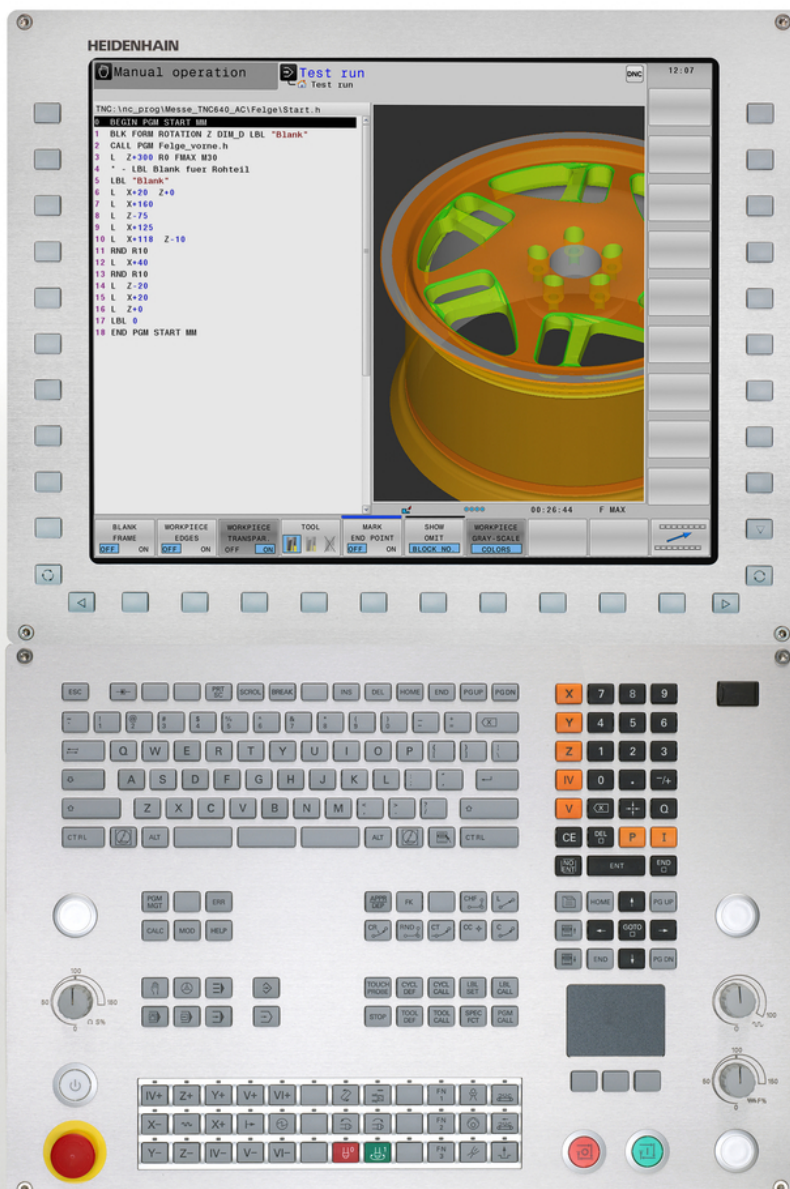




HEIDENHAIN



TNC 640

Brugerhåndbog
Cyklus Programmering

NC-Software

340590-06

340591-06

340595-06

Dansk (da)

2/2016

Grundlæggende

Om denne håndbog

Efterfølgende finder De en liste over de anvisningssymboler der anvendes i denne håndbog



Dette symbol viser, at for den beskrevne funktion skal man være opmærksom på særlige anvisninger



Advarsel! Dette symbol indikerer en potentielt farlig situation, der kan resultere i mindre eller moderate skader, hvis den ikke undgås.



Dette symbol viser, at ved anvendelse af den beskrevne funktion består én eller flere af følgende farer.

- Fare for emne
- Fare for spændejern
- Fare for værktøj
- Fare for maskine
- Fare for bruger



Dette symbol viser, at den beskrevne funktion skal være tilpasset af maskinfabrikanten. Den beskrevne funktion kan derfor virke forskelligt fra maskine til maskine.



