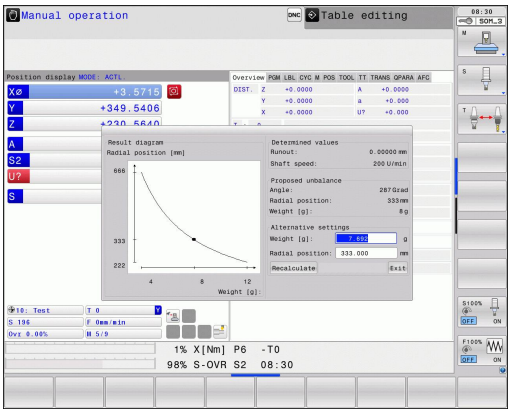
Funcţia Monitor dezechilibru monitorizează dezechilibrul unei piese de prelucrat în modul Strunjire. Dacă este depăşită o limită maximă de dezechilibru specificată de către producătorul maşinii, TNC afişează un mesaj de eroare şi iniţiază o oprire de urgenţă. În plus, puteţi reduce limita admisă de dezechilibru setând parametrul opţional al maşinii **limitUnbalanceUsr** (nr. 120101). Dacă această limită este depăşită, TNC va afişa un mesaj de eroare. Rotaţia mesei nu este oprită în acest caz. TNC activează automat funcţia Monitor dezechilibru atunci când activaţi modul Strunjire. Monitorul de dezechilibru va rămâne activ până la comutarea înapoi în modul Frezare.

Ciclul Măsurare dezechilibru

Pentru a asigura un nivel maxim de siguranţă şi o solicitare minimă a maşinii şi piesei de prelucrat în timpul strunjirii, este indicat să verificaţi dezechilibrul piesei de prelucrat prinse în mandrină şi să îl compensaţi cu ajutorul unei greutăţi de echilibrare. În acest scop, TNC include ciclul **MĂSURARE BĂTAIE**.

Ciclul **MĂSURARE BĂTAIE** determină dezechilibrul piesei de prelucrat şi calculează masa şi poziţia greutăţii de echilibrare necesare.

Pentru a determina dezechilibrul:





- Comutaţi rândul de taste soft în modul Operare manuală

CICLURI MANUALE

- Selectaţi tasta soft **CICLURI MANUALE**

STRUNJIRE

- Selectaţi tasta soft **STRUNJIRE**

UBALANSE MĂLE

- Selectaţi tasta soft **MĂSURARE BĂTAIE**
- Introduceţi viteza pentru detectarea dezechilibrului
- Apăsaţi butonul NC Start: Ciclul începe să rotească masa la viteză redusă şi măreşte treptat viteza până la valoarea definită. TNC afişează o fereastră în care sunt indicate valorile calculate ale masei şi poziţiei radiale ale greutăţii de echilibrare.

Dacă doriţi să utilizaţi valori diferite ale poziţiei radiale sau masei pentru greutatea de echilibrare, puteţi suprascrie una dintre valori; cealaltă valoare va fi recalculată automat.



Repetaţi măsurătoarea dezechilibrului după fixarea greutăţii de echilibrare.

În anumite cazuri, poate fi necesar să utilizaţi două sau mai multe greutăţi de echilibrare în poziţii diferite pentru a compensa dezechilibrul.

14.4 Sculele în modul de strunjire (opţiunea 50)

Apelare sculă

La fel ca în modul Frezare, sculele de strunjire sunt apelate cu funcţia **T**. Trebuie doar să introduceţi numărul sau numele sculei în blocul **T**.



Puteţi apela şi introduce o sculă de strunjire atât în modul Frezare, cât şi în modul Strunjire.

Selectarea sculei în fereastra pop-up

Dacă deschideţi o fereastră contextuală pentru selectarea sculei, TNC marchează cu verde toate sculele disponibile în depozitul de scule.

În plus faţă de numărul şi numele sculei, sistemul de control afişează şi coloanele **ZL** şi **XL** din tabelul de scule de strunjire.

Sintaxa NC

N40 FUNCTION MODE TURN	Selectarea modului Strunjire
N50 T301	Apelare sculă

Compensarea sculei în program

Cu **FUNCTION TURNDATA CORR** puteţi defini valori de compensare suplimentare pentru scula activă. În **TURNDATA CORR FUNCTION** puteţi introduce valorile delta pentru lungimile sculelor în direcţia X **DXL** şi în direcţia Z **DZL**. Valorile de compensare au un efect aditiv asupra valorilor de compensare din tabelul de scule de strunjire.

FUNCTION TURNDATA CORR se aplică întotdeauna pentru scula activă. Un nou **T** dezactivează din nou compensarea. Când ieşiţi din program (de exemplu PGM MGT), TNC resetează automat valorile de compensare.

Când introduceţi funcţia **TURNDATA CORR FUNCTION**, puteţi specifica cu tasta soft efectul compensării sculei:

- **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**: Compensarea sculei este activă în sistemul de coordonate al sculei
- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**: Compensarea sculei este activă în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat



Compensarea sculei **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** este întotdeauna valabilă în sistemul de coordonate al sculei, chiar şi în timpul prelucrării înclinate.

Definiţi compensarea sculei:

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCTII PROGRAM STRUNJIRE

- Selectaţi meniul pentru **FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE**

FUNCTION TURNDATA

- Selectaţi **FUNCTION TUNRNDATA**

TURNDATA CORR

- Selectaţi **TURNDATA CORR**

Sintaxa NC

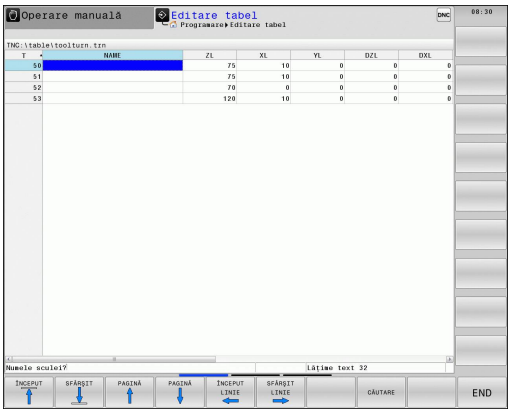
```
21 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DZL:0.1 DXL:0.05
...
```

Datele sculei

Definiţi datele sculei specifice strunjirii în tabelul de scule de strunjire **TOOLTURN.TRN**.

Numărul sculei salvate în coloana **T** se referă la numărul sculei de strunjire din TOOL.T. Valorile geometrice, precum **L** şi **R** din TOOL.T nu sunt luate în considerare cu sculele de strunjire.

În plus, trebuie să identificaţi sculele de strunjire în tabelul de scule TOOL.T ca scule de strunjire. Pentru aceasta, în coloana TYP selectaţi tipul de sculă **TURN** pentru scula adecvată. Dacă aveţi nevoie de date geometrice suplimentare pentru o sculă, puteţi crea scule indexate suplimentare în acest scop.



Numărul sculei din TOOLTURN.TRN trebuie să corespundă cu numărul sculei de strunjire din TOOL.T. Dacă introduceţi sau copiaţi o linie nouă, puteţi introduce apoi numărul corespunzător.

Sub fereastra tabelului, TNC afişează textul de dialog, specificarea unităţii şi zona de introducere pentru câmpul de introducere specific

Alte tabele de scule, utilizate pentru arhivare sau pentru rulările testelor, primesc nume diferite de fişiere, cu extensia **.TRN**.

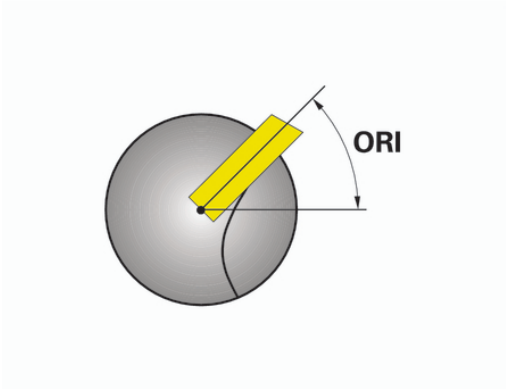
Datele sculei din tabelul cu scule de strunjire

Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
T	Numărul sculei: Trebuie să corespundă cu numărul sculei de strunjire din TOOL.T	-
NUME	Nume sculă: TNC preia automat numele sculei doar dacă selectaţi tabelul de scule de strunjire în tabelul de scule	**Interval de intrare: max. 32 caractere, doar litere mari, fără spaţii**
ZL	Valoarea de compensare pentru lungimea sculei 1 (direcţia Z)	**-99999.9999...+99999.9999**
XL	Valoarea de compensare pentru lungimea sculei 2 (direcţia X)	**-99999.9999...+99999.9999**
YL	Valoarea de compensare pentru lungimea sculei 3 (direcţia Y)	**-99999.9999...+99999.9999**
DZL	Valoarea delta pentru lungimea sculei 1 (direcţia Z), efect aditiv asupra ZL	**-99999.9999...+99999.9999**
DXL	Valoarea delta pentru lungimea sculei 2 (direcţia X), efect aditiv asupra XL	**-99999.9999...+99999.9999**
DYL	Valoarea delta pentru lungimea sculei 3 (direcţia Y), efect aditiv asupra YL	**-99999.9999...+99999.9999**
RS	Raza vârfului sculei: TNC ia în considerare raza vârfului sculei în ciclurile de strunjire şi implementează compensarea razei vârfului sculei când au fost programate contururi cu compensarea razei **RL** sau **RR**	**-99999.9999...+99999.9999**
TO	Orientare sculă: Direcţia vârfului sculei	**de la 1 la 9**
UNGHIUL DE ORIENTARE (ORI)	Orientare broşă de frezare: Unghiul broşei de frezare pentru alinierea sculei de strunjire în poziţia de prelucrare	**-360.0...+360.0**

Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
T-ANGLE	Setarea unghiului pentru sculele de degroşare şi finisare	**0.0000...+179.9999**
P-ANGLE	Unghiul la vârf pentru sculele de degroşare şi finisare	**0.0000...+179.9999**
CUTLENGTH	Lungime de tăiere a sculei de canelare	**0.0000...+99999.9999**
CUTWIDTH	Lăţimea sculei de canelare	**0.0000...+99999.9999**
TYPE	Tip sculă de strunjire: Sculă de degroşare **ROUGH**, sculă de finisare **FINISH**, sculă de filetare **THREAD**, sculă de canelare **RECESS**, sculă circulară **BUTTON**, sculă de strunjire a canelurilor **RECTURN**	**ROUGH**, **FINISH**, **THREAD**, **RECESS**, **BUTTON**, **RECTURN**

Sistemul de control poate descrie coloanele **DXL** şi **DZL** folosind cicluri ale palpatorului.

Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor



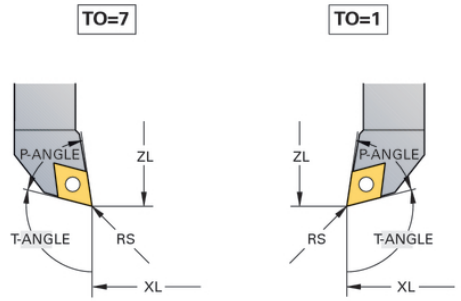
Cu unghiul de orientare a broşei **ORI** definiţi poziţia unghiulară a broşei de frezare pentru scula de strunjire. Orientaţi vârful sculei în funcţie de orientarea sculei **TO** pe centrul tabelului rotativ sau în direcţie opusă.

Scula trebuie să fie prinsă şi măsurată în poziţia corectă.

Verificaţi orientarea sculei după definiţia unei scule.

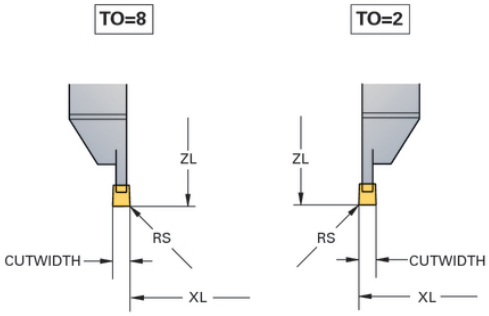
Datele sculei pentru scula de strunjit

Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
ZL	Lungime sculă 1	Necesar
XL	Lungime sculă 2	Necesar
XL	Lungime sculă 3	Opţional
DZL	Compensare uzură **ZL**	Opţional
DXL	Compensare uzură **XL**	Opţional
DYL	Compensare uzură **YL**	Opţional
RS	Rază tăiere	Necesar
TO	Orientare sculă	Necesar
ORI	Unghi de orientare	Necesar
T-ANGLE	Unghi sculă	Necesar
P-ANGLE	Unghi la vârf	Necesar
TYPE	Tip sculă	Necesar



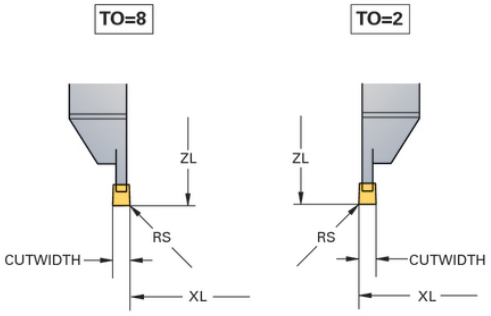
Datele sculei pentru scule de canelare

Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
ZL	Lungime sculă 1	Necesar
XL	Lungime sculă 2	Necesar
YL	Lungime sculă 3	Opţional
DZL	Compensare uzură **ZL**	Opţional
DXL	Compensare uzură **XL**	Opţional
DYL	Compensare uzură **YL**	Opţional
RS	Rază tăiere	Necesar
TO	Orientare sculă	Necesar
ORI	Unghi de orientare	Necesar
CUTWIDTH	Lăţimea sculei de canelare	Necesar
TYPE	Tip sculă	Necesar



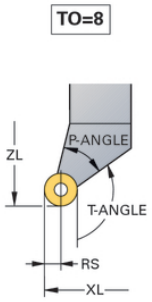
Datele sculei pentru scula de strunjire a canelurilor

Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
ZL	Lungime sculă 1	Necesar
XL	Lungime sculă 2	Necesar
YL	Lungime sculă 3	Opţional
DZL	Compensare uzură **ZL**	Opţional
DXL	Compensare uzură **XL**	Opţional
DYL	Compensare uzură **YL**	Opţional
RS	Rază tăiere	Necesar
TO	Orientare sculă	Necesar
ORI	Unghi de orientare	Necesar
CUTLENGTH	Lungime de tăiere sculă de canelare	Necesar
CUTWIDTH	Lăţimea sculei de canelare	Necesar
TYPE	Tip sculă	Necesar



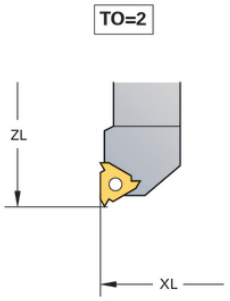
Datele sculei pentru scule circulare

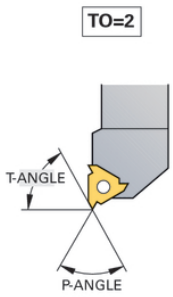
Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
ZL	Lungime sculă 1	Necesar
XL	Lungime sculă 2	Necesar
YL	Lungime sculă 3	Opţional
DZL	Compensare uzură **ZL**	Opţional
DXL	Compensare uzură **XL**	Opţional
DYL	Compensare uzură **YL**	Opţional
RS	Rază tăiere	Necesar
TO	Orientare sculă	Necesar
ORI	Unghi de orientare	Necesar
T-ANGLE	Unghi sculă	Necesar
P-ANGLE	Unghi la vârf	Necesar
TYPE	Tip sculă	Necesar



Datele sculei pentru scule de filetare

Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
ZL	Lungime sculă 1	Necesar
XL	Lungime sculă 2	Necesar
YL	Lungime sculă 3	Opţional
DZL	Compensare uzură **ZL**	Opţional
DXL	Compensare uzură **XL**	Opţional
DYL	Compensare uzură **YL**	Opţional
TO	Orientare sculă	Necesar
ORI	Unghi de orientare	Necesar
T-ANGLE	Unghi sculă	Necesar
P-ANGLE	Unghi la vârf	Necesar
TYPE	Tip sculă	Necesar



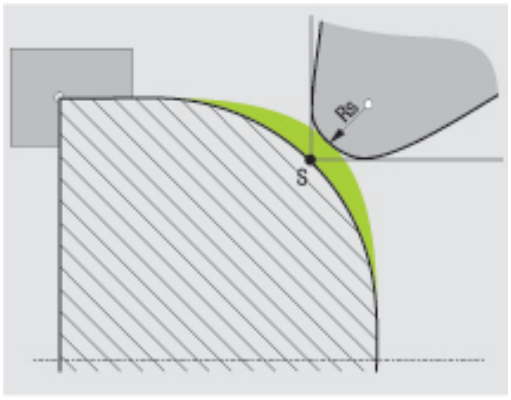


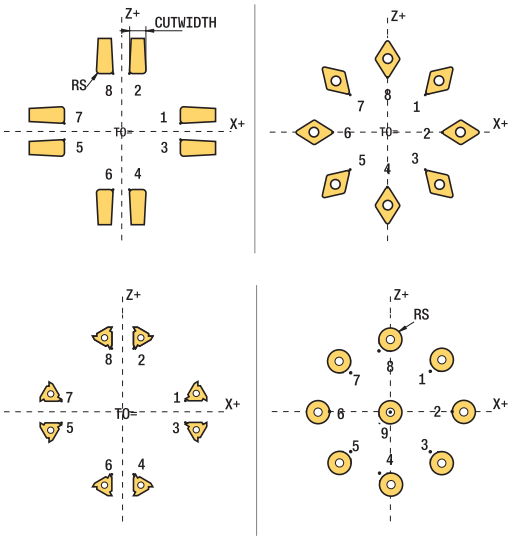
Compensarea razei vârfului sculei TRC

Sculele de strunjire au o rază la vârful sculei **(RS).** Prin urmare, când prelucraţi conuri, şanfrenuri şi raze, acest lucru duce la inexactităţi pe contur, deoarece traseele de avans transversal programate sunt întotdeauna raportate la vârful teoretic al sculei S. TRC previne deviaţiile care rezultă de aici.

În ciclurile de strunjire, TNC efectuează automat compensarea razei sculei. În anumite blocuri de avans transversal şi în contururile programate, activaţi TRC cu **G41** sau **G42**.

În ciclurile de strunjire, TNC verifică geometria de aşchiere cu unghiul la vârf **P-ANGLE** şi unghiul de setare **T-ANGLE**. Elementele de contur din ciclu sunt prelucrate de TNC numai în măsura în care acest lucru este posibil cu scula specifică. TNC emite un avertisment când rămâne în urmă material rezidual.





Când poziţia muchiei aşchietoare este neutră (**TO=2;4;6;8**), direcţia de compensare a razei este ambiguă. În acest caz, TRC este posibilă doar în cicluri.

De asemenea, TNC poate efectua compensarea razei vârfului sculei în timpul prelucrării înclinate. Aici se aplică următoarea limitare: dacă activaţi prelucrarea înclinată cu M128, compensarea razei vârfului sculei fără un ciclu, adică în blocurile de avans transversal cu **G41**/**G42**, nu este posibilă. Dacă activaţi prelucrarea înclinată cu **M144**, această limitare nu se aplică.

14.5 Funcţiile programului de strunjire (opţiunea 50)

Canelare şi degajare

Unele cicluri prelucrează contururi pe care le-aţi scris într-un subprogram. Programaţi aceste contururi cu funcţii pentru traseu sau funcţii FK. Mai multe elemente speciale de contur sunt disponibile pentru scrierea contururilor de strunjire. În acest fel puteţi programa canelarea şi degajarea complete ca elemente de contur complete cu un singur bloc NC.



Canelarea şi degajarea specifică întotdeauna un element de contur liniar definit anterior.

Puteţi utiliza elementele de canelură şi degajare GRV şi UDC numai în subprogramele de conturare apelate de un ciclu de strunjire.

Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Dispuneţi de diferite posibilităţi de introducere când definiţi canelarea şi degajarea. Unele dintre aceste introduceri sunt obligatorii, iar la altele puteţi renunţa (opţional). Introducerile obligatorii sunt simbolizate ca atare în grafica de asistenţă. În unele elemente puteţi selecta între două definiţii diferite. TNC are taste soft, cu posibilităţile de selecţie corespunzătoare.

Programarea canelării şi degajării:

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCTII PROGRAM STRUNJIRE

- Selectaţi meniul pentru **FUNCŢIILE PROGRAMULUI DE STRUNJIRE**

SCOBITURĂ/ SUBTĂIERE

- Selectaţi **SCOBITURĂ/ SUBTĂIERE**

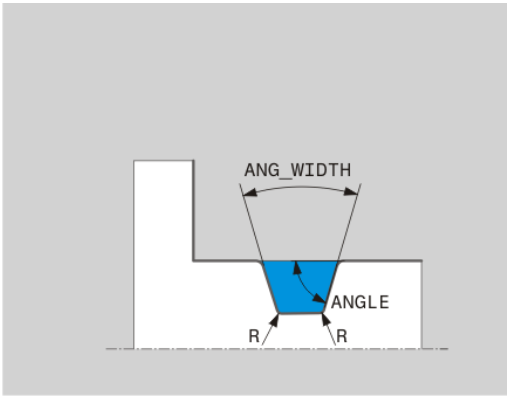
GRV

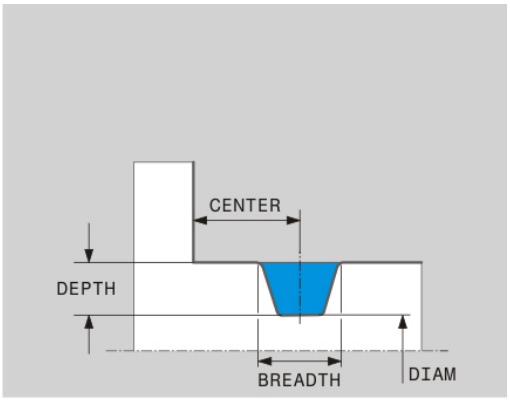
- Selectaţi **GRV** (canelare) sau **UDC** (degajare)

Programarea canelării

Canelarea este prelucrarea de caneluri în componente rotunde, de obicei pentru introducerea de inele şi garnituri de blocare sau de canale de lubrifiere. Puteţi programa canelarea în jurul circumferinţei sau pe capetele frontale ale piesei strunjite. Pentru aceasta, dispuneţi de două elemente de contur separate:

- **GRV RADIAL**: Canelură în circumferinţa componentei
- **GRV AXIAL**: Canelură pe capătul frontal al componentei





Parametrii de introducere în canelarea GRV

Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
CENTER	Centrul canelurii	Necesar
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Opţional
DEPTH/DIAM	Adâncimea canelurii (atenţie la semn!) / diametrul bazei canelurii	Necesar
BREADTH	Lăţimea canelurii	Necesar
ANGLE/ANG_WIDTH	Unghiul muchiei/unghi deschiderii ambelor muchii	Opţional
RND/CHF	Colţul rotunjit/teşit al conturului în apropiere de punctul de pornire	Opţional
FAR_RND/FAR_CHF	Colţ rotunjit/teşit al conturului la distanţă de punctul de pornire	Opţional

Semnul algebric pentru adâncimea canelurii specifică poziţia de prelucrare canelurii (prelucrare interioară/ exterioară).

Semnul algebric al adâncimii canelurii pentru prelucrare la exterior:

- Utilizaţi un semn negativ când elementul de contur se execută într-o direcţie negativă faţă de coordonata Z
- Utilizaţi un semn pozitiv când elementul de contur se execută într-o direcţie pozitivă faţă de coordonata Z

Semnul algebric al adâncimii canelurii pentru prelucrare la interior:

- Utilizaţi un semn pozitiv când elementul de contur se execută într-o direcţie negativă faţă de coordonata Z
- Utilizaţi un semn negativ când elementul de contur se execută într-o direcţie pozitivă faţă de coordonata Z

Canelură radială: adâncime=5, lăţime=10, Poz.=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
```

Programarea degajării

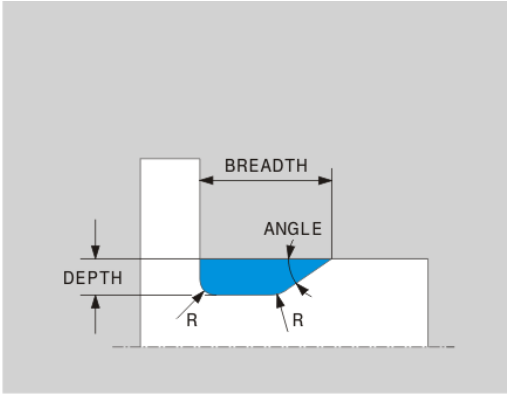
Degajarea este necesară de obicei pentru conectarea la nivel a contrapieselor. În plus, degajarea poate contribui la reducerea efectului de crestătură la colţuri. Fileturile şi suprafeţele de contact sunt prelucrate adesea cu o degajare. Aveţi diverse elemente de contur pentru definirea degajărilor diferite:

- **UDC TYPE_E**: Degajare pentru suprafaţă cilindrică în vederea prelucrării ulterioare conform DIN 509
- **UDC TYPE_F**: Degajare pentru suprafaţă plană şi cilindrică în vederea prelucrării ulterioare conform DIN 509
- **UDC TYPE_H**: Degajare pentru tranziţie mai rotunjită, conform DIN 509
- **UDC TYPE_K**: Degajare pe suprafaţă frontală şi cilindrică
- **UDC TYPE_U**: Degajare pe suprafaţă cilindrică
- **UDC THREAD**: Degajare filet conform DIN 76

TNC interpretează întotdeauna degajările ca elemente de formă în direcţie longitudinală. Nicio degajare nu este posibilă în direcţia planului.

Degajare DIN 509 UDC TYPE _E

Parametrii de introducere în degajarea DIN 509 UDC TYPE_E



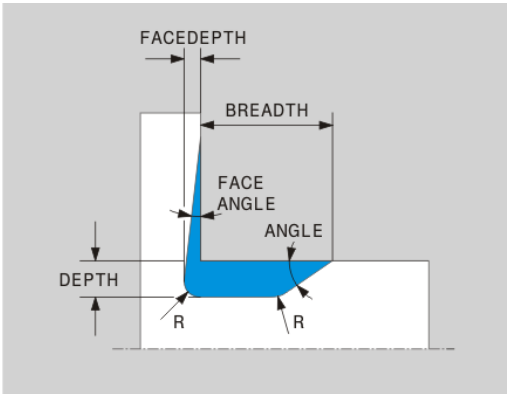
Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Opţional
DEPTH	Adâncime de degajare	Opţional
BREADTH	Lăţimea degajării	Opţional
UNGHI	Unghi de degajare	Opţional

Canelură radială: adâncime=5, lăţime=10, Poz.=Z-15

```
N30 G01 X+40 Z+0
N40 G01 Z-30
N50 UDC TYPE_E R1 DEPTH2 BREADTH15
N60 G01 X+60
```

Degajare DIN 509 UDC TYPE_F

Parametrii de introducere în degajarea DIN 509 UDC TYPE_F



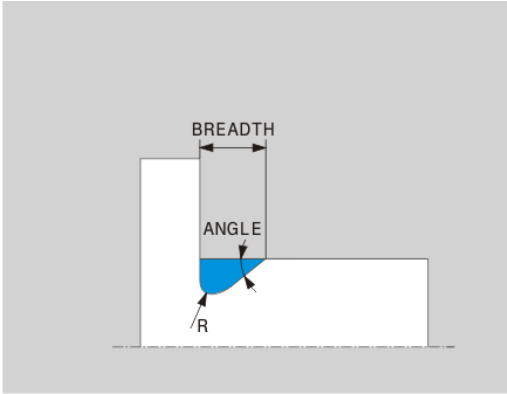
Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Opţional
DEPTH	Adâncime de degajare	Opţional
BREADTH	Lăţimea degajării	Opţional
ANGLE	Unghi de degajare	Opţional
FACEDEPTH	Adâncimea feţei	Opţional
FACEANGLE	Unghiul conturului feţei	Opţional

Forma de degajare F: adâncime = 2, lăţime = 15, adâncimea feţei = 1

```
N30 G01 X+40 Z+0
N40 G01 Z-30
N50 UDC TYPE_F R1 DEPTH2 BREADTH15 FACEDEPTH1
N60 L X+60
```

Degajare DIN 509 UDC TYPE_H

Parametrii de introducere în degajarea DIN 509 UDC TYPE_H



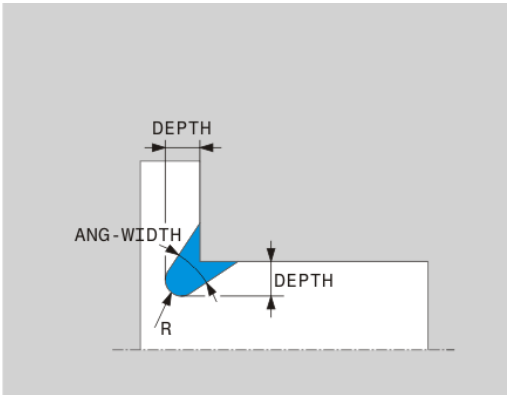
Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Necesar
BREADTH	Lăţimea degajării	Necesar
ANGLE	Unghi de degajare	Necesar

Forma de degajare F: adâncime = 2, lăţime = 15, adâncimea feţei = 1

```
N30 G01 X+40 Z+0
N40 G01 Z-30
N50 UDC TYPE_H R1 BREADTH10 ANGLE10
N60 L X+60
```

Degajare UDC TYPE_K

Parametrii de introducere în degajarea UDC TYPE_K



Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Necesar
DEPTH	Adâncime de degajare (paraxială)	Necesar
ROT	Unghiul la axa longitudinală (prestabilit:45°)	Opţional
ANG_WIDTH	Unghi de deschidere a degajării	Necesar

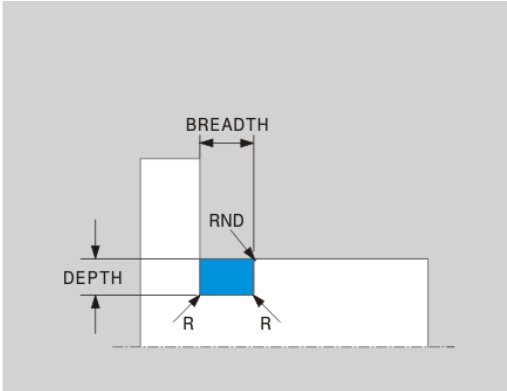
Forma de degajare F: adâncime = 2, lăţime = 15, adâncimea feţei = 1

```
N30 G01 X+40 Z+0
N40 G01 Z-30
N50 UDC TYPE_K R1 DEPTH3 ANG_WIDTH30
N60 L X+60
```

Degajare UDC TYPE_U

Parametrii de introducere în degajarea UDC TYPE_U

Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Necesar
DEPTH	Adâncime de degajare	Necesar
BREADTH	Lăţimea degajării	Necesar
RND/CHF	Colţ exterior rotunjit/ teşit	Necesar



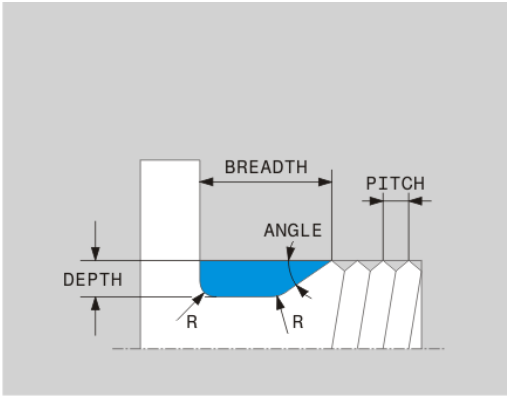
Forma de degajare U: adâncime = 3, lăţime = 8

```
N30 G01 X+40 Z+0
N40 G01 Z-30
N50 UDC TYPE_U R1 DEPTH3 BREADTH8 RND1
N60 L X+60
```

Degajare UDC THREAD

Parametrii de introducere în degajarea DIN 76 UDC THREAD

Parametri de intrare	Aplicaţie	Introducere
PITCH	Pas filet	Opţional
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Opţional
DEPTH	Adâncime de degajare	Opţional
BREADTH	Lăţimea degajării	Opţional
ANGLE	Unghi de degajare	Opţional



Forma de degajare U: adâncime = 3, lăţime = 8

```
N30 G01 X+40 Z+0
N40 G01 Z-30
N50 UDC THREAD PITCH2
N60 L X+60
```

Actualizarea formei piesei brute TURNDATA BLANK

Funcţia **TURNDATA BLANK** permite utilizarea funcţiei de actualizare a formei piesei brute. Sistemul de control detectează conturul descris şi abia apoi elimină materialul în plus.

Cu **TURNDATA BLANK**, puteţi apela o descriere a conturului utilizată de TNC ca formă actualizată a piesei de prelucrat brute.

Definiţi funcţia TURNDATA BLANK după cum urmează:

SPEC FCT
- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCTII PROGRAM STRUNJIRE
- Selectaţi meniul pentru **FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE**

FUNCTION TURNDATA
- Selectaţi **FUNCTION TUNRNDATA**

TURNDATA BLANK
- Selectaţi **TURNDATA BLANK**
- Apăsaţi tasta soft pentru apelarea conturului dorit

Puteţi apela descrierea conturului în următoarele moduri:

Tastă soft	Apel
BLANK <FILE>	Descrierea conturului dintr-un program extern Apelare cu numele fişierului
BLANK <FILE>=QS	Descrierea conturului dintr-un program extern Apelare cu parametrul tip şir
BLANK LBL NR	Descrierea conturului într-un subprogram Apelare cu numărul etichetei
BLANK LBL NAME	Descrierea conturului într-un subprogram Efectuaţi apelarea cu numele etichetei
BLANK LBL QS	Descrierea conturului într-un subprogram Apelare cu parametrul tip şir

Dezactivaţi actualizarea formei brute

Dezactivaţi actualizarea formei piesei brute după cum urmează:

SPEC FCT
- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

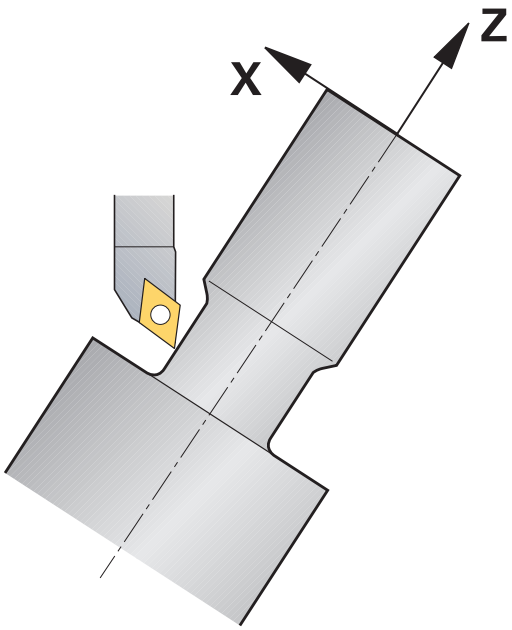
FUNCTII PROGRAM STRUNJIRE
- Selectaţi meniul pentru **FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE**

FUNCTION TURNDATA
- Selectaţi **FUNCTION TUNRNDATA**

TURNDATA BLANK
- Selectaţi **TURNDATA BLANK**

BLANK OFF
- Selectaţi **BLANK OFF**

Strunjire înclinată



Uneori poate fi necesar să aduceţi axele pivotante într-o anumită poziţie pentru a prelucra un anumit proces. Acest lucru poate fi necesar, de exemplu, când puteţi prelucra elemente de contur doar în funcţie de o anumită poziţie din cauza geometriei sculei.

Înclinarea unei axe pivotante creează un decalaj, în funcţie de sculă. Funcţia **M144** ia în considerare poziţia axelor înclinate şi compensează acest decalaj. În plus, funcţia **M144** aliniază direcţia Z a sistemului de coordonate al piesei de prelucrat cu direcţia liniei centrale a piesei de lucru. Dacă o axă înclinată este o masă înclinată, astfel încât piesa de prelucrat este în pantă, TNC execută deplasările de avans transversal în sistemul de coordonate decalat al piesei de prelucrat. Dacă axa înclinată este un cap pivotant (scula este în pantă), sistemul de coordonate al piesei de prelucrat nu este decalat.

După înclinarea axei pivotante este posibil să fie necesar să prepoziţionaţi din nou scula pe coordonatele Y şi să orientaţi poziţia vârfului sculei cu ciclul 800.

Ca alternativă la funcţia **M144** se poate utiliza şi funcţia **M128**. Efectul este identic, dar se aplică următoarea restricţie: De asemenea, TNC poate efectua compensarea razei vârfului sculei în timpul prelucrării înclinate. Dacă activaţi prelucrarea înclinată cu M128, compensarea razei vârfului sculei fără un ciclu, adică în blocurile de avans transversal cu **G41**/**G42**, nu este posibilă. Dacă activaţi prelucrarea înclinată cu **M144**, această limitare nu se aplică.

Dacă ciclurile de strunjire sunt executate cu **M144**, unghiurile sculei faţă de contur se schimbă. TNC ia în considerare aceste modificări în mod automat şi, prin urmare, monitorizează şi prelucrarea în stare înclinată.

Puteţi utiliza cicluri de canelare sau cicluri de filetare cu prelucrare înclinată numai cu un unghi drept al sculei (+90°, -90°).

Compensarea sculei **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** este întotdeauna valabilă în sistemul de coordonate al sculei, chiar şi în timpul prelucrării înclinate.

...	
N10 M144	Activarea prelucrării înclinate
N20 G00 A-25 G40	Poziţionarea axei pivotante
N30 800 AJUST. SIST.DE ROT.	Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat şi alinierea sculei
Q497=+90 ;UNGHI DE PRECESIUNE	
Q498=+0 ;REVERSE TOOL	
Q530=+2 ;PREL. INCLINATA	
Q531=-25 ;UNGHI INCIDENT	
Q532=750 ;AVANS	
Q533=+1 ;DIRECIE PREFERATA	
Q535=3 ;STRUNJIRE EXCENTRICA	
Q536=0 ;STRUNJ. EXCENTR. FARA STOP	
N40 G00 X+165 Y+0 G40	Prepoziţionare sculă
N50 G00 Z+2 G40	Scula în poziţia de pornire
...	Prelucrarea cu axă înclinată

15

Operare manuală şi setare

15.1 Pornirea, oprirea

Pornirea



Pornirea şi traversarea punctelor de referinţă pot varia în funcţie de maşina unealtă.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Porniţi alimentarea electrică a TNC şi a maşinii. TNC afişează următorul dialog:

PORNIREA SISTEMULUI

- TNC a pornit

ALIMENTAREA CU ENERGIE ÎNTRERUPTĂ



- Mesajul TNC pentru întreruperea alimentării cu energie - eliminaţi mesajul

COMPILAŢI UN PROGRAM PLC

- Programul PLC al TNC este compilat automat

TENSIUNE CC EXT. RELEU LIPSĂ



- Conectare la tensiunea CC externă. TNC verifică funcţionarea circuitului EMERGENCY STOP

OPERARE MANUALĂ
TRAVERSAREA PUNCTELOR DE REFERINŢĂ



- Traversaţi manual punctele de origine în ordinea prescrisă: Pentru fiecare axă, apăsaţi butonul **NC START** sau





- Traversaţi originile în orice ordine: Apăsaţi şi menţineţi apăsat butonul de direcţionare a axei maşinii pentru fiecare axă până la traversarea originii



Dacă maşina este echipată cu dispozitive de codare absolută, puteţi omite deplasarea peste punctele de referinţă. În acest caz, TNC este gata de funcţionare imediat după pornirea alimentării electrice a sistemului de control al maşinii.

TNC este acum gata de funcţionare în modul **Operare manuală**.



Punctele de referinţă trebuie traversate numai dacă axele maşinii vor fi mutate. Dacă intenţionaţi numai să scrieţi, să editaţi sau să testaţi programe, puteţi selecta modurile de operare **Programare** sau **Rulare test** imediat după pornirea alimentării electrice a sistemului de control.

Puteţi traversa ulterior punctele de referinţă apăsând tasta soft **DEPĂŞIRE REFERINŢĂ** în modul **OPERARE MANUALĂ**.

Traversarea punctului de referinţă într-un plan de lucru înclinat

Pericol de coliziune!

Asiguraţi-vă că valorile unghiurilor introduse în meniul pentru planul de lucru înclinat se potrivesc cu unghiurile efective ale axei înclinate.

Dezactivaţi funcţia „Înclinare plan de lucru” înainte de a traversa punctele de referinţă. Asiguraţi-vă că nu are loc nicio coliziune. Retrageţi scula din poziţia actuală mai întâi, dacă este nevoie.

Dacă această funcţie era activă în momentul pornirii sistemului de control, TNC activează automat planul de lucru înclinat. Apoi TNC deplasează axele din sistemul de coordonate înclinat când este apăsată tasta de direcţionare a axelor. Poziţionaţi scula astfel încât pericolul de coliziune în timpul traversării ulterioare a originilor să fie exclus. Pentru a traversa originile, trebuie să dezactivaţi funcţia **Înclinare Plan Lucru**.

Mai multe informaţii: "Activarea înclinării manuale:", pagina 555

Dacă utilizaţi această funcţie, atunci, pentru dispozitive de codare neabsolută, trebuie să confirmaţi poziţiile axelor rotative, pe care TNC le afişează într-o fereastră contextuală. Poziţia afişată reprezintă ultima poziţie activă a axelor rotative dinainte de oprire.

Dacă una dintre cele două funcţii active anterior este activă şi acum, butonul **NC START** nu are nicio funcţie. TNC emite un mesaj de eroare corespunzător.

Oprirea



Dezactivarea este o funcţie dependentă de maşină.
Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Pentru a evita pierderea datelor la oprire, trebuie să opriţi sistemul de operare al TNC după cum urmează:

- Selectaţi modul **Operare manuală**

OPRIRE FAHREN

- Selectaţi funcţia pentru oprire

OPRIRE FAHREN

- Confirmaţi cu tasta soft **OPRIRE FAHREN**
- Când TNC afişează mesajul **Acum puteţi opri TNC** într-o fereastră contextuală, puteţi opri alimentarea cu energie a TNC



Atenţie: Se pot pierde date!
Oprirea neadecvată a dispozitivului TNC poate determina pierderea de date!
Sistemul de control reporneşte după apăsarea tastei soft **REPORNIRE**. Oprirea în timpul unei reporniri poate determina de asemenea pierderea datelor!

15.2 Mutarea axelor maşinii

Notă



Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!
Avansul transversal cu butoanele de direcţionare ale axelor poate varia în funcţie de maşină.

Deplasarea axelor cu tastele de direcţionare a axelor



- Selectaţi modul **OPERARE MANUALĂ**



- Apăsaţi butonul de direcţionare a axei maşinii şi menţineţi-l atâta timp cât doriţi să deplasaţi axa sau



- Pentru a deplasa axa continuu: Apăsaţi şi menţineţi butonul de direcţionare al axei maşinii, apoi apăsaţi butonul **NC START**





- Pentru oprire: Apăsaţi tasta **NC Stop**

Puteţi deplasa mai multe axe simultan cu aceste două metode. Apoi, sistemul de control afişează viteza de avans. Puteţi modifica viteza de avans la care sunt deplasate axele cu tasta soft **F**.

Mai multe informaţii: "Viteza broşei S, viteza de avans F şi funcţia auxiliară M", pagina 507

Dacă o operaţie de deplasare este activă pe maşină, sistemul de control afişează simbolul **control activ**.

Poziţionarea incrementală pas cu pas

Cu poziţionarea incrementală pas cu pas puteţi deplasa axa unei maşini pe o distanţă presetată.



- Selectaţi modul **OPERARE MANUALĂ** sau **ROATĂ DE MÂNĂ ELECTRONICĂ**



- Schimbaţi rândul de taste soft



- Selectaţi poziţionarea incrementală pas cu pas: Setaţi tasta soft **INCREMENT** la **PORNIT**

INCREMENTARE PAS CU PAS =



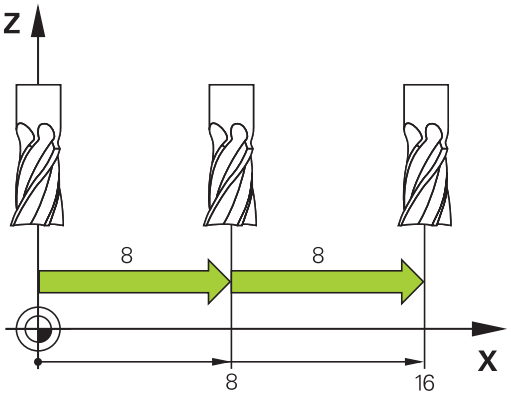
- Introduceţi incrementul pas cu pas în mm şi confirmaţi cu tasta **ENT**



- Apăsaţi tasta de direcţionare a axei pentru a efectua poziţionarea ori de câte ori este necesar



Valoarea maxim admisă pentru fiecare pas este de 10 mm.



Traversarea cu roţi de mână electronice

TNC acceptă deplasarea cu următoarele roţi de mână electronice noi:

- HR 520: Roată de mână compatibilă pentru conectare la HR 420 cu ecran, transfer de date prin cablu
- HR 550 FS: Roată de mână cu ecran, transmisie de date radio

Pe lângă aceasta, TNC este compatibilă în continuare cu roţile de mână cu cablu HR 410 (fără ecran) şi HR 420 (cu ecran).



Atenţie: Pericol pentru operator şi pentru roata de mână!

Toţi conectorii roţii de mână pot fi scoşi doar de personal de service autorizat, chiar dacă acest lucru este posibil fără niciun fel de unelte!

Asiguraţi-vă că roata de mână este conectată, înainte să porniţi maşina!

Dacă doriţi să operaţi maşina fără roata de mână, deconectaţi cablul de la maşină şi acoperiţi priza deschisă cu un capac!

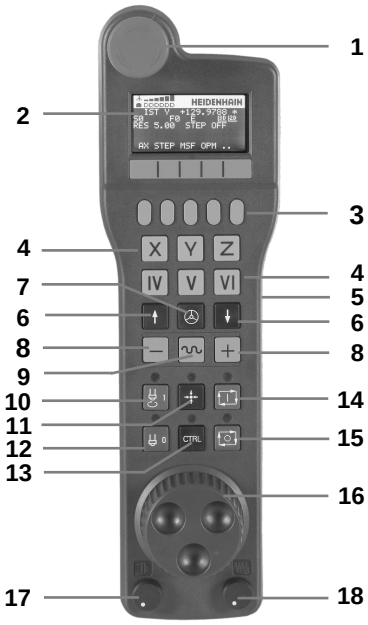
Producătorul maşinii unelte poate pune la dispoziţie funcţii suplimentare pentru HR 5xx. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Dacă doriţi să utilizaţi funcţia de suprapunere a roţii de mână pe o axă virtuală, vă recomandăm roata de mână HR 5xx.

Mai multe informaţii: "Axa virtuală a sculei VT", pagina 372

Roţile de mână HR 5xx portabile dispun de un ecran pe care TNC afişează informaţii. În plus, puteţi rula funcţii importante de configurare cu ajutorul tastelor soft ale roţii de mână, de ex. setarea originii sau introducerea şi rularea funcţiilor M.

Imediat ce apăsaţi tasta de activare a roţii de mână, aceasta activează roata de mână şi dezactivează panoul de control. Acest lucru este indicat de o fereastră contextuală de pe ecranul TNC.



1 Tasta **OPRIRE DE URGENŢĂ**
2 Afişajul roţii de mână pentru afişarea stării şi selectarea funcţiilor
3 Taste soft
4 Taste de selectare a axei; pot fi schimbate de producătorul maşinii, în funcţie de configuraţia axei
5 Tastă permisivă
6 Taste săgeţi pentru definirea sensibilităţii roţii de mână
7 Tastă de activare a roţii de mână
8 Tastă pentru direcţia de parcurgere pe axa selectată
9 Tasta suprapunere avans transversal rapid pentru direcţionarea axelor
10 Activare broşă (funcţie dependentă de maşină, tasta poate fi schimbată de producătorul maşinii)
11 Tastă „Creare bloc NC” (funcţie dependentă de maşină, tasta poate fi schimbată de producătorul maşinii)
12 Dezactivare broşă (funcţie dependentă de maşină, tasta poate fi schimbată de producătorul maşinii)
13 Tastă **CTRL** pentru funcţii speciale (funcţie dependentă de maşină, tasta poate fi schimbată de producătorul maşinii)
14 **NC START** (funcţie dependentă de maşină, tasta poate fi schimbată de producătorul maşinii)
15 **NC STOP** (funcţie dependentă de maşină, tasta poate fi schimbată de producătorul maşinii)
16 Roată de mână
17 Potenţiometru viteză broşă
18 Potenţiometru viteză de avans
19 Conectare prin cablu, nu este disponibilă pentru roata de mână wireless HR 550 FS

Ecran roată de mână



1 **Numai cu roata de mână wireless HR 550 FS**: Arată dacă roata de mână se află în staţia de conectare sau dacă funcţionarea wireless este activă
2 **Numai pentru roata de mână wireless HR 550 FS:** Afişează puterea câmpului, şase bari = puterea maximă a câmpului
3 **Numai pentru roata de mână wireless HR 550 FS:** Afişează starea de încărcare a bateriei reîncărcabile, şase bari = încărcată complet O bară se deplasează de la stânga la dreapta în timpul reîncărcării
4 **ACTL**: Tipul afişării poziţiei
5 **Y+129.9788**: Poziţia axei selectate
6 *****: STIB (control în operare); rularea programului a început sau axa este în mişcare
7 **S0:** Viteză curentă broşă
8 **F0:** Viteza de avans la care se deplasează axa selectată
9 **E**: Mesaj de eroare
10 **3D**: Funcţia Plan de lucru înclinat este activă
11 **2D**: Funcţia Rotaţie de bază este activă
12 **RES 5.0**: Rezoluţie roată de mână activă. Distanţa de deplasare, în mm/rot (°/rot pentru axe rotative), a axei selectate pentru o rotaţie a roţii de mână
13 **PAS PORNIT** sau **OPRIT:** Pas incremental activ sau inactiv. Dacă o funcţie este activă, TNC afişează, de asemenea, şi incrementarea pas cu pas activă.
14 Rând de taste soft: Selectarea a diverse funcţii, descrise în secţiunile următoare

Caracteristici speciale ale roţii de mână wireless HR 550 FS

Din cauza diverselor surse potenţiale de interferenţă, o conexiune wireless nu este la fel de sigură ca şi o conexiune prin cablu. Înainte de să utilizaţi roata de mână wireless, trebuie să se verifice dacă sunt şi alţi utilizatori radio în apropierea maşinii. Verificarea prezenţei unor frecvenţe sau canale radio este recomandată pentru toate sistemele radio industriale.

Când HR 550 nu este necesară, puneţi-o întotdeauna în suportul pentru roata de mână. Astfel, vă puteţi asigura că acumulatorii roţii de mână sunt întotdeauna pregătiţi de utilizare datorită benzii de contact de pe partea posterioară a roţii de mână wireless şi cu ajutorul comenzii de reîncărcare şi că există o conexiune de contact directă pentru circuitul de oprire de urgenţă.

Dacă survine o eroare (întreruperea conexiunii radio, calitatea slabă a recepţiei, componentă defectă a roţii de mână), roata de mână reacţionează întotdeauna cu o oprire de urgenţă.

Citiţi notele privind configurarea roţii de mână wireless HR 550 FS.

Mai multe informaţii: "Configuraţi roata de mână wireless HR 550 FS", pagina 630



Atenţie: Pericol pentru operator şi pentru maşină!

Din motive de siguranţă, trebuie să opriţi roata de mână wireless şi suportul roţii de mână după un timp de funcţionare de cel mult 120 de ore, astfel încât TNC să poată rula un test funcţional la repornire!

Dacă utilizaţi mai multe maşini cu roţi de mână wireless în atelierul dvs., trebuie să marcaţi roţile de mână şi suporturile aferente, astfel încât asocierile dintre acestea să poată fi identificate în mod clar (de ex. cu etichete colorate sau cu numere). Marcajele de pe roata de mână wireless şi suportul roţii de mână trebuie să fie vizibile în mod clar utilizatorului!

Înainte de fiecare utilizare, asiguraţi-vă că roata de mână corectă pentru maşina dvs. este activă.

Roata de mână wireless HR 550 FS este dotată cu o baterie reîncărcabilă. Bateria începe să se încarce când introduceţi roata de mână în suport.

Puteţi opera HR 550 FS pe baterie timp de până la 8 ore înainte ca aceasta să necesite o reîncărcare. Vă recomandăm să aşezaţi roata de mână în suport atunci când nu o utilizaţi.

Imediat ce roata de mână este în suportul său, aceasta comută intern la operarea prin cablu. Acest lucru înseamnă că puteţi utiliza roata de mână chiar dacă este complet descărcată. Funcţiile sunt aceleaşi ca la funcţionarea wireless.



Când roata de mână este complet descărcată, durează circa 3 ore până când se reîncarcă complet în suportul său.

Curăţaţi periodic contactele **1** din suportul roţii de mână şi ale roţii de mână pentru a asigura funcţionarea corespunzătoare a acestora.

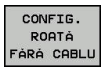
Intervalul de transmisie este foarte amplu. Dacă totuşi vă apropiaţi de marginea unei zone de transmisie, ceea ce este posibil, de exemplu, în cazul maşinilor foarte mari, HR 550 FS vă avertizează din timp printr-o vibraţie de avertizare care poate fi remarcată imediat. În acest caz trebuie să reduceţi distanţa până la suportul roţii de mână, în care este integrat receptorul radio.

Atenţie: Pericol pentru piesa de prelucrat şi pentru sculă!

Dacă funcţionarea fără întrerupere nu mai este posibilă în intervalul de transmisie, TNC declanşează automat o oprire de urgenţă. Aceasta se poate întâmpla, de asemenea, în timpul prelucrării. Păstraţi la minimum distanţa faţă de suportul roţii de mână. Dacă nu utilizaţi roata de mână, aşezaţi-o în suport.

Dacă TNC a declanşat o oprire de urgenţă, trebuie să reactivaţi roata de mână. Procedaţi după cum urmează:

- Selectaţi modul de operare **Programare**
- Apăsaţi tasta **MOD** pentru a selecta funcţia MOD
- Parcurgeţi rândul de taste soft



- Selectaţi meniul de configurare pentru roata de mână wireless: Apăsaţi tasta soft **CONFIG. ROATĂ FĂRĂ CABLU**
- Faceţi clic pe butonul **Pornire roată de mână** pentru a reactiva roata de mână wireless
- Pentru a salva configuraţia şi a ieşi din meniul de configurare, apăsaţi butonul **END**

Modul de operare **MOD** include o funcţie pentru darea în exploatare şi configurarea roţii de mână.

Mai multe informaţii: "Configuraţi roata de mână wireless HR 550 FS", pagina 630

Selectarea axei care va fi mutată

Puteţi activa direct axele principale X, Y, Z şi alte trei axe definite de producătorul maşinii unelte cu ajutorul tastelor de adresă a axelor. Producătorul maşinii poate plasa, de asemenea, axa virtuală VT direct pe una dintre tastele libere pentru axe. Dacă axa virtuală VT nu este pe una dintre tastele de adresă a axelor, procedaţi după cum urmează:

- Apăsaţi tasta soft **F1** (**AX**) de pe roata de mână: TNC afişează toate axele active pe afişajul roţii de mână. Axa activă curent este afişată intermitent
- Selectaţi axa dorită cu tastele soft ale roţii de mână **F1** (**->**) sau **F2** (**<-**) şi confirmaţi cu **F3** (**OK**)



Producătorul maşinii poate, de asemenea, configura broşa de strunjire (opţiunea nr. 50) ca axă opţională.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Setarea sensibilităţii roţii de mână

Sensibilitatea roţii de mână determină traseul parcurs de o axă la fiecare rotaţie a roţii de mână. Nivelurile de sensibilitate sunt predefinite şi pot fi selectate cu tastele cu săgeţi ale roţii de mână (numai când pasul incremental nu este activ).

Niveluri de sensibilitate selectabile:
0,01/0,02/0,05/0,1/0,2/0,5/1/2/5/10/20 [mm/rotaţie sau grade/rotaţie]

Deplasarea axelor



- Activaţi roata de mână: Apăsaţi tasta de pe roata de mână HR 5xx: Acum puteţi opera TNC doar prin HR 5xx, iar TNC afişează o fereastră contextuală care conţine informaţii despre ecranul TNC
- Selectaţi modul de operare dorit prin intermediul tastei soft **OPM**, dacă este cazul



- Dacă este necesar, apăsaţi şi menţineţi apăsat butonul de permisiune



- Utilizaţi roata de mână pentru a selecta axa pe care doriţi să o deplasaţi. Selectaţi axele suplimentare prin intermediul tastelor soft, dacă este necesar



- Deplasaţi axa activă în direcţia pozitivă sau



- Deplasaţi axa activă în direcţie negativă



- Dezactivaţi roata de mână: Apăsaţi tasta de pe roata de mână HR 5xx: Acum puteţi opera TNC din nou prin intermediul panoului de operare

Setările potenţiometrului

Potenţiometrele panoului de operare al maşinii rămân active după activarea roţii de mână. Dacă doriţi să utilizaţi potenţiometrele de pe roata de mână, efectuaţi următorii paşi:

- Apăsaţi tastele **CTRL** şi Roată de mână de pe HR 5xx. TNC afişează meniul de taste soft pentru selectarea potenţiometrelor pe afişajul roţii de mână
- Apăsaţi tasta soft **HW** pentru a activa potenţiometrele roţii de mână

Dacă aţi activat potenţiometrele pe roata de mână, trebuie să reactivaţi potenţiometrele panoului de operare al maşinii înainte de a deselecta roata de mână. Procedaţi după cum urmează:

- Apăsaţi tastele **CTRL** şi Roată de mână de pe HR 5xx; TNC afişează meniul de taste soft pentru selectarea potenţiometrelor pe afişajul roţii de mână
- Apăsaţi tasta soft **KBD** pentru a activa potenţiometrele panoului de operare al maşinii

Poziţionarea incrementală pas cu pas

Cu poziţionarea incrementală pas cu pas, TNC deplasează axa roţii de mână active la o distanţă presetată, definită de dvs.:

- Apăsaţi tasta soft F2 **(PAS)** a roţii de mână
- Activaţi poziţionarea incrementală pas cu pas: Apăsaţi tasta soft 3 (**ON**) a roţii de mână
- Selectaţi incrementul pas cu pas apăsând tasta **F1** sau **F2**. Dacă menţineţi apăsată tasta respectivă, TNC măreşte incrementul cu 10 unităţi. Dacă apăsaţi de asemenea tasta **CTRL**, puteţi creşte incrementul la 1. Cel mai mic increment posibil este de 0,0001 mm. Cel mai mare increment posibil este de 10 mm
- Confirmaţi incrementul pas cu pas selectat cu tasta soft 4 **(OK)**
- Cu tastele **+** sau **-** ale roţii de mână, deplasaţi axa activă a roţii de mână în direcţia corespunzătoare

Introducerea funcţiilor auxiliare M

- Apăsaţi tasta soft **F3** (**MSF**) a roţii de mână
- Apăsaţi tasta soft **F1** (**M**) a roţii de mână
- Selectaţi numărul funcţiei M dorite apăsând tasta **F1** sau **F2**
- Executaţi funcţia auxiliară M cu tasta **NC START**

Introducerea vitezei S a broşei

- Apăsaţi tasta soft **F3** (**MSF**) a roţii de mână
- Apăsaţi tasta soft **F2** (**S**) a roţii de mână
- Selectaţi viteza dorită apăsând tasta **F1** sau **F2**. Dacă menţineţi apăsată tasta respectivă, TNC măreşte incrementul cu 10 unităţi. Dacă apăsaţi de asemenea tasta **CTRL**, puteţi creşte incrementul la 1000
- Activaţi noua viteză S cu tasta **NC START**

Introducerea vitezei de avans F

- Apăsaţi tasta soft **F3** (**MSF**) a roţii de mână
- Apăsaţi tasta soft **F3** (**F**) a roţii de mână
- Selectaţi viteza de avans dorită apăsând tasta **F1** sau **F2**. Dacă menţineţi apăsată tasta respectivă, TNC măreşte incrementul cu 10 unităţi. Dacă apăsaţi de asemenea tasta **CTRL**, puteţi creşte incrementul la 1000
- Confirmaţi noua viteză de avans F cu tasta soft **F3** (**OK**) a roţii de mână.

Setare origine

- Apăsaţi tasta soft **F3** (**MSF**) a roţii de mână
- Apăsaţi tasta soft **F4** (**PRS**) a roţii de mână
- Dacă este necesar, selectaţi axa pe care va fi setată originea.
- Resetaţi axa cu tasta soft **F3** (**OK**) a roţii de mână sau, cu **F1** şi **F2**, setaţi valoarea dorită şi confirmaţi cu **F3** (**OK**). Dacă apăsaţi de asemenea tasta **CTRL**, puteţi creşte incrementul la 10

Schimbarea modurilor de operare

Cu tasta soft **F4** (**OPM**) a roţii de mână, aceasta poate fi utilizată pentru a modifica modul de operare, în cazul în care starea curentă a sistemului de control permite schimbarea modului.

- Apăsaţi tasta soft **F4** (**OPM**) a roţii de mână
- Selectaţi modul de operare dorit cu tasta soft a roţii de mână
  - MAN: Operare manuală
    MDI: Poziţionarea cu introducerea manuală a datelor
    SGL: Rulare program, bloc unic
    RUN: Rulare program, secvenţă integrală

Generarea unui bloc de avans transversal complet



Producătorul maşinii-unelte poate aloca orice funcţie tastei „Generare bloc NC” a roţii de mână. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

- Selectaţi modul de operare **Poziţ. cu introd. manuală date**
- Dacă este necesar, utilizaţi tastele cu săgeţi de pe tastatura TNC pentru a selecta blocul NC după care va fi introdus noul bloc de avans transversal.
- Activaţi roata de mână
- Apăsaţi tasta soft „Generare bloc NC” a roţii de mână: TNC introduce un bloc de avans transversal complet, ce conţine toate poziţiile axelor selectate prin funcţia MOD.

Caracteristicile din modurile de operare Rulare program

În modurile de operare Rulare program puteţi utiliza următoarele funcţii:

- Tasta **NC START** (tasta **NC START** a roţii de mână)
- Tasta **NC STOP** (tasta **NC STOP** a roţii de mână)
- După ce tasta **NC STOP** a fost apăsată: Oprire internă (tastele soft **MOP** şi apoi **OPRIRE** ale roţii de mână)
- După ce tasta **NC STOP** a fost apăsată: Deplasaţi manual axa (tastele soft **MOP** şi apoi **MAN** ale roţii de mână)
- Revenirea la contur, după ce axele au fost deplasate manual în timpul unei întreruperi de program (tastele soft **MOP** şi apoi **REPO** ale roţii de mână). Operarea se efectuează cu tastele soft ale roţii de mână, care funcţionează în mod similar cu tastele soft de pe ecran.
  Mai multe informaţii: "Revenirea la contur", pagina 599
- Comutatorul de pornire/oprire pentru funcţia Plan de lucru înclinat (tastele soft **MOP** şi apoi **3D** ale roţii de mână)

15.3 Viteza broşei S, viteza de avans F şi funcţia auxiliară M

Aplicaţie

În modul **Operare manuală** şi **El. Roată de mână electronică**, puteţi introduce viteza broşei S, viteza de avans F şi funcţiile auxiliare M cu tastele soft.

Mai multe informaţii: "Introducerea funcţiilor auxiliare M şi STOP", pagina 358



Producătorul maşinii unelte determină funcţiile auxiliare M disponibile pe sistemul dvs. de control şi efectul acestora.

Introducerea valorilor

Viteza S a broşei, funcţiile auxiliare M



- Selectaţi intrarea pentru viteza broşei: apăsaţi tasta soft **S**

VITEZĂ BROŞĂ S=



- Introduceţi **1000** (viteza broşei) şi confirmaţi introducerea cu tasta **NC START**

Viteza broşei cu viteza introdusă **S** este pornită cu o funcţie auxiliară **M**. Introduceţi o funcţie auxiliară **M** în acelaşi mod.

Viteză de avans F

După introducerea vitezei de avans **F**, confirmaţi introducerea cu tasta **ENT**.

Următoarele sunt valabile pentru viteza de avans F:

- Dacă introduceţi F=0, este utilizată cea mai mică viteză de avans din parametrul maşinii **manualFeed** (nr. 400304)
- Dacă viteza de avans introdusă depăşeşte valoarea din parametrul **maxFeed** (nr. 400302), este valabilă valoarea parametrului maşinii
- Valoarea F nu se pierde în timpul întreruperii alimentării cu energie
- Sistemul de control afişează viteza de avans.
  - Atunci când funcţia **3D ROT** este activă, viteza de avans pentru prelucrare este afişată dacă sunt deplasate mai multe axe
  - Atunci când funcţia **3D ROT** nu este activă, afişajul vitezei de avans rămâne gol dacă sunt deplasate mai multe axe

Reglarea vitezei broşei şi a vitezei de avans



Cu mânerele de prioritate puteţi varia viteza S a broşei şi viteza de avans F de la 0% la 150% din valoarea setată.

Potenţiometrul pentru viteza de avans reduce numai viteza de avans programată, nu şi viteza de avans calculată de către sistemul de control.

Cadranul de prioritate pentru viteza broşei este activ numai pentru maşini cu acţionare variabilă infinită a broşei.

Activarea limitării vitezei de avans

Limita vitezei de avans depinde de maşină.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

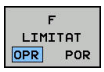
Când tasta soft **F LIMITED** este setată la **PORNIT**, TNC limitează viteza maximă permisă a axei la viteza limitată de siguranţă, specificată de producătorul maşinii.



- Selectaţi modul **Operare manuală**



- Parcurgeţi până la ultimul rând de taste soft



- Activare/Dezactivare limită viteză de avans

15.4 Conceptul de siguranţă opţională (siguranţa funcţională FS)

Diverse



Producătorul maşinii-unelte adaptează conceptul de siguranţă HEIDENHAIN la maşina dvs. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Fiecare operator al maşinii-unelte este expus anumitor riscuri. Deşi dispozitivele de protecţie pot preveni accesul la puncte periculoase, operatorul trebuie să poată, de asemenea, lucra la maşină fără această protecţie (de ex. uşa de protecţie deschisă). În ultimii ani au fost elaborate mai multe instrucţiuni şi reglementări pentru a minimiza aceste riscuri.

Conceptul de siguranţă HEIDENHAIN integrat în sistemele de control TNC respectă **Nivelul de performanţă d** conform EN 13849-1 şi SIL 2 conform IEC 61508, dispune de moduri de operare în siguranţă, conform EN 12417, şi asigură protecţia extinsă a operatorului.

Baza conceptului de siguranţă HEIDENHAIN este structura cu două canale a procesorului, care constă din computerul principal (MC) şi unul sau mai multe module de control al antrenării (CC= unitate de calcul a sistemului de control). Toate mecanismele de monitorizare sunt desemnate redundant în sistemele de control. Datele sistemului relevante pentru siguranţă sunt supuse unei comparaţii ciclice reciproce a datelor. Erorile relevante pentru siguranţă au întotdeauna ca efect oprirea de siguranţă a tuturor antrenărilor prin reacţii de oprire definite.

Funcţiile de siguranţă definite sunt declanşate şi stările de operare în siguranţă sunt obţinute prin intrări şi ieşiri relevante pentru siguranţă (implementare pe două canale), care au o influenţă asupra sistemului în toate modurile de operare.

În acest capitol veţi găsi explicaţii privind funcţiile care sunt disponibile în plus pentru TNC cu siguranţă funcţională.

15.4 Conceptul de siguranţă opţională (siguranţa funcţională FS)

Explicarea termenilor

Moduri de operare în siguranţă

Descriere	Descriere scurtă
SOM_1	Mod de operare în siguranţă 1: operare automată, mod producţie
SOM_2	Mod de operare în siguranţă 2: mod de configurare
SOM_3	Mod de operare în siguranţă 3: intervenţie manuală; doar pentru operatori calificaţi
SOM_4	Mod de operare în siguranţă 4: Intervenţie manuală avansată, monitorizarea procesului

Funcţii de siguranţă

Descriere	Descriere scurtă
SS0, SS1, SS1F, SS2	Oprire de siguranţă: oprirea în siguranţă a tuturor antrenărilor utilizând metode diferite
STO	Cuplu de siguranţă oprit: alimentarea cu energie la motor este întreruptă. Oferă protecţie împotriva pornirii accidentale a antrenărilor
SOS	Oprire de siguranţă a operării. Oferă protecţie împotriva pornirii accidentale a antrenărilor
SLS	Viteză limitată pentru siguranţă. Nu permite ca antrenările să depăşească limitele de viteză specificate când uşa de protecţie este deschisă

Verificarea poziţiei axei



Această funcţie trebuie să fie adaptată la TNC de către producătorul maşinii. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

După pornire, TNC verifică dacă poziţia unei axe se potriveşte cu poziţia imediat după oprire. În cazul apariţiei unei abateri, această axă este indicată cu roşu în afişajul de poziţie. Axele marcate cu roşu nu mai pot fi deplasate în timp ce uşa este deschisă.

În astfel de cazuri, trebuie să vă apropiaţi de o poziţie de test pentru axele respective. Procedaţi după cum urmează:

- Selectaţi modul **Operare manuală**
- Executaţi apropierea cu **NC START**, pentru a muta axele în succesiunea indicată
- Când poziţia de testare a fost atinsă, TNC întreabă dacă poziţia a fost atinsă corect: Confirmaţi cu tasta soft **OK** dacă TNC s-a apropiat de poziţia de test în mod corect şi cu **END** dacă poziţia a fost atinsă incorect
- Dacă aţi confirmat cu **OK**, trebuie să confirmaţi din nou corectitudinea poziţiei de testare cu butonul de permisiune de pe panoul de operare al maşinii
- Repetaţi această procedură pentru toate axele pe care doriţi să le deplasaţi în poziţia de test



Pericol de coliziune!

Apropiaţi-vă de poziţiile de testare astfel încât să nu apară nicio coliziune între sculă şi piesa de prelucrat sau dispozitivele de fixare. Dacă este necesar, pre-poziţionaţi axele manual.



Locaţia poziţiei de test este specificată de către producătorul maşinii-unelte. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Activarea limitării vitezei de avans

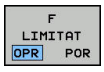
Când tasta soft **F LIMITED** este setată la **PORNIT**, TNC limitează vitezele maxime admise ale axei la viteza limitată pentru siguranţă, specificată.



- Selectaţi modul **Operare manuală**



- Parcurgeţi până la ultimul rând de taste soft



- Activare/Dezactivare limită viteză de avans

Afişajele de stare suplimentare

La un sistem de control cu siguranţă funcţională FS, afişajul general de stare conţine informaţii suplimentare despre starea curentă a

funcţiilor de siguranţă. TNC afişează aceste informaţii ca stări de operare ale afişajelor de stare **T**, **S** şi **F**

Afişaj de stare	Descriere scurtă
STO	Alimentarea cu energie a broşei sau o antrenare a avansului este întreruptă.
SLS	Viteză limitată pentru siguranţă: O viteză limitată pentru siguranţă este activă.
SOS	Oprire de siguranţă a operării: Oprirea pentru operarea în siguranţă este activă.
STO	Cuplu de siguranţă oprit: Alimentarea cu energie la motor este întreruptă.

TNC afişează modul activ de operare în siguranţă cu o pictogramă în antetul de la dreapta textului modului de operare:

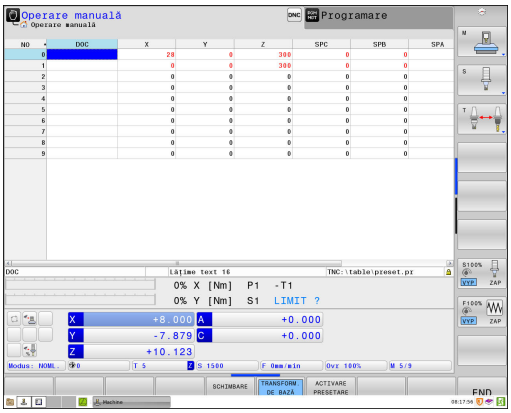
Buton	Mod de operare în siguranţă
	Modul de operare **SOM_1** activ
	Modul **SOM_2** activ
	Modul **SOM_3** activ
	Modul **SOM_4** activ

15.5 Gestionarea originii cu tabelul de presetări

Notă

Este obligatoriu să utilizaţi tabelul de presetări dacă:

- Maşina dvs. este echipată cu axe rotative (masă înclinabilă sau cap pivotant) şi lucraţi cu funcţia pentru înclinarea planului de lucru
- Maşina dvs. este echipată cu un sistem pentru schimbarea capului broşei
- Până în prezent aţi lucrat cu sisteme TNC de control mai vechi cu tabele de origine REF
- Doriţi să prelucraţi piese de prelucrat identice care sunt aliniate diferit



Tabelul de presetări poate conţine un număr nelimitat de linii (origini). Pentru a optimiza dimensiunea fişierului şi viteza de procesare, este recomandat să utilizaţi numai rândurile de care aveţi nevoie pentru gestionarea originilor.

Din motive de siguranţă, liniile noi pot fi introduse numai la sfârşitul tabelului de presetări.

Salvarea originilor în tabelul de presetări

Tabelul de presetări se numeşte **PRESET.PR** şi este salvat în directorul **TNC:\table**. **PRESET.PR** este editabil în modurile **OPERARE MANUALĂ** şi**ROATĂ DE MÂNĂ ELECTRONICĂ** numai dacă a fost apăsată tasta soft **SCHIMBARE PRESETARE**. Puteţi deschide tabelul de presetări **PRESET.PR** în modul **PROGRAMARE**, dar nu îl puteţi edita.

Este permisă copierea tabelului de presetări într-un alt director (pentru copierea de rezervă a datelor). Rândurile protejate la scriere sunt protejate la scriere şi în tabelele copiate.

Nu schimbaţi niciodată numărul de rânduri din tabelele copiate! Dacă doriţi să reactivaţi tabelul, există riscul de apariţie a unor probleme.

Pentru a activa tabelul de presetări care a fost copiat în alt director, trebuie să-l copiaţi din nou în directorul **TNC:**\table\.

Există mai multe metode de salvare a originilor şi/sau a rotaţiilor de bază în tabelul de presetări:

- Utilizarea ciclurilor de palpare în modurile **OPERARE MANUALĂ** şi **ROATĂ MODURILE** roţii de mână**ROATĂ DE MÂNĂ ELECTRONICĂ**
- Utilizarea ciclurilor de palpare 400-402 şi 410-419 în modul automat
  Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

- Introducere manuală

Rotaţiile de bază din tabelul de presetări rotesc sistemul de coordonate în jurul presetării, care este afişată în aceeaşi linie cu rotaţia de bază.

Amintiţi-vă să vă asiguraţi că poziţia axelor înclinate corespunde cu valorile corespunzătoare ale meniului 3-D ROT la setarea originii. Ca urmare:

- Dacă funcţia „Înclinare plan de lucru" nu este activă, afişajul poziţiei pentru axele rotative trebuie să fie egal cu 0° (setaţi axele rotative la zero, dacă este necesar).
- Dacă funcţia „Înclinare plan de lucru" este activă, afişajele poziţiei pentru axele rotative trebuie să corespundă cu unghiurile introduse în meniul 3D ROT.

RESETARE PLAN nu resetează rotaţia 3-D activă.

Linia 0 din tabelul de presetări este protejată la scriere. În linia 0, TNC salvează întotdeauna ultima origine setată manual, prin intermediul tastelor axei sau a tastei soft. Dacă originea setată manual este activă, TNC afişează textul **PR MAN(0)** pe afişajul de stare.

Salvarea manuală a originilor în tabelul de presetări

Pentru a salva originile în tabelul de presetări, efectuaţi următorii paşi:



- Selectaţi modul **Operare manuală**







- Deplasaţi încet scula până când atinge (zgârie) suprafaţa piesei de lucru sau poziţionaţi corespunzător cadranul de măsurare



- Afişaţi tabelul de presetări: TNC deschide tabelul de presetări şi setează cursorul la rândul activ din tabel



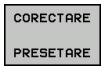
- Selectaţi funcţiile pentru introducerea presetărilor: TNC afişează posibilităţile disponibile pentru intrare în rândul de taste soft. Descrierea opţiunilor de introducere



- Selectaţi rândul pe care doriţi să îl modificaţi din tabelul de presetări (numărul rândului este numărul presetării)



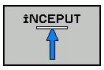
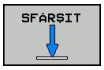
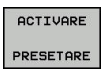
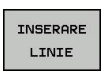
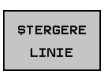
- Dacă este cazul, selectaţi coloana (axa) pe care doriţi s-o modificaţi din tabelul de presetări



- Utilizaţi tastele soft pentru a selecta una dintre posibilităţile de introducere disponibile

Tastă soft	Funcţie
	Transferaţi direct poziţia efectivă a sculei (cadranul de măsurare) ca noua origine: Această funcţie salvează numai presetarea de pe axa pe care se află cursorul
	Atribuiţi orice valoare poziţiei efectivă a sculei (cadranul de măsurare): Această funcţie salvează numai presetarea de pe axa pe care se află cursorul Introduceţi valoarea dorită în fereastra contextuală
	Deplasaţi incremental o origine stocată deja în tabel: Această funcţie salvează numai presetarea de pe axa pe care se află cursorul Introduceţi valoarea corectivă dorită cu semnul corect în fereastra contextuală. Dacă este activ ecranul în sistem imperial: Introduceţi valoarea în ţoli, iar TNC va converti automat valorile introduse în mm
	Introduceţi direct originea nouă, fără calculul cinematicii (specifică axei). Utilizaţi această funcţie numai dacă utilajul are o masă rotativă şi doriţi să setaţi originea în centrul mesei rotative introducând valoarea 0. Această funcţie salvează numai presetarea de pe axa pe care se află cursorul Introduceţi valoarea dorită în fereastra contextuală. Dacă este activ ecranul în sistem imperial: Introduceţi valoarea în ţoli, iar TNC va converti automat valorile introduse în mm
	Selectaţi vizualizarea **TRANSFORM. DE BAZĂ/DECALAJ**. Vizualizarea standard **TRANSFORM. DE BAZĂ** afişează coloanele X, Y şi Z. În funcţie de maşină, coloanele SPA, SPB şi SPC sunt afişate suplimentar. Aici TNC salvează rotaţia de bază (pentru axa Z a sculei, TNC utilizează coloana SPC). Vizualizarea **DECALAJ** afişează valorile de decalare pentru presetare.
	Scrierea decalării de origine active într-o linie selectabilă din tabel: Această funcţie salvează decalarea de origine pe toate axele şi apoi activează automat rândul adecvat din tabel. Dacă este activ ecranul în sistem imperial: Introduceţi valoarea în ţoli, iar TNC va converti automat valorile introduse în mm

Editarea tabelului de presetări

Tastă soft	Funcţie de editare în modul tabel
	Selectaţi începutul tabelului
	Selectaţi sfârşitul tabelului
	Selectaţi pagina anterioară din tabel
	Selectaţi pagina următoare din tabel
	Selectaţi funcţiile pentru introducerea presetărilor
	Afişarea selecţiei „Basic Transformation/Axis Offset"
	Activare origine pentru linia selectată din tabelul de presetări
	Adăugare număr de linii introduse la sfârşitul tabelului (al 2-lea rând de taste soft)
	Copiere câmp evidenţiat (al 2-lea rând de taste soft)
	Inserare câmp copiat (al 2-lea rând de taste soft)
	Resetare linie selectată: TNC introduce valoarea - în toate coloanele (al doilea rând de taste soft)
	Introducere o singură linie la sfârşitul tabelului (al 2-lea rând de taste soft)
	Ştergere o singură linie de la sfârşitul tabelului (al 2-lea rând de taste soft)

Protecţie la suprascriere pentru origine

Rândul 0 din tabelul de presetări este protejat la scriere. TNC salvează ultima origine setată manual pe rândul 0.

Puteţi proteja la suprascriere şi alte rânduri din tabelul de presetări cu ajutorul coloanei **BLOCATE**. Rândurile protejate la suprascriere sunt evidenţiate cromatic în tabelul de presetări.

Dacă doriţi să suprascrieţi un rând protejat la scriere cu un ciclu manual al palpatorului, confirmaţi cu tasta **OK** şi introduceţi parola (dacă rândul este protejat prin parolă).

Atenţie: Se pot pierde date!

Dacă uitaţi parola, nu veţi putea reseta protecţia la scriere a unui rând protejat.

Dacă protejaţi un rând cu o parolă, notaţi parola.

Este preferabil să utilizaţi protecţia simplă, cu tasta soft **BLOCARE / DEBLOCARE**.

Pentru a proteja o origine împotriva suprascrierii, procedaţi după cum urmează:



- Apăsaţi tasta soft **SCHIMBARE PRESETARE**



- Selectaţi coloana **BLOCATE**



- Apăsaţi tasta soft **EDITARE CÂMP CURENT**

Protejarea originilor fără utilizarea parolei:



- Apăsaţi tasta soft **BLOCARE / DEBLOCARE**: TNC introduce un **L** în coloana **BLOCATE**.

Protejarea prin parolă a unei origini:



- Apăsaţi tasta soft **BLOCARE / DEBLOCARE PAROLĂ**
- Introduceţi parola în fereastra pop-up



- Confirmaţi cu tasta soft **OK** sau cu tasta **ENT**: TNC introduce valoarea **###** în coloana **BLOCATE**.

Anularea protecţiei la scriere

Pentru a edita un rând protejat anterior împotriva scrierii, procedaţi după cum urmează:

SCHIMBARE PRESETARE

- Apăsaţi tasta soft **SCHIMBARE PRESETARE**

→

- Selectaţi coloana **BLOCATE**

EDITARE CÂMP CURENT

- Apăsaţi tasta soft **EDITARE CÂMP CURENT**

Origine protejată fără parolă:

BLOCARE / DEBLOCARE

- Apăsaţi tasta soft **BLOCARE / DEBLOCARE**: TNC anulează protecţia la scriere

Origine protejată cu parolă:

BLOCARE / DEBLOCARE PAROLĂ

- Apăsaţi tasta soft **BLOCARE / DEBLOCARE PAROLĂ**
- Introduceţi parola în fereastra pop-up

OK

- Confirmaţi cu tasta soft **OK** sau cu tasta **ENT**: TNC anulează protecţia la scriere

Activarea originii

Activarea unei origini din tabelul de presetări în modul Operare Manuală

Când activaţi o origine din tabelul de presetări, TNC resetează decalarea de origine activă, oglindirea, rotaţia şi factorul de scalare.

Totuşi, o transformare de coordonată programată cu ciclul G80 – Plan de lucru înclinat sau cu funcţia PLAN rămâne activă.



- Selectaţi modul **Operare manuală**



- Afişaţi tabelului de presetări



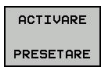
- Selectaţi numărul originii pe care doriţi să o activaţi sau



- Cu tasta **GOTO**, selectaţi numărul originii pe care doriţi să o activaţi şi confirmaţi cu tasta **ENT**.







- Activaţi originea



- Confirmaţi activarea originii. TNC setează afişarea şi - dacă este definită - rotaţia de bază



- Ieşiţi din tabelului de presetări