Dette symbol viser, at De finder detaljerede beskrivelser af en funktion i en anden brugerhåndbog.

Ønskede ændringer eller har sætternissen været på spil?

Vi anstrenger os for at forbedre vores dokumentation for Dem. De vil hjælpe os ved venligst at sende Deres ændrings ønsker på følgende E-mail-adresse: **tnc-userdoc@heidenhain.de**.

TNC-type, software og funktioner

Denne håndbog beskriver funktioner, som er til rådighed i TNC'er med følgende NC-software-numre.

TNC-type	NC-software-nr.
TNC 640	340590-06
TNC 640 E	340591-06
TNC 640 Programmeringsplads	340595-06

Kendebogstavet E kendetegner eksportudgaven af TNC'en. For exportversionen af TNC gælder følgende begrænsninger:

- Retliniebevægelser simultant indtil 4 akser

Maskinfabrikanten tilpasser omfanget af TNC'ens tilladte ydelser med maskin-parametre på de enkelte maskiner. Derfor er der i denne håndbog også beskrevet funktioner, som ikke er til rådighed i alle TNC'er.

TNC-funktioner, der ikke er til rådighed i alle maskiner, er eksempelvis:

- Værktøjs-opmåling med TT

Sæt Dem venligst i forbindelse med maskinfabrikanten, for at få det faktiske funktionsomfang for Deres maskine.

Mange maskinfabrikanter og HEIDENHAIN tilbyder TNC programmerings-kurser. Deltagelse i et sådant kursus er anbefalelsesværdigt, for intensivt at blive fortrolig med TNC-funktionerne.



Bruger-håndbog:

Alle TNC-funktioner, der ikke står i forbindelse med Cykluser, er beskrevet i bruger-håndbogen for TNC 640. Henvend Dem evt. til TP TEKNIK A/S hvis De har behov for denne bruger-håndbog.

ID Bruger-Håndbog Klartext-Dialog: 892903-xx.

ID Bruger-Håndbog DIN/ISO: 892909-xx.

Software-optioner

TNC 640'en råder over forskellige software-optioner, som kan frigives af maskinfabrikanten. Hver option skal frigives separat og indeholder altid de efterfølgende opførte funktioner:

Ekstra akse (Option #0 til Option #7)

Yderlig akse

Yderligere styringskredse 1 til 8

Avanceret Funktion (Option #8)

Udvidede funktioner gruppe 1

Rundbords-bearbejdning:

- Konturer på afviklingen af en cylinder
- Tilspænding i mm/min

Koordinat-omregning:

Transformerer af bearbejdningsplan

Interpolation:

Cirkel i 3 akser med drejet bearbejdningsplan (rumcirkel)

Avanceret Funktion set 2 (Option #9)

Udvidede funktioner gruppe 2

3D-bearbejdning:

- Særlig rykfri bevægelsesføring
- 3D-værktøjs-korrektur med fladenormal-vektorer
- Ændring af svinghovedstilling med det elektroniske håndhjul under programafviklingen; positionen af værktøjsspidsen forbliver uændret (TCPM = Tool Center Point Management)
- Hold værktøjet vinkelret på konturen
- Værktøjs-radiuskorrektur vinkelret på bevægelses- og værktøjsretning

Interpolation:

Retlinie i 5 akser (export godkendelsespligtig)

HEIDENHAIN DNC (Option #18)

Kommunikation med ekstern PC-anvendelse med COM-komponenter

Display Step (Option #23)

måleskridt

Indlæse finhed:

- Lineær akser indtil 0,01 µm
- Vinkelakser indtil 0,00001°

Dynamic Collision Monitoring – DCM (Option #40)

Dynamisk kollisionsovervågning

- Maskinfabrikanten definerer objekter der skal overvåges
- Advarsel i manuel drift
- Programafbrydelse i automatikdrift
- Overvågning også af 5-akse-bevægelser

DXF Converter (Option #42)

DXF-Konverter

- Understøttet DXF-format: AC1009 (AutoCAD R12)
- Overførsel af kontur og punktmønster
- Komfortabel henføringspunkt-fastlæggelse
- Vælg grafisk konturafsnit fra Klar tekst-Dialog-program