Activarea decalării de origine din tabelul de presetări, într-un program NC

Pentru a activa origini din tabelul de presetări în timpul rulării programului, utilizaţi ciclul G247. În ciclul G247, definiţi doar numărul originii care va fi activată.

Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

15.6 Setarea originii fără un palpator 3-D

Notă

Atunci când setaţi o origine, setaţi afişajul TNC la coordonatele unei poziţii cunoscute de pe piesa de prelucrat.

Toate funcţiile de palpare manuală sunt disponibile cu palpatoarele 3-D.

Mai multe informaţii: "Setarea originii cu palpatorul 3-D ", pagina 543

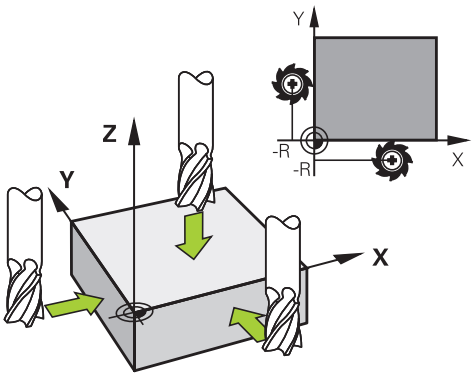
Pregătire

- Fixaţi şi aliniaţi piesa de prelucrat
- Introduceţi scula zero cu rază cunoscută în broşă
- Asiguraţi-vă că TNC afişează poziţiile efective

Setarea originii cu o freză frontală

Măsură de protecţie

Dacă suprafaţa piesei de prelucrat nu trebuie zgâriată, puteţi aşeza peste aceasta o lamelă de metal de o grosime d cunoscută. Apoi introduceţi o valoare care este mai mare cu valoarea d decât presetarea dorită.



- Selectaţi modul **Operare manuală**

X+ Y+ Z–

- Deplasaţi încet scula, până când atinge (zgârie) suprafaţa piesei de prelucrat

Z

- Selectaţi axa

SETARE ORIGINE Z=

0 ENT

- Scula zero în axa broşei: Setaţi afişajul la o poziţie cunoscută a piesei de prelucrat (de ex. 0) sau introduceţi grosimea d a lamelei. În axa sculei, decalaţi raza sculei

Repetaţi procesul pentru celelalte axe.

Dacă scula de pe axa sculei a fost deja setată, setaţi afişarea axei sculei la lungimea L a sculei sau introduceţi suma Z=L+d.

TNC salvează automat setarea originii cu tastele de axe în linia 0 a tabelului de prestări.

Utilizarea funcţiilor palpatorului cu palpatoare mecanice sau cu cadrane de măsurare

Dacă nu deţineţi un palpator 3-D electronic pe maşina dvs., puteţi utiliza şi toate funcţiile palpatorului manual descrise anterior (excepţie: funcţia de calibrare) cu palpatoare mecanice sau doar atingând piesa de lucru cu scula.

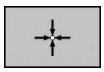
Mai multe informaţii: "Utilizarea palpatoarelor 3-D ", pagina 523

În locul semnalului electronic generat automat de un palpator 3-D în timpul palpării, puteţi iniţia manual semnalul de declanşare pentru captarea **poziţiei de palpare** apăsând o tastă.

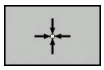
Procedaţi după cum urmează:



- Selectaţi orice funcţie palpator cu tasta soft
- Deplasaţi palpatorul mecanic în prima poziţie care va fi captată de TNC



- Confirmarea poziţiei: Apăsaţi tasta **CAPTURARE POZIŢIE EFECTIVĂ** pentru ca TNC să salveze poziţia curentă
- Mutaţi palpatorul mecanic în următoarea poziţie care va fi capturată de TNC



- Confirmarea poziţiei: Apăsaţi tasta **CAPTURARE POZIŢIE EFECTIVĂ** pentru ca TNC să salveze poziţia curentă
- Dacă este necesar, mutaţi-vă în poziţii suplimentare şi capturaţi după cum a fost descris anterior
- **Origine**: Introduceţi coordonatele noii origini în fereastra de meniu şi confirmaţi cu tasta soft **SETARE DEC. ORIG** sau scrieţi valoarea într-un tabel
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de origini", pagina 529
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de presetări", pagina 530
- Terminaţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta **END**

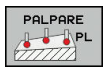
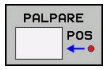
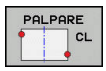
15.7 Utilizarea palpatoarelor 3-D

Prezentare generală

Următoarele funcţii sunt disponibile în modul **Operare manuală**

HEIDENHAIN oferă garanţie pentru funcţionarea ciclurilor palpatorului numai dacă sunt utilizate palpatoare HEIDENHAIN

TNC trebuie să fie pregătit special de către producătorul maşinii pentru utilizarea unui palpator 3-D. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Tastă soft	Funcţie	Pagina
	Calibrarea palpatorului 3-D	531
	Măsurarea rotaţiei de bază 3-D prin palparea unui plan	541
	Măsurarea unei rotaţii de bază cu ajutorul unei linii	539
	Setarea originii în orice axă	543
	Setarea unui colţ ca origine	544
	Setarea unui centru de cerc ca origine	545
	Setarea liniei centrale ca origine	548
	Gestionarea datelor sistemului de palpare	Consultaţi Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

15.7 Utilizarea palpatoarelor 3-D

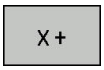
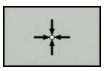
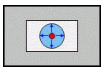
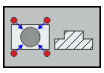
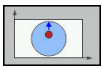
În modul Strunjire, puteţi, de asemenea, utiliza toate ciclurile manuale ale palpatorului, exceptând ciclurile de palpare a colţurilor şi planurilor. Reţineţi că, în modul Strunjire, toate valorile măsurate pe coordonata X sunt calculate şi afişate ca valori ale diametrului.

Pentru a utiliza palpatorul în modul Strunjire, trebuie să calibraţi separat palpatorul în modul Strunjire. Deoarece setarea implicită a broşei rotative poate varia între modul Frezare şi în modul Strunjire, trebuie să calibraţi palpatorul fără niciun decalaj al centrului. Puteţi crea date de scule suplimentare pentru palpator, de ex. ca sculă indexată.

Pentru mai multe informaţii despre tabelul de palpatoare, consultaţi Manualul de utilizare pentru programarea ciclurilor.

Funcţii în ciclurile de palpator

Tastele soft care se utilizează pentru selectarea direcţiei de palpare sau a rutinei de palpare sunt afişate în ciclurile de palpator manuale. Tastele soft afişate variază în funcţie de ciclul respectiv:

Tastă soft	Funcţie
	Selectaţi direcţia de palpare
	Capturaţi poziţia reală
	Palpaţi gaura (cercul interior) automat
	Palpaţi prezonul (cercul exterior) automat
	Palpaţi un cerc model (punctul central a mai multe elemente)
	Selectaţi o direcţie paraxială de palpare pentru palparea găurilor, ştifturilor şi cercurilor model

Rutină automată de palpare pentru găuri, ştifturi şi cercuri model

Dacă utilizaţi o funcţie pentru palparea automată a unui cerc, TNC poziţionează automat palpatorul în punctele de palpare respective. Asiguraţi-vă că apropierea de poziţii se poate realiza fără coliziune.

Dacă utilizaţi o rutină de palpare pentru palparea automată a unei găuri, a unui ştift sau a unui cerc model, TNC deschide un formular cu câmpurile de introducere necesare.

Câmpuri de intrare în formularele Măsurare prezon şi Măsurare gaură

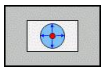
Câmp de introducere	Funcţie
Diametru prezon? sau **Diametru gaură?**	Diametrul contactului palpatorului (opţional pentru găuri)
Spaţiu de siguranţă?	Distanţa la contactul palpatorului în plan
Creştere înălţime de degajare?	Poziţionarea palpatorului în direcţia axei broşei (pornind de la poziţia curentă)
Unghi pornire?	Unghi pentru prima operaţie de palpare (0° = direcţie pozitivă a axei principale, respectiv X+ pentru axa Z a broşei). Toate celelalte unghiuri de palpare derivă din numărul punctelor de palpare.
Număr de puncte de palpare?	Număr de operaţii de palpare (de la 3 la 8)
Lungime unghiulară?	Palparea unui cerc complet (360°) sau a unui segment de cerc (lungime unghiulară < 360°)

Rutină automată de palpare:

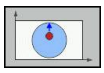
- Prepoziţionaţi palpatorul



- Selectaţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **CC PALPARE**



- Gaura va fi palpată automat: Apăsaţi tasta soft **GAURĂ**



- Selectaţi direcţia paraxială de palpare
- Începeţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta **NC START**. TNC efectuează automat toate procesele de prepoziţionare şi palpare

TNC se apropie de poziţie cu viteza de avans **FMAX** definită în tabelul palpatorului. Viteza de avans de palpare definită **F** este utilizată pentru operaţia de palpare curentă.

Înainte de începerea rutinei de palpare automată, trebuie să prepoziţionaţi palpatorul în apropierea primului punct de palpare. Decalaţi palpatorul cu o distanţă aproximativ egală cu spaţiul de siguranţă (valoarea din tabelul palpatorului + valoarea din formularul de introducere) în sens opus direcţiei de palpare.

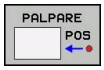
Pentru un cerc interior cu un diametru mare, TNC poate, de asemenea, să prepoziţioneze palpatorul pe un arc de cerc la viteza de avans de poziţionare FMAX. Pentru aceasta, este necesară introducerea valorii unui spaţiu de siguranţă pentru prepoziţionare şi a diametrului găurii în formularul de introducere. Poziţionaţi palpatorul în interiorul orificiului, într-o poziţie decalată faţă de perete cu aproximativ valoarea spaţiului de siguranţă. Pentru prepoziţionare, reţineţi unghiul de pornire pentru prima operaţie de palpare (la un unghi de 0°, TNC palpează în direcţia pozitivă a axei principale).

Selectaţi ciclul de palpare

- Selectaţi modul **Operare manuală** sau **Roată de mână electronică**



- Selectaţi funcţiile de palpare: Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE PALPARE**



- Selectaţi ciclul palpatorului: Apăsaţi, de exemplu, tasta soft **POZ. PALPARE**; TNC afişează pe ecran meniul asociat

Când selectaţi o funcţie de palpare manuală, TNC deschide un formular în care sunt afişate toate datele necesare. Conţinutul formularelor depinde de funcţia respectivă.

De asemenea, puteţi introduce valori în unele câmpuri. Folosiţi tastele cursor pentru a vă deplasa la câmpul de introducere dorit. Puteţi poziţiona cursorul numai în câmpurile care pot fi editate. Câmpurile care nu pot fi editate apar estompate.

Înregistraţi valorile măsurate din ciclurile palpatorului

TNC trebuie să fie pregătit special de producătorul maşinii-unelte pentru utilizarea acestei funcţii. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

După executarea ciclului selectat al palpatorului, TNC afişează tasta soft **SCRIERE JURNAL ÎN FIŞIER**. Dacă apăsaţi această tastă soft, TNC va înregistra valorile actuale determinate în ciclul de palpator activ.

Dacă salvaţi rezultatele măsurătorii, TNC creează fişierul text TCHPRMAN.TXT. Dacă nu aţi definit o cale la parametrul **fn16DefaultPath** (nr. 102202) al maşinii, TNC va salva fişierele TCHPRMAN.TXT şi TCHPRMAN.html în directorul principal **TNC:**.

Când apăsaţi tasta soft **SCRIERE JURNAL ÎN FIŞIER**, fişierul TCHPRMAN.TXT nu trebuie să fie activ în modul de operare **Programare**. În caz contrar, TNC va afişa un mesaj de eroare.

TNC scrie valorile măsurate în fişierul TCHPRMAN.TXT sau TCHPRMAN.html. Dacă executaţi consecutiv mai multe cicluri de palpator şi doriţi să stocaţi valorile măsurate rezultate, trebuie să faceţi o copie de rezervă a datelor stocate în TCHPRMAN.TXT între ciclurile individuale, copiind sau redenumind fişierul.

Formatul şi conţinutul fişierului TCHPRMAN.TXT sunt presetate de producătorul maşinii-unelte.

Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de origini



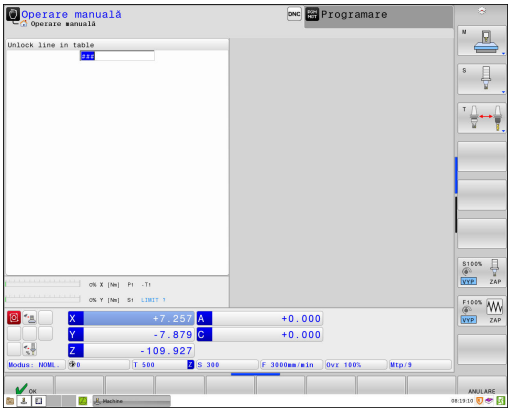
Utilizaţi această funcţie dacă doriţi să salvaţi valorile măsurate în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat. Dacă doriţi să salvaţi valorile măsurate în sistemul de coordonate fixat al maşinii (coordonate REF), apăsaţi tasta soft **INTRODUCERE ÎN TABEL DE PRESETĂRI**. **Mai multe informaţii:** "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de presetări", pagina 530

Cu tasta soft **INTROD. TAB DECAL ORIGINE**, TNC poate scrie valorile măsurate în timpul unui ciclu de palpator aşa cum se aplică acestea unui tabel de origini:

- Selectaţi orice funcţie de palpare
- Introduceţi coordonatele dorite ale originii în casetele de introducere corespunzătoare (în funcţie de ciclul rulat al palpatorului)
- Introduceţi numărul originii în caseta de introducere **Număr în tabel=**
- Apăsaţi tasta soft **INTROD. TAB DECAL ORIGINE**; TNC salvează originea în tabelul de originI indicat, sub numărul introdus

Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de presetări

Utilizaţi această funcţie dacă doriţi să salvaţi valorile măsurate în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat (coordonate REF). Dacă doriţi să salvaţi valorile măsurate în sistemul de coordonate al piesei de lucru, apăsaţi tasta soft**INTROD. TAB DECAL ORIGINE**. **Mai multe informaţii:** "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de origini", pagina 529



Cu tasta soft **INTR. ÎN TABEL PRESETAT**, TNC poate scrie valorile măsurate în timpul unui ciclu de palpare în tabelul de presetări. Valorile măsurate sunt stocate în funcţie de sistemul de coordonate al maşinii (coordonate REF). Tabelul de presetări se numeşte PRESET.PR şi este salvat în directorul TNC:\table\.

- Selectaţi orice funcţie de palpare
- Introduceţi coordonatele dorite ale originii în casetele de introducere corespunzătoare (în funcţie de ciclul rulat al palpatorului)
- Introduceţi numărul originii în caseta de înregistrare **Număr în tabel:**
- Apăsaţi tasta soft **INTR. ÎN TABEL PRESETAT**. TNC salvează originea în tabelul de presetări sub numărul introdus
  - Numărul presetat nu există: TNC salvează rândul numai după apăsarea tastei soft **OK** (Creare rând în tabel?)
  - Numărul presetării este protejat: Apăsaţi tasta soft **OK** pentru a suprascrie presetarea activă.
  - Numărul presetării este protejat prin parolă: Apăsaţi tasta soft **OK** şi introduceţi parola pentru a suprascrie presetarea activă

Dacă scrierea pe rândul din tabel nu este posibilă deoarece rândul este blocat, sistemul de control afişează un mesaj. Palparea nu este, însă, abandonată.

15.8 Calibrarea unui palpator 3-D cu declanşator

Introducere

Pentru a specifica cu precizie punctul efectiv de declanşare a unui palpator 3-D trebuie să calibraţi palpatorul, în caz contrar NTC nu poate furniza rezultate de măsurare precise.

Calibraţi întotdeauna palpatorul în cazurile următoare:

- Dare în exploatare
- Stilus defect
- Schimbare tijă
- Schimbare în viteza de avans pentru palpare
- Neregularităţi cauzate, de exemplu, când maşina se supraîncălzeşte
- Schimbarea axei sculei active

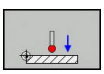
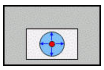
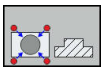
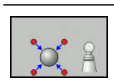
La apăsarea pe tasta soft **OK** după calibrare, valorile de calibrare se aplică palpatorului activ. Datele actualizate ale sculei devin imediat operaţionale, nefiind necesară o nouă apelare a sculei.

În timpul calibrării, TNC găseşte lungimea efectivă a tijei şi raza efectivă a vârfului sferic. Pentru a calibra palpatorul 3-D, fixaţi un inel de reglare sau un prezon de înălţime şi rază cunoscute pe masa maşinii.

TNC asigură cicluri de calibrare pentru calibrarea lungimii şi a razei:

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE PALPARE**
- Afişaţi ciclurile de calibrare: Apăsaţi **CALIBRARE TS**
- Selectaţi ciclul de calibrare

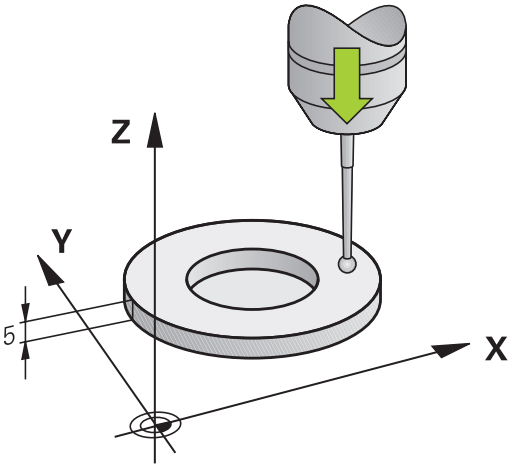
Ciclurile de calibrare ale TNC

Tastă soft	Funcţie	Pagină
	Calibrarea lungimii	532
	Măsuraţi raza şi decalajul centrului utilizând un inel de calibrare	533
	Măsuraţi raza şi decalajul centrului utilizând un prezon sau un ştift de calibrare	533
	Măsuraţi raza şi decalajul centrului utilizând o sferă de calibrare	533

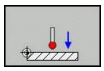
Calibrarea lungimii efective

HEIDENHAIN oferă garanţie pentru funcţionarea ciclurilor palpatorului numai dacă sunt utilizate palpatoare HEIDENHAIN

Lungimea efectivă a palpatorului este întotdeauna raportată la originea sculei. Producătorul maşinii unelte defineşte, de obicei, vârful broşei ca origine a sculei.



- Setaţi originea în axa broşei, astfel încât, pentru tabelul de scule al maşinii-unelte, Z=0.



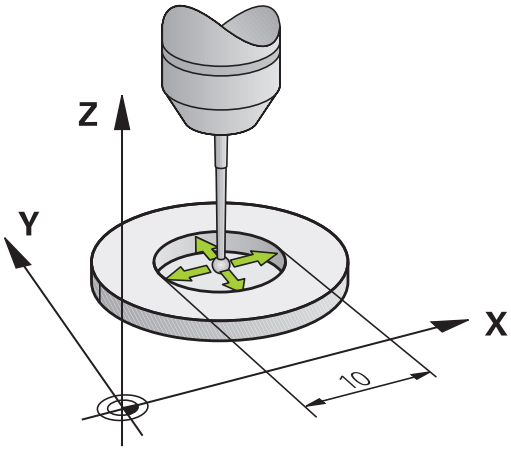
- Selectaţi funcţia de calibrare pentru lungimea palpatorului: Apăsaţi tasta soft **CAL. L**. TNC afişează datele curente de calibrare
- Origine pentru lungime: Introduceţi înălţimea inelului de reglare în fereastra meniului
- Deplasaţi palpatorul într-o poziţie chiar deasupra inelului de reglare
- Pentru a schimba direcţia de avans transversal (dacă este necesar), apăsaţi o tastă soft sau o tastă săgeată
- Suprafaţa palpatorului: Apăsaţi tasta **NC START**
- Verificaţi rezultatele
- Apăsaţi tasta soft **OK** pentru ca valorile să devină operaţionale
- Apăsaţi tasta soft **ANULARE** pentru a opri funcţia de calibrare. TNC înregistrează procesul de calibrare în TCHPRMAN.html.

Calibrarea razei efective şi compensarea abaterilor de aliniere ale centrului

HEIDENHAIN oferă garanţie pentru funcţionarea ciclurilor palpatorului numai dacă sunt utilizate palpatoare HEIDENHAIN

Decalajul centrului poate fi determinat numai cu ajutorul unui palpator adecvat.

Dacă doriţi să calibraţi utilizând partea exterioară a unui obiect, trebuie să prepoziţionaţi palpatorul deasupra centrului sferei de calibrare sau a ştiftului de calibrare. Asiguraţi-vă că apropierea de punctele de palpare se poate realiza fără coliziune.



La calibrarea razei vârfului bilei, TNC execută o rutină de palpare automată. Pe durata primului ciclu, TNC determină centrul inelului sau al ştiftului de calibrare (măsurare aproximativă) şi poziţionează palpatorul în centru. Apoi, raza vârfului bilei este determinată în cursul procesului efectiv de calibrare (măsurare precisă). Dacă palpatorul permite palparea din orientări opuse, decalajul centrului este determinat pe durata unui alt ciclu.

Necesitatea orientării şi modul de orientare a palpatorului sunt predefinite în palpatoarele HEIDENHAIN. Celelalte palpatoare sunt configurate de producătorul maşinii.

După introducerea palpatorului, în mod normal este nevoie să-l aliniaţi precis cu axa broşei. Funcţia de calibrare poate determina decalajul dintre axa palpatorului şi axa broşei prin palpare din direcţii opuse (rotire cu 180°) şi poate calcula şi implementa compensarea necesară.

Rutina de calibrare variază în funcţie de modul de orientare a palpatorului:

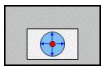
- Nu este posibilă nicio orientare sau orientarea este posibilă într-o singură direcţie: TNC execută o măsurare aproximativă şi o măsurare precisă şi determină raza efectivă a vârfului sferic (coloana R din tool.t)
- Orientare posibilă în două direcţii (de ex. palpatoare HEIDENHAIN cu fir): TNC execută o măsurare aproximativă şi una precisă, roteşte palpatorul cu 180° şi execută încă o rutină de palpare. Decalajul centrului (CAL_OF din tchprobe.tp) este determinat suplimentar faţă de rază, prin palparea din direcţii opuse.
- Orientare posibilă în orice direcţie (de ex. sisteme HEIDENHAIN cu infraroşii): TNC execută o măsurare aproximativă şi una precisă, roteşte palpatorul cu 180° şi execută încă o rutină de palpare. Decalajul centrului (CAL_OF din tchprobe.tp) este determinat suplimentar faţă de rază, prin palparea din direcţii opuse.

15.8 Calibrarea unui palpator 3-D cu declanşator

Calibrarea cu ajutorul unui inel de calibrare

Procedaţi după cum urmează pentru calibrarea manuală cu ajutorul unui inel de calibrare:

- În modul **Operare manuală**, poziţionaţi vârful sferic în alezajul inelului de reglare



- Selectaţi funcţia de calibrare: Apăsaţi tasta soft **CAL.** Tasta soft **R**. TNC afişează datele curente de calibrare
- Introduceţi diametrul inelului de reglare
- Introduceţi unghiul de pornire
- Introduceţi numărul de puncte de palpare
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**. Palpatorul 3-D palpează toate punctele de palpare în cadrul unei rutine automate de palpare şi calculează raza efectivă a vârfului bilei. Dacă este posibilă palparea din direcţii opuse, TNC calculează decalajul centrului
- Verificaţi rezultatele
- Apăsaţi tasta soft **OK** pentru ca valorile să devină operaţionale
- Apăsaţi tasta soft **END** pentru a finaliza funcţia de calibrare. TNC înregistrează procesul de calibrare în TCHPRMAN.html.

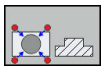


Pentru a putea determina abaterile de aliniere ale centrului vârfului bilei, TNC trebuie să fie pregătit special de către producătorul maşinii. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Calibrarea cu un prezon sau un ştift de calibrare

Procedaţi după cum urmează pentru calibrarea manuală cu un prezon sau un ştift de calibrare:

- În modul **Operare manuală**, poziţionaţi vârful sferic deasupra centrului ştiftului de calibrare



- Selectaţi funcţia de calibrare: Apăsaţi tasta soft **CAL.** Tasta soft **R**
- Introduceţi diametrul exterior al ştiftului
- Introduceţi spaţiul de siguranţă
- Introduceţi unghiul de pornire
- Introduceţi numărul de puncte de palpare
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**. Palpatorul 3-D palpează toate punctele de palpare în cadrul unei rutine automate de palpare şi calculează raza efectivă a vârfului bilei. Dacă este posibilă palparea din direcţii opuse, TNC calculează decalajul centrului
- Verificaţi rezultatele
- Apăsaţi tasta soft **OK** pentru ca valorile să devină operaţionale
- Apăsaţi tasta soft **END** pentru a finaliza funcţia de calibrare. TNC înregistrează procesul de calibrare în TCHPRMAN.html.



Pentru a putea determina abaterile de aliniere ale centrului vârfului bilei, TNC trebuie să fie pregătit special de către producătorul maşinii.

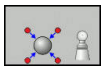
Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

15.8 Calibrarea unui palpator 3-D cu declanşator

Calibrarea cu ajutorul unei sfere de calibrare

Procedaţi după cum urmează pentru calibrarea manuală cu ajutorul unei sfere de calibrare:

- În modul **Operare manuală**, poziţionaţi vârful sferic deasupra centrului sferei de calibrare



- Selectaţi funcţia de calibrare: Apăsaţi tasta soft **CAL.** Tasta soft **R**
- Introduceţi diametrul exterior al sferei
- Introduceţi spaţiul de siguranţă
- Introduceţi unghiul de pornire
- Introduceţi numărul de puncte de palpare
- Selectaţi măsurarea lungimii, dacă este cazul
- Dacă este necesar, introduceţi referinţa pentru lungime
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**. Palpatorul 3-D palpează toate punctele de palpare în cadrul unei rutine automate de palpare şi calculează raza efectivă a vârfului bilei. Dacă este posibilă palparea din direcţii opuse, TNC calculează decalajul centrului
- Verificaţi rezultatele
- Apăsaţi tasta soft **OK** pentru ca valorile să devină operaţionale
- Apăsaţi tasta soft **END** pentru a finaliza funcţia de calibrare. TNC înregistrează procesul de calibrare în TCHPRMAN.html.



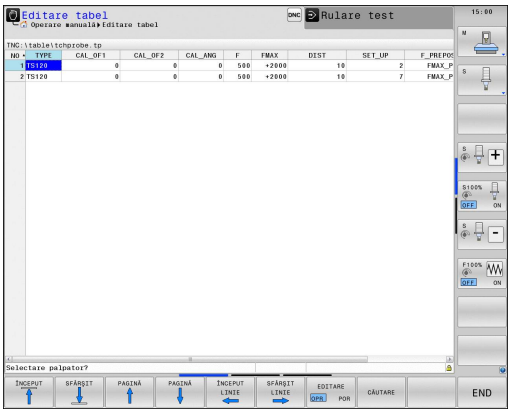
Pentru a putea determina abaterile de aliniere ale centrului vârfului bilei, TNC trebuie să fie pregătit special de către producătorul maşinii.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Afişarea valorilor de calibrare

TNC salvează lungimea şi raza efective ale palpatorului în tabelul de scule. TNC salvează abaterea de aliniere a centrului vârfului sferic în tabelul de palpatoare, în coloanele **CAL_OF1** (axa principală) şi **CAL_OF2** (axa secundară). Puteţi afişa valorile pe ecran prin apăsarea tastei soft **TABEL PALPATOR**.

În timpul calibrării, TNC creează automat fişierul-jurnal TCHPRMAN.html în care sunt salvate valorile de calibrare.



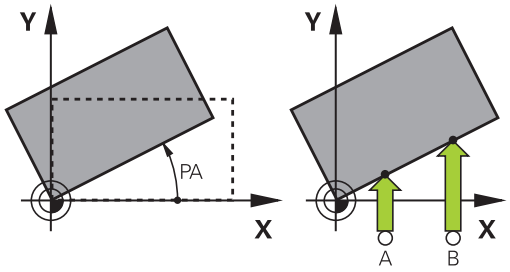
Asiguraţi-vă că este activ numărul sculei corecte atunci când utilizaţi sistemul palpatorului. Indiferent dacă doriţi să utilizaţi un ciclu al palpatorului în modul automat sau **Operare manuală**de funcţionare.

Pentru mai multe informaţii despre tabelul de palpatoare, consultaţi Manualul de utilizare pentru programarea ciclurilor.

15.9 Compensarea abaterii de aliniere cu palpatorul 3-D

Introducere

HEIDENHAIN oferă garanţie pentru funcţionarea ciclurilor palpatorului numai dacă sunt utilizate palpatoare HEIDENHAIN



TNC compensează electronic abaterea de aliniere a piesei de prelucrat, calculând o „rotaţie de bază".

În acest scop, TNC setează unghiul de rotaţie la valoarea dorită, în funcţie de axa de referinţă din planul de lucru.

TNC interpretează unghiul măsurat ca rotaţie în jurul direcţiei sculei în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat şi salvează valorile în coloanele SPA, SPB şi SPC ale tabelului de presetări.

Pentru a identifica rotaţia de bază, palpaţi două puncte pe suprafaţa laterală a piesei de prelucrat. Secvenţa în care palpaţi punctele influenţează unghiul calculat. Unghiul măsurat porneşte de la primul la al doilea punct de palpare. De asemenea, puteţi identifica rotaţia de bază în funcţie de găuri sau de prizoane.

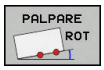
Selectaţi direcţia de palpare perpendiculară pe axa de referinţă a unghiului când măsuraţi abaterea de aliniere a piesei de prelucrat.

Pentru a vă asigura că rotaţia de bază este calculată corect în timpul rulării programului, programaţi ambele coordonate ale planului de lucru în primul bloc de poziţionare.

Puteţi utiliza şi o rotaţie de bază în conjuncţie cu funcţia PLAN. În acest caz, activaţi mai întâi rotaţia de bază şi apoi funcţia PLAN.

De asemenea, puteţi activa o rotaţie de bază fără palparea unei piese de prelucrat. În acest scop, introduceţi o valoare în meniul rotaţiei de bază şi apăsaţi tasta soft **SETARE ROTAŢIE DE BAZĂ**.

Identificarea rotaţiei de bază



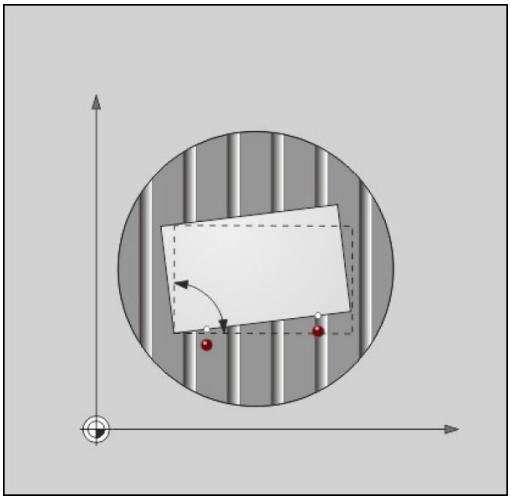
- Selectaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **VERIFICARE ROTIRE**
- Poziţionaţi palpatorul într-o poziţie de lângă primul punct de palpare
- Selectaţi direcţia sau rutina de palpare cu tasta soft
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**
- Poziţionaţi palpatorul într-o poziţie de lângă al doilea punct de palpare
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**. TNC determină rotaţia de bază şi afişează unghiul după dialogul **Unghi de rotaţie**
- Activaţi rotaţia de bază: Apăsaţi tasta soft **SETARE ROTAŢIE DE BAZĂ**
- Finalizaţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **END**

TNC înregistrează procesul de palpare în TCHPRMAN.html.

Salvarea unei rotaţii de bază în tabelul de presetări

- După procesul de palpare, introduceţi numărul presetat în care TNC trebuie să salveze rotaţia de bază activă, în caseta de introducere **Număr în tabel:**
- Apăsaţi tasta soft **ROT. BAZĂ ÎN TABEL DE PRESETĂRI** pentru a salva rotaţia de bază în tabelul de presetări

Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat prin rotirea mesei



- Pentru compensarea abaterii de aliniere identificate printr-o poziţie a mesei rotative, apăsaţi tasta soft **ALINIERE MASĂ ROTATIVĂ** după procesul de palpare

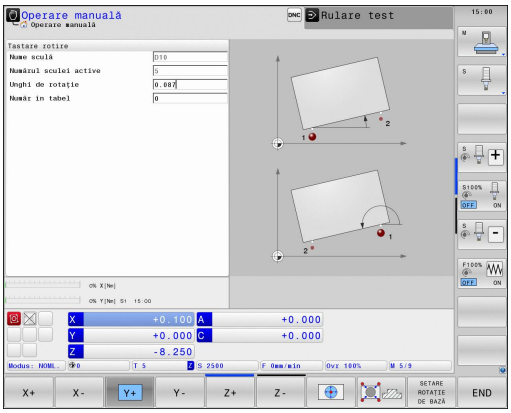
> **!** Poziţionaţi toate axele, pentru a evita o coliziune, înainte de rotirea mesei. TNC afişează o avertizare suplimentară înainte de rotirea mesei.

- Dacă doriţi să setaţi originea în axa mesei rotative, apăsaţi tasta soft **SETARE ROTIRE MASĂ**.
- De asemenea, puteţi salva abaterea de aliniere a mesei rotative în orice linie a tabelului de presetări. Introduceţi numărul liniei şi apăsaţi tasta soft **ROTIRE MASĂ ÎN TABEL PRESETĂRI**. TNC salvează unghiul în coloana de decalaj a mesei rotative, de ex. în coloana C_OFFS cu o axă C. Dacă este necesar, vizualizarea din Tabelul de presetări trebuie modificată cu tasta soft **TRANSFORM. BAZĂ/DECALARE**, pentru a se afişa această coloană.

Afişarea unei rotaţii de bază

Când selectaţi funcţia **PALPAREPALPARE**, TNC afişează unghiul activ al rotaţiei de bază în dialogul **Unghi de rotaţie**. În plus, unghiul de rotaţie este afişat pe ecranul divizat **STARE + PROGRAM**, în fila **STARE POZIŢIE**.

Pe afişajul de stare, TNC afişează simbolul pentru rotaţia de bază dacă TNC se deplasează de-a lungul axei maşinii în conformitate cu rotaţia de bază.



Anularea unei rotaţii de bază

- Selectaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **ROTAŢIE PALPARE**
- Introduceţi unghiul de rotaţie „0” şi confirmaţi cu tasta soft **SETARE ROTAŢIE DE BAZĂ**
- Finalizaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **END**

Măsurarea rotaţiei de bază 3-D

Alinierea incorectă a oricărui plan înclinat poate fi măsurată prin palparea a trei poziţii. Funcţia **Palpare plan** permite măsurarea acestei abateri de la aliniere şi salvarea acesteia ca rotaţie de bază 3-D în tabelul de presetări.

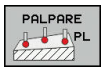
Atunci când selectaţi punctele de palpare, reţineţi următoarele:

Ordinea şi poziţia punctelor de palpare determină modul în care TNC calculează direcţia planului.

Cu primele două puncte, specificaţi direcţia axei de referinţă. Definiţi cel de-al doilea punct în direcţia pozitivă a axei de referinţă dorite. Poziţia celui de-al treilea punct determină direcţia axei minore şi a axei sculei. Definiţi cel de-al treilea punct în direcţia pozitivă a axei Y din sistemul dorit de coordonate al piesei de prelucrat.

- Primul punct: Pe axa de referinţă
- Al doilea punct: Pe axa de referinţă, în direcţie pozitivă în raport cu primul punct
- Al 3-lea punct: Pe axa minoră, în direcţie pozitivă în raport cu sistemul dorit de coordonate al piesei de prelucrat

Introducerea opţională a unui unghi al originii vă va permite să definiţi direcţia nominală a planului palpat.



- Selectaţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **PROBING PI**. TNC va afişa apoi rotaţia 3-D de bază curentă
- Poziţionaţi palpatorul într-o poziţie de lângă primul punct de palpare
- Selectaţi direcţia palpatorului sau rutina de palpare cu tasta soft
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**
- Poziţionaţi palpatorul într-o poziţie de lângă al doilea punct de palpare
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**
- Poziţionaţi palpatorul lângă cel de-al treilea punct de palpare
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**. TNC măsoară rotaţia 3-D de bază şi afişează valorile pentru SPA, SPB şi SPC în raport cu sistemul activ de coordonate al piesei de prelucrat
- Dacă este necesar, introduceţi unghiul originii

Activaţi rotaţia de bază 3-D:



- Apăsaţi tasta soft **SETARE ROTAŢIE DE BAZĂ**

Salvarea unei rotaţii de bază 3-D în tabelul de presetări:



- Apăsaţi tasta soft **ROT. BAZĂ ÎN PRESETTAB.**



- Finalizaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **END**

TNC salvează rotaţia de bază 3-D în coloanele SPA, SPB sau SPC din tabelul de presetări.

Alinierea rotaţiei de bază 3-D

Dacă maşina are două axe rotative, iar rotaţia de bază 3-D palpată este activată, puteţi alinia axele rotative în raport cu rotaţia de bază 3-D folosind tasta soft **ALINIERE AXE ROTATIVE**. În astfel de cazuri, planul de prelucrare înclinat devine activ pentru toate modurile de operare ale maşinii.

După alinierea planului, puteţi alinia axa de referinţă cu funcţia **Rot. palpare**.

Afişarea unei rotaţii de bază 3-D

Atunci când o rotaţie de bază 3-D este salvată la originea activă,

TNC afişează simbolul pentru rotaţia 3-D de bază pe afişajul de stare. TNC deplasează transversal axele maşinii conform rotaţiei 3-D de bază.

Anularea unei rotaţii de bază 3-D

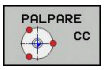
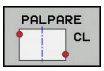


- Selectaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **PROBING PL**
- Introduceţi 0 pentru toate unghiurile
- Apăsaţi tasta soft **SETARE ROTAŢIE DE BAZĂ**
- Finalizaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **END**

15.10 Setarea originii cu palpatorul 3-D

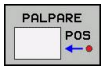
Prezentare generală

Următoarele funcţii ale tastelor soft sunt disponibile pentru setarea unei origini pe o piesă de prelucrat aliniată:

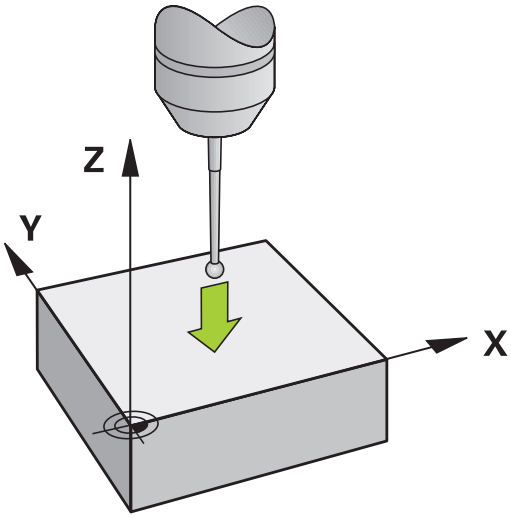
Tastă soft	Funcţie	Pagină
	Setarea originii pe orice axă cu	543
	Setarea unui colţ ca origine	544
	Setarea unui centru de cerc ca origine	545
	Linie de centru ca origine Setarea liniei de centru ca origine	548

Asiguraţi-vă că TNC ia ca referinţă valoarea palpată a originii active sau ultima origine definită în modul **OPERARE MANUALĂ** cu decalare de origine activă. Decalajul originii este inclus în afişajul poziţiei.

Setarea originii pe orice axă

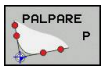


- Selectaţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **PALPARE POZIŢIE**
- Deplasaţi palpatorul într-o poziţie lângă punctul de palpare
- Selectaţi axa şi direcţia de palpare, de ex. Palpare pe direcţia Z-
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**
- **Origine**: Introduceţi coordonatele nominale şi confirmaţi cu tasta soft **SETARE DEC. ORIG**
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de origini", pagina 529
- Finalizaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **END**

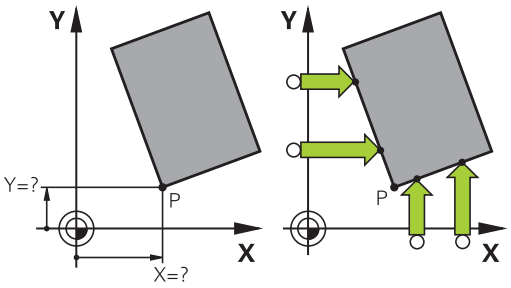


HEIDENHAIN oferă garanţie pentru funcţionarea ciclurilor palpatorului numai dacă sunt utilizate palpatoare HEIDENHAIN

Colţ ca origine



- Selectaţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **P PALPARE**.
- Poziţionaţi palpatorul lângă primul punct de palpare de pe prima muchie a piesei de prelucrat
- Selectaţi direcţia de palpare: Selectaţi cu tasta soft
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**
- Poziţionaţi palpatorul lângă al doilea punct de palpare de pe aceeaşi muchie a piesei de prelucrat
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**
- Poziţionaţi palpatorul lângă primul punct de palpare de pe a doua muchie a piesei de prelucrat
- Selectaţi direcţia de palpare: Selectaţi cu tasta soft
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**
- Poziţionaţi palpatorul lângă al doilea punct de palpare de pe aceeaşi muchie a piesei de prelucrat
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**
- **Origine**: Introduceţi ambele coordonate ale originii în fereastra meniului şi utilizaţi tasta soft **SETARE DEC. ORIG** pentru a confirma
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de presetări", pagina 530
- Finalizaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **END**



HEIDENHAIN oferă garanţie pentru funcţionarea ciclurilor palpatorului numai dacă sunt utilizate palpatoare HEIDENHAIN

Puteţi identifica intersecţia a două linii drepte după găuri sau ştifturi şi o puteţi seta ca origine. Totuşi, pentru fiecare linie dreaptă, palparea trebuie efectuată numai cu două funcţii identice ale palpatorului (de ex., două găuri).

Ciclul de palpare „Colţ ca origine” identifică unghiul şi intersecţia a două linii drepte. În afara setării originii, ciclul poate, de asemenea, activa o rotaţie de bază. TNC dispune de două taste soft pentru a vă permite să determinaţi ce linie dreaptă doriţi să utilizaţi în acest scop. Tasta soft **ROT 1** activează unghiul primei linii drepte ca rotaţie de bază, iar tasta soft **ROT 2** activează unghiul celei de-a doua linii.

Dacă doriţi să activaţi rotaţia de bază în cerc, trebuie să efectuaţi întotdeauna această operaţie înainte de setarea originii. După setarea unei origini sau scrierea într-un tabel de origini sau presetări, tastele soft **ROT 1** şi **ROT 2** nu mai sunt afişate.

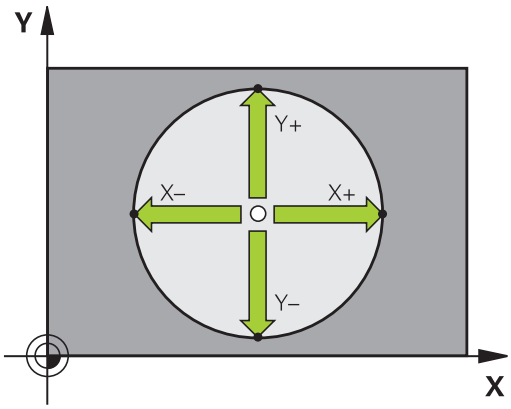
Centrul cercului ca origine

Cu această funcţie, puteţi seta originea în centrul orificiilor găurite, al buzunarelor circulare, al cilindrilor, ştifturilor, insulelor circulare etc.

Cerc interior:

TNC palpează peretele interior al unui cerc în toate cele patru direcţii ale axelor de coordonate.

Pentru cercuri incomplete (arce de cerc) puteţi alege direcţia de palpare corespunzătoare.



- Poziţionaţi palpatorul aproximativ în centrul cercului



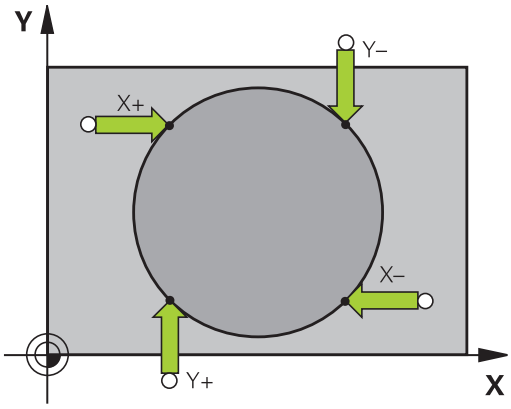
- Selectaţi funcţia palpatorului: Apăsaţi tasta soft **PALPARE**
- Selectaţi tasta soft pentru direcţia dorită de palpare
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**. Sonda de palpare palpează peretele interior al cercului, în direcţia selectată. Repetaţi acest proces. După a treia operaţie de palpare, puteţi solicita TNC să calculeze centrul (se recomandă patru puncte de palpare)
- Încheiaţi procedura de palpare şi comutaţi la meniul de evaluare: Apăsaţi tasta soft **EVALUAŢI**
- **Origine**: Introduceţi ambele coordonate ale centrului cercului în fereastra de meniu, confirmaţi cu tasta soft **SETARE DEC. ORIG** sau scrieţi valorile într-un tabel
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de origini", pagina 529
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de presetări", pagina 530
- Finalizaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **END**

TNC are nevoie de numai trei puncte de palpare pentru a calcula cercurile exterioare sau interioare, de ex. pentru segmente de cerc. Se obţin rezultate mai precise, însă, dacă măsuraţi cercuri utilizând patru puncte de palpare. Prepoziţionaţi întotdeauna palpatorul în centru sau cât mai aproape de acesta.

Cerc exterior:



- Poziţionaţi palpatorul într-o poziţie lângă primul punct de palpare din exteriorul cercului
- Selectaţi funcţia palpatorului: Apăsaţi tasta soft **PALPARE**
- Selectaţi tasta soft pentru direcţia dorită de palpare
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**. Sonda de palpare palpează peretele interior al cercului, în direcţia selectată. Repetaţi acest proces. După a treia operaţie de palpare, puteţi solicita TNC să calculeze centrul (se recomandă patru puncte de palpare)
- Încheiaţi procedura de palpare şi comutaţi la meniul de evaluare: Apăsaţi tasta soft **EVALUAȚI**
- **Origine**: Introduceţi coordonatele originii, confirmaţi cu tasta soft **SETARE DEC. ORIG** sau scrieţi valoarea într-un tabel
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de origini", pagina 529
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de presetări", pagina 530)
- Finalizaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **END**



După încheierea rutinei de palpare, TNC va afişa coordonatele curente ale centrului cercului şi raza cercului.

Setarea originii cu ajutorul mai multor găuri/prezoane cilindrice

Funcţia de palpare manuală **Cerc model** face parte din funcţia de palpare **Cerc**. Puteţi determina cercuri prin operaţii de palpare paraxială.

Un al doilea rând de taste soft conţine tasta soft **PALPARE CC (Cerc model)**, cu ajutorul căreia puteţi seta originea unei configuraţii de mai multe găuri sau ştifturi circulare. Puteţi seta ca origine intersecţia a două sau mai multe elemente pentru a fi palpată ca origine.

Setarea originii la intersecţia mai multor găuri/ştifturi circulare:

- Prepoziţionaţi palpatorul

Selectaţi funcţia de palpare **Cerc model**

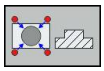


- Selectaţi funcţia palpatorului: Apăsaţi tasta soft **PALPARE**

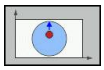


- Apăsaţi tasta soft **PALPARE (Cerc model)**

Palpaţi un ştift circular



- Ştiftul circular va fi palpat automat: Apăsaţi tasta soft **ŞTIFT**

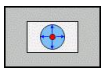


- Introduceţi unghiul de pornire sau selectaţi-l cu tasta soft

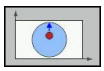


- Începeţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **NC START**

Palpaţi gaura.



- Gaura va fi palpată automat: Apăsaţi tasta soft **GAURĂ**

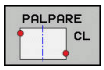


- Introduceţi unghiul de pornire sau selectaţi-l cu tasta soft

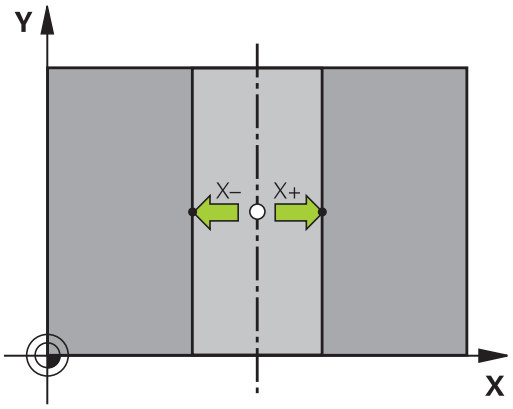


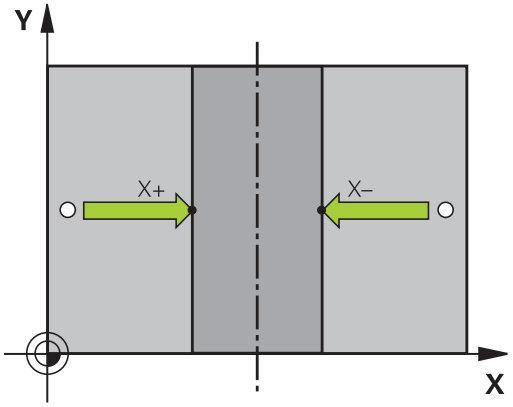
- Începeţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **NC START**
- Repetaţi procedura de palpare pentru celelalte elemente
- Încheiaţi procedura de palpare şi comutaţi la meniul de evaluare: Apăsaţi tasta soft **EVALUAŢI**
- **Origine**: Introduceţi ambele coordonate ale centrului cercului în fereastra de meniu, confirmaţi cu tasta soft **SETARE DEC. ORIG** sau scrieţi valorile într-un tabel
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de origini", pagina 529
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de presetări", pagina 530
- Finalizaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **END**

Setarea unei linii de centru ca origine



- Selectaţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **CICLU PALPARE**.
- Poziţionaţi palpatorul într-o poziţie de lângă primul punct de palpare
- Selectaţi direcţia de palpare cu tastele soft
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**
- Poziţionaţi palpatorul într-o poziţie de lângă al doilea punct de palpare
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**
- **Origine**: Introduceţi coordonatele originii în fereastra de meniu, confirmaţi cu tasta soft **SETARE DEC. ORIG** sau scrieţi valoarea într-un
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de origini", pagina 529
  Mai multe informaţii: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului într-un tabel de presetări", pagina 530
- Opriţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **END**







După ce aţi măsurat al doilea punct de palpare, puteţi utiliza meniul de evaluare pentru a modifica direcţia liniei de centru. Folosind tastele soft, puteţi alege dacă originea va fi setată pe axa principală, axa secundară sau axa sculei. Acest lucru poate fi necesar dacă doriţi să salvaţi poziţia setată pe axa principală sau secundară.

Măsurarea pieselor de prelucrat cu un palpator 3-D

Puteţi utiliza palpatorul şi în modurile **Operare manuală** şi **Roată de mână electronică** pentru a face măsurători simple la nivelul piesei de prelucrat. Sunt disponibile numeroase cicluri de palpare programabile pentru sarcini de măsurare mai complexe.

Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Cu un palpator 3-D puteţi determina:

- Coordonatele poziţiei şi din acestea,
- Dimensiunile şi unghiurile piesei de prelucrat

Găsirea coordonatelor unei poziţii de pe o piesă de prelucrat aliniată



- Selectaţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **POZIŢIE PALPARE**
- Deplasaţi palpatorul într-o poziţie lângă punctul de palpare
- Selectaţi direcţia de palpare şi axa de referinţă a coordonatelor: Utilizaţi tastele soft corespunzătoare pentru selecţie
- Începeţi procesul de palpare: Apăsaţi tasta **NC START**

TNC afişează coordonatele punctului de palpare ca punct de referinţă.

Găsirea coordonatelor unui colţ din planul de lucru

Găsiţi coordonatele colţului.

Mai multe informaţii: "Colţ ca origine ", pagina 544

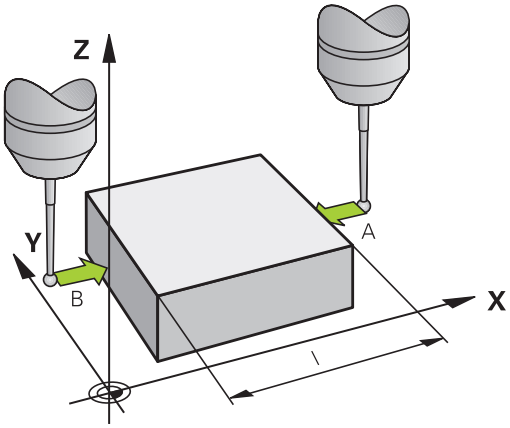
TNC afişează coordonatele colţului palpat ca origine.

15.10 Setarea originii cu palpatorul 3-D

Măsurarea dimensiunilor piesei de prelucrat



- Selectaţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **POZIŢIE PALPARE**
- Poziţionaţi palpatorul într-o poziţie lângă primul punct de palpare A
- Selectaţi direcţia de palpare cu tastele soft
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**
- Reţineţi valoarea afişată ca origine (numai dacă originea setată anterior rămâne în vigoare)
- Origine: Introduceţi „0"
- Anulaţi dialogul: Apăsaţi tasta **END**
- Selectaţi din nou funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **POZIŢIE PALPARE**
- Poziţionaţi palpatorul într-o poziţie lângă al doilea punct de palpare B
- Selectaţi direcţia de palpare cu tastele soft: Aceeaşi axă, însă în sens opus faţă de prima rutină de palpare.
- Palpator: Apăsaţi tasta **NC START**



Valoarea măsurată afişată este distanţa dintre cele două puncte de pe axa de coordonate.

Pentru a reveni la originea activă înainte de măsurarea lungimii:

- Selectaţi funcţia de palpare: Apăsaţi tasta soft **POZIŢIE PALPARE**
- Palpaţi primul punct de palpare din nou
- Setaţi originea la valoarea pe care aţi notat-o anterior
- Anulaţi dialogul: Apăsaţi tasta **END**

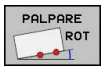
Măsurarea unghiurilor

Puteţi utiliza palpatorul 3-D pentru a măsura unghiuri din planul de lucru. Puteţi măsura

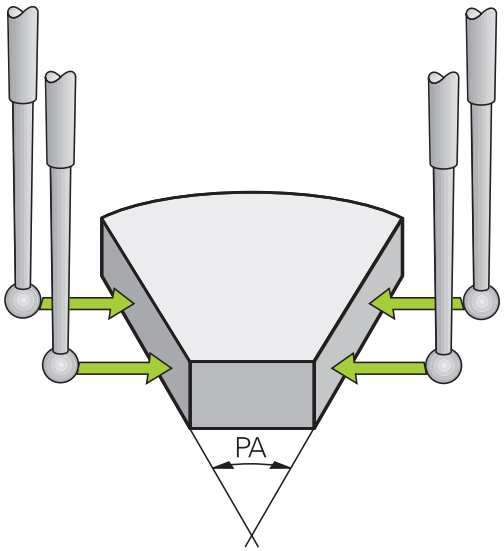
- Unghiul dintre axa de referinţă a unghiului şi o muchie a piesei de prelucrat sau
- unghiul dintre două laturi

Unghiul măsurat este afişat ca o valoare de maximum 90°.

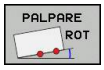
Găsirea unghiului dintre axa de referinţă a unghiului şi o muchie a piesei de prelucrat



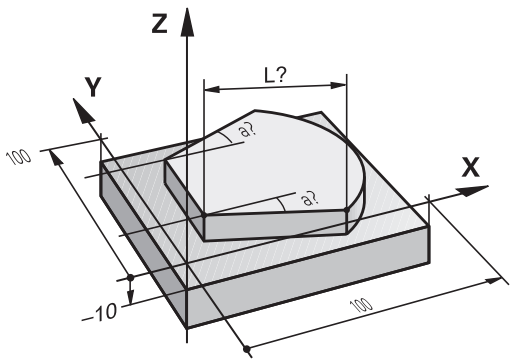
- Selectaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **ROTAŢIE PALPARE**
- Unghi de rotaţie: Dacă doriţi să restabiliţi ulterior rotaţia de bază curentă, notaţi valoarea care apare la Unghi de rotaţie
- Efectuaţi o rotaţie de bază cu muchia piesei de prelucrat care trebuie comparată
  Mai multe informaţii: "Compensarea abaterii de aliniere cu palpatorul 3-D", pagina 538
- Apăsaţi tasta soft **ROTAŢIE PALPARE** pentru a afişa unghiul dintre axa de referinţă a unghiului şi muchia piesei de prelucrat ca unghi de rotaţie
- Anulaţi rotaţia de bază sau restauraţi rotaţia de bază anterioară
- Setaţi unghiul de rotaţie la valoarea pe care aţi notat-o anterior



Măsurarea unghiului dintre două muchii ale piesei de prelucrat



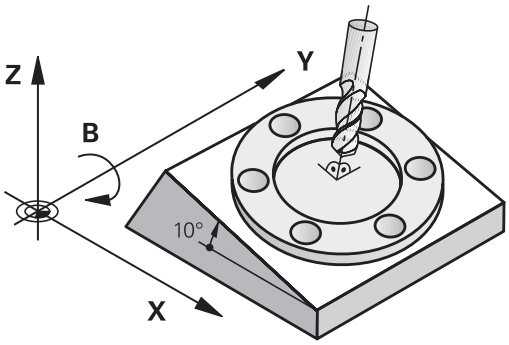
- Selectaţi funcţia de palpare apăsând tasta soft **ROTAŢIE PALPARE**
- Unghi de rotaţie: Dacă doriţi să restabiliţi ulterior rotaţia de bază curentă, notaţi valoarea care apare la Unghi de rotaţie
- Efectuaţi o rotaţie de bază cu muchia piesei de prelucrat care trebuie comparată
  Mai multe informaţii: "Compensarea abaterii de aliniere cu palpatorul 3-D", pagina 538
- Palpaţi a doua muchie ca pentru o rotaţie de bază, dar nu setaţi unghiul de rotaţie la 0
- Apăsaţi tasta soft **PALPARE ROTAŢIE** pentru a afişa unghiul PA dintre cele două muchii ale piesei de prelucrat ca unghi de rotaţie
- Anulaţi rotaţia de bază sau restauraţi rotaţia de bază anterioară setând unghiul de rotaţie la valoarea pe care aţi notat-o anterior



15.11 Înclinarea planului de lucru (opţiunea 8)

Aplicaţie, funcţie

Funcţiile pentru înclinarea planului de lucru sunt interfaţate la TNC şi maşina unealtă de către producătorul maşinii unelte. Pentru anumite capete pivotante şi mese înclinate, producătorul maşinii unelte determină dacă unghiurile introduse sunt considerate coordonate ale axelor rotative sau componente unghiulare ale unui plan înclinat. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



TNC acceptă funcţiile de înclinare pe maşinile unelte cu capete pivotante şi/sau mese înclinate. Aplicaţiile tipice sunt, de exemplu, găuri oblice sau contururi într-un plan oblic. Planul de lucru este întotdeauna înclinat în jurul originii active. Programul este scris în mod normal, într-un plan principal, cum este planul X/Y, dar este executat într-un plan care este înclinat faţă de planul principal.

Există trei funcţii disponibile pentru înclinarea planului de lucru:

- Înclinarea manuală cu tasta soft **3-D ROT** în modul **Operare manuală** şi **Roată de mână electronică**
  Mai multe informaţii: "Activarea înclinării manuale:", pagina 555
- Înclinare controlată, ciclul **G80** în programul de prelucrare
  Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor
- Înclinarea controlată de program, funcţia **PLAN** din programul de prelucrare
  Mai multe informaţii: "Funcţia PLAN: Înclinarea planului de lucru (opţiune software 8)", pagina 425

Funcţiile TNC de înclinare a planului de lucru sunt transformări de coordonate. Planul de lucru este întotdeauna perpendicular pe direcţia axei sculei.

La înclinarea planului de lucru, TNC face diferenţa între două tipuri de maşină:

- **Maşină cu masă înclinată**
  - Trebuie să înclinaţi piesa de prelucrat în poziţia dorită pentru prelucrare, poziţionând masa înclinată, de exemplu cu un bloc G01.
  - Poziţia axei transformate a sculei **nu se modifică** în raport cu sistemul de coordonate al maşinii. Astfel, dacă rotiţi masa – şi, ca urmare, piesa de prelucrat – de exemplu cu 90°, sistemul de coordonate **nu** se roteşte. Dacă apăsaţi butonul de direcţionare a axei Z+ în modul **Operare manuală**, scula se deplasează în direcţia Z+.
  - În calculul sistemului de coordonate transformat, TNC ia în considerare numai decalajele influenţate mecanic ale mese înclinate respective (aşa-numitele componente „de transfer").
- **Maşină cu cap pivotant**
  - Trebuie să aduceţi piesa de lucru în poziţia dorită pentru prelucrare, poziţionând capul pivotant, de exemplu cu un bloc G01
  - Poziţia axei transformate a sculei se modifică în raport cu sistemul de coordonate al maşinii. Astfel, dacă rotiţi capul pivotant al maşinii – şi, ca urmare, scula – pe axa B cu 90°, sistemul de coordonate se va roti la rândul său. Dacă apăsaţi butonul de direcţionare a axei Z+ în modul **Operare manuală**, scula se deplasează în direcţia Z+ a sistemului fix de coordonate al maşinii.
  - În calculul sistemului de coordonate transformat, TNC ia în considerare atât decalajele influenţate mecanic ale capului pivotant respectiv (aşa numitele componente "de transfer"), cât şi decalajele determinate de înclinarea sculei (compensarea 3-D a lungimii sculei).



TNC permite numai înclinarea planului de lucru cu axa broşei G17.

15.11 Înclinarea planului de lucru (opţiunea 8)

Traversarea originilor pe axele înclinate

TNC activează automat planul de lucru înclinat dacă această funcţie a fost activată când a fost oprit controlul. Apoi TNC deplasează axele din sistemul de coordonate înclinat când este apăsata tasta de direcţionare a axelor. Poziţionaţi scula astfel încât pericolul de coliziune în timpul traversării ulterioare a originilor să fie exclus. Pentru a traversa originile, trebuie să dezactivaţi funcţia Înclinare plan lucru.

Mai multe informaţii: "Activarea înclinării manuale:", pagina 555

Pericol de coliziune!

Verificaţi dacă funcţia de înclinare a planului de lucru este activă în modul **OPERARE MANUALĂ** şi dacă valorile unghiului introduse în meniu corespund cu unghiurile reale ale axei înclinate.

Dezactivaţi funcţia „Înclinare plan de lucru” înainte de a traversa punctele de referinţă. Asiguraţi-vă că nu are loc nicio coliziune. Retrageţi scula din poziţia actuală mai întâi, dacă este nevoie.

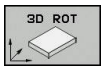
Afişajul de poziţie într-un sistem înclinat

Poziţiile afişate în fereastra de stare **(ACTL.** şi **NOML.)** sunt raportate la sistemul de coordonate înclinat.

Limitările la lucrul cu funcţia de înclinare

- Funcţia **Capturare poziţie efectivă** nu este posibilă cu un plan de lucru înclinat activ
- Poziţionarea PLC (determinată de producătorul maşinii unelte) nu este posibilă.

Activarea înclinării manuale:



- Pentru a selecta înclinarea manuală, apăsaţi tasta soft **3-D ROT**.



- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a muta cursorul la elementul de meniu **Operare manuală**



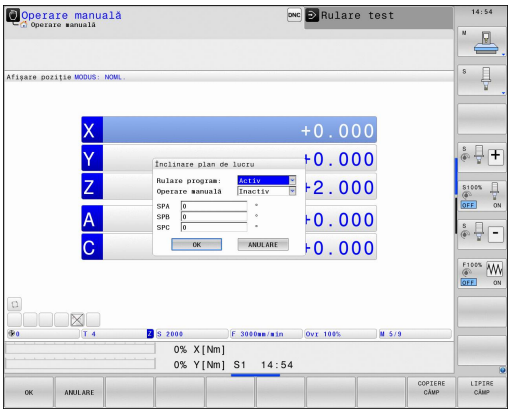
- Pentru a activa înclinarea manuală, apăsaţi tasta soft **ACTIV**



- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a poziţiona cursorul pe axa rotativă dorită
- Introduceţi unghiul de înclinare



- Pentru a finaliza înregistrarea, apăsaţi tasta **END**



Dacă funcţia pentru planul de lucru înclinat este activă şi TNC deplasează axele maşinii în funcţie de axele înclinate, afişajul de stare prezintă simbolul .

Dacă setaţi funcţia „Înclinare plan de lucru" pentru modul de operare **Rulare progr.** la **activ**, unghiul de înclinare introdus în meniu devine activ în primul bloc al programului de prelucrare. Dacă utilizaţi ciclul **G80** sau funcţia **PLAN** în programul de prelucrare, sunt aplicate valorile definite acolo ale unghiurilor. Valorile unghiurilor introduse în meniu vor fi suprascrise.

Pentru dezactivarea înclinării manuale

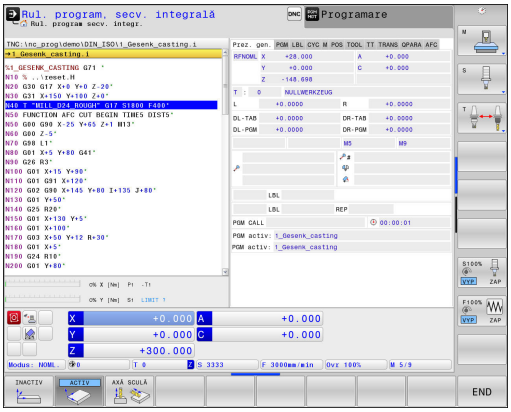
Pentru a dezactiva funcţia de înclinare, setaţi modurile de operare dorite la **Inactiv** în meniul **Înclinare plan de lucru**.

Chiar dacă caseta de dialog **3-D ROT**din modul **Operare manuală** este setată la **activ**, resetarea înclinării planului de lucru (**RESETARE PLAN**) va funcţiona corect cu o transformare de bază activă.

15.11 Înclinarea planului de lucru (opţiunea 8)

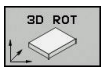
Setarea direcţiei axei sculei ca direcţie de prelucrare activă

Această funcţie trebuie să fie activată de către producătorul maşinii. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



Utilizarea acestei funcţii în modurile **Operare manuală** şi **Roată de mână electronică** vă permite să deplasaţi scula în direcţia în care este orientată axa sculei, folosind tastele de direcţionare a axelor sau roata de mână. Utilizaţi această funcţie dacă

- Doriţi să retrageţi scula în direcţia axei sculei în timpul întreruperii unui program de prelucrare pe 5 axe
- Doriţi să prelucraţi cu o scula înclinată, utilizând roata de mână sau tastele de direcţionare a axelor în modul Operare manuală



- Pentru a selecta înclinarea manuală, apăsaţi tasta soft **3-D ROT**.



- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a muta cursorul la elementul de meniu **Operare manuală**



- Pentru a activa direcţia curentă a axei sculei ca direcţie activă de prelucrare, apăsaţi tasta soft **AXA SCULEI**



- Pentru a finaliza înregistrarea, apăsaţi tasta **END**

Pentru a reseta funcţia de înclinare, dezactivaţi elementul de meniu **Operare manuală**, din meniul „Înclinare plan de lucru”.

Simbolul apare în afişajul de stare când este activă funcţia Deplasare în direcţia axei sculei.

Această funcţie este disponibilă chiar dacă întrerupeţi rularea programului şi doriţi să deplasaţi manual axele.

Setarea unei origini într-un sistem de coordonate înclinat

După ce aţi poziţionat axele rotative, setaţi presetarea în acelaşi fel ca în cazul sistemului neînclinat. Comportamentul TNC în timpul setării originii depinde de setarea din parametrul maşinii **chkTiltingAxes** (nr. 204601):

- **chkTiltingAxes: Pornit**Cu un plan de lucru înclinat activ, TNC verifică, în timpul setării originii pe axele X, Y şi Z, dacă coordonatele curente ale axelor rotative sunt în concordanţă cu unghiurile de înclinare definite (meniul 3-D ROT). Dacă funcţia Înclinare plan de lucru nu este activă, TNC verifică dacă axele rotative sunt la 0° (poziţiile efective). Dacă poziţiile nu corespund, TNC va afişa un mesaj de eroare.
- **chkTiltingAxes: Oprit**TNC nu verifică dacă coordonatele curente ale axelor rotative (poziţiile efective) sunt în concordanţă cu unghiurile de înclinare pe care le-aţi definit.

Pericol de coliziune!

Setaţi întotdeauna punctul de referinţă în toate cele trei axe de referinţă.

15.12 Monitorizarea situaţiei de configurare pe baza camerei VSC (opţiunea nr. 136)

Noţiuni de bază

Aplicaţie

Verificarea configuraţiei cu ajutorul camerei (opţiunea 136 – Controlul vizual al configurării) permite monitorizarea situaţiei curente a configurării înainte de procesare şi în timpul acesteia şi compararea stării curente cu o stare-ţintă sigură. După configurare, sunt disponibile câteva cicluri simple de monitorizare automată.

Imaginile de referinţă din spaţiul de lucru curent sunt înregistrate în sistemul camerei. Cu ciclurile G600 **SPACIU DE LUCRU GLOBAL** sau G601 **SPACIU DE LUCRU LOCAL**, TNC generează o imagine a spaţiului de lucru şi compară imaginea cu imaginile de referinţă pregătite anterior. Aceste cicluri pot evidenţia eventualele probleme din spaţiul de lucru. Operatorul decide dacă programul NC trebuie suspendat sau continuat în cazul unei defecţiuni.

Utilizarea VSC conferă următoarele avantaje:

- Sistemul de control poate recunoaşte elementele (de ex. sculele sau sistemele de prindere) din spaţiul de lucru după începerea programului
- Dacă doriţi să prindeţi o piesă de lucru în aceeaşi poziţie de fiecare dată (de ex. orificiul din dreapta sus), sistemul de control poate verifica starea sistemelor de prindere
- Pentru documentaţie, puteţi genera o imagine a spaţiului de lucru curent (de ex. într-o situaţie de prindere rareori necesară)

Mai multe informaţii: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor

Cerinţe

În plus faţă de opţiunea nr. 136, pentru funcţiile VSC este necesar un sistem de camere HEIDENHAIN.

Este necesar să creaţi un număr adecvat de imagini de referinţă pentru a permite sistemului să efectueze comparaţii fiabile ale situaţiilor.

Termeni

Următorii termeni sunt utilizaţi în legătură cu VSC:

Termen	Explicaţie
Imagine de referinţă	Imagine salvată, evidenţiată ca referinţă. O imagine de referinţă prezintă o situaţie din spaţiul de lucru care este considerată a fi sigură. Prin urmare, creaţi imagini de referinţă care conţin numai situaţii sigure, lipsite de pericole.
Imagine medie	Sistemul de control creează o imagine medie, pe baza tuturor imaginilor de referinţă. Sistemul de control compară imaginile noi cu imaginea medie ca parte a procesului de evaluare.
Eroare	Dacă realizaţi o imagine a unei situaţii necorespunzătoare (de ex. piesa de prelucrat este prinsă incorect), puteţi crea o aşa-numită imagine de eroare. Nu este recomandat să selectaţi o imagine de eroare ca imagine de referinţă.
Zonă de monitorizare	Indică o zonă evidenţiată cu ajutorul mouse-ului. Atunci când evaluaţi imagini noi, sistemul de control va lua în considerare numai această zonă. Porţiunile din imagini aflate în afara zonei de monitorizare nu influenţează rezultatele procesului de monitorizare. Puteţi defini mai multe zone de monitorizare. Zonele de monitorizare nu sunt asociate imaginilor.
Eroare	Zonă dintr-o imagine care conţine o deviaţie de la poziţia dorită. Erorile sunt întotdeauna asociate cu imaginile în care au fost salvate (imagini de eroare) sau cu ultima imagine evaluată.
Fază de monitorizare	În faza de monitorizare nu mai sunt generate imagini de referinţă. Puteţi utiliza ciclul de monitorizare automată a spaţiului de lucru. În această fază, sistemul de control emite un avertisment numai dacă detectează o deviaţie la compararea imaginilor.

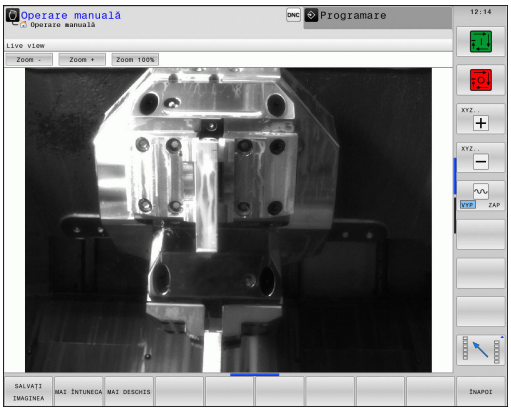
15.12 Monitorizarea situaţiei de configurare pe baza camerei VSC (opţiunea nr. 136)

Prezentare generală

În modul **Operare manuală**, sistemul de control oferă următoarele opţiuni:

Tastă soft	Funcţie
	Deschideţi meniul principal VSC
	Afişaţi vizualizarea curentă a camerei
	Deschideţi gestionarul de fişiere VSC Sistemul de control afişează datele salvate pentru ciclul 600 şi ciclul 601.
	Deschideţi capacul camerei
	Închideţi capacul camerei

Realizaţi o imagine live



În modul **Operare manuală**, puteţi afişa şi salva vizualizarea curentă a camerei ca imagine live.

Sistemul de control utilizează numai imaginea realizată aici pentru monitorizare automată a situaţiei de configurare. Imaginile realizate în acest meniu pot fi utilizate pentru documentaţie şi urmărire. De exemplu, puteţi înregistra situaţia de configurare curentă. Sistemul de control salvează imaginea produsă ca fişier .png în **TNC:\system \visontool\live_view**. Numele imaginii salvate constă în data şi ora creării acesteia.

Procedură

Procedaţi după cum urmează pentru a salva imaginea live a camerei:

CAMERA

- Apăsaţi tasta soft **CAMERA**

IMAGINE LIVE

- Apăsaţi tasta soft **IMAGINE LIVE**: TNC afişează vizualizarea curentă a camerei

SALVAȚI IMAGINEA

- Apăsaţi tasta soft **SALVAȚI IMAGINEA**: Creaţi o imagine live pe baza vizualizării curente a camerei

Opţiunile din modul Imagine Live

Sistemul de control oferă următoarele opţiuni:

Tastă soft	Funcţie
MAI DESCHIS	Mărirea luminozităţii camerei Setările efectuate aici afectează numai modul Imagine live, fără a influenţa imaginile realizate în modul automat.
AI ÎNTUNECA	Reducerea luminozităţii camerei Setările efectuate aici afectează numai modul Imagine live, fără a influenţa imaginile realizate în modul automat.
ÎNAPOI	Reveniţi la ecranul anterior

15.12 Monitorizarea situaţiei de configurare pe baza camerei VSC (opţiunea nr. 136)

Gestionarea datelor de monitorizare

În modul **Operare manuală**, puteţi gestiona imagini din ciclurile 600 şi 601.

Procedaţi după cum urmează pentru a introduce datele de monitorizare:



- Apăsaţi tasta soft **CAMERA**



- Apăsaţi tasta soft **ADMINISTRARE DATE MONITORIZARE**: Sistemul de control afişează lista programelor NC monitorizate



- Apăsaţi tasta soft **DESCHIDEŢI**: Sistemul de control afişează lista punctelor de monitorizare
- Editaţi datele dorite

Selectaţi datele

Puteţi selecta interfeţele marcate **1** cu mouse-ul. Aceste interfeţe facilitează căutarea şi afişarea rezultatelor într-un mod uşor de gestionat.

- **Toate imaginile**: Afişaţi toate imaginile pentru fişierul de monitorizare respectiv
- **Imagini de referinţă**: Se afişează numai imaginile de referinţă
- **Imagini cu erori**: Afişaţi toate imaginile în care aţi evidenţiat erori



Caracteristicile gestionarului de date de monitorizare

Tastă soft	Funcţie
IMAGINE DE REFERINŢĂ	Marcaţi imaginea selectată ca imagine de referinţă Notă: O imagine de referinţă prezintă o situaţie din spaţiul de lucru care este considerată a fi sigură. Toate imaginile de referinţă sunt utilizate în procesul de evaluare. Dacă adăugaţi sau eliminaţi o imagine în/din setul de imagini de referinţă, acest lucru va afecta rezultatele evaluării imaginilor.
ŞTERGEŢI IMAGINEA	Ştergeţi imaginea curent selectată
EVALUAŢI TOATE IMAGINILE	Efectuaţi automat evaluarea imaginilor Sistemul de control efectuează o evaluare a imaginilor pe baza imaginilor de referinţă şi a zonelor de monitorizare.
CONFIGU-RARE	Schimbaţi zona de monitorizare sau evidenţiaţi o eroare **Mai multe informaţii:** "Configuraţie", pagina 564
↨NAPOI	Reveniţi la ecranul anterior Dacă schimbaţi configuraţia, sistemul de control efectuează o evaluare a imaginilor.

15.12 Monitorizarea situaţiei de configurare pe baza camerei VSC (opţiunea nr. 136)

Configuraţie

Puteţi schimba în orice moment setările privind zona de monitorizare şi erorile. Atunci când apăsaţi tasta soft **CONFIGURARE**, afişajul tastelor soft se modifică şi puteţi schimba setările.

Tastă soft	Funcţie
CONFIGU-RARE	Schimbaţi setările pentru zona de monitorizare şi sensibilitate Dacă efectuaţi o schimbare în acest meniu, rezultatele evaluării imaginilor se pot modifica.
ZONĂ DESENARE	Trasaţi o nouă zonă de monitorizare: Faceţi clic pe imagine şi deschideţi un cadru pătrat. Dacă adăugaţi o nouă zonă de monitorizare sau schimbaţi/ştergeţi o zonă de monitorizare deja setată, acest lucru va afecta rezultatul evaluării imaginilor. Zona de monitorizare se aplică tuturor imaginilor de referinţă.
DRAW ERROR	Trasaţi o nouă eroare: Faceţi clic pe imagine şi deschideţi un cadru pătrat
EVALUATI IMAGINEA	Sistemul de control verifică dacă şi cum noile setări afectează imaginea
EVALUATI TOATE IMAGINILE	Sistemul de control verifică dacă şi cum noile setări afectează toate imaginile
SALVATI ŞI ÎNAPOI	Salvaţi imaginea curentă şi reveniţi la ecranul anterior Dacă schimbaţi configuraţia, sistemul de control efectuează o evaluare a imaginilor.
ÎNAPOI	Eliminaţi imaginile şi reveniţi la ecranul anterior

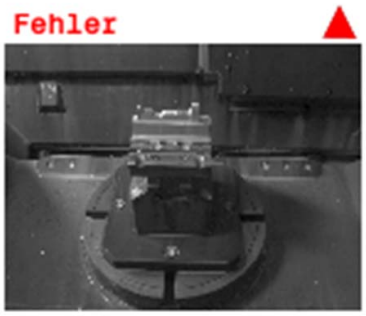
Rezultatele evaluării imaginilor

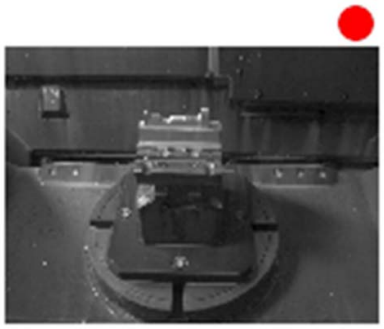
Rezultatele evaluării imaginilor depind de zona de monitorizare şi imaginile de referinţă. La evaluarea tuturor imaginilor, fiecare imagine este evaluată conform configuraţiei curente, iar rezultatele sunt comparate cu cele mai recente date salvate.

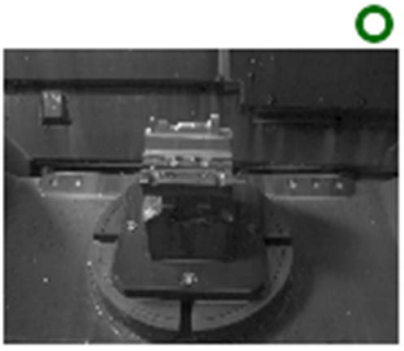
Dacă schimbaţi zona de monitorizare sau adăugaţi/ştergeţi imagini de referinţă, imaginile pot fi etichetate cu următorul simbol:

- **Triunghi:** Aţi schimbat datele de monitorizare, de ex. aţi etichetat o imagine cu erori ca imagine de referinţă sau aţi şters o zonă de monitorizare. Acest lucru va reduce sensibilitatea monitorizării.

  Acest lucru va afecta imaginile de referinţă şi imaginea medie. Schimbările configuraţiei înseamnă că sistemul de control nu mai poate recunoaşte erorile salvate anterior în această imagine! Dacă doriţi să continuaţi, confirmaţi sensibilitatea redusă de monitorizare, iar noile setări vor fi acceptate.
- **Cerc plin:** Aţi schimbat datele de monitorizare, monitorizarea este mai sensibilă.
- **Cerc gol:** Niciun mesaj de eroare: Toate abaterile salvate în imagine au fost recunoscute; monitorizarea nu a identificat niciun conflict.







16

Poziţionarea cu Introducerea manuală a datelor

16.1 Programarea şi executarea de operaţii simple de prelucrare

Modul de operare **Poziţionare cu introducerea manuală a datelor** este foarte confortabil pentru operaţiile de prelucrare simple sau pentru pre-poziţionarea sculei. Aceasta vă oferă posibilitatea de a scrie un program scurt în formatul de programare conversaţională HEIDENHAIN sau în cel ISO şi să îl executaţi imediat. De asemenea, puteţi să apelaţi ciclurile TNC. Programul este stocat în fişierul $MDI. În modul de operare **Poziţionare cu MDI**, afişajul suplimentar de stare poate fi, de asemenea, activat.

Poziţionarea cu introducerea manuală a datelor (MDI)

Limitări

Următoarele funcţii nu sunt disponibile în modul de operare **Poziţionare cu MDI**:

- Programare contur liber FK
- Repetiţii ale secţiunilor de program
- Subprogramarea
- Compensările traseului RL şi RR
- Grafica de programare
- Apelare program **%**
- Grafice Rulare program



- Selectaţi modul de operare **Poziţ. cu introd. manuală date**; programaţi fişierul $MDI conform necesităţilor

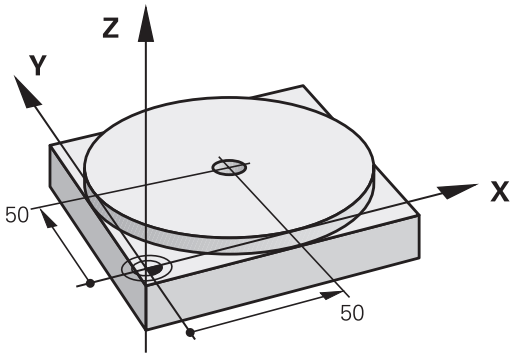


- Începeţi rularea programului: Apăsaţi tasta **NC START**

Exemplul 1

Într-o singură piesă de prelucrat va fi executată o gaură cu adâncimea de 20 mm. După fixarea şi alinierea piesei de prelucrat şi setarea originii, puteţi programa şi executa operaţia de găurire cu câteva rânduri de programare.

Mai întâi prepoziţionaţi scula deasupra piesei de lucru cu blocuri de linii drepte, la o degajare de siguranţă de 5 mm deasupra găurii. Executaţi apoi găurirea cu ciclul **G200**.



%$MDI G71 *		
N10 T1 G17 S2000 *		Apelarea sculei: axa sculei Z,
		turaţia broşei 2000 rpm
N20 G00 G40 G90 Z+200 *		Retragerea sculei (avans transversal rapid)
N30 X+50 Y+50 M3 *		Deplasaţi scula cu avans transversal rapid într-o poziţie aflată deasupra găurii. Broşă pornită.
N40 G01 Z+2 F2000 *		Poziţionarea sculei la 2 mm deasupra găurii
N50 G200 GĂURIRE *		Definire Ciclu G200 GĂURIRE
Q200=2	**;DIST. DE SIGURANTA**	Prescrierea de degajare a sculei deasupra găurii
Q201=-20	**;ADANCIME**	Adâncimea găurii (semnul algebric=direcţia de lucru)
Q206=250	**;VIT. AVANS PLONJARE**	Viteza de avans pentru găurire
Q202=10	**;ADANCIME PLONJARE**	Adâncimea fiecărui pas de avans înainte de retragere
Q210=0	**;TEMPOR. PARTEA SUP.**	Temporizare la suprafaţă pentru eliberarea de aşchii (în secunde)
Q203=+0	**;COORDONATA SUPRAFATA**	Coordonată suprafaţă piesă de lucru
Q204=50	**;DIST. DE SIGURANTA 2**	Poziţie după ciclu în raport cu Q203
Q211=0,5	**;TEMPOR. LA ADANCIME**	Temporizarea în secunde la fundul găurii
Q395=0	**;REFERINCA ADANCIME**	Adâncime raportată la vârful sculei sau la partea cilindrică a sculei
N60 G79 *		Apelare Ciclu G200 CIOCĂNIRE
N70 G00 G40 Z+200 M2 *		Retragere sculă
N9999999 %$MDI G71 *		Sfârşitul programului

Funcţie linie dreaptă:

Mai multe informaţii: "Linie dreaptă cu avans transversal rapid G00 sau linie dreaptă cu viteză de avans F G01", pagina 229

Ciclu de GĂURIRE:

Exemplul 2: Corectarea alinierii eronate a piesei de lucru pe maşinile cu mese rotative

- Utilizaţi un palpator 3-D pentru a efectua o rotaţie de bază
  Mai multe informaţii: "Compensarea abaterii de aliniere cu palpatorul 3-D", pagina 538
- Notaţi unghiul de rotaţie şi anulaţi rotaţia de bază



- Selectaţi modul de operare: **Poziţ. cu introd. manuală date**





- Selectaţi axa mesei rotative, introduceţi unghiul de rotaţie şi viteza de avans pe care le-aţi notat, de ex.**G01 C+2.561 F50**



- Finalizaţi intrarea

- Apăsaţi butonul **NC START**: Rotaţia mesei corectează abaterea de aliniere

Protejarea şi ştergerea programelor în $MDI

Fişierul $MDI este, în general, destinat pentru programe scurte, care sunt utilizate temporar. Cu toate acestea, dacă este cazul, puteţi stoca un program efectuând paşii descrişi mai jos:



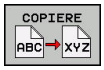
- Selectaţi modul de operare **Programare**



- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta **PGM MGT**.



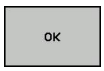
- Deplasaţi cursorul luminos pe fişierul **$MD**



- Copiere fişier: Apăsaţi tasta soft **COPIERE**.

DESTINATION FILE =

- Introduceţi numele cu care doriţi să salvaţi conţinutul curent al fişierului $MDI, de ex.**ALEZARE**.



- Apăsaţi tasta soft **OK**



- Închideţi gestionarul de fişiere apăsând tasta soft **END**

Mai multe informaţii: "Copierea unui singur fişier", pagina 124

17

Rularea testelor şi rularea programelor

17.1 Grafică

Aplicaţie

În modurile de operare **Rulare program, Bloc unic** şi **Rulare program, Secvenţă completă**, precum şi în modul de operare **Rulare test**, TNC simulează prelucrarea piesei de lucru.

TNC prezintă următoarele vizualizări:

- Vizualizare plan
- Proiecţie în trei planuri
- Vizualizare 3-D



În modul de operare **Rulare test**, puteţi utiliza şi grafica liniară 3-D.

Grafica TNC descrie piesa de prelucrat ca şi cum ar fi prelucrată cu o freză cilindro-frontală.

Dacă este activ un tabel de scule, TNC ia în calcul şi intrările din coloanele LCUTS, T-ANGLE şi R2.

Cu tipul de model 3-D **Setare grafică** şi în modul de strunjire, puteţi vedea şi inserţiile indexabile al sculelor de strunjire din **toolturn.trn**.

TNC nu va afişa un grafic, dacă

- programul curent nu are nicio definiţie validă a piesei brute de prelucrat
- nu este selectat niciun program
- dacă blocul BLK FORM nu a fost încă executat în timpul definirii piesei brute cu ajutorul unui subprogram



Simularea programelor cu prelucrare pe 5 axe sau cu prelucrare înclinată poate rula cu viteză redusă. Cu meniul MOD **Setări grafice**, puteţi reduce **calitatea modelului** şi, astfel, puteţi creşte viteza simulării.

Viteza setarea rulărilor de test

Ultima viteză setată rămâne activă până la întreruperea alimentării cu energie. După ce controlul este pornit, viteza este setată la FMAX.

După ce aţi pornit un program, TNC afişează următoarele taste soft pentru setarea vitezei de simulare:

Tastă soft	Funcţii
	Efectuaţi rularea testului la aceeaşi viteză la care va fi rulat programul (sunt luate în calcul vitezele de avans programate)
	Creşteţi incremental viteza de simulare
	Descreşteţi incremental viteza de simulare
	Rulaţi testul la viteza maximă posibilă (setarea prestabilită)

Puteţi stabili viteza simulării înainte de a rula programul:



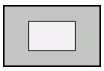
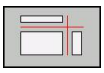
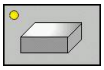
- Selectaţi funcţia pentru stabilirea vitezei de simulare



- Selectaţi funcţia dorită cu ajutorul tastei soft, de ex. mărirea incrementală a vitezei de simulare

Prezentare generală: Moduri de afişare

În modurile de operare **Rulare program, Bloc unic** şi **Rulare program, Secvenţă completă**, precum şi în modul de operare **Rulare test**, TNC afişează următoarele taste soft:

Tastă soft	Vizualizare
	Vizualizare plan
	Proiecţie în trei planuri
	Vizualizare 3-D

Poziţia tastelor soft depinde de modul de operare selectat.

Modul de operare **Rulare test** oferă în plus următoarele vizualizări:

Tastă soft	Vizualiz.
	Vizualizare volum
	Vizualizare volum şi trasee scule
	Trasee scule

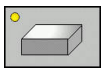
Limitări în timpul rulării programului

Rezultatul simulării poate fi eronat dacă calculatorul TNC este supraîncărcat cu sarcini de procesare complicate.

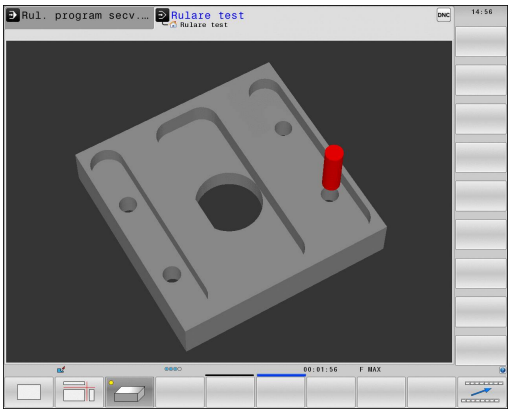
Vizualizare 3D

Alegeţi vizualizarea 3-D:

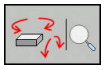
Imaginea 3-D de înaltă rezoluţie vă permite să afişaţi suprafaţa piesei prelucrate mult mai detaliat. Cu o sursă de lumină simulată, TNC creează condiţii de lumini şi umbre realiste.



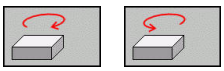
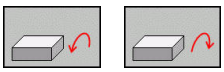
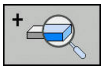
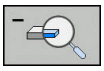
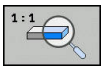
- Apăsaţi tasta soft Vizualizare 3-D



Rotirea, mărirea, micşorarea şi decalarea vizualizării 3-D

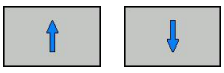
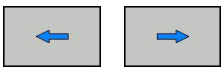
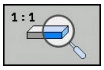


- Selectaţi funcţiile pentru rotaţie şi mărire/ micşorare: TNC afişează următoarele taste soft:

Taste soft	Funcţie
	Rotire în paşi de 5°, în jurul axei verticale
	Înclinare în 5° paşi, în jurul axei orizontale
	Mărirea pas cu pas a graficului
	Micşorarea pas cu pas a graficului
	Resetaţi graficul la dimensiunea şi unghiul iniţial



- Parcurgeţi rândul de taste soft

Taste soft	Funcţie
	Deplasarea graficului în sus sau în jos
	Deplasarea graficului la stânga sau la dreapta
	Resetarea graficului la poziţia şi unghiul iniţial

Puteţi, de asemenea, să utilizaţi mouse-ul pentru a modifica afişarea graficelor. Sunt disponibile următoarele funcţii:

- Pentru a roti modelul tridimensional afişat, ţineţi apăsat butonul din dreapta al mouse-ului şi deplasaţi mouse-ul. Dacă apăsaţi tasta Shift în acelaşi timp, puteţi roti modelul numai pe orizontală sau verticală.
- Pentru a deplasa modelul afişat: Ţineţi apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau rotiţa acestuia şi deplasaţi mouse-ul. Dacă apăsaţi tasta Shift în acelaşi timp, puteţi deplasa modelul numai pe orizontală sau verticală.
- Pentru a apropia o anumită zonă: Marcaţi o zonă de zoom menţinând apăsat butonul din stânga al mouse-ului. După ce eliberaţi butonul din stânga al mouse-ului, TNC apropie zona definită.
- Pentru a mări sau micşora rapid orice zonă: Acţionaţi rotiţa mouse-ului în faţă sau în spate.
- Pentru a reveni la afişajul standard: Apăsaţi tasta Shift şi faceţi simultan dublu clic cu butonul din dreapta al mouse-ului. Unghiul de rotaţie este menţinut dacă faceţi doar dublu clic cu butonul din dreapta al mouse-ului

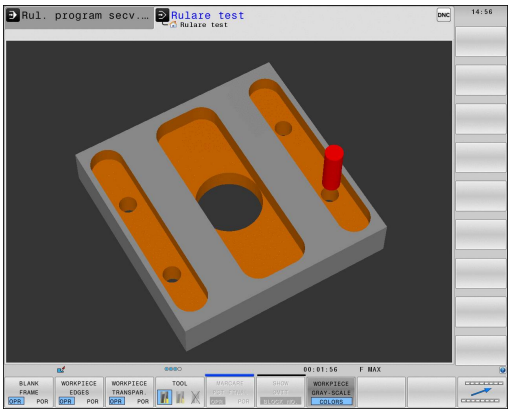
Vizualizarea 3-D în modul de operare Rulare test

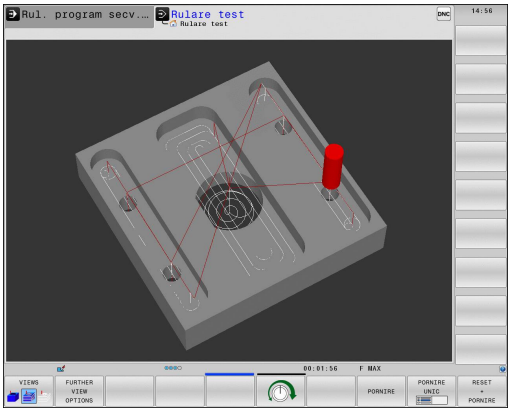
Modul de operare **Rulare test** oferă în plus următoarele vizualizări:

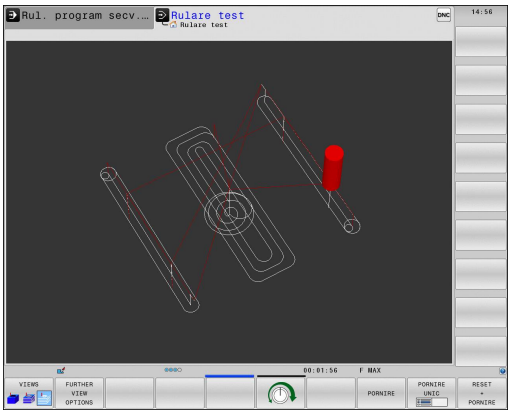
Taste soft	Funcţie
VEDERI	Vizualizare volum
VEDERI	Vizualizare volum şi trasee scule
VEDERI	Trasee scule

Modul de operare **Rulare test** oferă în plus următoarele funcţii:

Taste soft	Funcţie
RAMĂ SEMIFABRICAT OPR POR	Afişarea cadrului piesei de prelucrat brute
MUCHII PIESĂ OPR POR	Evidenţiaţi marginile piesei de prelucrat pe modelul 3-D
TRANSP. PIESĂ OPR POR	Afişarea piesei de prelucrat transparente
MARCARE PCT FINAL OPR POR	Afişarea punctelor finale ale traseelor sculelor
NUMERE FRAZE OPR POR	Afişarea numerelor de bloc ale traseelor sculelor
CULORI SCALĂ GRI PIESĂ	Afişarea piesei de prelucrat în culoare







De reţinut că gama de funcţii depinde de calitatea selectată a modelului. Puteţi selecta calitatea modelului în funcţia MOD **Setări grafice**.

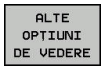
Prin afişarea traseelor sculei puteţi descrie traseele programate ale TNC în trei dimensiuni. Este disponibilă o funcţie zoom puternică pentru recunoaşterea rapidă a detaliilor.

Puteţi utiliza afişajul traseelor sculei pentru a verifica programele create extern şi a detecta eventualele nereguli înainte de prelucrare. Aceasta vă poate ajuta să evitaţi urmele nedorite de prelucrare de pe piesa de prelucrat. Dacă punctele au fost generate incorect de către postprocesor, pot apărea urme de prelucrare.

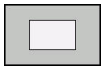
TNC afişează cu roşu deplasările transversale rapide.

Vizualizare în plan

Selectaţi vizualizarea planului în modul de operare **Rulare test**:



- Apăsaţi tasta soft **ALTE OPŢIUNI DE VEDERE**



- Apăsaţi tasta soft **VIZUALIZ. PLAN**

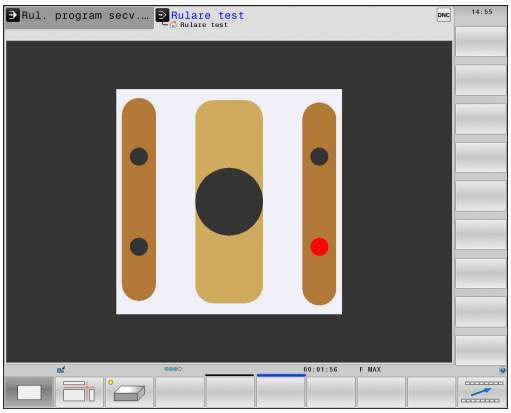
Selectaţi vizualizarea planului în modurile de operare **Rulare program, Bloc unic** şi **Rulare program, Secvenţă completă**:



- Apăsaţi tasta soft **GRAFICE**



- Apăsaţi tasta soft **VIZUALIZ. PLAN**



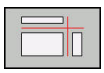
Proiecţia în trei plane

Simularea prezintă trei planuri secţionale şi un model 3-D, similare unui desen tehnic.

Selectaţi proiecţia în trei planuri în modul de operare **Rulare test**:



- Apăsaţi tasta soft **ALTE OPŢIUNI DE VEDERE**

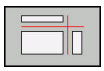


- Apăsaţi tasta soft **VIZUALIZARE ÎN 3 PLANURI**

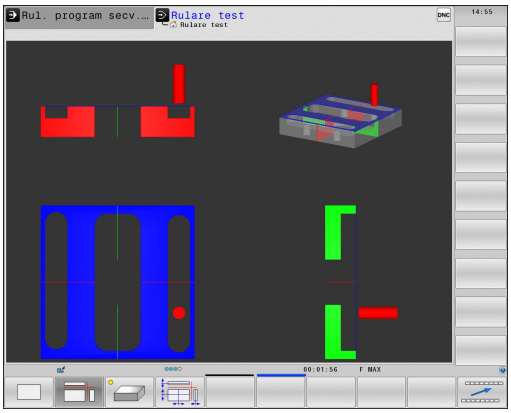
Selectaţi proiecţia în trei plane în modurile de operare **Rulare program, Bloc unic** şi **Rulare program, Secvenţă completă**:



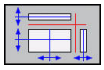
- Apăsaţi tasta soft **GRAFICE**



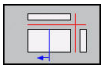
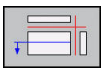
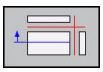
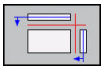
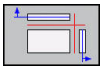
- Apăsaţi tasta soft **VIZUALIZARE ÎN 3 PLANURI**



Deplasaţi planurile secţionale



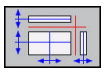
- Selectaţi funcţia pentru decalarea planului secţiunii. TNC afişează următoarele taste soft:

Taste soft	Funcţie
 	Decalaţi spre dreapta sau spre stânga planul vertical al secţiunii.
 	Deplasaţi înainte sau înapoi planul vertical al secţiunii.
 	Deplasaţi în sus sau în jos planul orizontal al secţiunii.

Poziţia planurilor de secţiune este vizibilă în timpul decalării.

Setarea prestabilită a planului secţiunii este selectată astfel încât acesta să se afle pe planul de lucru, în centrul piesei de prelucrat şi pe axa sculei, pe suprafaţa superioară.

Readuceţi planurile secţionale la setarea implicită:



- Selectaţi funcţia pentru resetarea planelor secţionale.

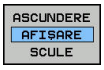
Repetarea simulării grafice

Un program piesă poate fi simulat grafic de câte ori se doreşte acest lucru. Pentru aceasta, puteţi reseta graficul la piesa brută de prelucrat.

Tastă soft	Funcţie
	Afişarea piesei brute neprelucrate

Afişarea sculei

Indiferent de modul de operare, puteţi afişa scula şi în timpul simulării.

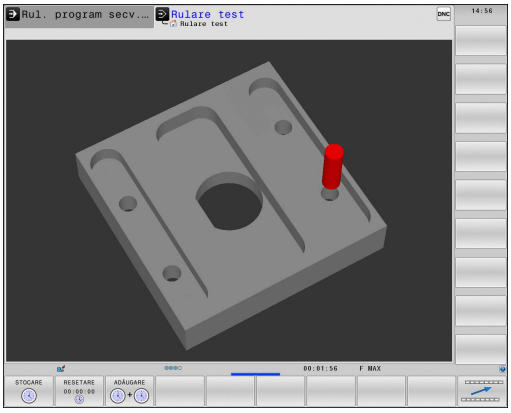
Tastă soft	Funcţie
	**Rulare program, Secvenţă completă / Rulare program, Bloc unic**
	**Rulare test**

Măsurarea duratei de prelucrare

Durata de prelucrare în modul de operare Rulare test

Sistemul de control calculează durata mişcărilor sculei şi o afişează ca durată de prelucrare în rularea testului. Sistemul de control ia în calcul mişcările de avans şi duratele de temporizare.

Durata calculată de sistemul de control poate fi utilizată numai condiţionat pentru calculul duratei de producţie, deoarece sistemul de control nu ia în considerare durata întreruperilor care depind de maşină, precum schimbarea sculelor.



Duratele de prelucrare afişate pentru operaţiile de frezare/strunjire din simulare nu corespund cu duratele reale de prelucrare.

Durata de prelucrare în modurile de operare a maşinii

Afişarea intervalului de timp de la începutul la sfârşitul programului. Cronometrul se opreşte de câte ori este întreruptă prelucrarea.

Activarea funcţiei cronometru



- Schimbaţi rândul de taste soft până când apare tasta soft pentru funcţiile cronometrului



- Selectaţi funcţiile cronometrului

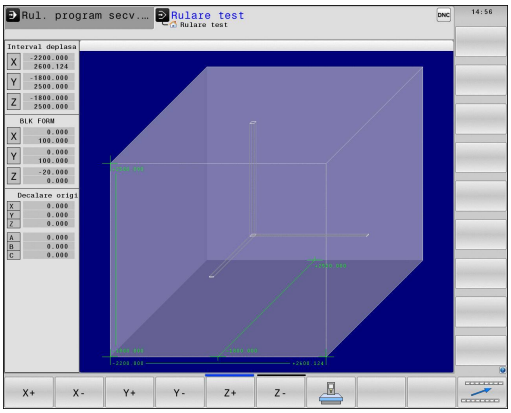


- Selectaţi funcţia dorită cu ajutorul tastei soft, de ex. salvarea timpului afişat

Tastă soft	Funcţii cronometru
	Stocare timp afişat
	Afişează suma dintre durata memorată şi durata afişată
	Ştergere timp afişat

17.2 Afişarea piesei brute de prelucrat în spaţiul de lucru

Aplicaţie

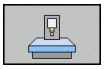


În modul de operare **Rulare test**, puteţi să verificaţi grafic poziţia piesei brute de prelucrat sau a originii din spaţiul de lucru al maşinii şi să activaţi monitorizarea spaţiului de lucru în modul **Rulare test**: Apăsaţi tasta soft **PIESĂ BRT ÎN SPAŢ. DE LUCRU** pentru a activa această funcţie. Puteţi utiliza tasta soft **MONITORIZ. LIMITĂ SW** (din al doilea rând de taste soft) pentru a activa sau dezactiva funcţia.

Un cuboid transparent reprezintă piesa brută de prelucrat. Dimensiunile acestuia sunt afişate în tabelul **BLK FORM**. TNC preia dimensiunile din definiţia piesei brute de prelucrat a programului selectat. Cuboidul piesei de prelucrat defineşte sistemul de coordonate introdus. Originea acestuia se află în interiorul cuboidului intervalului de avans transversal.

În mod normal, pentru rularea unui test nu contează localizarea piesei brute de prelucrat în cadrul spaţiului de lucru. Totuşi, dacă activaţi monitorizarea spaţiului de lucru, trebuie să deplasaţi grafic piesa astfel încât să se afle in cadrul spaţiului de lucru. Utilizaţi tastele soft descrise în tabel.

De asemenea, puteţi activa originea curentă pentru modul de operare **Rulare test**.

Taste soft		Funcţie
X+	X-	Deplasaţi piesa brută de prelucrat în direcţia X pozitivă/negativă
Y+	Y-	Deplasaţi piesa brută de prelucrat în direcţia Y pozitivă/negativă
Z+	Z-	Deplasaţi piesa brută de prelucrat în direcţia Z pozitivă/negativă
		Afişaţi piesa brută de prelucrat în raport cu originea setată
monitoriz. limită SW		Porniţi/Opriţi funcţia de monitorizare



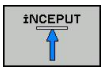
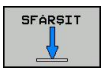
De reţinut că fie şi cu funcţia **CILINDRU PIESĂ BRUTĂ**, un cuboid este afişat în spaţiul de lucru ca piesă brută de prelucrat.

Când se utilizează **ROTAŢIE PIESĂ BRUTĂ**, nu se afişează nicio piesă brută de prelucrat în spaţiul de lucru.

17.3 Funcţii pentru afişarea programului

Prezentare generală

În modurile de operare **Rul. program bloc unic** şi **Rul. program secv. integr.**, TNC afişează următoarele taste soft pentru afişarea unui program de prelucrare pe mai multe pagini:

Tastă soft	Funcţii
	Treceţi la ecranul anterior al programului
	Treceţi la ecranul următor al programului
	Selectaţi începutul programului
	Selectaţi sfârşitul programului

17.4 Rulare test

Aplicaţie

În modul de operare **Rulare test**, puteţi simula programe şi secţiuni de programe pentru a reduce erorile de programare din timpul rulării programului. TNC verifică programele pentru următoarele:

- Incompatibilităţi geometrice
- Date lipsă
- Salturi imposibile
- Încălcarea spaţiului de lucru al maşinii

Următoarele funcţii sunt, de asemenea, disponibile:

- Rulare test pe blocuri
- Întreruperea testului la fiecare bloc
- Omitere bloc opţional
- Funcţii pentru simulare grafică
- Măsurarea duratei de prelucrare
- Afişaj de stare suplimentar

17.4 Rulare test

Pericol de coliziune!

TNC nu poate simula grafic toate mişcările de avans transversal realizate efectiv de maşină. Acestea includ

- Deplasările de avans transversal din timpul schimbării sculei, dacă producătorul maşinii le-a definit într-o macrocomandă de schimbare a sculei sau prin intermediul PLC
- Deplasările de poziţionare pe care producătorul maşinii le-a definit într-o macrocomandă de funcţie M
- Deplasările de poziţionare pe care producătorul maşinii le efectuează prin intermediul PLC

Prin urmare, HEIDENHAIN recomandă utilizarea cu atenţie a fiecărui program nou, chiar dacă, în urma testării programului, nu a rezultat niciun mesaj de eroare şi nu au survenit daune vizibile ale piesei de prelucrat.

Cu piese brute de prelucrat cuboide, TNC porneşte un test după o apelare a sculei din următoarea poziţie:

- În planul de lucru din centrul **FORMEI BRUTE** definite
- Pe axa sculei, cu 1 mm deasupra punctului **MAX** definit în **FORMULAR PIESĂ BRUTĂ**

Cu piese brute de prelucrat rotativ simetrice, TNC porneşte un test după o apelare a sculei din următoarea poziţie:

- În planul de prelucrare la poziţia X=0, Y=0
- Pe axa sculei, la 1 mm deasupra piesei de lucru brute definite

Pentru a asigura un comportament fără ambiguităţi în timpul rulării programului, după schimbarea unei scule ar trebui să deplasaţi întotdeauna maşina într-o poziţie din care TNC să poată poziţiona scula pentru prelucrare fără a provoca o coliziune.

Producătorul maşinii-unelte poate defini o macrocomandă pentru schimbul de scule pentru modul de operare **Rulare test**. Această macrocomandă va simula comportamentul exact al maşinii. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Executarea rulării de test

Dacă fişierul central al sculei este activ, este necesar ca un tabel de scule să fie activ (starea S) pentru a rula un test. Selectaţi un tabel de scule prin intermediul gestionarului de fişiere din modul de operare **Rulare test**.

Pentru sculele de strunjire, puteţi selecta un tabel de scule de strunjire cu extensia .trn, compatibil cu tabelul de scule selectat. Acest lucru înseamnă că sculele de strunjire trebuie să corespundă în cele două tabele selectate.

Puteţi selecta orice tabel de presetări (starea S) pentru rularea de test.

După **RESET + START**, rândul 0 al tabelului de presetări încărcat temporar afişează automat originea activă la momentul respectiv din **Preset.pr** (execuţie). Rândul 0 este selectat la pornirea rulării testului până când definiţi o altă origine în programul NC. Toate originile de pe rânduri > 0 sunt citite de sistemul de control din tabelul de presetări selectat al rulării testului.

Cu funcţia **PIESĂ BRUTĂ ÎN SPAŢIUL DE LUCRU**, puteţi activa monitorizarea spaţiului de lucru pentru rularea testului.

Mai multe informaţii: "Afişarea piesei brute de prelucrat în spaţiul de lucru ", pagina 583



- Selectaţi modul de operare **Rulare test**



- Apelaţi gestionarul de fişiere cu tasta **PGM MGT** şi selectaţi fişierul pe care doriţi să-l testaţi

Apoi, TNC afişează următoarele taste soft:

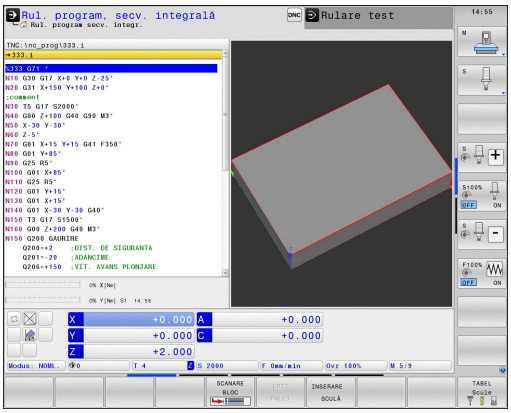
Tastă soft	Funcţii
RESET + PORNIRE	Resetare piesă brută şi testare program complet
PORNIRE	Testare program complet
PORNIRE UNIC	Testaţi separat fiecare bloc NC
OPRIR	Oprire rulare test (tasta soft apare numai după ce aţi început rularea testului)

Puteţi întrerupe rularea testului şi o puteţi relua oricând - chiar în cadrul unui ciclu fix. Pentru a continua testul, nu trebuie să efectuaţi următoarele acţiuni:

- Selectarea unui alt bloc cu tastele săgeată sau cu tasta **GOTO**
- Efectuarea de modificări în program
- Selectarea unui program nou

17.5 Rularea programului

Aplicaţie



În modul de operare **Rul. program, secv. integrală**, TNC execută în mod continuu un program de prelucrare până la sfârşit sau până la o oprire a programului.

În modul de operare **Rulare program, bloc unic**, TNC execută pe rând fiecare bloc separat după ce operatorul apasă tasta **NC START**. În cazul ciclurilor cu modele de puncte şi **G79 PAT**, sistemul de control se opreşte după fiecare punct.

În modurile de operare şi , puteţi utiliza următoarele funcţii ale TNC:

- Întrerupere rulare program
- Porniţi rularea programului de la un anumit bloc
- Omitere bloc opţional
- Editaţi tabelul de scule TOOL.T
- Verificarea şi modificarea parametrilor Q
- Suprapunere poziţionare roată de mână
- Funcţii pentru simulare grafică
- Afişaj de stare suplimentar

Rularea unui program de piesă

Pregătire

1 Fixaţi piesa de prelucrat de masa maşinii.
2 Setarea originii
3 Selectaţi tabelele şi fişierele de mese mobile necesare (stare M).
4 Selectaţi programul de piesă (stare M)



Puteţi regla viteza de avans şi viteza broşei cu potenţiometrele.



Dacă doriţi să retrageţi programul NC, puteţi reduce viteza de avans folosind tasta soft **FMAX**. Reducerea este valabilă pentru toate mişcările de alimentare şi de avans. Valoarea pe care o introduceţi nu mai este valabilă după ce maşina a fost oprită şi repornită. Pentru a restabili viteza maximă de avans definită după repornire, trebuie să introduceţi din nou valoarea corespunzătoare.