Adaptive Feed Control – AFC (Option #45)

Adaptiv tilspændingsregulering

- Konstatning af den virkelige spindelbelastning med et læresnit
- Definition af grænser, i hvilke den automatiske tilspændingsregulering finder sted
- Fuldautomatisk tilspændingsregulering ved bearbejdning

KinematicsOpt (Option #48)

Optimering af maskinkinematik

- Aktiv kinematik sikre/genfremstille
- Teste aktiv kinematik
- Optimere aktiv kinematik

Mill-Turning (Option #50)

Fræse-/drejedrift

Funktioner:

- Skift mellem fræsedrift / drejedrift
- Konstant snithastighed
- Skærradiuskompensation
- Drejecykler

Extended Tool Management (Option #93)

Udvidet værktøjs-styring

Python-baseret

Advanced Spindle Interpolation (Option #96)

Interpolerende Spindel

Interpolationsdrejning:

- Cyklus 880: Gear snekkefræsning
- Cyklus 291, Interpolationsdreje Kobling
- Cyklus 292, Interpolationsdreje Kontur sletbearbejdning

Spindle Synchronism (Option #131)

Spindelsynkronløb

Synkroløb af fræsespindel og drejespindel

Remote Desktop Manager (Option #133)

Fjernbetjening ekstern computer

- Windows på en separat computer enhed
- Inkorporeres i brugeroverfladen af TNC

Synchronizing Functions (Option #135)

Synkroniseringsfunktion

Realtids-koblingsfunktion (Real Time Coupling - RTC)

Kobling af akser

Visual Setup Control – VSC (Option #136)

Kamera kontrol af opspændings situationen

- Optagelse af opspændings situationen med et HEIDENHAIN-kamerasystem
- Optisk sammenligning mellem aktuel og nominel tilstand af arbejdsrummet

Cross Talk Compensation – CTC (Option #141)

Kompensation af aksekoblinger

- Påvisning af dynamisk betinget positionsafvigelse gennem akseacceleration
- Kompensation af TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)

Position Adaptive Control – PAC (Option #142)

Adaptiv positioneringaregulering

- Tilpasning af Regelparameter i afhængighed af stillingen af aksen i arbejdsrummet
- Tilpasning af Regelparameter i afhængighed af hastigheden eller accelerationen af en akse

Load Adaptive Control – LAC (Option #143)

Adaptiv lastregulering

- Registrerer automatisk emnet masse og friktion kræfter
- Tilpasning af styreparameter i afhængighed af den aktuelle masse af emnet

Active Chatter Control – ACC (Option #145)

Aktiv vibrationsregulering

Fuldautomatisk funktion for vibrationsdæmpning under bearbejdning

Active Vibration Damping – AVD (Option #146)

Aktiv vibrationsdæmpning

Dæmpning af maskin svingninger for at forbedre emneoverfladen

Udviklingsstand (Upgrade-funktioner)

Udover software-optioner bliver væsentlige videreudviklinger af TNC-softwaren styret med upgrade-funktionen, de såkaldte **Feature Content Level** (eng. begreb for udviklingsstand). Funktioner der ligger under FCL, står ikke til rådighed, hvis De til Deres TNC har fået en software-update.



Når De modtager en ny maskine, så står alle upgrade-funktioner til Deres rådighed omkostningsfrit.

Upgrade-funktioner er kendetegnet i håndbogen med **FCL n**, hvor **n** kendetegner det fortløbende nummer for udviklingsstanden.

De kan med et nøgletal som kan købes varigt frigive FCL-funktioner. Herfor skal De sætte Dem i forbindelse med maskinfabrikanten eller med HEIDENHAIN.

Forudset anvendelsesområde

TNC'en svarer til klasse A ifølge EN 55022 og er hovedsageligt forudset til brug i industriområder.