Comportamentul acestei funcţii variază în funcţie de maşina respectivă. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Rulare program, Secvenţă integrală

- Porniţi programul de prelucrare cu tasta **NC START**

Rulare program, Bloc unic

- Porniţi separat fiecare bloc al programului piesei cu tasta **NC START**

Întreruperea prelucrării

Există mai multe modalităţi de a întrerupe rularea unui program:

- Întreruperile controlate din program
- Întrerupere manuală

Sistemul de control afişează starea curentă a programului rulat pe afişajul de stare:

Pictogramă	Semnificaţie
	Rularea programului a început
	Programul a fost întrerupt
	Rularea programului este oprită

Diferenţa între o rulare întreruptă şi una oprită a unui program este aceea că o rulare întreruptă permite efectuarea de către utilizator a următoarelor acţiuni:

- Selectarea modului de operare
- Schimbarea parametrilor Q cu ajutorul funcţiei **Q INFO**
- Schimbarea setării pentru întreruperea opţională programată cu funcţia **M1**
- Schimbarea setării pentru omiterea programată a unor blocuri NC cu **/**



Funcţiile auxiliare **M2** şi **M30**, precum şi funcţiile **NC STOP** şi **OPRIRE INTERNĂ**, nu întrerup rularea programului, ci o opresc complet.

Dacă sistemul de control înregistrează o eroare în timpul rulării programului, acesta întrerupe automat procesul de prelucrare.

Întreruperile controlate din program

Puteţi defini întreruperi direct în programul de prelucrare. Sistemul de control întrerupe rularea programului la un bloc NC care conţine una din următoarele valori:

- Oprire programată **G38** (cu şi fără funcţie auxiliară)
- Oprire programată**M0**
- Oprire condiţionată**M1**



Funcţia auxiliară **M6** poate determina, de asemenea, o întrerupere a rulării programului. Producătorul maşinii setează domeniul funcţional al funcţiilor auxiliare.

Întrerupere manuală

În timpul unui program de prelucrare în modul de operare **Rulare program, Secvenţă completă**, selectaţi modul de operare **Rulare program, Bloc unic**. Sistemul de control întrerupe procesul de prelucrare la sfârşitul pasului de prelucrare curent.

Opriţi şi părăsiţi prelucrarea

- ▶ Apăsaţi tasta **NC STOP**



- > Sistemul de controlul nu părăseşte blocul NC curent
- > Sistemul de control afişează simbolul pentru starea oprită pe afişajul de stare
- > Nu sunt disponibile acţiuni precum schimbarea modului de operare
- > Programul poate fi reluat cu tasta soft **NC START**
- ▶ Apăsaţi tasta soft **OPRIRE INTERNĂ**



- > Sistemul de control afişează pentru scurt timp simbolul de abandonare a programului pe afişajul de stare



- > Sistemul de control afişează simbolul pentru starea inactivă părăsită pe afişajul de stare
- > Sunt disponibile din nou acţiunile precum schimbarea modului de operare

Deplasarea axelor maşinii în timpul unei întreruperi

Puteţi deplasa axele maşinii în timpul unei întreruperi la fel ca în modul **Operare manuală**.



Pericol de coliziune!

Dacă întrerupeţi rularea programului în timp ce planul de lucru este înclinat, puteţi schimba sistemul de coordonate între înclinat şi neînclinat, dar şi în direcţia axei sculei active, apăsând tasta soft **3-D ROT**.

Funcţiile tastelor direcţionare a axelor, roata de mână electronică şi logica de poziţionare pentru revenirea la contur sunt evaluate apoi de către TNC. Când retrageţi scula, asiguraţi-vă că este activ sistemul de coordonate corect şi că valorile unghiulare ale axelor de înclinare sunt introduse în meniul 3-D ROT, dacă este cazul.

Exemplu: Retragerea broşei după ruperea sculei

- Întrerupere prelucrare
- Activaţi tastele de direcţionare a axelor: Apăsaţi tasta soft **DEPLASARE MANUALĂ**
- Deplasaţi axele maşinii cu tastele de direcţionare a axelor



Pe anumite maşini, după apăsarea tastei soft **DEPLASARE MANUALĂ**, poate fi necesar să apăsaţi tasta **NC START** pentru a activa tastele de direcţionare a axelor. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Reluare rulare program după o întrerupere

Dacă este necesar să întrerupeţi un program NC cu tasta **OPRIRE INTERNĂ**, va trebui să reluaţi prelucrarea de la începutul programului sau să utilizaţi funcţia **SCANARE BLOC**.

În ciclurile de prelucrare, scanarea blocurilor are loc întotdeauna la începutul ciclului. Dacă întrerupeţi rularea unui program în timpul unui ciclu de prelucrare, sistemul de control repetă paşii de prelucrare deja efectuaţi după o scanare a blocurilor.

Dacă întrerupeţi rularea unui program în timpul repetiţiei unei secţiuni de program sau al unui subprogram, utilizaţi funcţia **SCANARE BLOC** pentru a reveni la poziţia din momentul întreruperii.

Când rularea unui program este întreruptă, TNC stochează:

- Datele ultimei scule definite
- Transformările coordonatei active (de ex., decalarea originii, rotirea, oglindirea)
- Coordonatele ultimului centru de cerc definit

Reţineţi că datele stocate rămân active până sunt resetate (de ex. dacă selectaţi un program nou).

Datele stocate sunt utilizate pentru readucerea sculei la contur după poziţionarea manuală a axei maşinii în timpul unei întreruperi (tasta soft **RELUARE POZIŢIE**).

Pentru a continua rularea programului, apăsaţi tasta NC Start

Puteţi relua rularea programului apăsând butonul **START** al maşinii, dacă programul a fost întrerupt într-unul din următoarele moduri:

- Apăsaţi tasta **NC STOP**
- Întrerupere programată

Reluarea rulării programului după o eroare

Cu un mesaj de eroare care se poate şterge:

- Eliminaţi cauza erorii
- Ştergeţi mesajul de eroare de pe ecran: Apăsaţi tasta **CE**
- Reporniţi programul sau reluaţi rularea programului de unde a fost întrerupt

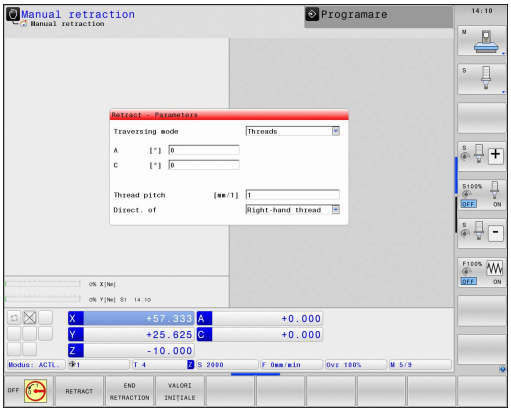
Cu un mesaj de eroare care nu se poate şterge

- Apăsaţi şi menţineţi apăsată, timp de două secunde, tasta **END**. Acest lucru determină repornirea sistemului TNC
- Eliminaţi cauza erorii
- Restart

Dacă nu puteţi corecta eroarea, notaţi mesajul de eroare şi contactaţi furnizorul de service.

Retragere după întreruperea alimentării cu energie

Funcţia **Retragere** este activată şi adaptată de către producătorul maşinii. Consultaţi manualul maşinii.



Cu modul de operare **Retragere**, puteţi decupla scula de la piesa de prelucrat după întreruperea alimentării cu energie.

Modul de operare **Retragere** este selectabil în următoarele condiţii:

- Alimentare cu energie întreruptă
- Lipseşte tensiunea de control de la releu
- Puncte de referinţă pentru deplasare

Modul de operare **Retragere** oferă următoarele moduri de avans transversal:

Mod	Funcţie
Axe maşină	Deplasarea tuturor axelor în sistemul de coordonate iniţial
Sistem înclinat	Deplasarea tuturor axelor în sistemul de coordonate activ Parametri efectivi: Poziţia axelor de înclinare
Axă sculă	Deplasări ale axei sculei în sistemul de coordonate activ
Filet	Deplasări ale axei sculei în sistemul de coordonate activ cu deplasare compensatorie a broşei Parametri efectivi: Pasul filetului şi direcţia de rotaţie

Dacă înclinarea planului de prelucrare (opţiunea nr. 8) este activată pe sistemul dvs. TNC, modul de avans transversal **Sistem înclinat** este disponibil.

TNC selectează automat modul de avans transversal şi parametrii asociaţi. Dacă modul de avans transversal sau parametrii nu au fost corect aleşi, îi puteţi modifica manual.

Pericol de coliziune!

Pentru axele fără referinţă, TNC adoptă valorile axelor cel mai recent salvate. Aceste valori nu reprezintă, în general, poziţiile reale exacte ale axelor!

Ca urmare, este posibil, de exemplu, ca TNC să nu deplaseze scula exact pe direcţia efectivă a sculei. Dacă scula încă se află în contact cu piesa de prelucrat, puteţi suprasolicita sau deteriora scula şi piesa de prelucrat. Scula sau piesa de prelucrat poate fi suprasolicitată sau deteriorată şi din cauza alunecării în gol sau a frânării necontrolate a axelor după o întrerupere a alimentării cu energie. Dacă scula încă se află în contact cu piesa de prelucrat, deplasaţi cu atenţie axele. Setaţi suprareglarea vitezei de avans la o valoare mică. Dacă utilizaţi roata de mână, folosiţi un factor mic al vitezei de avans.

Monitorizarea intervalului de traversare nu este disponibilă pentru axele fără referinţă. Examinaţi axele în timp ce le deplasaţi. Nu deplasaţi la limitele avansului transversal.

Exemplu

Alimentarea cu energie a fost întreruptă în timpul efectuării unui ciclu de tăiere a filetului în planul de lucru înclinat. Trebuie să retrageţi tarodul:

- Porniţi alimentarea electrică a dispozitivului de control şi a maşinii. TNC porneşte sistemul de operare. Acest proces poate dura câteva minute. Apoi TNC va afişa mesajul „Alimentarea cu energie întreruptă" în antetul de pe ecran



- Activaţi modul **Retragere**: Apăsaţi tasta soft **RETRAGERE**. TNC afişează mesajul **RETRAGERE**



- Confirmaţi întreruperea alimentării cu energie: Apăsaţi tasta **CE**. NC compilează programul PLC.



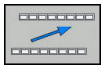
- Porniţi tensiunea de control a maşinii: TNC verifică comutatorul de oprire de urgenţă. Dacă cel puţin o axă nu are referinţă, trebuie să comparaţi valorile poziţiei afişate cu valorile reale ale axelor, să confirmaţi concordanţa acestora şi să urmaţi orice instrucţiuni afişate în caseta de dialog.

- Verificaţi modul preselectat de avans transversal: Dacă este necesar, selectaţi **FILETARE**
- Verificaţi pasul preselectat al filetului: Dacă este necesar, introduceţi pasul filetului
- Verificaţi sensul preselectat de rotaţie; dacă este necesar, selectaţi sensul de rotaţie al filetului
  Filet pe dreapta: Broşa se roteşte în sens orar atunci când se deplasează în piesa de prelucrat şi antiorar atunci când se retrage Filet pe stânga: Broşa se roteşte în sens antiorar atunci când se deplasează în piesa de prelucrat şi orar atunci când se retrage



- Activare retragere: Apăsaţi tasta soft **RETRAGERE**

- Retragere: Retrageţi scula cu tastele de direcţionare a axelor sau cu roata de mână electronică
  Tasta axei Z+: Retragere din piesa de prelucrat
  Tasta axei Z-: Deplasare în piesa de prelucrat



- Ieşire din retragere: Reveniţi la nivelul iniţial de taste soft

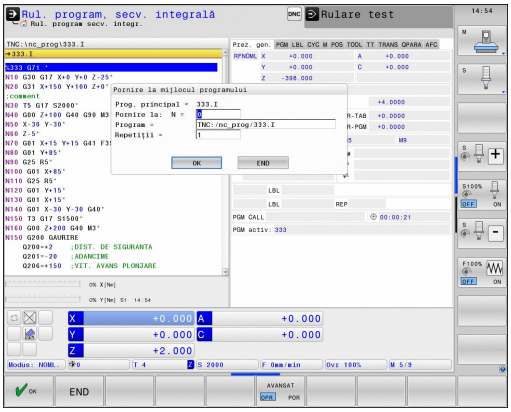


- Opriţi modul **Retragere**: Apăsaţi tasta soft **TERMINARE RETRAGERE**. TNC verifică dacă modul **Retragere** poate fi părăsit; urmaţi orice instrucţiuni afişate în caseta de dialog

- Răspundeţi la cererea de confirmare: Dacă scula nu a fost retrasă corect, apăsaţi tasta soft **NU**. Dacă scula a fost retrasă corect, apăsaţi tasta soft **DA**. TNC ascunde caseta de dialog **Retragere selectată**.
- Iniţializaţi maşina: dacă este necesar, traversaţi originile
- Aduceţi maşina în starea dorită: Dacă este necesar, resetaţi planul de prelucrare înclinat

Orice intrare în program (pornire de la mijlocul programului)

Funcţia **SCANARE BLOC** trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



Cu funcţia **SCANARE BLOC**, puteţi porni un program NC de la orice bloc NC dorit. Sistemul de control ia în considerare prelucrarea piesei de lucru până la acest bloc NC.

Utilizând gestionarul de mese mobile puteţi folosi şi funcţia **SCANARE BLOC** împreună cu tabelele de mese mobile.

Dacă aţi întrerupt un program NC cu tasta soft **OPRIRE INTERNĂ**, TNC oferă automat blocul NC întrerupt pentru pornire din mijlocul programului. Acest lucru se aplică şi întreruperilor din programele NC externe care au fost apelate şi nu se află neapărat în directorul programului NC apelat.

Dacă întrerupeţi procesarea tabelelor de mese mobile, sistemul de control sugerează întotdeauna primul bloc NC din programul NC întrerupt pentru funcţia **SCANARE BLOC**.

Toate programele şi tabelele NC necesare trebuie selectate în modurile de operare **Rulare program, Bloc unic** şi **Secvenţă completă** (stare M) sau apelate din programul NC.

Dacă programul conţine o întrerupere programată înainte de sfârşitul scanării blocurilor, scanarea blocurilor este întreruptă în momentul respectiv. Apăsaţi tasta soft **NC START** pentru a relua scanarea blocului.

După scanarea blocurilor, readuceţi scula în poziţia calculată cu **RELUARE POZIŢIE**.

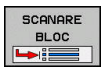
Datele sculei nu sunt activate decât după apelarea sculei şi rularea, imediat după aceea, a unui bloc de poziţionare.

TNC sare peste toate ciclurile de palpare în cazul pornirii din mijlocul programului. S-ar putea ca parametrii rezultaţi, care sunt scrişi din aceste cicluri, să rămână fără valoare.

Nu puteţi utiliza pornirea din mijlocul programului dacă au loc următoarele după o schimbare a sculei în programul de prelucrare:

- Programul este pornit într-o secvenţă FK
- Filtrul de întindere este activ
- Programul este pornit într-un ciclu de prelucrare a fileturilor (ciclurile G84, G85, G206, G207 şi G209) sau din blocul NC următor
- Ciclul palpatorului G55 este utilizat înainte de începerea programului

- Deplasaţi-vă la primul bloc al programului curent pentru a porni scanarea blocurilor: Introduceţi **GOTO** „0”



- Selectaţi scanarea blocului: Apăsaţi tasta soft **SCANARE BLOC**
- **Pornire la: N** = Introduceţi numărul blocului NC la care se va încheia scanarea blocurilor
- **Program** = Verificaţi, introduceţi sau selectaţi numele şi calea programului NC în care se află blocul NC folosind tasta **GEST. PGM**
- **Repetiţii** = Introduceţi numărul de repetiţii care trebuie luat în considerare la scanarea blocurilor dacă blocul NC se află într-o repetiţie a unei secţiuni de program
- Confirmaţi scanarea blocurilor: Apăsaţi tasta soft **OK**
- Începeţi scanarea blocurilor: Apăsaţi tasta **NC START**
- Apropiere de contur

Cu funcţia **SCANARE BLOC** în tabelele de mese mobile, trebuie să definiţi şi un **Număr palet** = în câmpul respectiv. Valoarea introdusă se referă la rândul din tabelul de mese mobile **NR**. Această valoare este întotdeauna obligatorie, deoarece un program NC poate apărea de mai multe ori într-un tabel de mese mobile.

Introducerea unui program cu tasta GOTO

Dacă utilizaţi tasta **GOTO** şi numărul blocului NC pentru intrarea într-un program, nici TNC şi nici PLC nu vor executa funcţii care să garanteze o pornire sigură.

Dacă utilizaţi tasta numărului de bloc GOTO pentru a intra într-un subprogram,

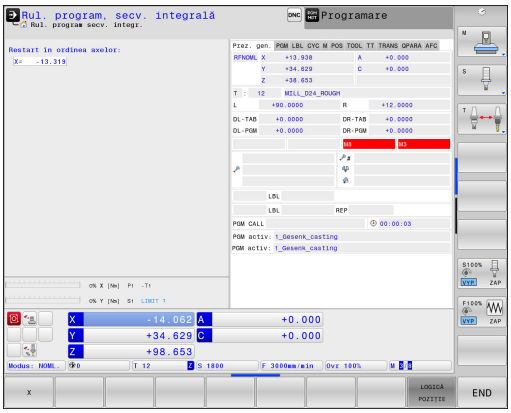
- TNC va omite sfârşitul subprogramului ((**G98 L0**))
- TNC va reseta funcţia M126 (parcurgerea traseului mai scurt al axelor rotative)

În astfel de cazuri, trebuie să utilizaţi funcţia SCANARE BLOCURI

Revenirea la contur

Cu funcţia **RELUARE POZIŢIE**, TNC revine la conturul piesei de prelucrat în următoarele situaţii:

- Reveniţi la contur după ce axele maşinii au fost deplasate în timpul unei întreruperi de program care nu a fost efectuată cu funcţia **OPRIRE INTERNĂ**
- Reveniţi la contur după scanarea blocurilor cu **RESTAURARE POZIŢIE LA N**, de exemplu după o întrerupere cu **OPRIRE INTERNĂ**
- În funcţie de maşină, dacă poziţia unei axe a fost modificată după deschiderea buclei de control în timpul unei întreruperi de program



- ▶ Pentru a selecta revenirea la contur, apăsaţi tasta soft **RELUARE POZIŢIE**
- ▶ Restabiliţi starea maşinii, dacă este necesar
- ▶ Pentru a deplasa axele în ordinea sugerată de TNC pe ecran: Apăsaţi tasta **NC START** sau
- ▶ Pentru a deplasa axele în orice ordine: Apăsaţi tastele soft **X**, **Z** etc. şi activaţi fiecare introducere cu tasta **NC START**
- ▶ Reluaţi funcţionarea: Apăsaţi tasta **NC START**

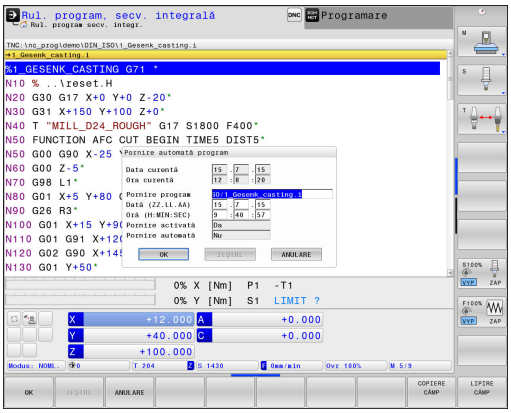
17.6 Pornirea automată a programului

Aplicaţie

TNC trebuie să fie pregătit în mod special de către producătorul maşinii-unelte pentru utilizarea funcţiei Pornire automată program. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Atenţie: Pericol pentru operator!

Nu trebuie utilizată funcţia de autostart pe maşini care nu au un spaţiu de lucru închis.



În modul de operare Rulare program, puteţi utiliza tasta soft **AUTOSTART** pentru a defini ora exactă la care va porni programul activ în momentul respectiv pentru acest mod de operare:



- Afişaţi fereastra de setare a orei de începere
- **Oră (ore:min:sec):** Ora din zi la care va porni programul
- **Dată (ZZ.LL.AAAA):** Data la care va porni programul
- Pentru a activa pornirea, apăsaţi **OK**

17.7 Omiterea opţională a blocurilor

Aplicaţie

Blocurile marcate cu semnul „/” pot fi omise în modurile **Rulare test** şi **Derularea continuă/pas cu pas a programului**:



- Pentru a rula sau testa programul fără blocurile NC precedate de o bară oblică spre dreapta, setaţi tasta soft la **PORNIT**



- Pentru a rula sau testa programul cu blocurile NC precedate de o bară oblică spre dreapta, setaţi tasta soft la **OPRIT**

Această funcţie nu este valabilă pentru blocurile **G99**.

După o pană de curent, TNC revine la ultima setare selectată.

Inserarea caracterului „/"

- În modul **Programare** selectaţi blocul în care doriţi să introduceţi caracterul



- Selectaţi tasta soft **INSERT**

Ştergerea caracterului „/"

- În modul **Programare** selectaţi blocul din care doriţi să ştergeţi caracterul



- Selectaţi tasta soft **ELIMINARE**

17.8 Întrerupere rulare opţională de program

Aplicaţie



Comportamentul acestei funcţii variază în funcţie de maşina respectivă.
Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

TNC întrerupe opţional rularea programului la blocurile care conţin M1. Dacă utilizaţi M1 în modul **Rulare program**, TNC nu opreşte broşa sau lichidul de răcire.



- Nu întrerupeţi **Rulare program** sau **Rulare test** la blocurile care conţin M1: Setaţi tasta soft la **OPRIT**



- Întrerupeţi **Rulare program** sau **Rulare test** la blocurile care conţin M1: Setaţi tasta soft la **PORNIT**

18

Funcţiile MOD

18.1 Funcţie MOD

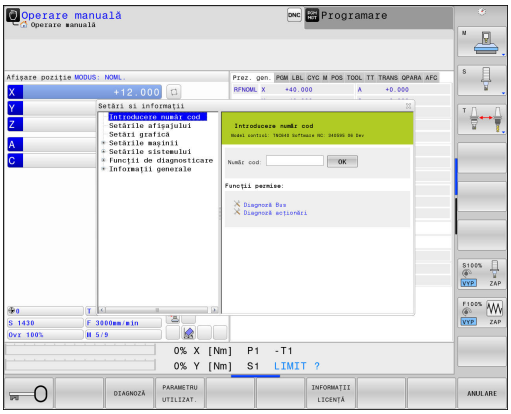
Prin funcţiile MOD puteţi selecta afişaje suplimentare şi posibilităţi suplimentare de introducere de date. De asemenea, puteţi introduce coduri cheie pentru a avea acces la domenii protejate.

Selectarea funcţiilor MOD

Deschiderea ferestrei contextuale cu funcţiile MOD:

MOD

- Pentru a selecta funcţiile MOD, apăsaţi tasta **MOD**. TNC deschide o fereastră contextuală care afişează funcţiile MOD disponibile



Schimbarea setărilor

La fel ca şi cu mouse-ul, navigarea cu tastatura este, de asemenea, posibilă în funcţiile MOD:

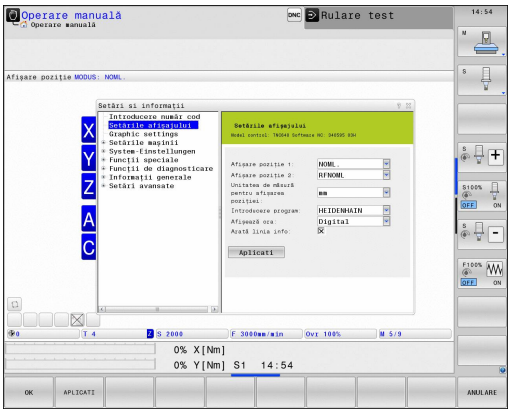
- Comutaţi din zona de introducere din fereastra din dreapta la selecţiile funcţiilor MOD din fereastra din stânga cu tasta tab
- Selectaţi funcţia MOD
- Comutaţi la câmpul de introducere cu tasta tab sau tasta ENT
- Introduceţi valoarea corespunzătoare funcţiei şi confirmaţi cu **OK** sau efectuaţi selecţia şi confirmaţi cu **Aplicare**

Dacă sunt disponibile mai multe posibilităţi pentru o anumită setare, puteţi suprapune o fereastră care să conţină toate posibilităţile date apăsând tasta **GOTO**. Selectaţi setarea cu tasta **ENT**. Dacă nu doriţi să modificaţi setarea, închideţi fereastra din nou cu **END**.

Părăsirea funcţiilor MOD

- Ieşiţi din funcţiile MOD: Apăsaţi tasta soft **END** sau tasta **END**

Prezentarea generală a funcţiilor MOD



Funcţiile următoare sunt disponibile independent de modul de operare selectat:

Introducere cod cheie

- Cod cheie

Setări afişaj

- Afişaje de poziţie
- Unitate de măsurare (mm/inch) pentru afişaje de poziţie
- Introducere de date de programare pentru MDI
- Afişare oră
- Afişarea barei de informaţii

Setări grafică

- Tip model
- Calitate model

Setări maşină

- Selecţie cinematică
- Fişier utilizare scule
- Acces extern

Setările sistemului

- Setare timpi sistem
- Definire conexiuni reţea
- Reţea: configurare IP

Funcţii de diagnostic

- Diagnostic magistrală de date
- Diagnostic acţionări
- Informaţii HeROS

Informaţii generale

- Versiune software
- Informaţii FCL
- Informaţii licenţă
- Timpi maşină

18.2 Setări grafice

Cu funcţia MOD **Setări grafice**, puteţi selecta tipul modelului şi calitatea modelului.

Pentru a selecta **setările grafice**, procedaţi după cum urmează:

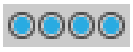
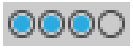
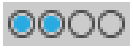
- În meniul MOD, selectaţi grupul **Setări grafice**
- Selectaţi tipul modelului
- Selectaţi calitatea modelului
- Apăsaţi tasta soft **UTILIZARE**.
- Apăsaţi tasta soft **OK**.

Aveţi la dispoziţie următorii parametri de simulare pentru setările grafice:

Tip model

Simbol afişat	Opţiune	Proprietăţi	Aplicaţie
	3-D	Foarte fidel la detalii, cu consum mare de timp şi procesor	Frezare cu degajări, operaţii de frezare-strunjire
	2,5-D	Rapid	Frezare fără degajări
	Niciun model	Foarte rapid	Grafică liniară

Calitate model

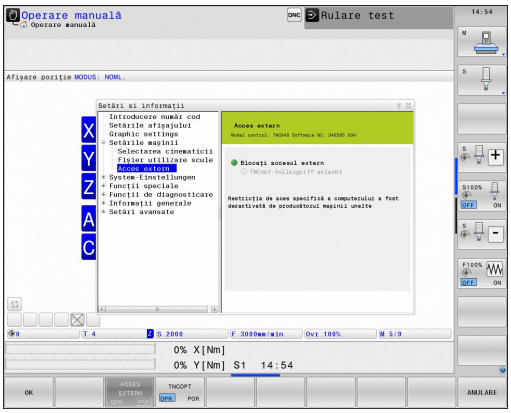
Simbol afişat	Opţiune	Proprietăţi
	Foarte ridicată	Rată de transfer date ridicată, descriere exactă a geometriei sculei, descriere a punctelor finale ale blocului şi a numerelor blocului posibilă
	Ridicată	Rată de transfer date ridicată, descriere exactă a geometriei sculei
	Medie	Rată de transfer date medie, aproximare a geometriei sculei
	Scăzută	Rată de transfer date scăzută, aproximare brută a geometriei sculei

18.3 Setări de maşină

Acces extern

Constructorul maşinii-unelte poate configura opţiunile de acces extern. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Funcţie dependentă de maşină: Cu tasta soft **TNCOPT**, puteţi permite sau bloca accesul pentru un program extern de diagnosticare sau punere în funcţiune.



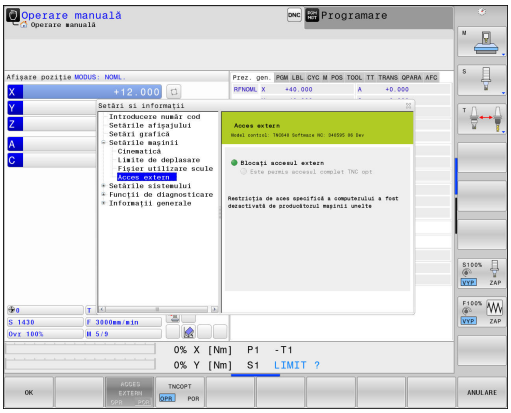
Cu funcţia MOD **Acces extern** puteţi permite sau restricţiona accesul la TNC. Dacă aţi restricţionat accesul extern, nu mai este posibilă conectarea la TNC şi schimbul de date prin intermediul unei reţele sau al unei conexiuni seriale, de ex. cu ajutorul aplicaţiei software de transfer de date TNCremo.

Restricţionarea accesului extern:

- În meniul MOD, selectaţi grupul **Setări de maşină**
- Selectaţi meniul **Acces extern**
- Setaţi tasta soft **ACCES EXTERN PORNIT/OPRIT** la **OPRIT**
- Apăsaţi tasta soft **OK**

Controlul accesului specific computerului

În cazul în care constructorul maşinii a setat un control al accesului specific computerului (parametru de maşină **CfgAccessCtrl** nr. 123400), puteţi permite accesul pentru până la 32 de conexiuni autorizate de dvs. Selectaţi **Adăugare nou** pentru a crea o conexiune nouă. TNC deschide o fereastră de introducere, pentru introducerea datelor conexiunii.



Setări de acces	
Nume gazdă	Numele de gazdă al computerului extern
IP gazdă	Adresă de reţea a computerului extern
Descriere	Informaţii suplimentare (textul este indicat în lista de prezentare generală)
Tip:	
Ethernet	Conexiune de reţea
COM 1	Interfaţă serială 1
COM 2	Interfaţă serială 2
Drepturi de acces:	
Investig.	TNC deschide un dialog de interogare cu acces extern
Refuz	Nu se permite accesul prin reţea
Acceptare	Se permite accesul prin reţea, fără interogare
Numai producătorul maşinii	Conexiunea este posibilă numai la introducerea unui număr de cod (constructorul maşinii-unelte)

Dacă atribuiţi dreptul de acces **Interogare** unei conexiuni şi accesul este implementat de la această adresă, TNC deschide o fereastră contextuală. Trebuie să permiteţi sau să refuzaţi accesul extern în fereastra contextuală:

Acces extern	**Permisiune**
Da	Se permite o dată
Întotdeauna	Se permite continuu
Niciodată	Se refuză continuu
Nu	Se refuză o dată

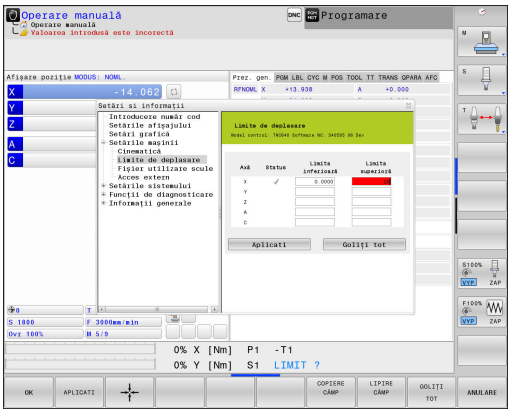
În lista prezentării generale, o conexiune activă este indicată cu un simbol verde.

Conexiunile fără drepturi de acces sunt afişate cu gri în lista de prezentare generală.

Introducerea limitelor pentru avansul transversal

Caracteristica **Limite avans transversal** trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unealtă.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!



Funcţia MOD **Limite avans transversal** vă permite să limitaţi traseul efectiv utilizabil al sculei în cadrul cursei maxime de avans transversal al acesteia. Acest lucru vă permite să definiţi zone de protecţie pe fiecare axă, de exemplu pentru a proteja o componentă împotriva coliziunilor.

Pentru a introduce limitele de avans transversal:

- În meniul MOD, selectaţi grupul **Setări de maşină**
- Selectaţi meniul **Limite avans transversal**
- Introduceţi valorile pe axele dorite ca valoare de referinţă sau încărcaţi o poziţie temporară cu ajutorul tastei soft de **CAPTURARE A POZIŢIEI CURENTE**
- Apăsaţi tasta soft **APLICATI**. TNC verifică validitatea valorilor introduse.
- Apăsaţi tasta soft **OK**

Zona de protecţie devine automat activă imediat ce setaţi o limită validă pe o axă. Setările sunt păstrate chiar şi după repornirea sistemului de control.

Puteţi dezactiva zona de protecţie numai prin ştergerea tuturor valorilor sau prin apăsarea tastei soft **GOLIȚI TOT**.

Fişier de utilizare a sculei



Funcţia de testare a utilizării sculei trebuie activată de către producătorul maşinii. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Cu funcţia MOD **Fişier de utilizare a sculei**, puteţi selecta dacă TNC utilizează un fişier de utilizare a sculei o dată, întotdeauna sau niciodată.

Pentru a genera un fişier de utilizare a sculei:

- În meniul MOD, selectaţi grupul **Setări de maşină**
- Selectaţi meniul **Fişier de utilizare a sculei**
- Selectaţi setarea dorită pentru modurile de operare **Rulare program, Secvenţă completă/Bloc unic** şi **Rulare test**
- Apăsaţi tasta soft **APLICARE**
- Apăsaţi tasta soft **OK**

Selectare cinematică



Caracteristica **Selectare cinematică** trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Puteţi utiliza această funcţie pentru a testa programe ale căror cinematici nu corespund cinematicii active a maşinii. Dacă producătorul maşinii a salvat configuraţii cinematice diferite în maşina dvs., puteţi activa una din aceste configuraţii cinematice cu funcţia MOD. Când selectaţi un model cinematic pentru rularea de test, aceasta nu afectează cinematica maşinii.



Pericol de coliziune!

La comutarea modelului cinematic pentru operarea maşinii, TNC implementează toate mişcările ulterioare cu cinematica modificată.

Asiguraţi-vă că aţi selectat cinematica corectă în rularea de test pentru verificarea piesei de prelucrat.

18.4 Setări sistem

Setarea orei sistemului

Cu funcţia MOD **Setare oră sistem**, puteţi seta manual fusul orar, data şi ora sau cu ajutorul sincronizării unui server NTP.

Pentru a seta manual ora sistemului:

- În meniul MOD, selectaţi grupul **Setări sistem**
- Apăsaţi tasta soft **SETARE DATĂ/ORĂ**
- Selectaţi fusul orar în spaţiul **Fus orar**
- Apăsaţi tasta soft **LOCAL/NTP** pentru a selecta intrarea **Setare manuală oră**
- Dacă este cazul, modificaţi originea şi ora
- Apăsaţi tasta soft **OK**

Pentru a seta ora sistemului cu ajutorul unui server NTP:

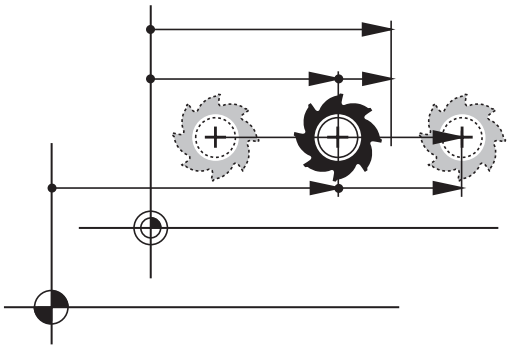
- În meniul MOD, selectaţi grupul **Setări sistem**
- Apăsaţi tasta soft **SETARE DATĂ/ORĂ**
- Selectaţi fusul orar în spaţiul **Fus orar**
- Apăsaţi tasta soft **LOCAL/NTP** pentru a sincroniza intrarea orei prin serverul NTP
- Introduceţi numele gazdei sau adresa URL a unui server NTP
- Apăsaţi tasta soft **ADĂUGARE**
- Apăsaţi tasta soft **OK**

18.5 Selectaţi afişajul de poziţie

Aplicaţie

În modul **Operare manuală** şi **Rulare program, Secvenţă completă** şi în modurile de operare **Rulare program, Bloc unic**, puteţi selecta tipul de coordonate care vor fi afişate:

Ilustraţia din partea dreaptă afişează diferite le poziţii ale sculei



- Poziţia iniţială
- Poziţia destinaţie a sculei
- Originea piesei de prelucrat
- Originea maşinii

Afişările de poziţie ale TNC pot arăta următoarele coordonate:

Funcţie	Afişare
Poziţie nominală: valoarea curentă comandată de TNC	NOML.
Poziţie efectivă; poziţie curentă a sculei	ACTL.
Poziţie de referinţă; poziţie actuală în raport cu originea sculei	REF ACTL
Poziţie de referinţă; poziţie nominală în raport cu decalarea de origine a maşinii	REF NOML
Servo lag; diferenţa dintre poziţia nominală şi cea actuală (după eroare)	LAG
Distanţă până la poziţia programată în sistemul de intrare; diferenţa între poziţia actuală şi cea de destinaţie	ACTDST
Distanţă până la poziţia programată cu referinţă la originea maşinii; diferenţa între poziţia de referinţă şi cea de destinaţie	REFDST
Deplasări efectuate cu suprapunerea roţii de mână (M118)	M118

Cu funcţia MOD **Afişaj de poziţie 1**, puteţi selecta afişarea poziţiei în afişajul de stare.

Cu funcţia MOD **Afişaj de poziţie 2**, puteţi selecta afişarea poziţiei în afişajul suplimentar de stare.

18.6 Setarea unităţii de măsură

Aplicaţie

Funcţia MOD determină dacă coordonatele sunt afişate în milimetri (sistem metric) sau în ţoli.

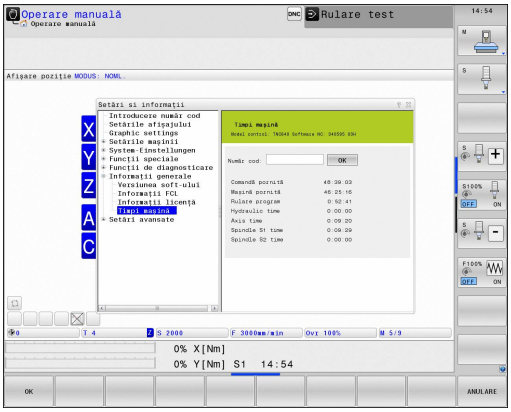
- Sistem metric: de ex. X = 15,789 (mm), valoarea este afişată cu 3 zecimale
- Sistem imperial: de ex. X = 0,6216 (inchi), valoarea este afişată cu 4 zecimale

Dacă activaţi afişajul în ţoli, TNC Arată viteza de avans în ţoli/min. Într-un program în ţoli trebuie să introduceţi viteza de avans mai mare cu un factor de 10.

18.7 Afişarea timpilor de operare

Aplicaţie

Funcţia MOD **TIMP MAŞINĂ** vă oferă posibilitatea de a vizualiza diverse tipuri de timpi de operare:



Timp de operare	Semnificaţie
Control activat	Timpul de operare al dispozitivului de control de la începerea activităţii
Maşină pornită	Timpul de operare al maşinii de la începerea activităţii
Rulare program	Durata funcţionării controlate de la începerea activităţii

Producătorul maşinii poate furniza afişaje suplimentare pentru timpul de operare. Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

18.8 Numere software

Aplicaţie

Următoarele numere software sunt afişate pe ecranul TNC după ce a fost selectată funcţia MOD „Versiunea software-ului":

- **Modelul controlului**: Desemnarea dispozitivului de control (gestionat de HEIDENHAIN)
- **NC SW**: Numărul software-ului NC (gestionat de către HEIDENHAIN)
- **NCK**: Numărul software-ului NC (gestionat de către HEIDENHAIN)
- **PLC**: Numărul şi numele software-ului PLC (gestionat de către producătorul maşinii)

Producătorul maşinii poate adăuga şi alte numere de software, de ex. cel al unei camere conectate.

În funcţia MOD „Informaţii FCL", TNC afişează următoarele informaţii:

- Nivel dezvoltare **Feature Content Level – nivel conţinut caracteristici):** Nivelul de dezvoltare al software-ului instalat pe dispozitivul de control
  Mai multe informaţii: "Nivelul de caracteristici (funcţii de upgrade)", pagina 11

18.9 Introducerea numărului de cod

Aplicaţie

TNC necesită un număr de cod pentru următoarele funcţii:

Funcţie	Număr cod
Selectare parametri utilizator	123
Configurarea unei plăci Ethernet	NET123
Activarea funcţiilor speciale pentru programarea parametrilor Q	555343

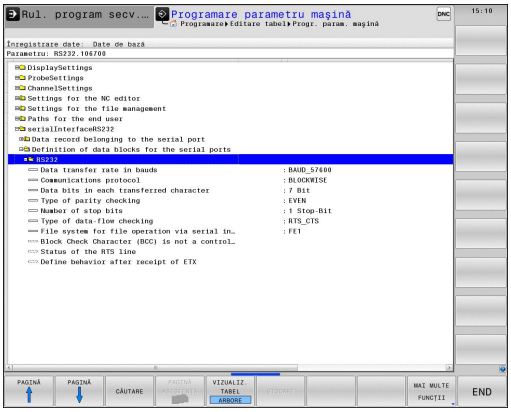
18.10 Configurarea interfeţelor de date

Interfeţele seriale de pe TNC 640

TNC 640 utilizează în mod automat protocolul de transmisie LSV2 pentru transferul de date serial. Protocolul LSV2 este permanent şi nu poate fi modificat, cu excepţia setării ratei de transfer (parametrul maşinii **baudRateLsv2**, nr. 106606). De asemenea, puteţi specifica alt tip de transmisie (interfaţă). Prin urmare, setările descrise mai jos sunt valabile doar pe interfaţa respectivă nou definită.

Aplicaţie

Pentru a configura o interfaţă de date, selectaţi gestionarul de fişiere (PGM MGT) şi apăsaţi tasta **MOD**. Apăsaţi din nou tasta **MOD** şi introduceţi numărul de cod 123. TNC afişează parametrul de utilizator **GfgSerialInterface** (nr. 106700), în care puteţi introduce următoarele setări:



Setarea interfeţei RS-232

Deschideţi directorul RS232. TNC afişează apoi următoarele setări:

Setare rată de transfer (baud rate nr. 106701)

Puteţi seta RATA BAUD (viteza transferului de date) de la 110 până la 115200 baud.

Setare protocol (protocol nr. 106702)

Protocolul de transfer de date controlează fluxul de date al unei transmisii seriale (comparabil cu MP5030 de la iTNC 530).



Aici setarea BLOCKWISE semnifică o formă de transfer de date în care datele sunt transmise în blocuri. Aceasta nu trebuie confundată cu recepţia datelor în blocuri şi cu procesarea simultană a blocurilor de către dispozitivele de control pentru conturare TNC. Recepţia în blocuri a unui program NC şi prelucrarea simultană a programului nu este posibilă!

Protocolul de transmisie a datelor	Selecţie
Transmisie de date standard (transmisie linie cu linie)	STANDARD
Transfer de date pe bază de pachete	BLOCKWISE
Transmisie fără protocol (numai caracter cu caracter)	RAW_DATA

Setare biţi de date (dataBits nr. 106703)

Prin setarea biţilor de date definiţi dacă un caracter este transmis cu 7 sau 8 biţi de date.

Verificare paritate (parity nr. 106704)

Bitul de paritate ajută receptorul să detecteze erorile de transmisie. Bitul de paritate poate fi format în 3 moduri diferite:

- Fără paritate (NONE): Nu există nicio detectare a erorilor
- Paritate egală (EVEN): Aici există o eroare dacă receptorul identifică un număr impar de biţi setaţi
- Paritate impară (ODD): Aici există o eroare dacă receptorul identifică un număr par de biţi setaţi

Setare biţi oprire (stopBits nr. 106705)

Bitul de start şi unul sau doi biţi de oprire permit receptorului să se sincronizeze la fiecare caracter transmis în timpul transferului serial de date.

Setare handshake (flowControl nr. 106706)

Prin handshake, două dispozitive controlează transferul de date dintre ele. Există o deosebire între handshake-ul „software" şi „hardware".

- Nicio verificare a fluxului (NONE): Handshake-ul nu este activ
- Handshake hardware (RTS_CTS): Oprirea transmisiei este activă prin RTS
- Handshake software (XON_XOFF): Oprirea transmisiei este activă prin DC3 (XOFF)

Sistemul de fişiere pentru operaţiile cu fişiere (fileSystem nr. 106707)

În **fileSystem** se defineşte fişierul de sistem pentru interfaţa serială. Acest parametru de maşină nu este necesar dacă nu aveţi nevoie de un sistem de fişiere special.

- EXT: Sistem de fişiere minimal pentru imprimante sau software de transmisie non-HEIDENHAIN. Corespunde modurilor EXT1 şi EXT2 ale controalelor TNC anterioare.
- FE1: Comunicaţii cu software-ul TNCserver pentru PC sau o unitate de dischetă exterioară.

Caracterul de verificare a blocurilor (bccAvoidCtrlChar nr. 106708)

Cu caracterul de verificare a blocului (opţional), care nu poate fi caracterul de control, puteţi determina dacă suma de verificare poate corespunde unui caracter de control.

- ADEVĂRAT: Suma de verificare nu corespunde unui caracter de control
- FALS: Suma de verificare poate corespunde unui caracter de control

Condiţia rândului RTS (rtsLow nr. 106709)

Cu Condiţia rândului RTS (opţională), determinaţi dacă nivelul „scăzut” este activ în starea de funcţionare fără sarcină.

- ADEVĂRAT: Nivelul este „scăzut” în starea de funcţionare fără sarcină
- FALS: Nivelul nu este „scăzut” în starea de funcţionare fără sarcină

Definirea comportamentului după primirea ETX (noEotAfterEtx nr. 106710)

Prin definirea comportamentului după primirea ETX (opţional), puteţi determina dacă caracterul EOT este trimis după primirea caracterului ETX.

- ADEVĂRAT: Caracterul EOT nu este trimis
- FALS: Caracterul EOT este trimis

Setări de transmitere a datelor cu software-ul PC TNCserver

Aplicaţi următoarele setări la parametrul **RS232** (nr. 106700) al maşinii:

Parametri	Selecţie
Rata transferului de date	Trebuie să fie identică cu setarea din TNCserver
Protocolul de transmisie a datelor	BLOCKWISE
Biţii de date din fiecare caracter transferat	7 biți
Tipul de verificare a parităţii	PAR
Numărul de biţi de oprire	1 bit de oprire
Specificarea tipului de handshake:	RTS_CTS
Sistemul de fişiere pentru operaţii cu fişiere	FE1

Setarea modului de operare al dispozitivului extern (fileSystem)

Funcţiile „Transfer toate fişierele”, „Transfer fişier selectat” şi „Transfer director” nu sunt disponibile în modurile FE2 şi FEX.

Pictogramă	Dispozitiv extern	Mod de operare
	PC cu software-ul de transfer al datelor HEIDENHAIN TNCremo	LSV2
	Unităţi de dischetă HEIDENHAIN	FE1
	Dispozitive non-HEIDENHAIN precum perforatoare, scanere, imprimante, PC fără TNCremo	FEX

Software de transfer de date

Pentru transferul fişierelor către şi de la TNC, recomandăm utilizarea software-ului HEIDENHAIN TNCremo pentru transferul datelor. Cu TNCremo, transferul de date este posibil cu toate dispozitivele de control HEIDENHAIN, prin intermediul interfeţei seriale sau a interfeţei Ethernet.

Puteţi descărca gratuit versiunea curentă a TNCremo din baza de fişiere HEIDENHAIN (www.heidenhain.ro, <Documentaţii / Informaţii>, <Software>, <Downloads>, <PC Software>, <TNCremo>).

Cerinţele de sistem pentru TNCremo:

- PC cu procesor 486 sau superior
- Sistem de operare Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8
- 16 MB RAM
- 5 MB liberi pe hard disc
- O interfaţă serială disponibilă sau conexiune la reţeaua TCP/IP

Instalarea sub Windows

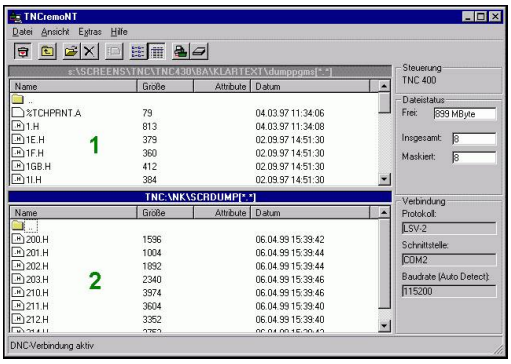
- Porniţi programul de instalare SETUP.EXE din gestionarul de fişiere (Explorer)
- Urmaţi instrucţiunile pentru configurarea programului

Pornirea TNCremo în Windows

- Faceţi clic pe <Start>, <Programe>, <Aplicaţii HEIDENHAIN>, <TNCremo>

Când porniţi TNCremo pentru prima dată, TNCremo încearcă automat să configureze o conexiune cu TNC.

Transferul de date între TNC şi TNCremo



Înainte de a transfera un program de pe TNC pe PC, trebuie să vă asiguraţi că aţi salvat deja programul selectat pe TNC. TNC salvează schimbările în mod automat, la schimbarea modului de operare pe TNC, sau când selectaţi gestionarul de fişiere cu tasta **PGM MGT**.

Verificaţi dacă TNC este conectat la portul serial corect al calculatorului sau la reţea.

După ce porniţi TNCremoNT, veţi vedea o listă cu toate fişierele stocate în directorul activ din secţiunea superioară a ferestrei principale **1**. Utilizând <Fişier>, <Schimbare director>, puteţi selecta orice unitate sau un alt director pe PC-ul dvs.

Dacă doriţi să controlaţi transferul de date de pe calculator, stabiliţi conexiunea cu acesta în modul următor:

- Selectaţi <Fişier>, <Configurare conexiune>. TNCremoNT va primi de la TNC structura fişierelor şi directoarelor şi o va afişa în partea din stânga jos a ferestrei principale **2**
- Pentru a transfera un fişier de pe TNC pe PC, faceţi clic cu mouse-ul pe fişierul din fereastra TNC pentru a-l selecta, apoi trageţi şi plasaţi fişierul evidenţiat în fereastra PC **1**
- Pentru a transfera un fişier de pe PC pe TNC, faceţi clic cu mouse-ul pe fişierul din fereastra PC pentru a-l selecta, apoi trageţi şi plasaţi fişierul evidenţiat în fereastra TNC **2**

Dacă doriţi să controlaţi transferul de date de pe TNC, stabiliţi conexiunea cu PC-ul în modul următor:

- Selectaţi <Suplimentar>, <TNCserver>. TNCremo este pornit în modul de server şi poate recepţiona date de la TNC şi trimite date către acesta
- Acum puteţi apela funcţiile de gestionare a fişierelor de pe TNC apăsând tasta **PGM MGT** pentru a transfera fişierele dorite
  Mai multe informaţii: "Transfer de date la/de la un mediu de date extern", pagina 140

Oprire TNCremo

Selectaţi <Fişier>, <Ieşire>

Consultaţi, de asemenea, textele de asistenţă TNCremo raportate la context, în care toate funcţiile sunt explicate mai detaliat. Textele de asistenţă trebuie apelate cu tasta **F1**.

18.11 Interfaţă Ethernet

Introducere

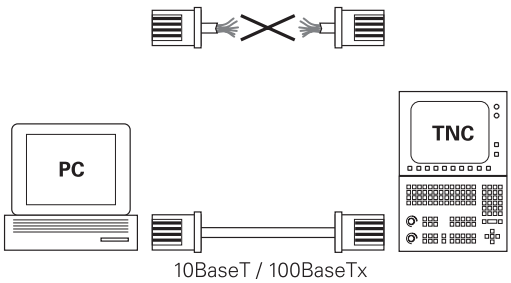
TNC este livrat cu o placă Ethernet standard pentru conectarea dispozitivului de control ca şi client la reţeaua dvs. TNC transmite datele prin placa Ethernet cu

- protocolul **smb** (Server Message Block) pentru sistemele de operare Windows sau
- cu familia de protocoale **TCP/IP** (Protocol pentru controlul transmisiei/Protocol Internet) şi cu asistenţă de la NFS (Sistemul de fişiere în reţea)

Opţiuni de conexiune

Puteţi conecta cardul Ethernet din TNC la reţea prin conexiunea RJ45 (X26, 100BaseTX sau 10BaseT) sau direct la un PC. Conexiunea este izolată metalic de circuitele electronice de control.

Pentru conexiunea 100BaseTX sau 10BaseT aveţi nevoie de un cablu torsadat pentru a conecta TNC-ul la reţea.



Lungimea maximă a cablului dintre TNC şi un nod depinde de nivelul calitativ al cablului, de izolaţie şi de tipul de reţea (100BaseTX sau 10BaseT).

Conexiunea directă dintre TNC şi un PC dotat cu o placă Ethernet se face foarte uşor. Conectaţi TNC (portul X26) şi PC-ul cu un cablu Ethernet cross (denumirile comerciale: cablu cross sau STP)

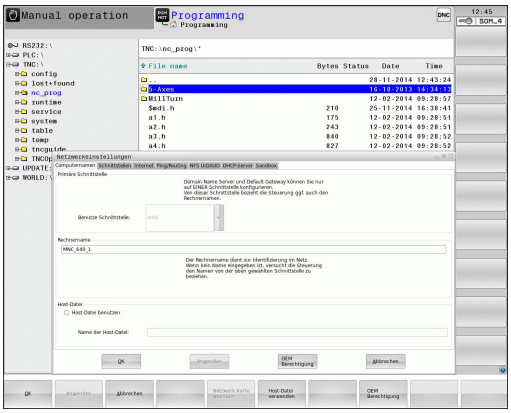
Configurarea TNC

Asiguraţi-vă că persoana care configurează TNC-ul este un specialist în reţele.

- Apăsaţi tasta **MOD** din modul **Programare** şi introduceţi numărul de cod NET123
- În gestionarul de fişiere, selectaţi tasta soft **REŢEA**

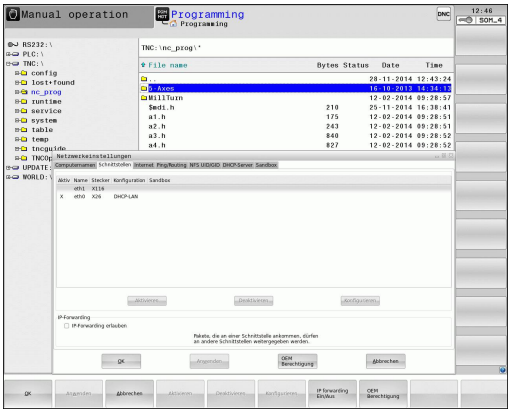
Setările generale de reţea

- Apăsaţi tasta soft **CONFIGURARE REŢEA** pentru a introduce setările generale de reţea. Fila **Nume computer** este activă:

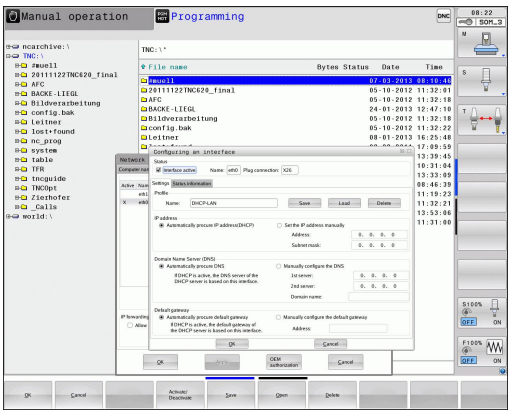


Setare	Semnificaţie
Interfaţă primară	Numele interfeţei Ethernet care trebuie integrată în reţeaua companiei dvs. Activă numai dacă există o a doua interfaţă Ethernet, opţională, pe hardware-ul de control
Nume computer	Numele afişat pentru TNC în reţeaua companiei dvs.
Fişier gazdă	**Necesar doar pentru aplicaţii speciale**: Numele unui fişier în care sunt definite atribuirile de adrese IP la numele calculatoarelor

- Selectaţi fila **Interfeţe** pentru a introduce setările pentru interfaţă:



Setare	Semnificaţie
Listă interfeţe	Lista interfeţelor Ethernet active. Selectaţi una din interfeţele listate (cu mouse-ul sau tastele cu săgeţi) ■ Butonul **Activare**: Activaţi interfaţa selectată (un **X** apare în coloana **Activ**) ■ Butonul **Dezactivare**: Dezactivaţi interfaţa selectată (**-** în coloana **Activ**) ■ Butonul **Configuraţie**: Deschideţi meniul de configurare
Permisiune expediere IP	**Această funcţie trebuie menţinută dezactivată**. Activaţi această funcţie numai dacă accesul extern prin intermediul unei a doua interfeţe Ethernet, opţională, a TNC este necesar în scopuri de diagnosticare. Faceţi acest lucru numai după ce aţi primit instrucţiuni de la departamentul nostru de service

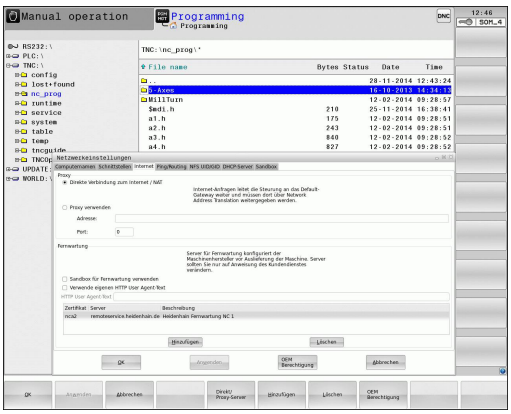


- Apăsaţi butonul **Configurare** pentru a deschide meniul Configurare:

Setare	Semnificaţie
Stare	■ **Interfaţă activă**: Starea de conectare a interfeţei Ethernet selectate ■ **Nume**: Numele interfeţei pe care o configuraţi curent ■ **Conectare priză**: Numărul conexiunilor la priză ale acestei interfeţe de pe unitatea logică a controlului
Profil	Aici puteţi crea sau selecta un profil în care sunt stocate toate setările afişate în această fereastră. HEIDENHAIN oferă două profiluri standard: ■ **DHCP-LAN**: Setările pentru interfaţa Ethernet standard a TNC; trebuie să funcţioneze într-o reţea standard de companie ■ **MachineNet**: Setările pentru a doua interfaţă Ethernet, opţională; pentru configurarea reţelei maşinii Apăsaţi butoanele corespunzătoare pentru a salva, încărca şi şterge profilurile
Adresă IP	■ Opţiunea**Procurare automată adresă IP**: TNC trebuie să procure adresa IP de la serverul DHCP ■ Opţiunea**Setare manuală adresă IP**: Definire manuală a adresei IP şi a măştii de subreţea. Introducere: Patru valori numerice separate prin puncte, în fiecare câmp, de ex. **160.1.180.20** şi **255.255.0.0**