Retslige anvisninger

Dette produkt bruger Open Source Software. Yderligere informationer finder De på styringen under

- ▶ Driftsart indlagring/editering
- ▶ MOD-funktion
- ▶ Softkey **LICENS ANVISNINGER**

Options Parameter

HEIDENHAIN udvikler fortløbende deres omfangsrige Cykluspakke, dermed kan der med hver ny Software også komme nye Q-parameter for Cyklus. Disse nye Q-parameter er valgfri parameter, som på ældre softwarestand delvis endnu ikke er tilgængelige. I Cyklus befinder De dem altid i slutningen af Cyklusdefinitionen. Hvilke valgfrie Q-parameter der er tilkommet denne software, finder de i oversigten "Nye cyklus-funktioner i software 34059x-05". De kan selv bestemme, om De vil definere eller slette valgfri Q-parameter med tasten NO ENT. De kan også overføre eksisterende standard værdier. Hvis De uforvarende har slettet en valgfri Q-parameter, eller når De skal udvide et bestående program efter en Cyklus Software-Update, kan De efterfølgende indføre den valgfri Q-parameter i Cyklus. Proceduren er beskrevet i det følgende.

Indfør efterfølgende valgfri Q-parameter:

- Kald Cyklusdefinition
- Tryk på højre pile-tast til den nye Q-parameter vises
- Overfør den indtastede standardværdi eller indlæs en værdi
- Hvis De skal overføre den nye Q-parameter, forlader De menuen ved forsæt at trykke højre pile-tast eller med END
- Hvis De ikke skal overføre den nye Q-parameter, trykker De tasten NO ENT.

Kompatibilitet

Bearbejdningssprogrammer som er fremstillet i ældre HEIDENHAIN-Banestyringer (fra TNC 150 B), er i den nye software standard for TNC 640 for størstedelen mulig at afvikle. Også hvis der er kommet nye valgfri Q-parameter ("Options Parameter") til bestående Cykluser, kan De som reglen arbejde med Deres programmer som normalt. Dette bliver opnået ved de bagvedliggende standard-værdier. Omvendt, hvis de vil afvikle et program på en ældre styring, som er programmeret med en nyere SW-stand, kan De de forskellige valgfri Q-parameter slette fra Cyklus definitionen med tasten NO ENT. Derved opnår De et nedad kompatibel program. Hvis NC-blokke indeholder ugyldige elementer, bliver disse af TNC'en ved åbningen af filen kendetegnet som ERROR-blokke.

Nye cyklus-funktioner i software 34059x-04

- Tegnsætningen i bearbejdningscyklus 225 Graving, er udvidet med Umlaute og diameter tegn se "GRAVERING (Cyklus 225, DIN/ISO: G225)", Side 306
- Ny bearbejdningscyklus 275 virvelfræsning se "KONTURNOT TROCHOIDAL (Cyklus 275, DIN/ISO: G275)", Side 217
- Ny bearbejdningscyklus 233 planfræsning se "PLANRÆSNING (Cyklus 233, DIN/ISO: G233)", Side 174
- I Cyklus 205 Universal-dybdeboring kan der nu defineres en tilspænding tilbageføring i parameter Q208 se "Cyklusparameter", Side 94
- I gevindfræse-cyklus 26x er tilkørsels tilspænding blevet indført se "Cyklusparameter", Side 121
- Cyklus 404 er blevet udvidet med parameter Q305 NR. I TABEL se "Cyklusparameter", Side 466
- I Borecyklus 200, 203 og 205 blev parameter Q395 HENFP. DYBDE indført, for at evaluerer T-VINKEL se "Cyklusparameter", Side 94
- Cyklus 241 KANON-DYBDEBORING er blevet udvidet med flere indlæseparameter se "KANON-BORING (Cyklus 241,, DIN/ISO: G241)", Side 99
- Tastecyklus 4 MÅLING 3D er blevet indført se "MÅLE 3D (Cyklus 4)", Side 569