Server nume domeniu (DNS)	■ Opţiunea**Procurare automată DNS**: TNC trebuie să procure automat adresa IP pentru serverul de nume de domeniu ■ Opţiunea**Configurare manuală DNS**: Introducere manuală a adreselor IP ale serverelor şi numelui de domeniu
Gateway implicit	■ Opţiunea**Procurare automată GW implicit**: TNC trebuie să procure automat gateway-ul implicit ■ Opţiunea**Configurare manuală GW implicit**: Introducere manuală a adreselor IP ale gateway-ului implicit

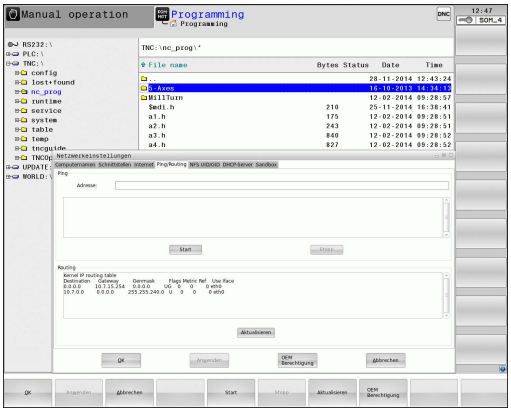
- Aplicaţi modificările cu butonul **OK** sau renunţaţi la ele cu butonul **Revocare**

▶ Selectaţi fila **Internet**.



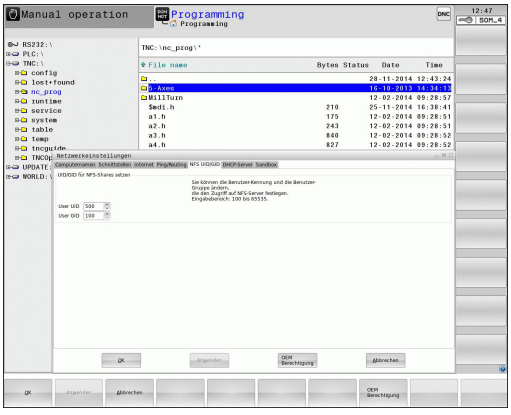
Setare	Semnificaţie
Proxy	■ **Conexiune directă la Internet/NAT**: Sistemul de control expediază interogări Internet la gateway-ul implicit şi de aici, acestea trebuie expediate prin traducerea adresei de reţea (de ex. dacă este disponibilă o conexiune directă la un modem) ■ **Utilizare proxy**: Definiţi **Adresă** şi **Port** pentru router-ul Internet din reţeaua dvs., solicitaţi administratorului dvs. de reţea adresa şi portul corecte
Întreţinere la distanţă	Producătorul maşinii configurează serverul pentru întreţinerea la distanţă. Modificările trebuie efectuate întotdeauna cu acordul producătorului maşinii-unelte

▶ Selectaţi fila **Ping/Rutare** pentru a introduce setările pentru comanda ping şi de rutare:

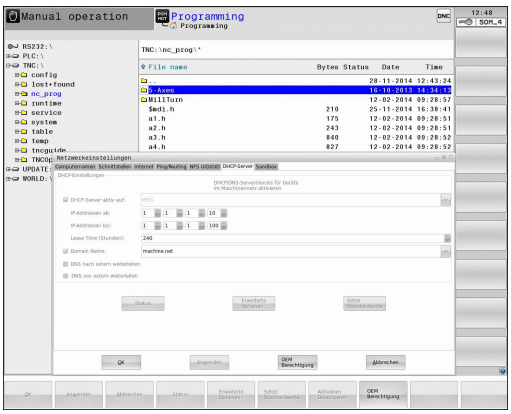


Setare	Semnificaţie
Ping	În câmpul **Adresă:**, introduceţi numărul IP pentru care doriţi să verificaţi conexiunea de reţea. Intrare: patru valori numerice separate de puncte, de ex. **160.1.180.20**. Ca o alternativă, puteţi introduce numele calculatorului a cărui conexiune doriţi s-o verificaţi ■ Apăsaţi butonul **Start** pentru a iniţia testul. TNC afişează informaţiile de stare în câmpul Ping ■ Apăsaţi butonul **Stop** pentru a finaliza testul
Rutare	Pentru specialiştii de reţea: Informaţii de stare a sistemului de operare pentru rutarea curentă ■ Apăsaţi butonul **Actualizare** pentru a reîmprospăta informaţiile de rutare

▶ Selectaţi fila **NFS UID/GID** pentru a introduce identificările utilizatorului şi grupului:



Setare	Semnificaţie
Setare UID/ GID ptr domeniu NFS	■ **ID utilizator**: Definiţia valorii de identificare a utilizatorului pe care utilizatorul final o foloseşte pentru a accesa fişierele din reţea. Întrebaţi specialistul în reţele care este valoarea corectă ■ **ID grup**: Definiţia valorii de identificare a grupului pe care o utilizaţi pentru a accesa fişierele din reţea. Întrebaţi specialistul în reţele care este valoarea corectă



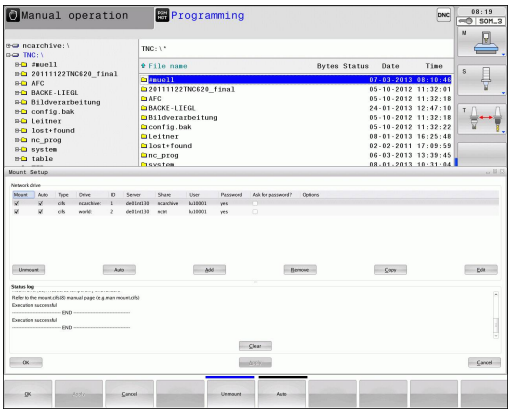
- **Server DHCP**: Setări pentru configuraţia automată de reţea

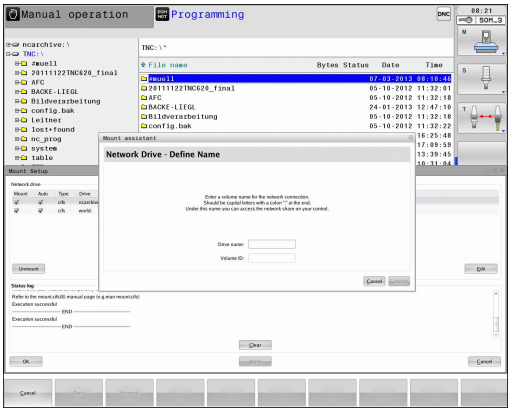
Setare	Semnificaţie
Server DHCP	■ **Adrese IP de la:** Definiţi adresa IP de la care TNC urmează să extragă rezervorul de adrese IP dinamice. TNC transferă valorile care apar micşorate din adresa IP statică a interfeţei Ethernet; aceste valori nu pot fi editate. ■ **Adrese IP la:**: Definiţi adresa IP până la care TNC urmează să extragă rezervorul de adrese IP dinamice ■ **Durata creditării (ore)**: Durata pe care adresa IP dinamică urmează să rămână rezervată unui client. Dacă un client se conectează în acest interval de timp, TNC reatribuie aceeaşi adresă IP dinamică. ■ **Nume domeniu**: Aici puteţi defini un nume pentru reţeaua maşinii, dacă este cazul. Acest lucru este necesar dacă sunt atribuite aceleaşi nume în reţeaua maşinii şi în reţeaua externă, de exemplu. ■ **Redirecţionare DNS externă**: Dacă funcţia **Redirecţionare IP** este activă (fila Interfeţe) şi dacă opţiunea este activă, puteţi să specificaţi ca rezoluţia de nume pentru dispozitivele din reţeaua maşinii să fie utilizată şi de reţeaua externă. ■ **Redirecţionare DNS de la exterior**: Dacă funcţia **Redirecţionare IP** este activă (fila Interfeţe) şi dacă opţiunea este activă, puteţi să specificaţi că TNC urmează să redirecţioneze interogările DNS din dispozitivele reţelei maşinii la serverul de nume al reţelei externe dacă serverul DNS al MC nu poate răspunde la interogare. ■ Butonul **Stare**: Apelaţi o vedere de ansamblu asupra dispozitivelor care sunt prevăzute cu o adresă IP dinamică în reţeaua maşinii. De asemenea, puteţi selecta setări pentru dispozitivele respective. ■ Butonul **Opţiuni suplimentare**: Setări suplimentare pentru serverul DNS/DHCP. ■ Butonul **Setare valori standard**: Stabiliţi setările din fabrică.

- **Sandbox**: Modificările trebuie efectuate întotdeauna cu acordul producătorului maşinii-unelte

Setările de reţea specifice dispozitivului

- Apăsaţi tasta soft **DEFINIRE CONEXIUNE REŢEA** pentru a introduce setările de reţea pentru un anumit dispozitiv. Puteţi defini oricâte setări de reţea, dar puteţi administra simultan numai şapte





Setare	Semnificaţie
Driver de reţea	Lista tuturor unităţilor de reţea conectate. TNC afişează starea respectivă a conexiunilor de reţea în coloanele: ■ **Montare**: Unitate de reţea conectată / neconectată ■ **Auto**: Unitatea de reţea va fi conectată automat/manual ■ **Tip**: Tipul conexiunii de reţea. Sunt posibile cifs şi nfs ■ **Unitate**: Denumirea unităţii pe TNC ■ **ID**: ID intern care identifică dacă un punct de montare a fost utilizat pentru mai multe conexiuni ■ **Server**: Numele serverului ■ **Nume autorizaţie**: Numele directorului de pe server pe care îl va accesa TNC ■ **Utilizator**: Numele cu care utilizatorul se conectează la reţea ■ **Parolă**: Unitate de reţea protejată / neprotejată de parolă ■ **Solicitare parolă?**: Se solicită / Nu se solicită parolă în timpul conexiunii ■ **Opţiuni**: Afişare opţiuni de conectare suplimentare Pentru administrarea unităţilor din reţea, utilizaţi butoanele de pe ecran. Pentru a adăuga unităţi din reţea, utilizaţi butonul **Adăugare**: TNC începe expertul de conectare, care vă ghidează prin dialog prin definiţiile necesare.
Jurnal stare	Afişarea informaţiilor de stare şi mesajelor de eroare. Apăsaţi butonul Golire pentru a şterge conţinutul ferestrei Jurnal stare.

18.12 Firewall

Aplicaţie

Puteţi configura un firewall pentru interfaţa de reţea principală a sistemului de control. Aceasta poate fi configurată astfel încât traficul de reţea de intrare să fie blocat şi/sau să se afişeze un mesaj în funcţie de expeditor şi de serviciu. Firewallul nu poate fi pornit pentru interfaţa de reţea secundară a sistemului de control dacă este activ ca server DHCP.

Odată activat firewallul, apare un simbol în partea din dreapta jos a barei de sarcini. Simbolul se modifică în funcţie de nivelul de siguranţă cu care a fost activat firewallul şi informează despre nivelul setărilor de siguranţă:

Pictogramă	Semnificaţie
	Nu există nicio protecţie prin firewall, deşi aceasta a fost activată în configurare. Aceasta se poate întâmpla, de exemplu, dacă la configurare au fost utilizate nume de PC pentru care nu există încă nicio adresă IP echivalentă.
	Firewall activ cu nivel de securitate mediu
	Firewall activ cu nivel de siguranţă ridicat. (Toate serviciile, cu excepţia SSH, sunt blocate)

Solicitaţi verificarea setărilor standard de către un specialist în reţele şi modificaţi-le, dacă este necesar.

Setările din fila suplimentară **Setări SSH** sunt în pregătire pentru viitoare îmbunătăţiri şi, momentan, nu au nicio funcţie.

Configurarea firewallului

Efectuaţi setările firewallului astfel:

- Deschideţi cu mouse-ul bara de sarcini din partea de jos a ecranului
  Mai multe informaţii: "Gestionarul de ferestre", pagina 89
- Apăsaţi butonul HEIDENHAIN verde pentru a deschide meniul JH.
- Selectaţi elementul de meniu **Setări**
- Selectaţi elementul de meniu **Firewall**.

HEIDENHAIN recomandă activarea firewallului cu setările implicite pregătite:

- Setaţi opţiunea **Activ** pentru a porni firewallul
- Apăsaţi butonul **Setare valori standard** pentru a activa setările implicite recomandate de HEIDENHAIN
- Închideţi dialogul cu **OK**

Setări pentru firewall

Opţiune	Semnificaţie
Activ	Pornirea sau oprirea firewall-ului
Interfaţă:	Selectarea interfeţei **eth0** corespunde, de obicei, cu funcţia X26 a calculatorului principal MC. **eth1** corespunde cu X116. Aceasta se poate verifica în setările de reţea din fila Interfeţe. Pe unităţile de calculator principale cu două interfeţe Ethernet, serverul DHCP este activ în mod implicit pentru interfaţa secundară (non-principală) a reţelei maşinii. Cu această setare, activarea firewallului nu este posibilă pentru **eth1**, deoarece firewallul şi serverul DHCP se exclud reciproc
Raportare alte pachete inhibate:	Firewall activ cu nivel de siguranţă ridicat. (Toate serviciile, cu excepţia SSH, sunt blocate)
Inhibare răspuns ecou ICMP:	Dacă este setată această opţiune, sistemul de control nu mai răspunde la o solicitare PING
Serviciu	Această coloană conţine denumirile prescurtate ale serviciilor care se configurează cu acest dialog. Pentru configurare, nu este important aici dacă serviciile au fost pornite ■ **LSV2** conţine funcţionalitatea pentru TNCRemoNT şi Teleservice, precum şi interfaţa HEIDENHAIN DNC (porturile de la 19000 la 19010) ■ **SMB** se referă numai la conexiunile SMB de intrare, adică dacă se conectează o versiune de Windows pe NC. Conexiunile SMB de ieşire (adică dacă o versiune de Windows este conectată la NC) nu pot fi prevenite. ■ **SSH** înseamnă protocol Secure Shell (port 22). Începând cu versiunea HEROS 504, protocolul LSV2 poate fi executat în siguranţă, direcţionat prin acest protocol SSH. ■ Protocolul **VNC** înseamnă acces la conţinutul ecranului. Dacă acest serviciu este blocat, conţinutul ecranului nu mai poate fi accesat, nici măcar cu programele de Teleservice de la HEIDENHAIN (de ex., captură de ecran). Dacă acest serviciu este blocat, dialogul de configurare pentru VNC va afişa un avertisment de la HEROS că VNC este dezactivat din firewall.

Opţiune	Semnificaţie
Metodă:	La opţiunea **Metodă**, puteţi configura dacă serviciul nu ar trebui să fie disponibil pentru nimeni (**Interzice tuturor**), disponibil pentru oricine (**Permite tuturor**) sau disponibil doar unor persoane (Permite unora). Dacă setaţi **Permite unora**, trebuie să specificaţi calculatorului (sub Calculator) că doriţi să acordaţi acces la serviciul respectiv. Dacă nu specificaţi niciun computer la **Computer**, setarea **Interzice tuturor** va deveni activă automat la salvarea configuraţiei.
Jurnal	Dacă este activată opţiunea **Jurnal**, este afişat un mesaj „roşu” dacă un pachet de reţea pentru acest serviciu a fost blocat. Dacă a fost acceptat un pachet de reţea pentru acest serviciu, este afişat un mesaj „albastru”.
Calculator	Dacă se selectează setarea **Permite unora** sub **Metodă**, pot fi specificate aici calculatoarele relevante. Calculatoarele pot fi introduse cu adresele IP sau cu numele gazdelor, despărţite de virgulă. Dacă se utilizează un nume de gazdă, sistemul verifică la închiderea sau la salvarea dialogului dacă numele gazdei poate fi translatat într-o adresă IP. Dacă nu este cazul, utilizatorul primeşte un mesaj de eroare şi caseta de dialog nu se închide. Dacă introduceţi un nume de gazdă valabil, acest nume de gazdă va fi translatat într-o adresă IP la fiecare pornire a sistemului de control. Dacă un calculator care a fost introdus cu numele său îşi schimbă adresa IP, este posibil să trebuiască să reporniţi sistemul de control sau să modificaţi formal configuraţia firewallului, pentru a vă asigura că sistemul de control utilizează noua adresă IP pentru un nume de gazdă în firewall.
Opţiuni avansate	Aceste setări se adresează exclusiv specialiştilor dvs. în reţele
Setarea valorilor standard	Resetează valorile standard la setările implicite recomandate de HEIDENHAIN

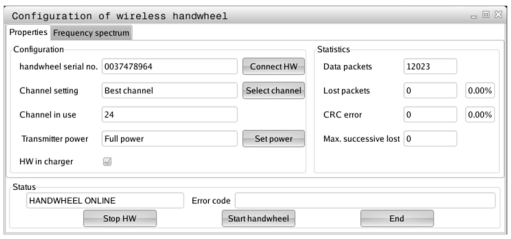
18.13 Configuraţi roata de mână wireless HR 550 FS

Aplicaţie

Apăsaţi tasta soft **CONFIGURARE ROATĂ DE MÂNĂ WIRELESS** pentru a configura roata de mână wireless HR 550 FS. Sunt disponibile următoarele funcţii:

- Asignarea roţii de mână unui suport specific de roată de mână
- Setarea canalului de transmisie
- Analizarea spectrului de frecvenţe pentru determinarea canalului de transmisie optimă
- Selectarea puterii transmiţătorului
- Informaţii statistice despre calitatea transmisiei

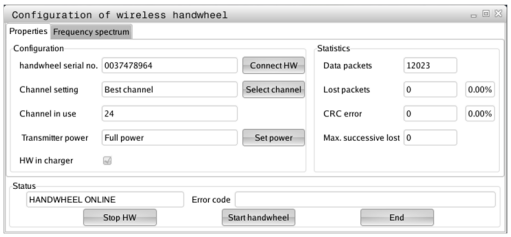
Asignarea roţii de mână unui anumit suport de roată de mână



- Asiguraţi-vă că suportul de roată de mână este conectat la echipamentul de control.
- Plasaţi roata de mână wireless pe care doriţi să o asignaţi la suportul roţii de mână în suport
- Apăsaţi tasta **MOD** pentru a selecta funcţia MOD
- Selectaţi meniul **Setările mașinii**
- Selectaţi meniul de configurare pentru roata de mână wireless: Apăsaţi tasta soft **CONFIGURARE ROATĂ DE MÂNĂ WIRELESS**
- Faceţi clic pe butonul **Conectare HR**: TNC salvează numărul de serie al roţii de mână wireless aflate în suportul roţii de mână şi îl afişează în fereastra de configurare din stânga butonului **Conectare HR**
- Pentru a salva configuraţia şi a ieşi din meniul de configurare, apăsaţi butonul **END**
- Selectaţi meniul **Setările mașinii**
- Selectaţi meniul de configurare pentru roata de mână wireless: Apăsaţi tasta soft **CONFIGURARE ROATĂ DE MÂNĂ WIRELESS**
- Faceţi clic pe butonul **Conectare HR**: TNC salvează numărul de serie al roţii de mână wireless aflate în suportul roţii de mână şi îl afişează în fereastra de configurare din stânga butonului **Conectare HR**
- Pentru a salva configuraţia şi a ieşi din meniul de configurare, apăsaţi butonul **END**

Setarea canalului de transmisie

Dacă roata de mână wireless este pornită automat, TNC încearcă să selecteze canalul de transmisie care oferă cel mai bun semnal de transmisie. Dacă doriţi să setaţi manual canalul de transmisie, procedaţi după cum urmează:

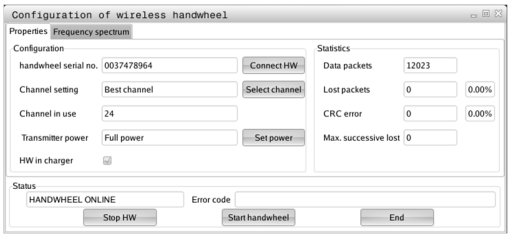




- Apăsaţi tasta **MOD** pentru a selecta funcţia MOD
- Selectaţi meniul **Setările mașinii**
- Selectaţi meniul de configurare pentru roata de mână wireless: Apăsaţi tasta soft **CONFIGURARE ROATĂ DE MÂNĂ WIRELESS**
- Faceţi clic pe fila **Spectru de frecvenţă**
- Faceţi clic pe butonul **Oprire HR**: TNC opreşte conexiunea la roata de mână wireless şi determină spectrul curent de frecvenţă pentru toate cele 16 canale disponibile
- Memoraţi numărul de canale cu cel mai scăzut trafic radio (bara cea mai mică)
- Faceţi clic pe butonul **Pornire roată de mână** pentru a reactiva roata de mână wireless
- Faceţi clic pe fila **Proprietăţi**
- Faceţi clic pe butonul **Selectare canal**: TNC afişează numerele tuturor canalelor disponibile. Faceţi clic pe numărul canalului pentru care TNC a determinat cel mai scăzut trafic radio
- Pentru a salva configuraţia şi a ieşi din meniul de configurare, apăsaţi butonul **END**

Selectarea puterii transmiţătorului

Reţineţi că distanţa de transmisie a roţii de mână wireless scade când puterea transmiţătorului este redusă.

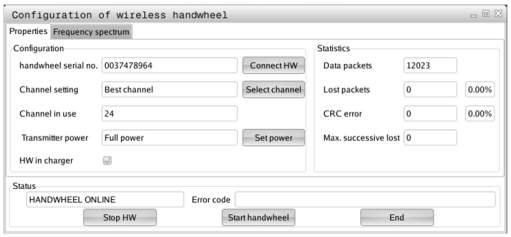


- Apăsaţi tasta **MOD** pentru a selecta funcţia MOD
- Selectaţi meniul **Setările mașinii**
- Selectaţi meniul de configurare pentru roata de mână wireless: Apăsaţi tasta soft **CONFIGURARE ROATĂ DE MÂNĂ WIRELESS**
- Faceţi clic pe butonul **Setare putere**: TNC afişează cele trei setări de putere disponibile. Faceţi clic pe setarea dorită
- Pentru a salva configuraţia şi a ieşi din meniul de configurare, apăsaţi butonul **END**

Date statistice

Pentru a afişa datele statistice, procedaţi după cum urmează:

- Apăsaţi tasta **MOD** pentru a selecta funcţia MOD
- Selectaţi meniul **Setările mașinii**
- Pentru a selecta meniul de configurare pentru roata de mână wireless, apăsaţi tasta soft **CONFIGURARE ROATĂ DE MÂNĂ WIRELESS**: TNC afişează meniul de configurare şi datele statistice



În **Statistică**, TNC afişează informaţii despre calitatea transmisiei.

În cazul în care calitatea recepţiei este slabă, astfel încât o oprire corectă şi în siguranţă a axelor nu mai poate fi asigurată, este declanşată o reacţie de oprire de urgenţă a roţii de mână wireless.

Valoarea afişată **Pierdere succesivă max.** indică o calitate slabă a recepţiei. Dacă TNC afişează în mod repetat valori mai mari de 2 în timpul funcţionării normale a roţii de mână wireless pe distanţa dorită de utilizare, atunci există un risc de deconectare nedorită. Acest lucru poate fi corectat prin creşterea puterii transmiţătorului sau prin schimbarea la alt canal cu mai puţin trafic radio.

În acest caz, încercaţi să îmbunătăţiţi calitatea transmisiei prin selectarea altui canal sau prin mărirea puterii transmiţătorului.

Mai multe informaţii: "Setarea canalului de transmisie", pagina 631

Mai multe informaţii: "Selectarea puterii transmiţătorului", pagina 631

18.14 Încărcarea configuraţiei maşinii

Aplicaţie

> **!** Atenţie: Pierdere de date!
>
> TNC suprascrie configuraţia maşinii dvs. atunci când încărcaţi (restauraţi) o copie de rezervă. Datele suprascrise ale maşinii se vor pierde în timpul procesului. Acest proces este ireversibil!

Producătorul maşinii-unelte vă poate furniza o copie de siguranţă a configuraţiei maşinii dvs. După introducerea cuvântului cheie **RESTAURARE**, puteţi să încărcaţi copia de siguranţă pe maşina sau staţia dvs. de programare. Efectuaţi următorii paşi pentru încărcarea copiei de siguranţă:

- În dialogul MOD, introduceţi cuvântul cheie **RESTAURARE**
- În gestionarul de fişiere al TNC, selectaţi fişierul copie de rezervă (ex. BKUP-2013-12-12_.zip). TNC deschide o fereastră contextuală pentru copia de rezervă
- Apăsaţi butonul de oprire de urgenţă
- Apăsaţi tasta soft **OK** pentru a porni procesul de copiere de rezervă

19

Tabele şi prezentări generale

19.1 Parametrii utilizatorului specifici maşinii

Aplicaţie

Valorile parametrilor sunt introduse in **editorul de configuraţii**.



Pentru a vă permite să setaţi funcţiile specifice maşinii, producătorul maşinii-unealtă poate defini care dintre parametrii maşinii sunt disponibili ca parametri ai utilizatorului. În plus, producătorul maşinii unealtă poate introduce în TNC parametri suplimentari ai maşinii, care nu sunt descrişi în continuare.

Respectaţi instrucţiunile din manualul maşinii!

Parametrii maşinii sunt grupaţi ca obiecte parametri într-o structură arborescentă în editorul de configuraţii. Fiecare obiect parametru are un nume (de ex. **Setări pentru afişări pe ecran**) care oferă informaţii despre parametrul conţinut. Un obiect parametru (entitate) este marcat cu un „E” în simbolul directorului din structura arborescentă. Unii parametri ai maşinii au un nume cheie pentru a-i identifica precis. Numele cheie atribuie parametrul unui grup (de ex. X pentru axa X). Directorul grupului respectiv poartă numele cheie şi este marcat cu un „K” în simbolul directorului.



Dacă vă aflaţi în editorul de configuraţii pentru parametrii utilizatorului, puteţi schimba afişarea parametrilor existenţi. În setarea prestabilită, parametrii sunt afişaţi cu texte scurte, explicative. Pentru a afişa numele de sistem efective ale parametrilor, apăsaţi tasta pentru configuraţia ecranului, apoi tasta soft **AFIŞEAZĂ NUME SISTEM**. Urmaţi aceeaşi procedură pentru a reveni la afişarea standard.

Parametrii care nu sunt încă activi şi obiectele apar estompate. Acestea pot fi activate cu tastele soft **FUNCŢII ADIŢIONALE** şi **INSERARE**.

TNC salvează o listă cu modificări, care conţine ultimele 20 de schimbări ale datelor de configurare. Pentru restaurarea modificărilor, selectaţi linia corespunzătoare şi apăsaţi pe tastele soft **FUNCŢII ADIŢIONALE** şi **RENUNŢARE LA MODIFICĂRI**.

Apelarea editorului de configuraţii şi modificarea parametrilor

- Selectaţi modul de operare **PROGRAMARE**
- Apăsaţi tasta **MOD**
- Introduceţi numărul de cod **123**
- Modificarea parametrilor
- Apăsaţi tasta soft **END** pentru a ieşi din editorul de configuraţii
- Confirmaţi modificările cu tasta soft **STOCARE**

O pictogramă aflată la începutul fiecărei linii din arborele de parametri prezintă informaţii suplimentare despre linia respectivă. Pictogramele au următoarele semnificaţii:

-  Ramura există, dar este închisă
-  Ramura este deschisă
-  Obiect gol, nu poate fi deschis
- Parametru iniţializat al maşinii
- Parametru neiniţializat (opţional) al maşinii
-  Poate fi citit, dar nu poate fi editat
-  Nu poate fi nici citit, nici editat

Tipul obiectului de configuraţie este identificat de simbolul directorului său:

-  Cheie (numele grupului)
-  Listă
-  Entitate (obiect parametru)

Afişarea textelor de asistenţă

Tasta **HELP** vă permite să apelaţi un text de asistenţă pentru fiecare obiect parametru sau atribut.

Dacă textul de asistenţă nu încape pe o pagină (de ex. 1/2 este afişat în colţul din dreapta sus), apăsaţi tasta soft **PAGINĂ ASISTENŢĂ** pentru a avansa la cea de-a doua pagină.

Pentru a ieşi din textul de asistenţă, apăsaţi din nou tasta **HELP**.

În plus faţă de textul de asistenţă, sunt afişate şi alte informaţii, de ex. unitatea de măsură, valoarea iniţială, lista de selecţie. Dacă parametrul selectat al maşinii corespunde cu un parametru din modelul anterior de sistem de control, este afişat numărul MP corespunzător.

Lista de parametri

Setările parametrilor

Setări afişare
Setări pentru afişarea pe ecran
Ordinea de afişare a axelor
[0]-[7]
În funcţie de axele disponibile

Tipul de afişare a poziţiei în fereastra poziţiei
NOMINAL
REAL
REFREAL
REFNOML
ÎNTÂRZIERE
DIST.REALĂ
DIST
M 118

Tipul de afişare a poziţiei în fereastra de stare
NOMINAL
REAL
REFREAL
REF NOML
ÎNTÂRZIERE
DIST. REALĂ
DIST
M 118

Definirea separatoarelor zecimale pentru afişarea poziţiei
.

Afişarea vitezei de avans în modul Operare manuală
la cheia axei: Se afişează viteza de avans numai la apăsarea tastei de direcţionare a axelor
întotdeauna minimum: Se afişează întotdeauna viteza de avans

Afişarea poziţiei broşei în afişajul de poziţie
în timpul buclei închise: Afişează poziţia broşei doar când broşa este în modul de control al poziţiei
în timpul buclei închise şi M5: Se afişează poziţia broşei când broşa este în controlul poziţiei şi cu M5

Afişarea sau ascunderea tastei soft Tabel presetări
Adevărat: Nu se afişează tasta soft Tabel presetări
Fals: Se afişează tasta soft Tabel presetări

Setările parametrilor

DisplaySettings
- Pas de afişare pentru fiecare axă
  - Lista tuturor axelor disponibile
    - Pas de afişare pentru poziţie în mm sau grade
      - **0,1**
      - **0,05**
      - **0,01**
      - **0,005**
      - **0,001**
      - **0,0005**
      - **0,0001**
      - **0,00005 (opţiunea 23)**
      - **0,00001 (opţiunea 23)**
    - Pas de afişare pentru poziţie în inchi
      - **0,005**
      - **0,001**
      - **0,0005**
      - **0,0001**
      - **0,00005 (opţiunea 23)**
      - **0,00001 (opţiunea 23)**

DisplaySettings
- Definirea unităţii de măsură valabile pentru
  - **măsurătorile afişajului: Utilizare sistem metric**
  - **imperial: Utilizarea sistemului imperial**

Setări afişare
- Formatarea programelor NC şi afişarea ciclurilor
  - Intrare program în format conversaţional HEIDENHAIN sau în format DIN/ISO
    - **HEIDENHAIN: Intrare program în Poziţionare cu MDI în format conversaţional**
    - **ISO: Intrare program în Poziţionare cu modul de operare MDI în format DIN/ISO**

Tabele şi prezentări generale

19.1 Parametrii utilizatorului specifici maşinii

Setările parametrilor

DisplaySettings

Setarea limbii de dialog NC şi PLC

Limbă de dialog NC

ENGLEZĂ
GERMANĂ
CEHĂ
FRANCEZĂ
ITALIANĂ
SPANIOLĂ
PORTUGHEZĂ
SUEDEZĂ
DANEZĂ
FINLANDEZĂ
OLANDEZĂ
POLONEZĂ
MAGHIARĂ
RUSĂ
CHINEZĂ
CHINEZĂ_TRAD
SLOVENĂ
COREEANĂ
NORVEGIANĂ
ROMÂNĂ
SLOVACĂ
TURCĂ

Limba de dialog PLC

A se vedea limba de dialog NC

Limbă mesaje de eroare PLC

A se vedea limba de dialog NC

Limbă asistenţă

A se vedea limba de dialog NC

Setările parametrilor

DisplaySettings
Comportament cu pornire de control
Confirmarea mesajului „Alimentare cu energie întreruptă”
ADEVĂRAT: Pornirea dispozitivului de control nu este continuată până când se confirmă mesajul
FALS: Mesajul „Alimentare întreruptă” nu este afişat

Setări afişare
Modul de afişare a orei
Selectarea modului de afişare a orei
Analogic
Digital
Logo
Analogic şi Logo
Digital şi Logo
Analogic pe Logo
Digital pe Logo

DisplaySettings
Activarea/dezactivarea rândului de linkuri
Setare de afişare pentru rândul de linkuri
DEZACTIVAT: Dezactivează rândul de informaţii din rândul modului de operare
ACTIVAT: Activează rândul de informaţii din rândul modului de operare

---

DisplaySettings
Setări pentru simularea grafică 3-D
Tipul de model al simulării grafice 3-D
3-D (solicitare mare a procesorului): Afişarea modelului pentru prelucrare complexă cu degajări
2.5-D: Afişarea modelului pentru prelucrare pe trei axe
Niciun model: Afişarea modelului dezactivată

Calitatea modelului din simularea grafică 3-D
foarte înaltă: Rezoluţie înaltă; este posibilă afişarea punctelor de capăt ale blocului
înaltă: Rezoluţie înaltă
medie: Rezoluţie medie
scăzută: Rezoluţie scăzută

Setări afişare
Setări pentru afişarea poziţiei
Afişarea poziţiei cu TOOL CALL DL
Ca lungime a sculei: Valoarea DL de supradimensionare programată este considerată ca modificare a lungimii sculei pentru afişare în poziţia bazată pe piesa de prelucrat
Ca supradimensionare a piesei de prelucrat: Valoarea DL de supradimensionare programată este considerată ca supradimensionare a piesei de prelucrat pentru afişare în poziţia bazată pe piesa de prelucrat

---

Setările parametrilor

ProbeSettings

Configurarea măsurării sculei

TT140_1

Funcţia M pentru orientarea broşei

-1: Orientarea broşei direct prin NC

0: Funcţie inactivă

de la 1 la 999: Număr funcţie M pentru orientarea broşei

Rutina de palpare

MultiDirections: Palparea din mai multe direcţii

Direcţie unică: Palpare dintr-o singură direcţie

Direcţia de palpare pentru măsurarea razei sculei

X_Pozitiv, Y_Pozitiv, X_Negativ, Y_Negativ, Z_Pozitiv, Z_Negativ (în funcţie de axa sculei)

Distanţa de la marginea inferioară a sculei la marginea superioară a contactului sondei

0,001-99,9999 [mm]: Decalajul stilusului faţă de sculă

Avansul transversal rapid în ciclul de palpare

de la 10 la 300.000 [mm/min]: Avansul transversal rapid în ciclul de palpare

Viteza de avans a palpării cu măsurarea sculei

de la 1 la 3.000 [mm/min]: Viteza de avans a palpării cu măsurarea sculei

Calcularea vitezei de avans a palpării

ConstantTolerance: Calcularea vitezei de avans a palpării cu toleranţă constantă

Toleranţă variabilă: Calcularea vitezei de avans a palpării cu toleranţă variabilă

Avans constant: Viteză constantă de avans pentru palpare

Tip de determinare a vitezei

Automat: Determinare automată viteză

MinSpindleSpeed: Utilizaţi viteza minimă a broşei

Viteză de rotaţie maximă admisă la muchia de aşchiere

1-129 [m/min]: Viteza de rotaţie admisă pe circumferinţa frezei

Viteza maximă admisă pentru măsurarea sculei

0-1000 [1/min]: Viteza maximă admisă

Eroarea de măsurare maximă admisă în timpul măsurării sculei

0,001-0,999 [mm]: Prima eroare de măsurare maximă admisă

Eroarea de măsurare maximă admisă în timpul măsurării sculei

0,001-0,999 [mm]: A doua eroare maximă admisă de măsurare

Oprire NC în timpul verificării sculei

Adevărat: La depăşirea toleranţei de rupere, programul NC este oprit

Fals: Programul NC nu este oprit

Setările parametrilor

Oprire NC în timpul măsurării sculei

Adevărat: La depăşirea toleranţei de rupere, programul NC este oprit

Fals: Programul NC nu este oprit

Modificarea tabelului de scule în timpul verificării şi măsurării sculei

AdaptOnMeasure: Tabelul se modifică după măsurarea sculei

AdaptOnBoth: Tabelul se modifică după verificarea şi măsurarea sculei

AdaptNever: Tabelul nu se modifică după verificarea şi măsurarea sculei

Configurarea unei tije cilindrice

TT140_1

Coordonatele centrului tijei

[0]: Coordonata X a centrului tijei în raport cu originea maşinii

[1]: Coordonata Y a centrului tijei în raport cu originea maşinii

[2]: Coordonata Z a centrului stilusului în raport cu originea maşinii

Prescrierea de degajare deasupra stilusului pentru pre-poziţionare

0,001-99.999,9999 [mm]: Degajare de siguranţă pe direcţia axei sculei

Zonă de siguranţă în jurul stilusului pentru pre-poziţionare

0,001-99.999,9999 [mm]: Degajare de siguranţă în planul vertical pe axa sculei

Tabele şi prezentări generale

19.1 Parametrii utilizatorului specifici maşinii

Setările parametrilor

Setări canal
CH_NC
Cinematică activă
Cinematică de activat
Lista cinematicii maşinii

Cinematică de activat la pornirea sistemului de control
Lista cinematicii maşinii

Determinarea comportamentului programului NC
Resetarea duratei de prelucrare la pornirea programului
Adevărat: Timpul de prelucrare este resetat
Fals: Timpul de prelucrare nu este resetat

Semnalul PLC pentru numărul ciclului de prelucrare aflat în aşteptare
Depinde de constructorul maşinii

Toleranţe geometrice
Deviaţie permisă a razei cercului
0,0001-0,016 [mm]: Abatere permisă a razei cercului la punctul de închidere a cercului în comparaţie cu cel de deschidere a cercului

Configurarea ciclurilor de prelucrare
Factor de suprapunere pentru frezarea buzunarelor
0,001 - 1,414: Factor de suprapunere pentru ciclul 4 – FREZARE BUZUNARE şi ciclul 5 – BUZUNAR CIRCULAR

Comportament după prelucrarea unui buzunar conturat
PosBeforeMachining: Poziţionare înainte de ciclul de prelucrare
ToolAxClearanceHeight: Poziţionarea axei sculei la înălţimea de degajare

Afişare mesaj de eroare „Broşă?” dacă M3/M4 nu este activ
pornit: Se emite mesaj de eroare
oprit: Nu se emite mesaj de eroare

Se afişează mesajul de eroare „Introducere adâncime negativă”
pornit: Se emite mesaj de eroare
oprit: Nu se emite mesaj de eroare

Comportament de apropiere de un perete cu fante de pe o suprafaţă cilindrică
LineNormal: Apropiere în linie dreaptă
CircleTangential: Apropiere cu mişcare în arc

Funcţia M pentru orientarea broşei în ciclurile de prelucrare
-1: Orientarea broşei direct prin NC
0: Funcţie inactivă
de la 1 la 999: Număr funcţie M pentru orientarea broşei

Nu se afişează mesajul de eroare „Tip pătrundere imposibil”
pornit: Mesajul de eroare nu este afişat

Setările parametrilor

oprit: Mesajul de eroare este afişat

Filtru geometric pentru filtrarea elementelor liniare

Tip de filtru de întindere

- oprit: Niciun filtru activ

- Scurtătură: Ignoră puncte unice pe poligon

- Mediu: Filtrul geometric netezeşte colţurile

Distanţa maximă de la conturul filtrat la cel nefiltrat

de la 0 la 10 [mm]: Punctele filtrate se situează în această toleranţă faţă de linia rezultată

Lungimea maximă a liniei rezultate din filtrare

0-1000 [mm]: Lungimea pe care are efect filtrarea geometrică

19.1 Parametrii utilizatorului specifici maşinii

Setările parametrilor

Setări pentru editorul NC

Crearea fişierelor backup

ADEVĂRAT: Se creează fişiere de copiere de rezervă după editarea programelor NC

FALS: Nu se creează un fişier backup după editarea programelor NC

Comportamentul cursorului după ştergerea rândurilor

ADEVĂRAT: Cursor pe linia precedentă după ştergere, comportament iTNC)

FALS: Cursor pe linia următoare după ştergere

Comportamentul cursorului la primul şi ultimul rând

ADEVĂRAT: Cursor continuu permis la începutul/sfârşitul PGM

FALS: Cursoarele permanente nu sunt permise la începutul/sfârşitul PGM

Paragraf pentru blocurile cu mai multe rânduri

TOATE: Se afişează întotdeauna liniile complete

ACT: Se afişează complet numai rândurile blocului activ

NU: Se afişează complet rândurile numai dacă blocul este editat

Activare grafică de asistenţă la intrările ciclului

ADEVĂRAT: Se afişează întotdeauna grafica de asistenţă în timpul intrărilor

FALS: Se afişează grafica de asistenţă doar când tasta soft ASISTENŢĂ CICLU este setată la PORNIT. Tasta soft ASISTENŢĂ CICLU OPRIT/PORNIT este afişată în modul Programare după apăsarea tastei „Configuraţia ecranului”

Comportamentul rândului de taste soft după introducerea unui ciclu

ADEVĂRAT: Se păstrează activ rândul de taste soft după definirea unui ciclu

FALS: Se ascunde rândul de taste soft după definirea unui ciclu

Cererea de confirmare înaintea ştergerii unui bloc

ADEVĂRAT: Se afişează cererea de confirmare înaintea ştergerii unui bloc NC

FALS: Nu se afişează cererea de confirmare înaintea ştergerii unui bloc NC

Numărul rândului până la care este testat programul NC

100 - 100.000: Lungimea programului pentru care ar trebui testată geometria

Programarea ISO: Incrementarea numărului de blocuri

de la 0 la 250: Increment pentru generarea blocurilor ISO în program

Definire axe programabile

ADEVĂRAT: Utilizare configuraţie definită axe

FALS: Utilizare configuraţie implicită axe XYZABCUVW

Comportament cu blocurile de poziţionare paraxială

ADEVĂRAT: Blocuri de poziţionare paraxială permise

FALS: Blocuri de poziţionare paraxială blocate

Numărul rândului până la care se caută elementele identice de sintaxă

500-400000: Căutare elemente selectate cu tastele-săgeată sus/jos

Setările parametrilor

Setări pentru managerul de fişiere

Afişarea fişierelor dependente

MANUAL: Fişierele dependente sunt afişate

AUTOMAT: Fişierele dependente nu sunt afişate

Specificaţii de cale pentru utilizatori finali

Listă cu unităţi şi/sau directoare

Unităţile şi directoarele introduse aici sunt afişate de TNC în gestionarul de fişiere

Cale de ieşire FN 16 pentru execuţie

Cale pentru ieşirea FN 16 dacă nu s-a definit nicio cale în program

Cale de ieşire FN 16 pentru modurile de operare Programare şi Rulare test

Cale pentru ieşirea FN 16 dacă nu s-a definit nicio cale în program

---

Interfaţa serială RS232

Mai multe informaţii: "Configurarea interfeţelor de date", pagina 615

19.2 Configuraţie de pini de conector şi cabluri de conexiune pentru interfeţe de date

Interfaţa RS-232-C/V.24 pentru dispozitivele HEIDENHAIN

Interfaţa respectă cerinţele EN 50178 pentru **separare electrică la tensiune scăzută**.

Când utilizaţi un bloc adaptor de 25 pini:

TNC		**Cablu conector 365725-xx**		**Bloc adaptor 310085-01**			**Cablu conector 274545-xx**		
Tată	Asignare	Mamă	Culoare	Mamă	Tată	Mamă	Tată	Culoare	Mamă
1	Nu asignaţi	1		1	1	1	1	Alb/Maro	1
2	RXD	2	Galben	3	3	3	3	Galben	2
3	TXD	3	Verde	2	2	2	2	Verde	3
4	DTR	4	Maro	20	20	20	20	Maro	8
5	MASĂ semnal	5	Roşu	7	7	7	7	Roşu	7
6	DSR	6	Albastru	6	6	6	6		6
7	RTS	7	Gri	4	4	4	4	Gri	5
8	CTR	8	Roz	5	5	5	5	Roz	4
9	Nu asignaţi	9					8	Violet	20
Împ.	Izolare externă	Împ.	Izolare externă	Împ.	Împ.	Împ.	Împ.	Izolare externă	Împ.

19.2 Configuraţie de pini de conector şi cabluri de conexiune pentru interfeţe de date

Când utilizaţi un bloc adaptor de 9 pini:

TNC		**Cablu conector 355484-xx**		**Bloc adaptor 363987-02**			**Cablu conector 366964-xx**		
Tată	Asignare	Mamă	Culoare	Tată	Mamă	Tată	Mamă	Culoare	Mamă
1	Nu asignaţi	1	Roşu	1	1	1	1	Roşu	1
2	RXD	2	Galben	2	2	2	2	Galben	3
3	TXD	3	Alb	3	3	3	3	Alb	2
4	DTR	4	Maro	4	4	4	4	Maro	6
5	MASĂ semnal	5	Negru	5	5	5	5	Negru	5
6	DSR	6	Violet	6	6	6	6	Violet	4
7	RTS	7	Gri	7	7	7	7	Gri	8
8	CTR	8	Alb/Verde	8	8	8	8	Alb/Verde	7
9	Nu asignaţi	9	Verde	9	9	9	9	Verde	9
Împ.	Izolare externă	Împ.	Izolare externă	Împ.	Împ.	Împ.	Împ.	Izolare externă	Împ.

19.2 Configuraţie de pini de conector şi cabluri de conexiune pentru interfeţe de date

Dispozitivele non-HEIDENHAIN

Configuraţia conectorilor unui dispozitiv non-HEIDENHAIN poate diferi considerabil de aceea a unui dispozitiv HEIDENHAIN.

Acesta depinde de cele mai multe ori de unitatea şi de tipul transferului de date. Tabelul de mai jos descrie configuraţia pinilor conectorilor pe blocul adaptor.

Bloc adaptor 363987-02		**Cablu conector 366964-xx**		
Mamă	Tată	Mamă	Culoare	Mamă
1	1	1	Roşu	1
2	2	2	Galben	3
3	3	3	Alb	2
4	4	4	Maro	6
5	5	5	Negru	5
6	6	6	Violet	4
7	7	7	Gri	8
8	8	8	Alb/Verde	7
9	9	9	Verde	9
Împ.	Împ.	Împ.	Ecranare ext.	Împ.

Mufa interfeţei Ethernet RJ45

Lungimea maximă a cablului:

- Neecranat: 100 m
- Ecranat: 400 m

Pin	**Semnal**	**Descriere**
1	TX+	Transmitere date
2	TX–	Transmitere date
3	REC+	Recepţionare date
4	Liber	
5	Liber	
6	REC–	Recepţionare date
7	Liber	
8	Liber	

19.3 Informaţii tehnice

Explicarea simbolurilor

- ■ Implicit
- □ Opţiune axă
- **1** Set de funcţii avansate 1
- **2** Set de funcţii avansate 2

Funcţii utilizator		
Scurtă descriere	■	Versiunea de bază: 3 axe plus broşă cu buclă închisă
	■	A patra axă NC plus axa auxiliară
		sau
	□	8 axe suplimentare sau 7 axe suplimentare plus a 2-a broşă
	■	Curent digital şi control viteză
Scurtă descriere	■	Versiune de bază: 3 axe plus broşă cu buclă închisă
	□	Prima axă adiţională pentru 4 axe şi broşă cu buclă închisă
	□	A 2-a axă adiţională pentru 5 axe şi broşă cu buclă închisă
Intrare program	În formatul conversaţional HEIDENHAIN şi ISO	
Introducere poziţie	■	Poziţii nominale pentru linii şi arce în coordonate carteziene sau polare
	■	Dimensiuni incrementale sau absolute
	■	Afişaj şi intrare în mm sau ţoli
Compensare sculă	■	Rază sculă în planul de lucru şi lungime sculă
	■	Contur cu rază compensată anticipată până la 99 blocuri (M120)
	2	Compensare tridimensională a razei sculei pentru schimbarea ulterioară a datelor sculei, fără a fi necesară recalcularea programului existent
Tabele de scule	Mai multe tabele de scule cu oricâte scule	
Viteză constantă de conturare	■	În raport cu traseul centrului sculei
	■	În raport cu muchia de tăiere
Operaţie paralelă	Crearea unui program cu asistenţă grafică în timpul rulării unui alt program	
Prelucrare 3-D (Setul de funcţii avansate 2)	**2**	Controlul mişcării cu smucituri minime
	2	Compensarea 3-D a sculei prin vectori normali la suprafaţă
	2	Utilizarea roţii de mână electronice pentru modificarea unghiului capului pivotant în timpul rulării programului, fără a afecta poziţia vârfului sculei. (TCPM = Tool Center Point Management – Administrarea centrului sculei)
	2	Menţinerea sculei perpendiculară pe contur
	2	Compensarea razei sculei perpendiculară pe avans şi pe direcţia sculei
Prelucrare cu masă rotativă (Setul de funcţii avansate 1)	**1**	Programarea contururilor cilindrice ca pentru două axe
	1	Viteza de avans în lungime pe minut
Elemente de contur	■	Linie dreaptă
	■	Şanfren

Funcţii utilizator		
	■	Traseu circular
	■	Centru cerc
	■	Rază cerc
	■	Arc conectat tangenţial
	■	Colţuri rotunjite
Apropierea şi depărtarea conturului	■	Urmărind o linie dreaptă: tangenţială sau perpendiculară
	■	Urmărind un arc circular
Programare contur liber FK	■	Programarea conturului liber FK în formatul conversaţional HEIDENHAIN cu asistenţă grafică pentru desenele pieselor de prelucrat care nu sunt dimensionate pentru NC
Salturi program	■	Subprograme
	■	Repetare secţiune program
	■	Orice program dorit ca subprogram
Cicluri de prelucrare	■	Cicluri pentru găurire şi tarodare convenţională şi rigidă
	■	Degroşarea buzunarelor dreptunghiulare şi circulare
	■	Cicluri pentru ciocănire, alezare orificii, perforare şi zencuire
	■	Cicluri pentru frezarea fileturilor interne şi externe
	■	Finisarea buzunarelor dreptunghiulare şi circulare
	■	Cicluri pentru verificarea suprafeţelor plane şi înclinate
	■	Cicluri pentru frezarea canalelor liniare şi circulare
	■	Modele de punct carteziene şi polare
	■	Buzunare cu contur paralel la contur
	■	Urmă contur
	■	Cicluri pentru operaţiunile de strunjire
	■	Pot fi integrate şi ciclurile OEM (cicluri speciale dezvoltate de producătorul maşinii)
Transformarea coordonatelor	■	Decalare, rotire, oglindire origine
	■	Factor de scalare (specific axei)
	1	Înclinarea planului de lucru (Setul de funcţii avansate 1)
Parametri Q Programarea cu variabile	■	Funcţii matematice: =, +, –, *, sin α, cos α, rădăcină
	■	Operaţii logice (=, ≠, <, >)
	■	Calculul cu paranteze
	■	tan α, arcsin, arccos, arctan, a^n, e^n, ln, log, valoarea absolută a unui număr, constanta π, negaţia, rotunjirea cifrelor înainte sau după virgulă
	■	Funcţii pentru calcularea cercurilor
	■	Parametri şir

Funcţii utilizator		
Asistenţă programare	■	Calculator
	■	Lista completă a tuturor mesajelor de eroare curente
	■	Funcţii de asistenţă raportate la context pentru mesajele de eroare
	■	Asistenţă grafică în timpul programării ciclurilor
	■	Blocuri de comentarii în programul NC
Învăţare	■	Poziţiile reale pot fi transferate direct în programul NC
Testare grafice Moduri de afişare	■	Simularea grafică înainte de rularea unui program, chiar în timpul rulării altui program
	■	Vizualizare în plan/Proiecţie pe 3 planuri/Vizualizare 3-D/Grafică liniară 3-D
	■	Mărire detaliu
Programare grafice	■	În modul Programare, conturul blocurilor NC este desenat pe ecran în timp ce acestea sunt introduse (grafică 2-D cu contur de creion), chiar şi în timpul rulării altui program
Grafica pentru rularea programului Moduri de afişare	■	Simularea grafică a prelucrării în timp real în vizualizare în plan / proiecţie în 3 planuri / vizualizare 3-D
Durată de prelucrare	■	Calcularea duratei de prelucrare în modul de operare Rulare test
	■	Afişarea duratei de prelucrare curente în modurile de operare Rulare program
Contur, revenire la	■	Scanarea blocurilor din orice bloc al programului, readucerea sculei la poziţia nominală calculată pentru continuarea prelucrării
	■	Întreruperea programului, depărtarea şi apropierea de contur
Tabele de origine	■	Mai multe tabele de origini pentru stocarea originilor pieselor de prelucrat
Ciclurile palpatorului	■	Calibrarea palpatorului
	■	Compensarea nealinierii piesei de prelucrat, manual sau automat
	■	Setarea originii, manuală sau automată
	■	Măsurarea automată a pieselor de prelucrat
	■	Cicluri pentru măsurarea automată a sculei
	■	Cicluri pentru măsurarea automată a cinematicii

Specificaţii		
Componente	■	Panou de operare
	■	Afişaj TFT color cu ecran plat şi taste soft
Memorie program	■	Minim 21 GB
Rezoluţia de intrare şi pasul de afişare	■	Până la 0,1 µm pentru axe liniare
	■	Până la 0,01 µm pentru axe liniare (cu opţiunea 23)
	■	Până la 0,0001° pentru axele rotative
	■	Până la 0,00001° pentru axe rotative (cu opţiunea 23)
Interval de intrare	■	Maxim 999 999 999 mm sau 999 999 999°
Interpolare	■	Liniară în 4 axe
	■	Circulară pe 2 axe
	■	Elicoidală: suprapunerea traseelor circulare si drepte
Timp de procesare a blocului Linie dreaptă 3-D fără compensarea razei	■	0.5 ms
Controlul prin reacţie inversă al axei	■	Rezoluţia buclei de poziţionare: Perioada semnalului codificatorului de poziţie/1024
	■	Durată ciclu pentru controlerul de poziţie: 3 ms
	■	Durata ciclului pentru controlerul de viteză: 200 µs
Interval deplasare	■	Maxim 100 m (3937 ţoli)
Viteză broşă	■	Maximum 100.000 rpm (semnal analogic de comandă a vitezei)
Compensare eroare	■	Eroare axă liniară sau neliniară, întârziere, vârfuri de supratensiune în timpul mişcărilor circulare, expansiune termică
	■	Frecare statică
Interfeţe de date	■	Pe fiecare RS-232-C/V.24 max. 115 bps
	■	Interfaţă de date extinsă cu protocol LSV-2 pentru operarea externă a TNC prin interfaţă cu software-ul HEIDENHAIN TNCremo
	■	Interfaţă Ethernet 1000 BaseT
	■	5 x USB (1 x USB 2.0 faţă; 4 x USB 3.0 spate)
Temperatura ambiantă	■	Operare: de la 5 °C la +40 °C
	■	Depozitare: de la -20 °C la +60 °C

Accesorii

Roţi de mână electronice	■ O roată de mână portabilă HR 410 sau ■ O roată de mână portabilă wireless HR 550 FS cu afişaj sau ■ O roată de mână portabilă HR 520 cu afişaj sau ■ O roată de mână portabilă HR 420 cu afişaj sau ■ O roată de mână HR 130 montată pe panou sau ■ Până la trei roţi de mână HR 150 montate pe panou prin adaptorul pentru roţi de mână HRA 110
Palpatoare	■ TS 260: Palpator 3-D cu declanşator conectat prin cablu ■ TS 440: Palpator 3-D cu declanşator, cu transmisie prin infraroşu ■ TS 444: Palpator 3-D cu declanşator, fără baterie, cu transmisie prin infraroşu ■ TS 640: Palpator 3-D cu declanşator, cu transmisie prin infraroşu ■ TS 740: Palpator 3-D cu declanşator, de mare precizie, cu transmisie prin infraroşu ■ TT 160: Palpator 3-D cu declanşator pentru măsurarea sculei ■ TT 449: Palpator 3-D cu declanşator pentru măsurarea sculei, cu transmisie prin infraroşu

Set de funcţii avansate 1 (opţiunea 8)

Grupul 1 de funcţii extinse	**Prelucrarea cu mese rotative** ■ Contururi cilindrice ca pentru două axe ■ Viteza de avans în lungime pe minut **Transformări coordonate:** Înclinarea planului de lucru **Interpolare:** Cerc în 3 axe cu plan de lucru înclinat (arc spaţial)

Set de funcţii avansate 2 (opţiunea 9)

Grupul 2 de funcţii extinse	**Prelucrare 3-D:** ■ Controlul mişcării cu şocuri minime ■ Compensarea 3-D a sculei prin vectori normali la suprafaţă ■ Utilizarea roţii de mână electronice pentru modificarea unghiului capului pivotant în timpul rulării programului, fără a afecta poziţia vârfului sculei. (TCPM = Tool Center Point Management – Administrarea centrului sculei) ■ Menţinerea sculei perpendiculară pe contur ■ Compensarea razei sculei perpendiculară pe direcţia de avans transversal şi pe direcţia sculei **Interpolare:** Liniară în 5 axe (supusă permisului de export)

HEIDENHAIN DNC (număr opţiune 18)

	Comunicarea cu aplicaţii PC externe prin componenta COM

Pas de afişare (opţiunea 23)

Pas de afişare	**Rezoluţie intrare:** ■ Axe liniare de până la 0,01 µm ■ Axele rotative la 0,00001°

Monitorizarea dinamică împotriva coliziunilor – DCM (opţiunea 40)

Monitorizare dinamică a coliziunilor	■ Producătorul maşinii defineşte obiectele care vor fi monitorizate ■ Avertisment în timpul operării manuale ■ Întreruperea programului în timpul operării automate ■ Include monitorizarea mişcărilor în 5 axe

Convertor DXF (opţiunea 42)

Convertor DXF	■ Format DXF acceptat: AC1009 (AutoCAD R12) ■ Adoptarea contururilor şi modelelor de puncte ■ Specificare simplă şi convenabilă a punctelor de referinţă ■ Selectare caracteristici grafice ale secţiunilor de contur din programe conversaţionale

Controlul avansului adaptabil – AFC (opţiunea 45)

Controlul avansului adaptabil	■ Înregistrarea puterii efective a broşei cu ajutorul unei tăieri de probă ■ Definirea limitelor controlului automat al vitezei de avans ■ Control complet automat al avansului în timpul rulării programului

KinematicsOpt (opţiunea 48)

Optimizarea cinematicii maşinii	■ Backup/restaurare cinematice active ■ Testare cinematice active ■ Optimizare cinematice active

Frezare-strunjire (opţiunea 50)

Moduri de frezare şi strunjire	**Funcţii:** ■ Comutare între modurile de funcţionare Frezare/Strunjire ■ Viteză de aşchiere constantă ■ Compensarea razei vârfului sculei ■ Cicluri de strunjire

Gestionarea extinsă a sculelor (opţiunea 93)

Gestionarea extinsă a sculelor	Bazată pe limbajul Python

Interpolare avansată a broşei (opţiunea nr. 96)

Broşă cu interpolare	**Strunjire prin interpolare:** ■ Ciclul 880: Frezare dinţi pinioane ■ Ciclul 291: Strunjire prin interpolare, cuplare ■ Ciclul 292: Strunjire prin interpolare, finisare contur

Sincronizare broşă (opţiunea 131)

Sincronizare broşă	Sincronizarea broşei de frezat şi a broşei de strunjit

Gestionare desktop la distanţă (opţiunea 133)

Operarea de la distanţă a computerelor externe	■ Windows pe un computer separat ■ Încorporat în interfaţa TNC

Funcţii de sincronizare (opţiunea 135)

Funcţii de sincronizare	**Cuplare în timp real – RTC:** Cuplarea axelor

Control vizual al configurării – VSC (opţiunea nr. 136)

Monitorizarea situaţiei de configurare pe baza camerei	■ Înregistrarea situaţiei de configurare cu un sistem de camere HEIDENHAIN ■ Comparaţie vizuală a stării planificate şi a celei reale a spaţiului de lucru

Compensare interferenţă – CTC (opţiunea 141)

Compensarea cuplărilor axelor	■ Determinarea deviaţiei poziţiei cauzate dinamic prin accelerarea axei ■ Compensarea TCP (**T**ool **C**enter **P**oint – Centrul sculei)

Controlul adaptabil al poziţiei – PAC (opţiunea 142)

Controlul adaptabil al poziţiei	■ Schimbarea parametrilor de control în funcţie de poziţia axelor în spaţiul de lucru ■ Schimbarea parametrilor de control în funcţie de viteza sau acceleraţia unei axe

Controlul adaptabil al încărcării – LAC (opţiunea 143)

Controlul adaptabil al încărcării	■ Determinarea automată a greutăţii şi a forţelor de frecare ale piesei de prelucrat ■ Schimbarea parametrilor de control în funcţie de masa efectivă a piesei de prelucrat

Controlul activ al vibraţiilor – ACC (opţiunea nr. 145)

Controlul activ al vibraţiilor	Funcţie complet automată pentru controlul vibraţiilor în timpul prelucrării

Amortizare activă a vibraţiilor – ACC (opţiunea nr. 146)

Amortizare activă a vibraţiilor	Amortizarea oscilaţiilor maşinii pentru îmbunătăţirea suprafeţei pieselor

Formate şi unităţi de intrare pentru funcţiile TNC	
Poziţii, coordonate, raze de cerc, lungimi şanfren	de la -99 999,9999 la +99 999,9999 (5, 4: poziţii înainte de virgulă, poziţii după virgulă) [mm]
Numere sculă	0 - 32 767,9 (5, 1)
Nume scule	32 caractere limitate de ghilimele cu **TOOL CALL** Caractere speciale admise: #, $, %, &, -
Valori detaliate pentru compensarea sculei	de la –99,9999 la +99,9999 (2, 4) [mm]
Viteze broşă	0 - 99 999,999 (5, 3) [rpm]
Viteze de avans	de la 0 la 99.999,999 (5, 3) [mm/min] sau [mm/dinte] sau [mm/1]
Temporizare în ciclul 9	0 - 3600,000 (4, 3) [s]
Pas de filet în diverse cicluri	de la -9,9999 până la +9,9999 (2, 4) [mm]
Unghi de orientare a broşei	0 - 360,0000 (3, 4) [°]
Unghi pentru coordonate polare, rotaţie, înclinarea planului de lucru	de la -360,0000 până la 360,0000 (3, 4) [°]
Coordonate polare pentru interpolarea liniilor şuruburilor (CP)	de la -5.400,0000 la 5.400,0000 (4, 4) [°]
Numere origine în ciclul 7	0 - 2999 (4, 0)
Factor de scalare în ciclurile 11 şi 26	de la 0,000001 la 99,999999 (2, 6)
Funcţii auxiliare M	0 - 999 (4, 0)
Numere parametru Q	0 - 1999 (4, 0)
Valori parametru Q	de la –99 999.9999 la +99 999.9999 (9, 6)
Vectori suprafaţă normală N şi T cu compensare 3-D	de la -9,99999999 la +9,99999999 (1, 8)
Etichete (LBL) pentru salturile din program	de la 0 la 999 (5, 0)
Etichete (LBL) pentru salturile din program	Orice şir de text aflat între ghilimele („”)
Număr de repetări ale secţiunii de program REP	1 - 65.534 (5, 0)
Număr eroare în funcţia de parametru Q FN14	0 - 1199 (4, 0)

19.4 Tabele de prezentare generală

Cicluri fixe

Număr ciclu	Nume ciclu	DEF activ	CALL activ
7	DEPL. DECALARE OR.	■	
8	IMAGINE OGLINDA	■	
9	TEMPORIZARE	■	
10	ROTATIE	■	
11	SCALARE	■	
12	APELARE PGM	■	
13	ORIENTARE	■	
14	GEOMETRIE CONTUR	■	
19	PLAN DE LUCRU	■	
20	DATE CONTUR	■	
21	GAURIRE AUTOMATA		■
22	DALTUIRE		■
23	FINISARE PROFUNZIME		■
24	FINISARE LATERALA		■
25	URMA CONTUR		■
26	SCALARE SPEC. AXA	■	
27	SUPRAFATA CILINDRU		■
28	SUPRAFATA CILINDRU		■
29	BORDURA SUPRAF. CIL.		■
32	TOLERANTA	■	
39	CONTUR SUPRAF. CIL.		■
200	GAURIRE		■
201	ALEZARE ORIFICII		■
202	BORING		■
203	GAURIRE UNIVERSALA		■
204	LAMARE		■
205	GAUR. PROFUNDA UNIV.		■
206	FILETARE		■
207	FILETARE RIGIDA		■
208	FREZARE ORIFICII		■
209	FILET. FARAM. ASCHII		■
210	PL.RECT.ALT.CAN.		■
211	CANAL CIRCULAR		■
212	FINISARE BUZUNAR		■
213	FINISARE STIFT		■

Număr ciclu	Nume ciclu	DEF activ	CALL activ
214	FINISARE BUZUNAR C.		■
214	FINISARE STIFT C.		■
220	MODEL CERC	■	
221	MODEL LINII	■	
225	GRAVARE		■
230	FREZARE MULTITRECERE		■
231	SUPRAF. LINIATA		■
232	FREZARE FRONTALA		■
233	FACE MILLING		■
239	DETERMINARE ÎNCĂRCARE	■	
240	CENTRARE		■
241	MAS 1CAP GAUR.ADANCA		■
247	SETARE PUNCT ZERO	■	
251	BUZUNAR DREPTUNGH.		■
252	BUZUNAR CIRCULAR		■
253	FREZARE CANAL		■
254	CANAL CIRCULAR		■
256	STIFT DREPTUNGHIULAR		■
257	PIVOT CIRCULAR		■
258	ŞTIFT POLIGONAL		■
262	FREZARE FILET		■
263	FREZARE/ZENC. FILET		■
264	GAURIRE/FREZ. FILET		■
265	GAUR./FREZ.FIL.ELIC.		■
267	FREZARE FILET EXT.		■
270	DATE URMA CONTUR	■	
275	TROCHOIDAL SLOT		■
291	IPO.-CONECTARE STRUNJIRE		■
292	IPO.-STUNJIRE CONTUR		■
800	AJUST. SIST.DE ROT.	■	
801	RESTARE COORDONATE SIST. ROTATIE	■	
810	STRJ. CONTUR LONGIT.		■
811	ASCHIERE LONG.		■
812	ASCH. LONG. EXTINSA		■
813	INTRARE STRUJIRE LONGIT.		■
814	STRUNJ.SCUFUNDARE LONG. EXTINSA		■
815	STRJ PARALELA CONTUR		■
820	STRUNJ. CONTUR PLAN		■

Număr ciclu	Nume ciclu	DEF activ	CALL activ
821	ASCHIERE PLANA		■
822	ASCH. PLANA EXTINSA		■
823	STRUNJIRE SCUFUNDARE PLANA		■
824	STRUNJ.SCUFUNDARE PLANA EXTINSA		■
830	FILET PARALEL LA CONTUR		■
831	FILET PE LUNGIME		■
832	FILET EXTINS		■
840	STRUNJ. INVERSA RAD.		■
841	STRUNJ. INV. SIMPLA RAD.		■
842	INTR RADIALA EXTINSA		■
850	STRUNJ. INVERSA AX.		■
851	STRUNJ INV SIMPLA AX.		■
852	INTR. AXIALA EXTINSA		■
860	INTRARE CONTUR RAD.		■
861	PREL. SUBT. RAD SIMP		■
862	PREL. SUBT RAD EXTIN		■
870	PREL. SUBT CONT AX.		■
871	PREL. SUBT AX. SIMPL		■
872	PREL. SUBTA AX EXTIN		■
880	FREZARE PRIN AUTOGENERARE ROATA DINTATA		■
892	CHECK IMBALANCE	■	

Funcţii auxiliare

M	Efect	Valabil pentru bloc	Pornire	Terminare	Pagină
M0	OPRIRE program/OPRIRE broşă/Agent de răcire OPRIT			■	360
M1	OPRIRE execuţie program opţional/OPRIRE broşă/Agent de răcire OPRIT			■	602
M2	Oprire program/OPRIRE broşă/OPRIRE agent de răcire/ŞTERGERE afişaj de stare (în funcţie de parametrul maşinii)/Salt de revenire la blocul 1			■	360
M3	Broşă PORNITĂ în sens orar		■		360
M4	Broşă PORNITĂ în sens antiorar		■		
M5	OPRIRE broşă			■	
M6	Schimbare sculă/OPRIRE rulare program (în funcţie de parametrul maşinii)/OPRIRE broşă			■	360
M8	Lichid de răcire PORNIT		■		360
M9	Lichid de răcire OPRIT			■	
M13	Broşă PORNITĂ în sens orar/lichid de răcire PORNIT		■		360
M14	Broşă PORNITĂ în sens antiorar/lichid de răcire pornit		■		
M30	Aceeaşi funcţie ca M2			■	360

19.4 Tabele de prezentare generală

M	Efect	Valabil pentru bloc	Pornire	Terminare	Pagină
M89	Funcţie auxiliară vacantă **sau** apelare de ciclu, valabil modal (în funcţie de parametrii maşinii)		■	■	Cicluri manuale
M91	În interiorul blocului de poziţionare: Coordonatele sunt raportate la originea maşinii		■		361
M92	În interiorul blocului de poziţionare: Coordonatele sunt raportate la poziţia definită de producătorul maşinii, de ex. poziţia de înlocuire a sculei		■		361
M94	Reduce valoarea afişată a axei rotative sub 360°		■		450
M97	Paşi mici la prelucrarea conturului			■	364
M98	Prelucrează complet contururile deschise			■	365
M99	Apelare ciclu pe blocuri			■	Cicluri manuale
M101	Schimbare automată a sculei cu scula de rezervă, dacă durata de viaţă maximă a sculei a expirat			■	192
M102	Resetare M101			■	
M107	Dezactivare mesaj de eroare pentru sculele de rezervă cu cotă de reparaţii			■	192
M108	Resetare M107			■	
M109	Viteză constantă de conturare la muchia de aşchiere, creştere şi reducere a vitezei de avans)		■		368
M110	Viteză constantă de conturare la muchia de aşchiere, numai reducere a vitezei de avans)		■	■	
M111	Resetare M109/M110				
M116	Viteză de avans în mm/min pe axe rotative		■		448
M117	Resetare M116			■	
M118	Suprapunere poziţionare roată de mână în timpul rulării programului		■		371
M120	Precalcularea conturului cu compensarea razei (ANTICIPARE)		■		369
M126	Traversare traseu mai scurt al axelor rotative		■		449
M127	Resetare M126			■	
M128	Menţinerea poziţiei vârfului sculei la poziţionarea cu axe înclinate (TCPM)		■		451
M129	Resetare M128			■	
M130	În interiorul blocului de poziţionare: Punctele au ca referinţă sistemul de coordonate neînclinat		■		363
M138	Selectare axe înclinate		■		454
M140	Retragere din contur în direcţia axei sculei		■		373
M143	Ştergere rotaţie de bază		■		375
M144	Compensarea configuraţiei cinematice a maşinii pentru poziţia EFECTIVĂ/NOMINALĂ la capătul blocului		■		455
M145	Resetare M144			■	
M141	Suprimare monitorizare palpator		■		375
M148	Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC:		■		376
M149	Resetare M148			■	

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530

Comparaţie: Specificaţii

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Axe	Maxim 18	Maxim 18
Rezoluţie de intrare şi pas de afişare:		
■ Axe liniare	■ 0,1 µm, 0,01 µm cu opţiunea 23	■ 0,1 µm
■ Axe rotative	■ 0.001°, 0.00001° cu opţiunea 23	■ 0.0001°
Bucle de control pentru broşe de înaltă frecvenţă şi motoare cu cuplu/liniare	Cu opţiunea 49	Cu opţiunea 49
Afişare	Afişaj cu ecran plat TFT color de 19" sau	Afişaj cu ecran plat TFT color de 19" sau afişaj cu ecran plat TFT color de 15,1"
Suport de memorie pentru programele NC, PLC şi fişierele de sistem	Hard disk sau unitate SSDR	Hard disk sau unitate SSDR
Memorie de programe pentru programele NC	> 21 GB	> 21 GB
Timp de procesare a blocului	0,5 ms	0,5 ms
Sistem de operare HeROS	da	da
Interpolare:		
■ Linie dreaptă	■ 5 axe	■ 5 axe
■ Cerc	■ 3 axe	■ 3 axe
■ Suprafaţă elicoidală	■ da	■ da
■ Canelură	■ nu	■ Da cu opţiunea 9
Hardware	modular în tablou electric	Modular în tablou electric

Comparaţie: Interfeţe de date

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Gigabit Ethernet 1000BaseT	X	X
Interfaţă serială RS-232-C/V.24	X	X
Interfaţa serială RS-422/V.11	-	X
Interfaţă USB	X	X

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530

Comparaţie: Accesorii

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Roţi de mână electronice		
■ HR 410510	X	X
■ HR 420	X	X
■ HR 520/530/550	X	X
■ HR 130	X	X
■ HR 150 prin HRA 110	X	X
Palpatoare		
■ 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
PC-uri industriale		
■ IPC 6641	X	X
■ ITC 750/760	X	X
■ ITC 755	X	X

Comparaţie: Software PC

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Software pentru staţia de programare	Disponibil	Disponibil
TNCremo pentru transfer de date cu **TNCbackup** pentru copie de rezervă a datelor	Disponibil	Disponibil
Software de transfer al datelor **TNCremoPlus** cu ecran „live”	Disponibil	Disponibil
virtualTNC: Componentă de control pentru maşini virtuale	Disponibilă	Disponibil

Comparaţie: Funcţii specifice maşinilor

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Modificarea intervalului avansului transversal	Funcţie disponibilă	Funcţie disponibilă
Transmisie centrală (1 motor pentru mai multe axe ale maşinii)	Funcţie disponibilă	Funcţie disponibilă
Operarea axei C (motorul broşei antrenează axa rotativă)	Funcţie disponibilă	Funcţie disponibilă
Schimbarea automată a capului de frezat	Funcţie disponibilă	Funcţie disponibilă
Suportul capetelor înclinate	Funcţie indisponibilă	Funcţie disponibilă
Identificarea sculei Balluff	Funcţie disponibilă (cu Python)	Funcţie disponibilă
Gestionarea mai multor depozite de scule	Funcţie disponibilă	Funcţie disponibilă
Gestionarea extinsă a sculelor prin Python	Funcţie	Funcţie disponibilă

Comparaţie: Funcţiile utilizatorului

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Intrare program		
■ În formatul conversaţional HEIDENHAIN	■ X	■ X
■ DIN/ISO	■ X	■ X
■ Cu smarT.NC	■ –	■ X
■ Cu editor ASCII	■ X, editabil direct	■ X, editabil după conversie
Introducere poziţie		
■ Poziţiile nominale ale liniilor şi arcelor în coordonate carteziene	■ X	■ X
■ Poziţiile nominale ale liniilor şi arcelor în coordonate polare	■ X	■ X
■ Dimensiuni incrementale sau absolute	■ X	■ X
■ Afişaj şi introducere în mm sau ţoli	■ X	■ X
■ Setarea ultimei poziţii a sculei ca pol (bloc CC gol)	■ X (mesaj de eroare dacă transferul ca pol este ambiguu)	■ X
■ Vectori normali de suprafaţă (**LN**)	■ X	■ X
■ Seturi de caneluri (**SPL**)	■ –	■ X, cu opţiunea nr. 9

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Compensare sculă		
■ În planul de lucru şi lungimea sculei	■ X	■ X
■ Contur cu rază compensată anticipată pentru până la 99 blocuri	■ X	■ X
■ Compensare tridimensională a razei sculei	■ X, cu opţiunea nr. 9	■ X, cu opţiunea nr. 9
Tabel scule		
■ Stocare centralizată a datelor sculelor	■ X	■ X
■ Mai multe tabele de scule cu oricâte scule	■ X	■ X
■ Gestionare flexibilă a tipurilor de scule	■ X	■ –
■ Afişare filtrată a sculelor selectabile	■ X	■ –
■ Funcţie de sortare	■ X	■ –
■ Nume de coloane	■ Uneori, cu _	■ Uneori, cu -
■ Funcţia de copiere: Suprascriere a datelor corespunzătoare privind sculele	■ X	■ X
■ Vizualizare formular	■ Comutare cu tasta pentru configuraţia ecranului	■ Comutare cu tasta soft
■ Schimbarea tabelului de scule între TNC 640 şi iTNC 530	■ X	■ Nu este posibilă
Tabel de palpatoare pentru gestionarea diferitelor palpatoare 3-D	X	–
Crearea fişierului de utilizare a sculelor, verificarea disponibilităţii	X	X
Calculator pentru datele de aşchiere: Calcularea automată a turaţiei broşei şi a vitezei de avans	Calculator simplu de date de aşchiere	Utilizarea de tabele tehnologice stocate
Definirea tabelelor	■ Tabele liber definibile (fişiere .TAB) ■ Citirea şi scrierea cu funcţii FN ■ Definibile prin date de config. ■ Numele de tabele trebuie să înceapă cu o literă ■ Citirea şi scrierea cu funcţii SQL	■ Tabele liber definibile (fişiere .TAB) ■ Citirea şi scrierea cu funcţii FN

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Viteză constantă de conturare: În raport cu traseul centrului sculei sau cu muchia de aşchiere a sculei	X	X
Operare paralelă: Crearea de programe în timpul executării unui alt program	X	X
Programarea contraaxelor	X	X
Înclinarea planului de lucru (Ciclul 19, funcţia PLAN)	X, opţiunea 8	X, opţiunea 8
Prelucrarea cu o masă rotativă:		
■ Programarea contururilor cilindrice ca pentru două axe		
■ Suprafaţă cilindru (ciclul 27)	■ X, opţiunea 8	■ X, opţiunea 8
■ Suprafaţa cilindrului – Canal (ciclul 28)	■ X, opţiunea 8	■ X, opţiunea 8
■ Suprafaţa cilindrului – Bordură (ciclul 29)	■ X, opţiunea 8	■ X, opţiunea 8
■ Suprafaţa cilindrului – Contur extern (ciclul 39)	■ X, opţiunea 8	■ X, opţiunea 8
■ Viteză de avans în mm/min. sau rot./min.	■ X, opţiunea 8	■ X, opţiunea 8
Avans transversal pe direcţia axei sculei		
■ Operare manuală (meniul 3-D ROT)	■ X	■ X, funcţia FCL2
■ În timpul întreruperii programului	■ X	■ X
■ Cu suprapunere cu roata de mână	■ X	■ X, cu opţiunea nr. 44
Apropierea şi depărtarea de contur: Urmărind o linie dreaptă sau un arc de cerc	X	X
Introducerea vitezei de avans:		
■ **F** (mm/min.), avans transversal rapid **FMAX**	■ X	■ X
■ **FU** (avans pe rotaţie mm/1)	■ –	■ X
■ **FZ** (viteză de avans dinte)	■ –	■ X
■ **FT** (timp în secunde pentru traseu)	■ –	■ X
■ **FMAXT** (numai pentru potenţiometrul de avans transversal rapid activ: timpul pentru traseu, în secunde)	■ –	■ X
Programare contur liber FK		
■ Programarea desenelor pentru piesa de prelucrat nu este dimensionată pentru programarea NC	■ X	■ X
■ Conversia programului FK în dialog conversaţional	■ –	■ X

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Salturi în program:		
■ Numărul maxim de numere de etichete	■ 9999	■ 1000
■ Subprograme	■ X	■ X
■ Adâncimea de grupare pentru subprograme	■ 20	■ 6
■ Repetiţii ale secţiunilor de program	■ X	■ X
■ Orice program dorit ca subrutină	■ X	■ X
Programarea parametrilor Q:		
■ Funcţii matematice standard	■ X	■ X
■ Introducerea formulelor	■ X	■ X
■ Procesarea şirurilor	■ X	■ X
■ Parametri Q locali, **QL**	■ X	■ X
■ Parametri Q nonvolatili, **QR**	■ X	■ X
■ Modificarea parametrilor în timpul întreruperii programului	■ 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
■ Salvarea externă a fişierului cu **FN16**	■ X	■ X
■ Formatare **FN16**: Aliniere la stânga, aliniere la dreapta, lungimi de şiruri	■ X	■ X
■ Scrierea în fişierul LOG cu **FN16**	■ X	■ –
■ Afişarea conţinutului parametrului în afişarea suplimentară a stării	■ X	■ –
■ Afişarea conţinutului parametrului în timpul programării (Q-INFO)	■ X	■ X
■ Funcţii **SQL** pentru scrierea în şi citirea din tabele	■ X	■ –

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Asistenţă grafică		
■ Grafică de programare 2-D	■ X	■ X
■ Funcţie REDRAW	■ –	■ X
■ Afişarea liniilor de grilă ca fundal	■ X	■ –
■ Grafice liniare 3-D	■ X	■ X
■ Testarea graficii (vizualizare în plan, proiecţie în 3 planuri, vizualizare 3-D)	■ X	■ X
■ Vizualizarea la rezoluţie înaltă	■ X	■ X
■ Afişarea sculei	■ X	■ X
■ Reglarea vitezei de simulare	■ X	■ X
■ Coordonatele de intersecţie a liniilor pentru proiecţia în 3 planuri	■ –	■ X
■ Funcţii de zoom extins (funcţionarea mouse-ului)	■ X	■ X
■ Afişarea cadrului pentru piesa brută de prelucrat	■ X	■ X
■ Afişarea valorii de adâncime în vizualizarea în plan la trecerea cu mouse-ul pe deasupra	■ –	■ X
■ Oprirea direcţionată a rulării testului (OPRIRE LA N)	■ –	■ X
■ Includerea macrocomenzii de schimbare a sculelor	■ –	■ X
■ Grafică de rulare a programului (vizualizarea în plan, proiecţia în 3 planuri, vizualizarea 3-D)	■ X	■ X
■ Vizualizarea la rezoluţie înaltă	■ X	■ X

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Tabele de origini: Stocarea originilor specifice pieselor de prelucrat	X	X
Tabel de presetări: pentru stocarea punctelor de referinţă (presetărilor)	X	X
Gestionarea mesei mobile		
■ Asistenţă pentru fişiere de mese mobile	■ X	■ X
■ Prelucrarea în funcţie de sculă	■ –	■ X
■ Tabel de presetări pentru mese mobile: Gestionarea originilor meselor mobile	■ –	■ X
Revenirea la contur		
■ Cu pornire la mijlocul programului	■ X	■ X
■ După întreruperea programului	■ X	■ X
Funcţia de pornire automată	X	X
Învăţare: Poziţiile efective pot fi transferate în programul NC	X	X
Gestionarea îmbunătăţită a fişierelor		
■ Crearea mai multor directoare şi subdirectoare	■ X	■ X
■ Funcţie de sortare	■ X	■ X
■ Funcţionarea mouse-ului	■ X	■ X
■ Selectarea directorului ţintă cu tasta soft	■ X	■ X
Asistenţă pentru programare:		
■ Grafică de asistenţă pentru programarea ciclurilor	■ X	■ X
■ Grafică animată de asistenţă când este selectată funcţia **PLAN/PATTERN DEF**	■ X	■ X
■ Grafică de asistenţă pentru **PLAN/PATTERN DEF**	■ X	■ X
■ Funcţii de asistenţă raportate la context pentru mesajele de eroare	■ X	■ X
■ **TNCguide**: sistem de asistenţă bazat pe browser	■ X	■ X
■ Apelarea contextuală a sistemului de asistenţă	■ X	■ X
■ Calculator	■ X (ştiinţific)	■ X (standard)
■ Blocuri de comentarii în programul NC	■ X	■ X
■ Blocuri de comentarii în programul NC	■ X	■ X
■ Vizualizarea structurii în rularea testului	■ –	■ X

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Monitorizarea dinamică împotriva coliziunilor (DCM):		
■ Monitorizarea împotriva coliziunii în operarea Automată	■ X, opţiunea 40	■ X, opţiunea 40
■ Monitorizarea împotriva coliziunilor la operarea manuală	■ X, opţiunea 40	■ X, opţiunea 40
■ Reprezentarea grafică a obiectelor de coliziune definite	■ X, opţiunea 40	■ X, opţiunea 40
■ Verificarea coliziunilor în modul Rulare test	■ –	■ X, opţiunea 40
■ Monitorizarea elementelor de fixare	■ –	■ X, opţiunea 40
■ Administrarea portsculei	■ X	■ X, opţiunea 40
Asistenţă CAM:		
■ Încărcarea de contururi din date DXF	■ X, opţiunea 42	■ X, opţiunea 42
■ Încărcarea poziţiilor de prelucrare din date DXF	■ X, opţiunea 42	■ X, opţiunea 42
■ Filtru offline pentru fişiere CAM	■ –	■ X
■ Filtru de întindere	■ X	■ –
Funcţii MOD:		
■ Parametri utilizator	■ Date de configurare	■ Structură numerică
■ Fişiere de asistenţă OEM cu funcţii de service	■ –	■ X
■ Inspecţia suportului de date	■ –	■ X
■ Încărcare service pack-uri	■ –	■ X
■ Setarea orei sistemului	■ X	■ X
■ Selectaţi axele pentru captarea poziţiei efective	■ –	■ X
■ Definirea limitelor intervalului de avans transversal	■ X	■ X
■ Restricţionarea accesului extern	■ X	■ X
■ Comutarea cinematicii	■ X	■ X
Apelarea ciclurilor fixe:		
■ Cu **M99** sau **M89**	■ X	■ X
■ Cu **CYCL CALL**	■ X	■ X
■ Cu **CYCL CALL PAT**	■ X	■ X
■ Cu **CYC CALL POS**	■ X	■ X

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Funcţii speciale:		
■ Creaţi un program invers	■ –	■ X
■ Decalarea de origine cu **TRANS ORIGINE**	■ X	■ X
■ Controlul adaptiv al vitezei de avans AFC	■ X, opţiunea 45	■ X, opţiunea 45
■ Definirea globală a parametrilor de ciclu: **GLOBAL DEF**	■ X	■ X
■ Definirea modelului cu **PATTERN DEF**	■ X	■ X
■ Definirea şi procesarea tabelelor de puncte	■ X	■ X
■ Formulă de contur simplă **CONTOUR DEF**	■ X	■ X
Funcţii pentru matriţe mari:		
■ Setări de program globale (GS)	■ –	■ X, opţiunea 44
■ **M128** extins: **FUNCTION TCPM**	■ X	■ X
Afişări de stare:		
■ Poziţii, viteză broşă, viteză de avans	■ X	■ X
■ Reprezentarea mai mare a afişării poziţiei, operarea manuală	■ X	■ X
■ Afişarea suplimentară de stare, vizualizare formular	■ X	■ X
■ Afişaţi traseul roţii de mână în timpul prelucrării cu suprapunerea roţii de mână	■ X	■ X
■ Afişarea distanţei de parcurs într-un sistem înclinat	■ X	■ X
■ Afişarea dinamică a conţinutului parametrului Q, intervale de numere definibile	■ X	■ –
■ Afişarea suplimentară a stării specifice producătorului maşinii prin intermediul Python	■ X	■ X
■ Afişarea grafică a timpului de funcţionare rămas	■ –	■ X
Setări individuale de culoare ale interfeţei cu utilizatorul	–	X

Comparator: Cicluri

Ciclu	TNC 640	iTNC 530
1 **CIOCANIRE**	X	X
2 **FILETARE**	X	X
3 **FREZARE CANAL**	X	X
4 **FREZARE BUZUNAR**	X	X
5 **BUZUNAR CIRCULAR**	X	X
6 **DALTUIRE** (SL I, recomandat: SL II, ciclul 22)	–	X
7 **DEPL. DECALARE OR.**	X	X
8 **IMAGINE OGLINDA**	X	X
9 **TEMPORIZARE**	X	X
10 **ROTATIE**	X	X
11 **SCALARE**	X	X
12 **APELARE PGM**	X	X
13 **ORIENTARE**	X	X
14 **GEOMETRIE CONTUR**	X	X
15 **GAURIRE AUTOMATA** (SL I, recomandat: SL II, ciclul 21)	–	X
16 **FREZARE CONTUR**(SL I, recomandat: SL II, ciclul 24)	–	X
17 **FILETARE RIGIDA**	X	X
18 **TAIERE FILET**	X	X
19 **PLAN DE LUCRU**	X, opţiunea 8	X, opţiunea 8
20 **DATE CONTUR**	X	X
21 **GAURIRE AUTOMATA**	X	X
22 **DALTUIRE**	X	X
23 **FINISARE PROFUNZIME**	X	X
24 **FINISARE LATERALA**	X	X
25 **URMA CONTUR**	X	X
26 **SCALARE SPEC. AXA**	X	X
27 **SUPRAFATA CILINDRU**	X, opţiunea 8	X, opţiunea 8
28 **SUPRAFATA CILINDRU**	X, opţiunea 8	X, opţiunea 8
29 **BORDURA SUPRAF. CIL.**	X, opţiunea 8	X, opţiunea 8
30 **PRELUCRARE DATE CAM**	–	X
32 **TOLERANTA**	X	X
39 **CONTUR SUPRAF. CIL.**	X, opţiunea 8	X, opţiunea 8
200 **GAURIRE**	X	X
201 **ALEZARE ORIFICII**	X	X
202 **BORING**	X	X
203 **GAURIRE UNIVERSALA**	X	X
204 **LAMARE**	X	X

Ciclu	TNC 640	iTNC 530
205 **GAUR. PROFUNDA UNIV.**	X	X
206 **FILETARE**	X	X
207 **FILETARE RIGIDA**	X	X
208 **FREZARE ORIFICII**	X	X
209 **FILET. FARAM. ASCHII**	X	X
210 **PL.RECT.ALT.CAN.**	X	X
211 **CANAL CIRCULAR**	X	X
212 **FINISARE BUZUNAR**	X	X
213 **FINISARE STIFT**	X	X
214 **FINISARE BUZUNAR C.**	X	X
215 **FINISARE STIFT C.**	X	X
220 **MODEL CERC**	X	X
221 **MODEL LINII**	X	X
225 **GRAVARE**	X	X
230 **FREZARE MULTITRECERE**	X	X
231 **SUPRAF. LINIATA**	X	X
232 **FREZARE FRONTALA**	X	X
233 **FACE MILLING**	X	–
239 **DETERMINARE ÎNCĂRCARE**	X, opţiunea 143	–
240 **CENTRARE**	X	X
241 **MAS 1CAP GAUR.ADANCA**	X	X
247 **SETARE PUNCT ZERO**	X	X
251 **BUZUNAR DREPTUNGH.**	X	X
252 **BUZUNAR CIRCULAR**	X	X
253 **FREZARE CANAL**	X	X
254 **CANAL CIRCULAR**	X	X
256 **STIFT DREPTUNGHIULAR**	X	X
257 **PIVOT CIRCULAR**	X	X
258 **TOLERANŢĂ**	X	–
262 **FREZARE FILET**	X	X
263 **FREZARE/ZENC. FILET**	X	X
264 **GAURIRE/FREZ. FILET**	X	X
265 **GAUR./FREZ.FIL.ELIC.**	X	X
267 **FREZARE FILET EXT.**	X	X
270 **DATE URMA CONTUR** pentru definirea comportamentului ciclului 25	X	X
275 **TROCHOIDAL SLOT**	X	X
276 **TRASEU CONTUR 3D**	–	X
290 **ROTIRE CU INTERPOL.**	–	X, opţiunea 96

Ciclu	TNC 640	iTNC 530
291 **IPO.-CONECTARE STRUNJIRE**	X, opţiunea 96	–
292 **IPO.-STUNJIRE CONTUR**	X, opţiunea 96	–
800 **AJUST. SIST.DE ROT.**	X, opţiunea 50	–
801 **RESTARE COORDONATE SIST. ROTATIE**	X, opţiunea 50	–
810 **STRJ. CONTUR LONGIT.**	X, opţiunea 50	–
811 **ASCHIERE LONG.**	X, opţiunea 50	–
812 **ASCH. LONG. EXTINSA**	X, opţiunea 50	–
813 **INTRARE STRUJIRE LONGIT.**	X, opţiunea 50	–
814 **STRUNJ.SCUFUNDARE LONG. EXTINSA**	X, opţiunea 50	–
815 **STRJ PARALELA CONTUR**	X, opţiunea 50	–
820 **STRUNJ. CONTUR PLAN**	X, opţiunea 50	–
821 **ASCHIERE PLANA**	X, opţiunea 50	–
822 **ASCH. PLANA EXTINSA**	X, opţiunea 50	–
823 **STRUNJIRE SCUFUNDARE PLANA**	X, opţiunea 50	–
824 **STRUNJ.SCUFUNDARE PLANA EXTINSA**	X, opţiunea 50	–
830 **FILET PARALEL LA CONTUR**	X, opţiunea 50	–
831 **FILET PE LUNGIME**	X, opţiunea 50	–
832 **FILET EXTINS**	X, opţiunea 50	–
840 **STRUNJ. INVERSA RAD.**	X, opţiunea 50	–
841 **STRUNJ. INV. SIMPLA RAD.**	X, opţiunea 50	–
842 **INTR RADIALA EXTINSA**	X, opţiunea 50	–
850 **STRUNJ. INVERSA AX.**	X, opţiunea 50	–
851 **STRUNJ INV SIMPLA AX.**	X, opţiunea 50	–
852 **INTR. AXIALA EXTINSA**	X, opţiunea 50	–
860 **INTRARE CONTUR RAD.**	X, opţiunea 50	–
861 **PREL. SUBT. RAD SIMP**	X, opţiunea 50	–
862 **PREL. SUBT RAD EXTIN**	X, opţiunea 50	–
870 **PREL. SUBT CONT AX.**	X, opţiunea 50	–
871 **PREL. SUBT AX. SIMPL**	X, opţiunea 50	–
872 **PREL. SUBTA AX EXTIN**	X, opţiunea 50	–
880 **FREZARE PRIN AUTOGENERARE ROATA DINTATA**	X, opţiunea 131	–
892 **CHECK IMBALANCE**	X, opţiunea 50	–

Comparaţie: Funcţii auxiliare

M	Efect	TNC 640	iTNC 530
M00	OPRIRE rulare program/OPRIRE broşă/Agent de răcire OPRIT	X	X
M01	OPRIRE Program opţional	X	X

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530

M	Efect	TNC 640	iTNC 530
M02	Oprire program/OPRIRE broşă/OPRIRE lichid de răcire/ Ştergere afişaj de stare (în funcţie de parametrul maşinii)/Salt de revenire la blocul 1	X	X
M03 M04 M05	Broşă PORNITĂ în sens orar Broşă PORNITĂ în sens antiorar OPRIRE broşă	X	X
M06	Schimbare sculă/OPRIRE rulare program (în funcţie de maşină)/OPRIRE broşă	X	X
M08 M09	Lichid de răcire PORNIT Lichid de răcire OPRIT	X	X
M13 M14	Broşă PORNITĂ în sens orar/lichid de răcire PORNIT Broşă PORNITĂ în sens antiorar/lichid de răcire pornit	X	X
M30	Aceeaşi funcţie cu M02	X	X
M89	Funcţie auxiliară vacantă **sau** apelare de ciclu, valabilă modal (funcţie dependentă de maşină)	X	X
M90	Viteză constantă de conturare la colţuri (nu este necesară la TNC 640)	–	X
M91	În interiorul blocului de poziţionare: Coordonatele sunt raportate la originea maşinii	X	X
M92	În interiorul blocului de poziţionare: Coordonatele sunt raportate la poziţia definită de producătorul maşinii, de ex. poziţia de înlocuire a sculei	X	X
M94	Reduce valoarea afişată a axei rotative sub 360°	X	X
M97	Paşi mici la prelucrarea conturului	X	X
M98	Prelucrează complet contururile deschise	X	X
M99	Apelare ciclu pe blocuri	X	X
M101 M102	Schimbare automată a sculei cu scula de rezervă, dacă durata de viaţă maximă a sculei a expirat Resetare M101	X	X
M103	Reduce viteza de avans în timpul pătrunderii până la factorul F (procent)	X	X
M104	Activarea originii celei mai recent setate	– (recomandat: Ciclul 247)	X
M105 M106	Prelucrarea cu al doilea factor k_v Prelucrarea cu primul factor k_v	–	X
M107 M108	Dezactivare mesaj de eroare pentru sculele de schimb cu cotă de reparaţii Resetare M107	X	X
M109 M110 M111	Viteză constantă de conturare la muchia de aşchiere, creştere şi reducere a vitezei de avans) Viteză constantă de conturare la muchia de aşchiere, numai reducere a vitezei de avans) Resetare M109/M110	X	X
M112 M113	Introduceţi tranziţiile conturului între oricare două tranziţii de contur Resetare M112	– (recomandat: ciclul 32)	X

M	Efect	TNC 640	iTNC 530
M114 M115	Compensarea automată a geometriei maşinii la operarea cu axe înclinate Resetare M114	– (recomandat: M128, TCPM)	X, opţiunea 8
M116 M117	Viteză de avans pentru mese rotative în mm/min Resetare M116	X, opţiunea 8	X, opţiunea 8
M118	Suprapunere poziţionare roată de mână în timpul rulării programului	X	X
M120	Precalcularea conturului cu compensarea razei (ANTICIPARE)	X	X
M124	Filtru contur	– (posibil prin intermediul parametrilor de utilizator)	X
M126 M127	Traversare traseu mai scurt al axelor rotative Resetare M126	X	X
M128 M129	Menţinerea poziţiei vârfului sculei la poziţionarea cu axe înclinate (TCPM) Resetare M128	X, opţiunea 9	X, opţiunea 9
M130	În blocul de poziţionare: Punctele sunt raportate la sistemul de coordonate neînclinat	X	X
M134 M135	Oprire exactă la tranziţiile de contur netangenţiale, la poziţionarea cu axe rotative Resetare M134	–	X
M136 M137	Viteză de avans F în milimetri per rotaţie broşă Resetare M136	X	X
M138	Selectare axe înclinate	X	X
M140	Retragere din contur în direcţia axei sculei	X	X
M141	Suprimare monitorizare palpator	X	X
M142	Ştergere informaţii modale despre program	–	X
M143	Ştergere rotaţie de bază	X	X
M144 M145	Compensarea configuraţiei cinematicii a maşinii pentru poziţia EFECTIVĂ/NOMINALĂ la capătul blocului Resetare M144	X, opţiunea 9	X, opţiunea 9
M148 M149	Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC: Resetare M148	X	X
M150	Suprimare mesaj limitator de cursă	– (posibil prin FN 17)	X
M197	Rotunjirea colţurilor	X	–
M200 -M204	Funcţii de tăiere cu laser	–	X

Comparaţi: Ciclurile palpatorului în modurile Operare manuală şi Roată de mână electronicăRoată de mână electronică

Ciclu	TNC 640	iTNC 530
Tabel de palpatoare pentru gestionarea palpatoarelor 3-D	X	–
Calibrarea lungimii efective	X	X
Calibrarea razei efective	X	X
Măsurarea unei rotaţii de bază cu ajutorul unei linii	X	X
Setarea originii în orice axă	X	X
Setarea unui colţ ca origine	X	X
Setarea unui centru de cerc ca origine	X	X
Setarea unei linii de centru ca origine	X	X
Măsurarea unei rotaţii de bază cu ajutorul a două găuri/ştifturi cilindrice	X	X
Setarea decalării de origine cu ajutorul a patru găuri/ştifturi cilindrice	X	X
Setarea unui centru de cerc cu ajutorul a trei găuri/ştifturi cilindrice	X	X
Determinaţi şi decalaţi abaterea de la aliniere a unui plan	X	–
Asistarea palpatoarelor mecanice prin captarea manuală a poziţiei curente	Cu taste soft sau fizice	Cu tasta hard
Scrieţi valorile măsurate în tabelul de presetări	X	X
Scrieţi valorile măsurate în tabelul de origini	X	X

Comparaţie: Cicluri ale sistemului de palpare pentru controlul automat al piesei de prelucrat

Ciclu	TNC 640	iTNC 530
0 PLAN DE REFERINTA	X	X
1 DECAL.ORIG.POL.	X	X
2 CALIBRARE TS	–	X
3 MASURARE	X	X
4 MASURARE 3D	X	X
9 CALIBRARE LUNGIME TS	–	X
30 CALIBRARE TT	X	X
31 LUNG SCULA CALIBR.	X	X
32 RAZA SCULA CALIBR	X	X
33 SCULA MASURARE	X	X
400 ROTATIE DE BAZA	X	X
401 ROT CU 2 ORIFICII	X	X
402 ROT CU 2 IMBINARI	X	X
403 ROT IN AXA ROTATIVA	X	X
404 SETARE ROT. DE BAZA	X	X
405 ROT IN AXA C	X	X
408 PCT REF.CENTRU CANAL	X	X
409 PCT REF.CENTRU BORD.	X	X
410 PUNCT ZERO IN DREPT.	X	X
411 PCT 0 IN AFARA DREPT	X	X
412 PUNCT ZERO IN CERC	X	X
413 PUNCT 0 IN AF. CERC.	X	X
414 PUNCT 0 IN AF. COLT.	X	X
415 PUNCT ZERO IN COLT	X	X
416 PUNCT 0 CENTRU CERC	X	X
417 PUNCT ZERO IN AXA TS	X	X
418 PUNCT DE REF 4 GAURI	X	X
419 PUNCT 0 INTR-O AXA	X	X
420 MASURARE UNGHI	X	X
421 MASURARE ORIFICIU	X	X
422 MAS. CERC EXTERIOR	X	X
423 MAS. DREPTUNGHI INT.	X	X
424 MAS. DREPTUNGHI EXT.	X	X
425 MAS. LATIME INT.	X	X
426 MAS. LATIME BORDURA	X	X
427 COORDONATA MASURAT.	X	X
430 MAS. CERC ORIFICIU	X	X

Ciclu	TNC 640	iTNC 530
431 **MASURARE PLAN**	X	X
440 **SCHIMB. AXA MASURARE**	–	X
441 **PALPARE RAPIDA**	Este posibil uneori cu ajutorul tabelului palpatorului	X
450 **SALVARE CINEMATICA**	X, opţiunea 48	X, opţiunea 48
451 **MASURARE CINEMATICA**	X, opţiunea 48	X, opţiunea 48
452 **PRESETARE COMPENSARE**	X, opţiunea 48	X, opţiunea 48
460 **CALIBRARE TS LA BILA**	X	X
461 **CALIBRARE LUNGIME TS**	X	X
462 **CALIBRARE TS IN INEL**	X	X
463 **CALIBRARE TS LA DORNUL DE CALIB.**	X	X
480 **CALIBRARE TT**	X	X
481 **LUNG SCULA CALIBR.**	X	X
482 **RAZA SCULA CALIBR**	X	X
483 **SCULA MASURARE**	X	X
484 **CALIBRARE IR TT**	X	X
600 **SPACIU DE LUCRU GLOBAL**	X, opţiunea 136	–
601 **SPACIU DE LUCRU LOCAL**	X, opţiunea 136	–

Comparaţie: Diferenţe în programare

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Comutarea modului de funcţionare în timpul editării unui bloc	Permisă	Permisă
Tratarea fişierelor:		
■ Funcţia **Salvare fişier**	■ Disponibilă	■ Disponibilă
■ Funcţia **Salvare fişier ca**	■ Disponibilă	■ Disponibilă
■ Abandon modificări	■ Disponibilă	■ Disponibilă
Gestionarea fişierelor:		
■ Funcţionarea mouse-ului	■ Disponibilă	■ Disponibilă
■ Funcţie de sortare	■ Disponibilă	■ Disponibilă
■ Introducerea de nume	■ Deschide fereastra contextuală **Selectare fişier**	■ Sincronizează cursorul
■ Acceptarea combinaţiilor de taste	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Gestionarea favoritelor	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Configurarea structurii de coloane	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Aranjarea tastelor soft	■ Puţin diferită	■ Puţin diferită
Omiterea funcţiei de bloc	Disponibilă	Disponibilă

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Selectarea unei scule din tabel	Selectarea prin meniul de ecran împărţit	Selecţie într-o fereastră contextuală
Programarea funcţiilor speciale cu tasta **SPEC FCT**	Apăsarea tastei deschide un rând de taste soft ca submeniu. Pentru a ieşi din submeniu, apăsaţi tasta **SPEC FCT** din nou; apoi TNC afişează ultimul rând de taste soft active	Apăsarea tastei adaugă rândul de taste soft ca ultimul rând. Pentru a ieşi din meniu, apăsaţi tasta **SPEC FCT** din nou; apoi TNC prezintă ultimul rând de taste soft active
Programarea mişcărilor de apropiere şi îndepărtare cu tasta **APPR DEP**	Apăsarea tastei deschide un rând de taste soft ca submeniu. Pentru a ieşi din submeniu, apăsaţi tasta **APPR DEP** din nou; apoi TNC afişează ultimul rând de taste soft active	Apăsarea tastei adaugă rândul de taste soft ca ultimul rând. Pentru a ieşi din meniu, apăsaţi tasta **APPR DEP** din nou; apoi TNC afişează ultimul rând de taste soft active
Apăsarea tastei hard **END** în timp ce meniurile **CYCLE DEF** şi **TOUCH PROBE** sunt active	Încheie procesul de editare şi apelează managerul de fişiere	Iese din meniul respectiv
Apelarea managerului de fişiere în timp ce meniurile **CYCLE DEF** şi **TOUCH PROBE** sunt active	Încheie procesul de editare şi apelează managerul de fişiere. Rândul de taste soft respectiv rămâne selectat în cazul în care managerul de fişiere este părăsit	Mesajul de eroare **Tastă nefuncţională**
Apelarea managerului de fişiere în timp ce meniurile **CYCL CALL**, **SPEC FCT**, **PGM CALL** şi **APPR/DEP** sunt active	Încheie procesul de editare şi apelează managerul de fişiere. Rândul de taste soft respectiv rămâne selectat în cazul în care managerul de fişiere este părăsit	Încheie procesul de editare şi apelează managerul de fişiere. Rândul de taste soft de bază rămâne selectat în cazul în care managerul de fişiere este părăsit

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Tabelul de origini:		
■ Funcţie de sortare după valorile din cadrul unei axe	■ Disponibilă	■ Indisponibil
■ Resetarea tabelului	■ Disponibilă	■ Indisponibil
■ Ascunderea axelor care nu sunt prezente	■ Disponibilă	■ Disponibilă
■ Comutarea vizualizării listă/ formular	■ Comutare cu tasta pentru ecran împărţit	■ Comutare cu tasta soft de comutare
■ Introducerea unei linii	■ Permisă oriunde, renumerotare posibilă la cerere. Linia goală este introdusă, trebuie să fie completată manual cu zerouri	■ Permisă doar la sfârşitul tabelului. Este introdusă o linie cu valoarea 0 în toate coloanele
■ Transferul valorilor poziţiei actuale din axa individuală în tabelul de origini cu ajutorul tastelor	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Transferul valorilor poziţiei actuale din toate axele active în tabelul de origini cu ajutorul tastelor	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Capturarea ultimelor poziţii măsurate de TS cu ajutorul tastelor	■ Indisponibil	■ Disponibilă
Programarea conturului liber FK:		
■ Programarea axelor paralele	■ Cu coordonatele X/Y, independent de tipul de maşină, comutare cu **FUNCTION PARAXMODE**	■ În funcţie de maşină, cu axele paralele existente
■ Corecţia automată a referinţelor relative	■ Referinţele relative din subprogramele de contur nu sunt corectate automat	■ Toate referinţele relative sunt corectate automat

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Tratarea mesajelor de eroare:		
■ Asistenţă cu mesaje de eroare	■ Apelare cu tasta **ERR**	■ Apelare cu tasta **HELP**
■ Comutarea modului de operare în timp ce meniul de asistenţă este activ	■ Meniul de asistenţă este închis când este schimbat modul de operare	■ Schimbarea modului de operare nu este permisă (tasta nu funcţionează)
■ Selectarea modului de operare în fundal în timp ce meniul de asistenţă este activ	■ Meniul de asistenţă este închis când se utilizează F12 pentru comutare	■ Meniul de asistenţă rămâne deschis când se utilizează F12 pentru comutare
■ Mesaje de eroare identice	■ Sunt colectate într-o listă	■ Sunt afişate o singură dată
■ Confirmarea mesajelor de eroare	■ Fiecare mesaj de eroare (chiar dacă este afişat de mai multe ori) trebuie să fie confirmat, funcţia **Şterge tot** este disponibilă	■ Mesajul de eroare trebuie confirmat o singură dată
■ Accesul la funcţiile de protocol	■ Sunt disponibile jurnale şi funcţii puternice de filtrare (erori, introduceri de la tastatură)	■ Este disponibil jurnalul complet fără funcţii de filtrare
■ Salvarea fişierelor de service	■ Disponibilă. Niciun fişier de service nu este creat când sistemul se blochează	■ Disponibilă. Un fişier de service este creat automat când sistemul se blochează

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Funcţie de căutare:		
■ Lista de cuvinte căutate recent	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Afişarea elementelor blocului activ	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Afişarea listei tuturor blocurilor NC disponibile	■ Indisponibil	■ Disponibilă
Pornirea funcţiei de căutare cu tastele săgeţi sus/jos când este evidenţiat	Funcţionează cu max. 100.000 de blocuri, se poate seta prin configurarea originii	Nicio limitare în ce priveşte lungimea programului
Grafică de programare:		
■ Afişarea la scară a grilei	■ Disponibilă	■ Indisponibil
■ Editarea subprogramelor de contur în cicluri SLII cu **AUTO DRAW ON**	■ Dacă survin mesaje de eroare, cursorul este pe blocul **CYCL CALL** din programul principal	■ Dacă survin mesaje de eroare, cursorul este pe blocul care produce eroarea din subprogramul de contur
■ Deplasarea ferestrei de zoom	■ Funcţia de repetare nu este disponibilă	■ Funcţia de repetare este disponibilă
Programarea axelor secundare:		
■ Sintaxă **FUNCTION PARAXCOMP**: Definirea comportamentului de afişare şi a traseelor avansului transversal	■ Disponibilă	■ Indisponibil
■ Sintaxă **FUNCTION PARAXMODE**: Definirea atribuirii axelor paralele care vor fi traversate	■ Disponibilă	■ Indisponibil
Programarea ciclurilor OEM		
■ Accesul la datele din tabel	■ Prin comenzi **SQL** şi prin funcţiile **FN17**/**FN18** sau **TABREAD**-**TABWRITE**	■ Prin funcţiile **FN17**/**FN18** sau **TABREAD**-**TABWRITE**
■ Accesul la parametrii maşinii	■ Cu funcţia **CFGREAD**	■ Prin funcţiile **FN18**
■ Crearea de cicluri interactive cu **INTEROGARE CICLU**, de ex. cicluri de palpare în modul de operare manuală	■ Disponibilă	■ Indisponibil

Comparaţie: Diferenţe în rularea testului, funcţionalitate

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Rularea testului până la blocul N	Funcţie indisponibilă	Funcţie disponibilă
Introducerea unui program cu tasta **GOTO**	Funcţia este posibilă numai dacă tasta soft **PORNIRE UNIC** nu a fost apăsată	Funcţia este posibilă şi după **PORNIRE UNIC**
Calcularea duratei de prelucrare	De fiecare dată când se repetă simularea prin apăsarea tastei soft START, timpul de prelucrare este totalizat	De fiecare dată când se repetă simularea prin apăsarea tastei soft START, calcularea duratei începe de la 0
Bloc unic	În cazul ciclurilor cu modele de puncte şi modele **CYCL CALL PAT**, sistemul de control se opreşte după fiecare punct	Ciclurile cu modele de puncte şi **CYCL CALL PAT** sunt procesate de către sistemul de control ca un singur bloc

Comparaţie: Diferenţe în rularea testului, operare

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Dispunerea rândurilor de taste soft şi a tastelor soft în cadrul rândurilor	Dispunerea rândurilor de taste soft şi a tastelor soft variază în funcţie de configuraţia ecranului activ.	