Nye cyklus-funktioner i software 34059x-05

- Ny Cyklus 880 SNEKKEFRÆSNING (Software-Option 50), se "TRANDHJUL SNEKKEFRÆSER (Cyklus 880, DIN/ISO: G880)", Side 428
- Ny Cyklus 292 INTERPOLATIONS DREJNING KONTURSLETFRÆSNING (Software-Option 96), se "INTERPOLATIONS DREJNING KONTURSLETBEARBEJDNING (Cyklus 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96)", Side 291
- Ny Cyklus 291 INTERPOLATIONS DREJNING KOBLING (Software-Option 96), se "INTERPOLATIONS DREJNING KOBLING (Cyklus 291, DIN/ISO: G292, Software-Option 96)", Side 300
- Ny Cyklus for LAC (Load Adapt. Control) effektafhængig tilpasning af styringsparameter (Software Option 143), se "BESTEM LOAD (Cyklus 239 DIN/ISO: G239, Software-Option 143)", Side 315
- Cyklus 270: KONTURTOG_DATA Blevet tilføjet i Cykluspakke (Software-Option 19), se "KONTUR-KÆDE (Cyklus 270; DIN/ISO: G125)", Side 216
- Cyklus 39 CYLINDER-MANTEL (Software-Option 1) Udvendig fræsning blev tilføjet i Cykluspakke, se "CYLINDER-FLADE (Cyklus 39, DIN/ISO: G139, software-option 1)", Side 238
- Tegnsætningen i bearbejdningscyklus 225 Graving, er udvidet med CE-tegn, ß, @-tegn og systemtid, se "GRAVERING (Cyklus 225, DIN/ISO: G225)", Side 306
- Cyklus 252-254 Blev udvidet med optionen Parameter Q439, se "Cyklusparameter", Side 150
- Cyklus 22-254 Blev udvidet med optionen Parameter Q401, Q404, se "SKRUBNING (Cyklus 22; DIN/ISO: G122)", Side 205
- Cyklus 841, 842, 851, 852 blev udvidet med indstikstilspænding Q488, se "Cyklusparameter", Side 376
- Cyklus 484 Blev udvidet med optionen Parameter Q536, se "Kabelløs TT 449 kalibrering (Cyklus 484, DIN/ISO: G484)", Side 643
- Excenterdrejning med Cyklus 800 er muligt med option Option 50, se "DREJE-SYSTEM TILPASSE(Cyklus 800, DIN/ISO: G800)", Side 328

Nye cyklus-funktioner i software 34059x-06

- Ny Cyklus 258 POLUGONTAP, se "POLYGONTAP (Cyklus 258; DIN/ISO: G257)", Side 169
- Nye Cykles 600 og 601 for kamera baseret kontrol af opspændingsstituationen (Software-Option 136), se "Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136)", Side 582
- Cyklus 291 INTERPOLATIONS DREJNING KOPLING (Software-Option 96) blev udvidet med Parameter Q561, se "INTERPOLATIONS DREJNING KOBLING (Cyklus 291, DIN/ISO: G292, Software-Option 96)", Side 300
- Cyklus 421, 422 og 427 blev udvidet med Parameter Q498 og Q531, se "MÅL BORING (Cyklus 421, DIN/ISO: G421)", Side 532
- Ved Cyklus 247: SÆT HENF.PKT. kan et henføringsskæbningsnummer vælges fra Preset-tabellen, se "HENFØRINGSPUNKT FASTLÆGGELSE (Cyklus 247, DIN/ISO: G247)", Side 267
- Ved Cyklus 200 og 203 bliver forholdet for dvæletid foroven tilpasset, se "UNIVERSAL-BORING (Cyklus 203, DIN/ISO: G203)", Side 86
- Cyklus 205 udfører afspænding af koordinatoefladen, se "UNIVERSAL-BORING (Cyklus 205, DIN/ISO: G205, DIN/ISO: G205)", Side 92
- Ved SL-Cyklus bliver nu M110 ved indvendig cirkelbue tilgodeset, når den er aktiv ved bearbejdning, se "SL-Cykler", Side 194