Funcţia zoom	Fiecare plan de secţiune poate fi selectat cu ajutorul tastelor soft individuale	Planul de secţiune poate fi selectat prin intermediul a trei taste soft de comutare
Funcţii auxiliare M specifice maşinii	Conduc la mesaje de eroare dacă nu sunt integrate în PLC	Sunt ignorate în cursul rulării testului
Afişarea/Editarea tabelului de scule	Funcţie disponibilă prin tasta soft	Funcţie indisponibilă
Vizualizare 3-D: Afişarea transparentă a piesei de prelucrat	Disponibilă	Funcţie indisponibilă
Vizualizare 3-D: Afişarea transparentă a piesei de prelucrat	Disponibilă	Funcţie indisponibilă
Vizualizare 3-D: Afişare cale sculă	Disponibilă	Funcţie indisponibilă
Calitate reglabilă a modelului	Disponibilă	Funcţie indisponibilă

Comparaţie: Diferenţe în operarea manuală, funcţionalitate

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Funcţie de incrementare pas cu pas	Incrementarea pas cu pas poate fi definită separat pentru axele liniare şi rotative	Incrementarea pas cu pas se aplică atât pentru axele liniare, cât şi pentru cele rotative
Tabel de presetări	Transformarea de bază (translaţie şi rotaţie) a sistemului mesei maşinii la sistemul piesei de prelucrat prin coloanele **X**, **Y** şi **Z** precum şi unghiurile spaţiale **SPA**, **SPB** şi **SPC**. În plus, coloanele **X_OFFS** – **W_OFFS** pot fi utilizate pentru a defini decalarea fiecărei axe. Funcţia de decalare a axelor poate fi configurată.	Transformarea de bază (translaţia) a sistemului mesei maşinii la sistemul piesei de prelucrat prin coloanele **X**, **Y** şi **Z**, precum şi o rotaţie de bază **ROT** în planul de lucru (rotaţie). În plus, coloanele **A**-**W** pot fi utilizate pentru a defini originile din axele rotative şi paralele.
Comportament la setarea originilor	Presetarea într-o axă de rotaţie are acelaşi efect ca o decalare a axei. Decalarea este, de asemenea, eficientă pentru calcule cinematice şi pentru înclinarea planului de lucru. Parametrul maşinii **presetToAlignAxis** (nr. 300203) este utilizat pentru a defini dacă decalarea axei trebuie să fie luată în considerare la nivel intern după setarea originii. Independent de aceasta, o decalare a axei are întotdeauna următoarele efecte: ■ O decalare a axei influenţează întotdeauna afişarea poziţiei nominale a axei afectate (decalarea axei se scade din valoarea curentă a axei). ■ Dacă o coordonată a axei rotative este programată într-un bloc bloc de linii drepte, decalarea axei se adaugă la coordonata programată.	Decalajele axelor rotative definite de parametrii maşinii nu influenţează poziţiile axei care au fost definite în funcţia Înclinare plan de lucru. Bitul 3 al MP7500 defineşte dacă poziţia curentă a axei rotative faţă de originea maşinii este luată în considerare sau dacă este presupusă o poziţie de 0° pentru prima axă rotativă (de obicei axa C).
Tratarea tabelului de presetări:		
■ Tabele de presetări care depind de intervalul avansului transversal	■ Indisponibil	■ Disponibilă
Definirea limitării vitezei de avans	Limitarea vitezei de avans poate fi definită separat pentru axele liniare şi rotative	O sigură limitare a vitezei de avans poate fi definită pentru axele liniare şi rotative

Comparaţie: Diferenţe în operarea manuală, operare

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Capturarea valorilor poziţiei de la palpatoare mecanice	Confirmaţi poziţia curentă cu o tastă soft sau fizică	Capturarea poziţiei efective cu tasta hard
Ieşirea din meniul funcţiilor palpatorului	Prin intermediul tastei soft **END** sau al tastei fizice **END**	Prin intermediul tastei soft **END** sau al tastei fizice **END**

Comparaţie: Diferenţe în rularea programului, operare

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Dispunerea rândurilor de taste soft şi a tastelor soft în cadrul rândurilor	Dispunerea rândurilor de taste soft şi a tastelor soft variază în funcţie de configuraţia activă a ecranului.	
Schimbarea modului de operare după rularea programului a fost întreruptă prin comutarea la modul de operare **Rulare program, bloc unic** şi anulată cu **OPRIRE INTERNĂ**	Atunci când reveniţi la modul de operare **Rul. program, secv. integrală**: mesaj de eroare**Blocul curent nu este selectat**. Utilizaţi blocul pentru a selecta punctul de întrerupere	Comutarea modului de operare este permisă, informaţiile modale sunt salvate, rularea programului poate fi continuată prin apăsarea NC start
GOTO este utilizat pentru a accesa secvenţele FK după ce rularea programului a fost întreruptă în acel moment înainte de comutarea modului de operare	Mesaj de eroare **Programare FK: Poziţie iniţială nedefinită**	GOTO permis
Pornirea la mijlocul programului:		
Comutarea configuraţiei ecranului pentru pornirea la mijlocul programului	Posibilă numai dacă poziţia de pornire a fost deja abordată	Este posibilă în toate stările de operare
Mesaje de eroare	Mesajele de eroare sunt încă active după ce eroarea a fost corectată şi trebuie să fie confirmate separat	Mesajele de eroare sunt uneori confirmate automat după ce eroarea a fost corectată
Modele de puncte într-un singur bloc	În cazul ciclurilor cu modele de puncte şi modele **CYCL CALL PAT**, sistemul de control se opreşte după fiecare punct.	Ciclurile cu modele de puncte şi **CYCL CALL PAT** sunt procesate de către sistemul de control ca un singur bloc

Comparaţie: Diferenţe în rularea programului, mişcări de avans transversal

Atenţie: Verificaţi mişcările de avans transversal!

Programele NC care au fost create cu dispozitivele de control TNC anterioare pot conduce la diferite mişcări de avans transversal sau la mesaje de eroare pe un TNC 640!

Asiguraţi-vă că luaţi măsurile de precauţie necesare când rulaţi programe!

Găsiţi mai jos o listă cu diferenţele cunoscute. Lista nu se presupune a fi completă!

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Avans transversal suprapus cu roata de mână cu **M118**	Eficient în sistemul activ de coordonate (care poate fi, de asemenea, rotit sau înclinat) sau în sistemul de coordonate al maşinii, în funcţie de setarea din meniul 3-D ROT pentru operare manuală	Eficient în sistemul de coordonate al maşinii
Ştergere rotaţie de bază cu **M143**	**M143** şterge valorile din coloanele **SPA**, **SPB** şi **SPC** din tabelul de presetări; reactivarea rândului corespunzător din tabelul de presetări **nu** activează rotaţia de bază ştearsă	**M143nu** şterge valoarea din coloana **ROT** a tabelului de presetări; reactivarea tabelului de presetări corespunzător nu activează rotaţia de bază ştearsă
Scalarea mişcărilor de apropiere/ îndepărtare **(APPR/DEP/RND)**	Factorul de scalare specific axei este permis, raza nu este scalată	Mesaj de eroare
Apropiere/Îndepărtare cu **APPR/DEP**	Mesaj de eroare dacă **R0** este programat pentru **APPR/DEP LN** sau **APPR/DEP CT**	Se presupune că raza sculei este 0 şi direcţia de compensare este **RR**
Apropiere/Îndepărtare cu **APPR/DEP** dacă sunt definite elemente de contur cu lungimea 0	Elementele de contur cu lungimea 0 sunt ignorate. Mişcările de apropiere/îndepărtare sunt calculate pentru primul sau ultimul element de contur valabil	Un mesaj de eroare este emis dacă un element de contur cu lungimea 0 este programat după blocul **APPR** (în raport cu primul punct de contur programat în blocul APPR) Pentru un element de contur cu lungimea 0 înaintea unui bloc **DEP**, TNC nu emite un mesaj de eroare, dar utilizează ultimul element de contur valabil pentru a calcula mişcarea de îndepărtare

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Efectul parametrilor Q	**Q60** - **Q99** (sau **QS60** - **QS99**) sunt întotdeauna locali	**Q60** - **Q99** (sau **QS60** - **QS99**) sunt locali sau globali, în funcţie de MP7251 în programele cu ciclu convertit (.cyc). Apelările imbricate pot provoca probleme
Anularea automată a compensării razei sculei	■ Bloc cu **R0** ■ Bloc **DEP** ■ **END PGM**	■ Bloc cu **R0** ■ Bloc **DEP** ■ **PGM CALL** ■ Programarea ciclului 10 **ROTAŢIE** ■ Selectarea programului
Blocuri NC cu **M91**	Nu se ia în considerare compensarea razei sculei	Se ia în considerare compensarea razei sculei
Comportament cu **M120 LA1**	Niciun efect asupra procesării, deoarece sistemul de control interpretează intern valoarea ca **LA0**	Posibil efect nedorit asupra procesării, deoarece sistemul de control interpretează intern valoarea ca **LA2**
Compensarea formei sculei	Compensarea formei sculei nu este acceptată, deoarece acest tip de programare este considerat a fi programare de valori ale axelor şi ipoteza de bază este că axele nu formează un sistem de coordonate carteziene	Compensarea formei sculei este acceptată
Scanare bloc într-un tabel de puncte	Scula este poziţionată deasupra următoarei poziţii care urmează să fie prelucrată	Scula este poziţionată deasupra ultimei poziţii care a fost complet prelucrată
Bloc **CC** gol (este utilizat polul ultimei poziţii a sculei) în programul NC	Ultimul bloc de poziţionare din planul de lucru trebuie să conţină ambele coordonate ale planului de lucru	Ultimul bloc de poziţionare din planul de lucru nu trebuie să conţină obligatoriu ambele coordonate ale planului de lucru. Poate determina probleme cu blocul **RND** sau **CHF**
Scalarea specifică axei a blocului **RND**	Blocul **RND** este scalat, rezultatul este o elipsă	Mesajul de eroare este emis
Reacţie dacă un element de contur cu lungimea 0 este definit înainte sau după un bloc **RND** sau **CHF**	Mesajul de eroare este emis	Mesajul de eroare este emis dacă un element de contur cu lungimea 0 se află înainte de blocul **RND** sau **CHF** Elementul de contur cu lungimea 0 este ignorat dacă elementul de contur cu lungimea 0 se află după blocul **RND** sau **CHF**

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Programarea cercului cu coordonate polare	Unghiul de rotaţie incremental **IPA** şi direcţia de rotaţie **DR** trebuie să aibă acelaşi semn. În caz contrar, va fi emis un mesaj de eroare	Este utilizat semnul algebric al direcţiei de rotaţie dacă semnul definit pentru **DR** diferă de cel definit pentru **IPA**
Compensarea razei sculei pe arc de cerc sau suprafaţă elicoidală cu lungimea unghiulară = 0	Este generată tranziţia dintre elementele adiacente ale arcului/suprafeţei elicoidale. De asemenea, deplasarea axei sculei se execută chiar înainte de această tranziţie. Dacă elementul este primul sau ultimul element care urmează să fie corectat, elementul următor sau anterior este tratat în acelaşi mod cu primul sau ultimul element care urmează să fie corectat	Linia echidistantă a arcului/ suprafeţei elicoidale este utilizată pentru generarea traseului sculei
Compensarea lungimii sculei în afişarea poziţiei	Valorile **L** şi **DL** din tabelul de scule şi valoarea **DL** din **TOOL CALL** sunt luate în considerare la afişarea poziţiei	Valorile **L** şi **DL** din tabelul de scule sunt luate în considerare la afişarea poziţiei
Mişcarea de avans transversal în arc spaţial	Mesajul de eroare este emis	Fără restricţii
Ciclurile SLII 20 - 24:		
■ Numărul de elemente de contur definibile	■ Max. 16384 de blocuri în maxim 12 de subcontururi	■ Max. 8192 de elemente de contur în maxim 12 subcontururi, fără restricţii pentru subcontur
■ Definirea planului de lucru	■ Axa sculei din blocul **TOOL CALL** defineşte planul de lucru	■ Axele primului bloc de poziţionare din primul subcontur definesc planul de lucru
■ Poziţie la sfârşitul ciclului SL	■ Cu parametrul **posAfterContPocket** (nr. 201007), puteţi defini dacă poziţia finală este deasupra ultimei poziţii programate sau dacă scula se deplasează numai la înălţimea de degajare	■ Cu MP7420 puteţi defini dacă poziţia finală este deasupra ultimei poziţii programate sau dacă scula se deplasează numai la înălţimea de degajare

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Ciclurile SLII 20 - 24:		
■ Tratarea insulelor care nu sunt cuprinse în buzunare	■ Nu pot fi definite cu formula complexă de contur	■ Definiţia restricţionată în formula complexă de contur este posibilă
■ Setarea operaţiilor pentru ciclurile SL cu formule complexe de contur	■ Operaţia de setare reală este posibilă	■ Restricţii la operaţia de setare reală
■ Compensarea razei este activă în timpul **CYCL CALL**	■ Mesajul de eroare este emis	■ Compensarea razei este anulată, programul este executat
■ Blocurile de poziţionare paraxială în subprogramul de contur	■ Mesajul de eroare este emis	■ Programul este executat
■ Funcţii auxiliare **M** în subprogramul de contur	■ Mesajul de eroare este emis	■ Funcţiile M sunt ignorate
■ **M110** (reducerea vitezei de avans pentru colţul interior)	■ Funcţia nu este compatibilă cu ciclurile SL	■ Funcţia este compatibilă şi cu ciclurile SL
Prelucrarea suprafeţelor cilindrice în general:		
■ Definire contur	■ Cu coordonatele X/Y, independent de tipul de maşină	■ În funcţie de maşină, cu axele rotative existente
■ Definirea decalajului pe suprafaţa cilindrică	■ Cu decalarea de origine pe X/Y, independent de tipul de maşină	■ Decalarea de origine în funcţie de maşină pe axele de rotaţie
■ Definirea decalajului pentru rotaţia de bază	■ Funcţie disponibilă	■ Funcţie indisponibilă
■ Programarea cercului cu C/CC	■ Funcţie disponibilă	■ Funcţie indisponibilă
■ Blocuri **APPR/DEP** în definiţia conturului	■ Funcţie indisponibilă	■ Funcţie disponibilă
Prelucrarea suprafeţei cilindrice cu ciclul 28:		
■ Degroşarea completă a canalului	■ Funcţie disponibilă	■ Funcţie indisponibilă
■ Toleranţă definibilă	■ Funcţie disponibilă	■ Funcţie disponibilă
Prelucrarea suprafeţei cilindrice cu ciclul 29	Pătrunderea directă în conturul bordurii	Apropierea circulară de conturul bordurii
Ciclurile 25x pentru buzunare, ştifturi şi canale:		
■ Mişcări de pătrundere	În intervalele limitate (condiţiile geometrice ale sculei/conturului), mesajele de eroare sunt declanşate dacă mişcările de pătrundere conduc la comportament excesiv/critic	În intervalele limitate (condiţiile geometrice ale sculei/conturului), pătrunderea verticală este utilizată dacă este necesar

19.5 Funcţiile comparate ale TNC 640 şi ale iTNC 530

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Funcţia PLAN:		
■ **TABLE ROT/COORD ROT** nedefinite	■ Este utilizată setarea configurată	■ Este utilizat **COORD ROT**
■ Maşina este configurată pentru unghiul axei	■ Pot fi utilizate toate funcţiile **PLAN**	■ Este executat numai **PLAN AXIAL**
■ Programarea unui unghi spaţial incremental conform **PLAN AXIAL**	■ Mesajul de eroare este emis	■ Unghiul spaţial incremental este interpretat ca valoare absolută
■ Programarea unui unghi axial incremental conform **PLAN SPAŢIAL**, dacă maşina este configurată pentru unghi spaţial	■ Mesajul de eroare este emis	■ Unghiul axial incremental este interpretat ca valoare absolută
■ Programarea funcţiilor **PLAN** cu ciclul 8 **OGLINDIRE IMAGINE** activ**IMAGINE OGLINDA**	■ Oglindirea nu influenţează înclinarea cu **PLAN AXIAL** şi ciclul **19**	■ Funcţia este disponibilă împreună cu toate funcţiile de **PLAN**
■ Programarea funcţiilor **TCPM AXIS SPAT** cu ciclul activ 8 **IMAGINE OGLINDA**	■ Mesajul de eroare este emis	■ Funcţie disponibilă
Funcţii speciale pentru programarea ciclurilor:		
■ FN17	■ Funcţie disponibilă, detaliile sunt diferite	■ Funcţie disponibilă, detaliile sunt diferite
■ FN18	■ Funcţie disponibilă, detaliile sunt diferite	■ Funcţie disponibilă, detaliile sunt diferite
Compensarea lungimii sculei în afişarea poziţiei	Valorile de lungime a sculei **L** şi **DL** din tabelul de scule sunt luate în considerare în afişarea poziţiei, de la **TOOL CALL**, în funcţie de parametrul **progToolCallDL** (nr. 124501) al maşinii	Intrările pentru lungimea sculei **L** şi **DL** din tabelul de scule sunt luate în calcul la afişarea poziţiei

Comparaţie: Diferenţe în operarea MDI

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Executarea de secvenţe conectate	Funcţie disponibilă parţial	Funcţie disponibilă
Salvarea de funcţii valabile modal	Funcţie disponibilă parţial	Funcţie disponibilă

Comparaţie: Diferenţe la staţia de programare

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Versiune demonstrativă	Programele cu peste 100 de blocuri NC nu pot fi selectate, este emis un mesaj de eroare	Programele pot fi selectate, sunt afişate max. 100 de blocuri NC, alte blocuri sunt trunchiate la afişare
Versiune demonstrativă	Dacă gruparea cu PGM CALL conduce la mai mult de 100 de blocuri NC, nu există nicio afişare grafică de testare; nu este emis un mesaj de eroare	Programele grupate pot fi simulate
Copierea programelor NC	Copierea în şi din directorul **TNC:** este posibilă cu Windows Explorer	Pentru copiere trebuie să fie utilizat TNCremo sau managerul de fişiere al staţiei de programare
Schimbarea rândului de taste soft orizontal	Dacă faceţi clic pe bara de taste soft, rândul de taste soft se deplasează la dreapta sau la stânga	Dacă faceţi clic pe orice bară de taste soft, rândul de taste soft respectiv este activat

19.6 Prezentare generală a funcţiei DIN/ISO

Prezentarea generală a funcţiei DIN/ISO TNC 640

Funcţii M	
M00 M01 M02	OPRIRE execuţie program/OPRIRE broşă/OPRIRE lichid de răcire OPRIRE program opţional/OPRIRE broşă/OPRIRE lichid de răcire OPRIRE execuţie program/OPRIRE broşă/OPRIRE lichid de răcire/ŞTERGERE afişaj de stare (în funcţie de parametrul maşinii)/Salt de revenire la blocul 1
M03 M04 M05	Broşă PORNITĂ în sens orar Broşă PORNITĂ în sens antiorar OPRIRE broşă
M06	Schimbare sculă/OPRIRE rulare program (în funcţie de parametrul maşinii)/OPRIRE broşă
M08 M09	Agent de răcire pornit Agent de răcire oprit
M13 M14	Broşă PORNITĂ în sens orar /agent de răcire PORNIT Broşă PORNITĂ în sens antiorar/agent de răcire pornit
M30	Aceeaşi funcţie cu M02
M89	Funcţie auxiliară vacantă sau apelare de ciclu, valabil modal (în funcţie de MP-uri)
M99	Apelare ciclu pe blocuri
M91 M92	În blocul de poziţionare: Coordonatele sunt referite în raport cu originea maşinii În blocul de poziţionare: Coordonatele sunt referite în raport cu poziţia definită de constructorul maşinii-unelte, precum poziţia de schimbare a sculei
M94	Reduce valoarea afişată a axei rotative sub 360°
M97 M98	Paşi mici la prelucrarea conturului Prelucrează complet contururile deschise
M109 M110 M111	viteză constantă de conturare la muchia de aşchiere (creştere şi reducere a vitezei de avans) Viteză constantă de conturare la muchia de aşchiere (numai reducere a vitezei de avans) Resetare M109/M110
M116 M117	Viteză de avans pentru axe angulare în mm/min Resetare M116
M118	Suprapunere poziţionare roată de mână în timpul rulării programului
M120	Precalcularea conturului cu compensarea razei (ANTICIPARE)
M126 M127	Parcurgere traseu mai scurt al axelor rotative: Resetare M126
M128 M129	Menţinerea poziţiei vârfului sculei la poziţionarea cu axe înclinate (TCPM) Resetare M128
M130	În blocul de poziţionare: Punctele sunt referite în sistemul de coordonate neînclinat
M140	Retragere din contur în direcţia axei sculei
M141	Suprimare monitorizare palpator
M143	Ştergere rotaţie de bază
M148 M149	Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC: Resetare M148

Funcţii G

Mişcările sculei	
G00	Interpolare în linie dreaptă, carteziană, avans transversal rapid
G01	Interpolare în linie dreaptă, carteziană
G02	Interpolare circulară, carteziană, sens orar
G03	Interpolare circulară, carteziană, sens antiorar
G05	Interpolare circulară, carteziană, fără specificaţia direcţiei de rotaţie
G06	Interpolare circulară, carteziană, conexiune tangenţială pe contur
G07*	Bloc de poziţionare paraxială
G10	Interpolare în linie dreaptă, polară, avans transversal rapid
G11	Interpolare în linie dreaptă, polară
G12	Interpolare circulară, polară, sens orar
G13	Interpolare circulară, carteziană, sens antiorar
G15	Interpolare circulară, polară, fără specificaţia direcţiei de rotaţie
G16	Interpolare circulară, polară, conexiune tangenţială pe contur
Şanfren/Rotunjire/Apropiere de contur/Depărtare de contur	
G24*	Şanfren cu lungimea marginii şanfrenului R
G25*	Rotunjirea colţului de rază R
G26*	Apropiere tangenţială de un contur cu razaR
G27*	Ieşirea tangenţială de pe un contur cu raza R
Definire sculă	
G99*	Cu numărul sculei T, lungimea L şi raza R
Compensarea razei sculei	
G40	Fără compensarea razei sculei
G41	Compensare traseu sculă, în stânga conturului
G42	Compensare traseu sculă, în dreapta conturului
G43	Compensare paraxială pentru G07, extensie
G44	Compensare paraxială pentru G07, scurtare
Definire formular piesă brută pentru grafice	
G30	(G17/G18/G19) Punct minim
G31	(G90/G91) Punct maxim
Cicluri de găurire, filetare şi frezare filet	
G240	Centrare
G200	Găurire
G201	Alezare de orificii
G202	Perforare
G203	Găurire universală
G204	Alezare înapoi
G205	Ciocănire universală
G206	Filetare cu tarod flotant
G207	Filetare rigidă
G208	Frezare cu alezare
G209	Filetare cu fărâmiţare de aşchii
G241	Găurire adâncă cu o singură canelură

Funcţii G

Cicluri de găurire, filetare şi frezare filet	
G262	Frezare filet
G263	Frezare/Zencuire filet
G264	Gpurire/Frezare filet
G265	Găurire/Frezare filet elicoidal
G267	Frezare filet exterior
Cicluri pentru frezare buzunare, prezoane şi canale	
G251	Buzunar dreptunghiular (complet)
G252	Buzunar circular (complet)
G253	Canal (complet)
G254	Canal circular (complet)
G256	Prezon dreptunghiular
G257	Prezon circular
Ciclurile pentru crearea modelelor de puncte	
G220	Modele de puncte circulare
G221	Modele de puncte liniare
Cicluri SL, grupul 2	
G37	Contur, definirea numerelor de subprogram de subcontur
G120	Definire date contur (valabil pentru G121 - G124)
G121	Găurire pilot
G122	Degroşare paralelă la contur (degroşare)
G123	Finisare în profunzime
G124	Finisare laterală
G275	Canal contur trohoidal
G125	Urmă contur (prelucrează contururile deschise)
G127	Suprafaţă cilindrică
G128	Frezare canale pe suprafaţă cilindrică
Transformarea coordonatelor	
G53	Decalare de punct zero de la tabele de punct zero
G54	Decalare de origine în program
G28	Oglindire pe contur
G73	Rotirea sistemului de coordonate
G72	Factor de scalare, reducerea/mărirea conturului
G80	Înclinarea planului de lucru
G247	Setarea originii
Ciclurile pentru frezarea multi-trecere	
G230	Verificarea suprafeţelor plane
G231	Verificarea tuturor suprafeţelor înclinate
G232	Frezare frontală
G233	Frezare frontală, funcţie nouă
*) Funcţie nemodală	
Ciclurile palpatorului pentru măsurarea nealinierii piesei	
G400	Rotaţie de bază din două puncte
G401	Rotaţie de bază din două găuri
G402	Rotaţie de bază din două prezoane
G403	Compensarea unei rotaţii de bază prin intermediul unei axe rotative
G404	Setarea unei rotaţii de bază
G405	Compensarea nealinierii în raport cu axa C

Funcţii G

Cicluri ale palpatorului pentru setarea originii	
G408	Origine centru canal
G409	Origine centru bordură
G410	Origine din interiorul dreptunghiului
G411	Origine din exteriorul dreptunghiului
G412	Origine din interiorul cercului
G413	Origine din exteriorul cercului
G414	Origine din colţul extern
G415	Origine din colţul intern
G416	Origine în centrul cercului
G417	Origine pe axa palpatorului
G418	Origine în centrul a 4 găuri
G419	Origine în orice axă
Ciclurile palpatorului pentru măsurarea piesei de prelucrat	
G55	Măsurarea oricăror coordonate
G420	Măsurarea oricărui unghi
G421	Măsurarea alezajului
G422	Măsurarea prezonului circular
G423	Măsurarea buzunarului dreptunghiular
G424	Măsurarea prezonului dreptunghiular
G425	Măsurarea canalului
G426	Măsurarea lăţimii bordurii
G427	Măsurarea oricăror coordonate
G430	Măsurarea centrului cercului
G431	Măsurarea oricărui plan
Ciclurile palpatorului pentru măsurarea sculei	
G480	Calibraarea TT
G481	Măsurarea lungimii sculei
G482	Măsurarea razei sculei
G483	Măsurarea lungimii şi a razei sculei
Cicluri speciale	
G04*	Temporizare cu F secunde
G36	Orientare broşă
G39*	Apelare program
G62	Abaterea de toleranţă pentru frezarea rapidă pe contur
G440	Măsurarea deplasării unei axe
G441	Palpare rapidă
Definire plan de prelucrare	
G17	Plan X/Y, axa sculei Z
G18	Plan Z/X, axa sculei Y
G19	Plan Y/Z, axa sculei X
G20	Axa sculei IV
Dimensiuni	
G90	Dimensiuni absolute
G91	Dimensiuni incrementale
Unitate de măsură	
G70	Unitate de măsură: inch (setată la începutul programului)
G71	Unitate de măsură: milimetru (setată la începutul programului)

Funcţii G

Alte funcţii G	
G29	Valoarea nominală a ultimei poziţii ca pol (centrul cercului)
G38	OPRIRE execuţie program
G51*	Preselecţie sculă (cu fişier sculă centrală)
G79*	Apel ciclu
G98*	Setarea numărului etichetei

*) Funcţie nemodală

Adrese	
%	Pornire program
%	Apelare program
#	Număr origine cu G53
A	Rotaţie în jurul axei X
B	Rotaţie în jurul axei Y
C	Rotaţie în jurul axei Z
D	Definiţii parametru Q
DL	Lungime de compensare uzură cu T
DR	Rază de compensare uzură cu T
E	Toleranţă cu M112 şi M124
F	Viteză de avans
F	Temporizare cu G04
F	Factor de scalare cu G72
F	Reducere factor F cu M103
G	Funcţii G
H	Unghi polar
H	Unghi de rotaţie cu G73
H	Unghi limită cu M112
I	Coordonata X a centrului cercului sau polului
J	Coordonata Y a centrului cercului sau polului
K	Coordonata Z a centrului cercului sau polului
L	Setarea unui număr de etichetă cu G98
L	Saltul la un număr de etichetă
L	Lungime sculă cu G99
M	Funcţii M
N	Număr bloc
P	Parametru de ciclu în ciclurile de prelucrare
P	Valoare sau parametru Q în definiţia parametrului Q
Q	Parametru Q
R	Rază coordonate polare
R	Raza cercului cu G02/G03/G05
R	Rază de rotunjire cu G25/G26/G27
R	Raza sculei cu G99
S	Viteză broşă
S	Orientarea broşei cu G36

Adrese

T T T	Definiţia sculei cu G99 Apel sculă Scula următoare cu G51
U V W	Axă paralelă cu axa X Axă paralelă cu axa Y Axă paralelă cu axa Z
X Y Z	Axa X Axa Y Axa Z
*	Sfârşit de bloc

Cicluri de contur

Secvenţa paşilor de program pentru prelucrarea cu mai multe scule	
Listă programe subcontur	G37 P01 ...
Definire date de contur	G120 Q1 ...
Găurire definire/apel Ciclu contur: Găurire pilot Apel ciclu	G121 Q10 ...
Freză degroşare definire/apel Ciclu contur: Găurire pilot Apel ciclu	G122 Q10 ...
Freză finisare definire/apel Ciclu contur: Finisare în profunzime Apel ciclu	G123 Q11 ...
Freză finisare definire/apel Ciclu contur: Finisare laterală Apel ciclu	G124 Q11 ...
Sfârşit program principal, revenire	**M02**
Subprograme de contur	G98 ... G98 L0

Compensarea razei în subprogramele de contur

Contur	**Secvenţă de programare a elementelor de contur**	**Compensare rază**
Intern (buzunar)	În sensul acelor de ceasornic (CW) În sens invers acelor de ceasornic (CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
Extern (insulă)	În sens orar (CW) În sens antiorar (CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

Transformarea coordonatelor

Transformarea coordonatelor	Activare	Anulare
Decalare origine	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Imagine în oglindă	G28 X	G28
Rotaţie	G73 H+45	G73 H+0
Factor de scalare	G72 F 0,8	G72 F1
Plan de lucru	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Plan de lucru	PLAN ...	RESETARE PLAN

Definiţii parametru Q

D	Funcţie
00	Asignare
01	Adăugare
02	Scădere
03	Înmulţire
04	Împărţire
05	Radical
06	Sinus
07	Cosinus
08	Rădăcină din suma pătratelor c = $\sqrt{(a^2+b^2)}$
09	Dacă sunt egale, salt la numărul etichetei
10	Dacă nu sunt egale, salt la numărul etichetei
11	Dacă este mai mare, salt la numărul etichetei
12	Dacă este mai mic, salt la numărul etichetei
13	Unghi (unghi din c sin a şi c cos a)
14	Număr eroare
15	Tipărire
19	Asignare PLC

Index

A

ACC ... 407
Acces extern ... 607
Accesorii ... 97
Adăugarea comentariilor .. 146, 148
Administrare sculă
  Tipuri de scule ... 206
AFC ... 394
Afişaj de stare ... 80
  General ... 80
  Suplimentar ... 82
Afişarea datelor pe ecran ... 318
Afişarea fişierelor HTML ... 134
Afişarea fişierelor internet ... 134
Alinierea axei sculei ... 446
Apelarea administrării sculelor. 202
Apelare de program
  Orice program dorit ca subprogram ... 285
Apropiere de contur ... 217
Arhivă ZIP ... 135
Asistenţă pentru mesajele de eroare ... 160
Asistenţă raportată la context ... 165
Aşchiere de învăţare ... 398
Avans transversal rapid ... 174
Axa virtuală a sculei ... 372
Axă rotativă
  Parcurgere traseu mai scurt: M126 ... 449
  Reducerea afişării M94 ... 450
Axe înclinate ... 451
Axe principale ... 101, 101
Axe rotative ... 448
Axe suplimentare ... 101, 101
Axe suplimentare pentru axele rotative ... 448

B

Backup de date ... 118
Bloc ... 113
  Ştergere ... 113

C

Calculator ... 150
Calcule cu paranteze ... 330
Calculul cercurilor ... 306
Cale ... 119
Camera ... 558
Canelare şi degajare ... 481
Capturarea poziţiei reale ... 111
Caracter de verificare a blocurilor ... 617
Centrul cercului ... 232
Cerc ... 234, 236, 242
Cerc complet ... 233
Cicluri de palpare
  Modul de operare Manual ... 523
Ciclurile palpatorului
  Cicluri de ... 523
Citirea parametrilor maşinii ... 342
Colţuri de contururi deschise M98 ... 365
Colţuri rotunjite ... 231
Comparaţie ... 663
Compensarea 3-D
  Frezarea periferică ... 456
Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat
  Prin măsurarea a două puncte pe o suprafaţă plană ... 538
Compensarea razei ... 198
  Colţuri exterioare, colţuri interioare ... 200
  Introducere ... 199
Compensarea sculei ... 197
  Lungime ... 197
  Rază ... 198
Comportamentul după primirea ETX ... 618
Condiţia rândului RTS ... 617
Conectarea/deconectarea dispozitivelor USB ... 142
Conexiune de reţea ... 141
Configurarea ecranului ... 75
Configuraţia ecranului vizualizatorului CAD şi al convertorului DXF ... 260
Configuraţii de pini de conector pentru interfeţe de date ... 648
Controlul vibraţiilor ... 407
Contururi de traseu ... 228
  Coordonate carteziene ... 228
    Cerc cu conexiune tangenţială ... 236
    Linie dreaptă ... 229
    Prezentare generală ... 228
    Traseu circular cu rază definită ... 234
    Traseu circular în jurul centrului cercului CC ... 233
  Coordonate polare ... 240
    Linie dreaptă ... 241
    Prezentare generală ... 240
    Traseu circular cu conexiune tangenţială ... 242
    Traseu circular în jurul polului CC ... 242
Convertor DXF
  Setarea unei origini ... 267
Convertorul DXF ... 262
  Selectarea poziţiilor găurilor
    Pictogramă ... 276
Coordonate polare ... 102
  Noţiuni fundamentale ... 102
  Programare ... 240
Copierea secţiunilor de program ... 114, 114

D

D14: Afişarea mesajelor de eroare ... 311
D18: Citire date de sistem ... 319
D19: Transferare valori la PLC. 328
D20: Sincronizarea NC şi PLC. 328
D26: TABOPEN: Deschiderea unui tabel liber definibil ... 417
D27: TABWRITE: Scriere într-un tabel liber definibil ... 417
D28: TABREAD: Citire dintr-un tabel liber definibil ... 418
D29: Transferare valori la PLC. 329
D37 EXPORT ... 329
Datele sculei ... 176
  Apelare ... 190
  Iniţiere ... 184
  Introducere în program ... 177
  Introducere în tabel ... 178
  Valori delta ... 177
Datele sculelor
  Export ... 208
Date sculă
  Import ... 208
DCM ... 383
Definirea parametrilor Q locali .. 301
Definirea parametrilor Q nonvolatili ... 301
Definirea piesei brute de prelucrat ... 109
Depărtare de contur ... 217
Deplasarea axelor maşinii
  Cu tastele de direcţionare a axelor ... 495
Descărcarea fişierelor de asistenţă ... 170
Deschiderea fişierelor BMP ... 137
Deschiderea fişierelor Excel ... 133
Deschiderea fişierelor GIF ... 137
Deschiderea fişierelor grafice ... 137
Deschiderea fişierelor INI ... 136
Deschiderea fişierelor JPG ... 137
Deschiderea fişierelor PNG ... 137
Deschiderea fişierelor TXT 136, 136
Deschiderea unui fişier video ... 136
Despre acest manual ... 6
Dialog ... 110
Dialog conversaţional ... 110
Director ... 119, 124
  Copiere ... 127
  Creare ... 124
  Ştergere ... 128

Index

Durata de temporizare..... 420, 421

E

Ecran de afişare..... 75

F

Factor de viteză de avans pentru mişcări de pătrundere M103..... 366
Familii de piese..... 302
FCL..... 614
Filtru pentru poziţiile găurilor cu actualizare de date DXF..... 277
Firewall.....
Fişier
  Creare..... 124
Fişier de utilizare a sculei..... 610
Fişiere ASCII..... 410
Fişier text..... 410
  Deschidere şi închidere..... 410
  Funcţii de ştergere..... 411
  Găsirea porţiunilor de text..... 413
FN14: ERROR: Afişarea mesajelor de eroare..... 311
FN16: F-PRINT: Generarea textelor formatate..... 315, 315
FN18: SYSREAD: Citire date de sistem..... 319
FN19: PLC: Transferare valori la PLC..... 328
FN23: DATE CERC: Calculează un cerc din 3 puncte..... 306
FN24: DATE CERC: Calculează un cerc din 4 puncte..... 306
FN27: TABWRITE: Scriere într-un tabel liber definibil..... 417
FN28: TABREAD: Citire dintr-un tabel liber definibil..... 418
FS, Siguranţă funcţională..... 509
Funcţia de căutare..... 115
Funcţia FCL..... 11
Funcţia PLAN..... 425, 426
  Comportament la poziţionare. 441
  Definirea prin puncte..... 436
  Definiţia unghiului axial..... 439
  Definiţia unghiului de proiecţie.... 431
  Definiţia unghiului Euler..... 432
  Definiţia unghiului spaţial..... 429
  Definiţie incrementală..... 438
  Definiţie vector..... 434
  Poziţionare automată..... 441
  Prelucrare cu scula înclinată.. 447
  Resetare..... 428
  Selecţia soluţiilor posibile..... 444
Funcţie MOD..... 604
  Ieşire..... 604
  prezentare generală..... 605
  Selectare..... 604
Funcţii auxiliare..... 358
  introducere..... 358
  Pentru broşă şi lichidul de răcire..... 360
  Pentru comportarea pe traseu 364
  Pentru verificarea rulării programului..... 360
Funcţii auxiliare pentru introducerea coordonatelor..... 361
Funcţii de conturare..... 212
  Elemente fundamentale..... 212
    Prepoziţionare..... 216
Funcţii de conturare
  Noţiuni fundamentale
    Cercuri şi arce de cerc..... 215
Funcţii de unghi..... 305
Funcţiile de dezechilibru..... 470
Funcţii speciale..... 380

G

Generarea formatată a valorilor parametrilor Q..... 315
Gestionar de fişiere..... 119
  Apelare..... 121
  Copierea fişierelor..... 124
  Directoare..... 119
    Copiere..... 127
    Creare..... 124
  Etichetarea fişierelor..... 129
  Fişier
    Creare..... 124
  Prezentare generală a funcţiilor..... 120
  Protejarea unui fişier..... 130
  Redenumirea fişierelor..... 130
  Redenumirea unui fişier..... 129
  Selectarea fişierelor..... 122
  Suprascrierea fişierelor..... 125
  Ştergere fişier..... 128
  Tip de fişier..... 116
  Tip de fişier
    Tipuri de fişiere externe.... 118
  Transfer de date extern..... 140
Gestionarea originii..... 513
Gestionarea portsculelor..... 390
Gestionarea sculelor
  Editare..... 203
Gestionare fişiere..... 116
Gestionare scule..... 201
Gestionarul de ferestre..... 89
Grafică..... 574
  Cu programare..... 156
    Mărirea detaliilor..... 159
  Moduri de afişare..... 576
Grafică de programare..... 249

H

Hard disk..... 116

I

Imagini de referinţă..... 559
Imbricare..... 288
Inserarea şi modificarea blocurilor..... 113
Interfaţă de dată
  Configuraţii pini conector..... 648
Interfaţă de date..... 615
  Configurare..... 615
Interfaţă Ethernet..... 621
  Conectarea şi deconectarea unităţilor de reţea..... 141
  Configurare..... 621
  Introducere..... 621
  Opţiuni de conexiune..... 621
Interpolare elicoidală..... 243
Introducere viteză broşă..... 190
iTNC 530..... 74

Î

Încărcarea configuraţiei maşinii 633
Înclinarea
  Resetare..... 428
Înclinarea fără axele rotative.... 446
Înclinarea planului de lucru.... 425, 426, 552
  Manuală..... 552
Înlocuirea textelor..... 115
Întreruperea prelucrării..... 590
Învăţare..... 111, 229

L

Limitarea avansului transversal 609
Linie dreaptă..... 229, 241
Look ahead..... 369
Lungimea sculei..... 176

M

M91, M92..... 361
Manager de fişiere
  Copiere tabele..... 126
Măsurarea automată a sculei... 181
Măsurarea duratei de prelucrare.... 582
Măsurarea pieselor de prelucrat.... 549
Măsurarea sculei..... 181
Mesaje de eroare..... 160, 160
  Asistenţă pentru..... 160
Mesaje de eroare NC..... 160
Moduri de operare..... 77
Monitorizare
  Coliziune..... 383
Monitorizarea coliziunilor..... 383
Monitorizarea dinamică a coliziunilor..... 383
Monitorizarea palpatorului..... 375
Monitorizarea ruperii sculei..... 406

Monitorizarea sarcinii broşei..... 406
Monitorizarea spaţiului de lucru 583
Monitorizare spaţiu de lucru..... 587
Mutarea axelor maşinii..... 495
Poziţionare pas cu pas..... 496
Mutarea axelor maşinii cu roata de mână..... 497

N

Nivelul conţinutului de caracteristici 11
Noţiuni fundamentale..... 100
Număr de opţiune..... 614
Număr software..... 614
Numărul sculei..... 176
Numele sculei..... 176
Numere de cod..... 614
Numere de versiune..... 614, 633

O

Operaţii de strunjire..... 464
Compensarea razei vârfului sculei..... 480
Datele sculei..... 475
Programarea turaţiei broşei.... 468
Viteză de avans..... 469
Oprire..... 494

P

Palparea unui plan..... 541
palpare manuală..... 523
Palpatoare 3-D
Calibrare..... 531, 531
Panou de control..... 76
Parametrii Q..... 334
Parametrii reziduali QR..... 298
Parametrii tip şir..... 334
Parametrii utilizatorului
Specifici maşinii..... 636
Parametri Q..... 298
Parametri locali QL..... 298
Preasignaţi..... 345
Verificare..... 308
parametrul Q
Transferare valori la PLC..... 328
Parametru Q
Export..... 329
Transferare valori la PLC..... 329
PDF Viewer..... 132
Pornirea..... 492
Pornirea automată a programului.... 600
Pornirea de la mijlocul programului..... 597
După o pană de curent..... 597
Poziţiile piesei de prelucrat..... 103
Poziţionare..... 568
Cu introducerea manuală a datelor..... 568
Cu plan de lucru înclinat..... 455
Cu plan de lucru înclinat..... 363
Prelucrare cu scula înclinată într-un plan înclinat..... 447
Procesarea datelor DXF
Filtru pentru poziţiile găurilor.. 277
Selectarea poziţiilor de prelucrare..... 273
Selectarea poziţiilor găurilor
Selecţie singulară..... 274
Trecere cu mouse-ul..... 275
Selectarea unui contur..... 269
Setarea straturilor..... 266
Setări de bază..... 264
Program..... 105
Deschiderea unui program nou..... 109
Editare..... 112
Organizare..... 105
Structurare..... 149
Programarea FK..... 247, 247
Opţiuni de introducere..... 253
Programarea mişcărilor sculei.. 110
Programarea parametrilor Q.... 298, 334
Calculul cercurilor..... 306
Deciziile dacă-atunci..... 307
Funcţii de unghi..... 305
Funcţii matematice..... 303
Funcţii suplimentare..... 310
Note de programare..... 336, 337
Programarea parametrului Q
Note de programare.... 300, 335, 339, 341
Programare FK
Grafică..... 249
Iniţierea dialogului..... 250
Linii drepte..... 251
Noţiuni fundamentale..... 247
Opţiuni de introducere
Contururi închise..... 254
Date cerc..... 254
Date relative..... 256
Direcţia şi lungimea elementelor de contur..... 253
Puncte auxiliare..... 255
Puncte de final..... 253
Trasee circulare..... 252
Proiecţia în trei plane..... 579

R

Rată transmitere date..... 617
Raza sculei..... 176
Reglajul adaptabil al avansului. 394
Reglajul avansului,..... 394
Reglarea vitezei broşei..... 508
Repetarea unei secţiuni de program..... 283
Retragere..... 594
După întreruperea alimentării cu energie..... 594
Retragerea de la contur..... 373
Revenirea la contur..... 599
Roată de mână..... 497
Roată de mână wireless..... 500
Alocarea suportului roţii de mână..... 630
Configurare..... 630
Date statistice..... 632
Selectarea puterii transmiţătorului. 631
Setarea canalului..... 631
Rotaţia de bază 3-D..... 541
Rotaţie de bază..... 539
Măsurarea în modul Operare manuală..... 539
Rotunjirea colţurilor M197..... 377
Rularea programului..... 588
Executare..... 589
Întrerupere..... 590
Omiterea opţională a blocurilor.... 601
Pornirea de la mijlocul programului..... 597
Reluare după întrerupere..... 593
Rulare de test..... 584
Executare..... 587
Prezentare generală..... 584
Rulare program
Prezentare generală..... 588
Retragere..... 594
rulării testelor
Setarea vitezei..... 575

S

Salvarea fişierelor de service... 164
Schimbarea sculei..... 192
Scrierea valorilor de palpare într-un tabel de origini..... 529
Scrierea valorilor de palpare într-un tabel de presetări..... 530
Scule iniţiate..... 184
Selectarea originii..... 104
Selectarea poziţiilor din DXF.... 273
Selectarea unităţii de măsură... 109
Selectarea unui contur din DXF..... 269
Selectare cinematică..... 610
Selecţia modului de strunjire.... 465
Setarea manuală a originii..... 543
Centrul cercului ca origine..... 545
Colţ ca origine..... 544
Pe orice axă..... 543
Setarea unei linii de centru ca origine..... 548
Setarea originii..... 521

Index

Fără un palpator 3-D..... 521
Setare rată de transfer..... 615
Setare viteză transmitere date. 615
Setări de maşină..... 607
Setări de reţea..... 621
Setări grafice..... 606
Siguranţă funcţională FS..... 509
Simulare grafică..... 581
Afişarea sculei..... 581
Sincronizarea NC şi PLC..... 328
Sincronizarea PLC şi NC..... 328
Sistem de referinţă..... 101, 101
Sistemul de asistenţă..... 165
Software de transfer de date.... 619
SPEC FCT..... 380
Starea fişierului..... 121
Structurarea programelor..... 149
Strunjire înclinată..... 488
Subprogram..... 281
Suprafaţă elicoidală..... 243
Suprapunere poziţionare roată de mână M118..... 371

Ş

Şanfren..... 230

T

Tabel de buzunare..... 187
Tabel de mese mobile
Procesare..... 461
Selectarea şi închiderea..... 461
Tabel de presetări..... 513
Tabel de scule..... 178
editare, ieşire..... 182
Editarea funcţiilor..... 183, 203
Opţiuni de introducere..... 178
Tabele de mese mobile
Transferarea coordonatelor.... 459, 459
Tabelele liber definibile.....
Tabel origini..... 529
Tabel presetări..... 530
Tabel scule
Editarea funcţiilor..... 205
Tabelul de origini
Transferarea rezultatelor testelor.. 529
Tabelul de presetări
Transferarea rezultatelor testelor.. 530
Tabelul mesei mobile..... 458
Aplicaţie..... 458
Test de utilizare a sculei... 194, 194
Timpi de operare..... 613
TNCguide..... 165
TNCremo..... 619
TNCremoNT..... 619
Transfer extern de date..... 140
Transmiterea datelor
Biţi de date..... 616
Biţi oprire..... 616
Caracter de verificare a blocurilor..... 617
Comportament după primirea ETX..... 618
Condiţia rândului RTS..... 617
Handshake..... 617
Paritate..... 616
Protocol..... 616
Server TNCserver..... 618
Sistemul de fişiere..... 617
Traseu circular..... 233, 242
Traversarea marcajelor de referinţă..... 492
Trigonometrie..... 305

U

Utilizarea funcţiilor palpatorului cu palpatoare mecanice sau cu cadrane de măsurare..... 522

V

Valori presetate ale programului.... 381
Variabilele de text..... 334
Vector normal la suprafaţă..... 434
Verificare
Situaţia de configurare..... 558
Verificarea poziţiei axei..... 511
Verificarea situaţiei de configurare.. 558
Vibraţii rezonanţă..... 419
Viteză de avans..... 507
Pe axe rotative, M116..... 448
Reglare..... 508
Viteză de avans în milimetri pe rotaţie a broşei M136..... 367
Viteză fluctuantă a broşei..... 419
Viteză în impulsuri a broşei..... 419
Vizualizare 3D..... 576
Vizualizarea formular..... 416
Vizualizare în plan..... 579
Vizualizatorul CAD..... 261
VSC..... 558

Z

Zonă de protecţie..... 609

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

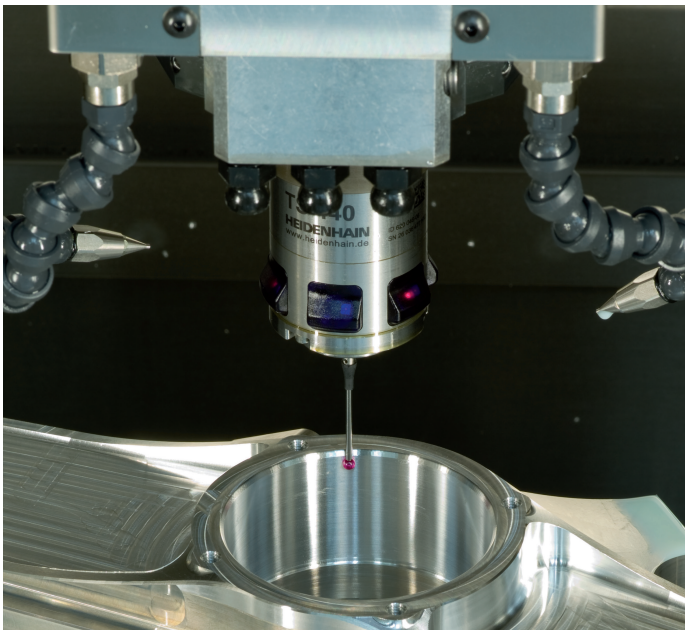
Sondele tactile de la HEIDENHAIN

vă ajută să reduceţi timpul neproductiv şi
să îmbunătăţiţi acurateţea dimensională a pieselor de prelucrat finisate.

Sonde tactile pentru piese de prelucrat

TS 220	Transmisie semnal prin cablu
TS 440, TS 444	Transmisie prin infraroşu
TS 640, TS 740	Transmisie prin infraroşu

- Aliniere piese de prelucrat
- Setarea datelor
- Măsurarea pieselor de prelucrat



Sonde tactile pentru scule

TT 140	Transmisie semnal prin cablu
TT 449	Transmisie prin infraroşu
TL	Sisteme laser fără contact

- Măsurare scule
- Monitorizare uzură
- Detectare defecţiune scule



892909-V3 · Ver03 · SW06 · 12/2015 · Printed in Germany · H