Indholdsfortegnelse

1	Grundlaget/Oversigter.....	51
2	Anvende bearbejdningscykler.....	55
3	Bearbejdningscykler: Bore.....	75
4	Bearbejdningscykler: Gevindboring / gevindfræsning.....	105
5	Bearbejdningscykler: Lommefræsning / tapfræsning / notfræsning.....	141
6	Bearbejdningscykler: Mønsterdefinitioner.....	185
7	Bearbejdningscykler: Konturlomme.....	193
8	Bearbejdningscykler: Cylinderflade.....	227
9	Bearbejdningscykler: Konturlomme med konturformel.....	245
10	Cykler: Koordinat-omregninger.....	259
11	Cykler: Specialfunktioner.....	283
12	Cykler: Dreje.....	321
13	Arbejde med tastsystemcykler.....	441
14	Tastsystemcykler: Automatisk fremskaffelse af skrå emneflade.....	451
15	Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringpunkter.....	471
16	Tastsystemcykler: Automatisk kontrol af emne.....	521
17	Tastsystemcykler: Specialfunktioner.....	565
18	Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136).....	581
19	Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af kinematik.....	605
20	Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af værktøjer.....	635
21	Oversigtstabeller: cykler.....	651

1	Grundlaget/Oversigter.....	51
1.1	Indføring.....	52
1.2	Disponible cyklusgrupper.....	53
	Oversigt over bearbejdningscykler.....	53
	Oversigt over tastsystemcykler.....	54

2	Anvende bearbejdningscykler.....	55
2.1	Arbejde med bearbejdningscykler.....	56
	Maskinspecifike Cyklus.....	56
	Cyklus definition med softkeys.....	57
	Cyklus definition med GOTO-funktion.....	57
	Cyklus kald.....	58
2.2	Programangivelser for cykler.....	60
	Oversigt.....	60
	Indlæse GLOBAL DEF.....	60
	Brug af GLOBAL DEF-oplysninger.....	61
	Alment gyldige globale data.....	62
	Globale data for borebearbejdningscykler.....	62
	Globale data for fræsebearbejdningscykler med lommecykler 25x.....	62
	Globale data for fræsebearbejdningscykler med konturcykler.....	63
	Globale data for positioneringsforholdene.....	63
	Globale data for tastefunktioner.....	63
2.3	Mønster-definition PATTERN DEF.....	64
	anvendelse.....	64
	Indlæse PATTERN DEF.....	65
	Anvende PATTERN DEF.....	65
	Definere enkelte bearbejdningspositioner.....	66
	Definere enkelt række.....	66
	Definere enkelt mønster.....	67
	Definere en enkelt ramme.....	68
	Definere en helcirkel.....	69
	Definere delcirkel.....	70
2.4	Punkt-Tabeller.....	71
	Anvendelse.....	71
	Indlæse punkt-tabeller.....	71
	Udblænde enkelte punkter for bearbejdningen.....	72
	Vælg punkt-tabel i programmet.....	72
	Kalde cyklus i forbindelse med punkte-tabeller.....	73

3	Bearbejdningscykler: Bore.....	75
3.1	Grundlaget.....	76
	Oversigt.....	76
3.2	CENTRERING (Cyklus 240, DIN/ISO: G240).....	77
	Cyklusafvikling.....	77
	Pas på ved programmeringen!.....	77
	Cyklusparameter.....	78
3.3	BORING (Cyklus 200).....	79
	Cyklusafvikling.....	79
	Pas på ved programmeringen!.....	79
	Cyklusparameter.....	80
3.4	REIFNING (Cyklus 201, DIN/ISO: G201).....	81
	Cyklusafvikling.....	81
	Pas på ved programmeringen!.....	81
	Cyklusparameter.....	82
3.5	UDDREJNING (Cyklus 202, DIN/ISO: G202).....	83
	Cyklusafvikling.....	83
	Pas på ved programmeringen!.....	84
	Cyklusparameter.....	85
3.6	UNIVERSAL-BORING (Cyklus 203, DIN/ISO: G203).....	86
	Cyklusafvikling.....	86
	Pas på ved programmeringen!.....	86
	Cyklusparameter.....	87
3.7	UNDERSÆNKNING (Cyklus 204, DIN/ISO: G204).....	89
	Cyklusafvikling.....	89
	Pas på ved programmeringen!.....	90
	Cyklusparameter.....	91
3.8	UNIVERSAL-BORING (Cyklus 205, DIN/ISO: G205, DIN/ISO: G205).....	92
	Cyklusafvikling.....	92
	Pas på ved programmeringen!.....	93
	Cyklusparameter.....	94

3.9 BOREFRÆSE (Cyklus 208).....	96
Cyklusafvikling.....	96
Pas på ved programmeringen!.....	97
Cyklusparameter.....	98
3.10 KANON-BORING (Cyklus 241,, DIN/ISO: G241).....	99
Cyklusafvikling.....	99
Pas på ved programmeringen!.....	99
Cyklusparameter.....	100
3.11 Programmeringseksempler.....	102
Eksempel: Borecykler.....	102
Eksempel: Borecykler i forbindelse med anvendelse af PATTERN DEF.....	103

4	Bearbejdningscyklus: Gevindboring / gevindfræsning.....	105
4.1	Grundlaget.....	106
	Oversigt.....	106
4.2	GEVINDBORING med kompenserende patron (Cyklus 206, DIN/ISO: G206).....	107
	Cyklusafvikling.....	107
	Pas på ved programmeringen!.....	108
	Cyklusparameter.....	109
4.3	GEVINDBORING uden kompenserende patron GS (Cyklus 207, DIN/ISO: G207).....	110
	Cyklusafvikling.....	110
	Pas på ved programmeringen!.....	111
	Cyklusparameter.....	112
	Frikørsel ved program-afbrydelse.....	112
4.4	GEVINDBORING SPÅNBRUD (Cyklus 209, DIN/ISO: G209).....	113
	Cyklusafvikling.....	113
	Pas på ved programmeringen!.....	114
	Cyklusparameter.....	115
4.5	Grundlaget for gevindfræsning.....	117
	Forudsætninger.....	117
4.6	GEVINDFRÆSNING (Cyklus 262, DIN/ISO: G262).....	119
	Cyklusafvikling.....	119
	Pas på ved programmeringen!.....	120
	Cyklusparameter.....	121
4.7	SÆNKGEVINDFRÆSNING (Cyklus 263; DIN/ISO: G263).....	122
	Cyklusafvikling.....	122
	Pas på ved programmeringen!.....	123
	Cyklusparameter.....	124
4.8	BOREGVINDFRÆSNING (Cyklus 264; DIN/ISO: G264).....	126
	Cyklusafvikling.....	126
	Pas på ved programmeringen!.....	127
	Cyklusparameter.....	128

4.9 HELIX-GEVINDFRÆSNING (Cyklus 265; DIN/ISO: G265)..... 130

Cyklusafvikling..... 130

Pas på ved programmeringen!..... 131

Cyklusparameter..... 132

4.10 UDVÆNDIGGEVIND-FRÆSNING (Cyklus 267; DIN/ISO: G267)..... 134

Cyklusafvikling..... 134

Pas på ved programmeringen!..... 135

Cyklusparameter..... 136

4.11 Programmeringseksempler..... 138

Eksempel: Gevindboring..... 138

5	Bearbejdningscyklus: Lommefræsning / tapfræsning / notfræsning.....	141
5.1	Grundlaget.....	142
	Oversigt.....	142
5.2	FIRKANTLOMME (Cyklus 251;DIN/ISO: G251).....	143
	Cyklusafvikling.....	143
	Pas på ved programmeringen!.....	144
	Cyklusparameter.....	145
5.3	CIRKELLOMME (Cyklus 252; DIN/ISO: G252).....	147
	Cyklusafvikling.....	147
	Pas på ved programmeringen!.....	149
	Cyklusparameter.....	150
5.4	NOTFRÆSNING (Cyklus 253; DIN/ISO: G253).....	152
	Cyklusafvikling.....	152
	Pas på ved programmeringen!.....	153
	Cyklusparameter.....	154
5.5	RUND NOT (Cyklus 254; DIN/ISO: G254).....	156
	Cyklusafvikling.....	156
	Pas på ved programmeringen!.....	157
	Cyklusparameter.....	158
5.6	FIRKANTTAP (Cyklus 256, DIN/ISO: G256).....	161
	Cyklusafvikling.....	161
	Pas på ved programmeringen!.....	162
	Cyklusparameter.....	163
5.7	CIRKELTAP (Cyklus 257; DIN/ISO: G257).....	165
	Cyklusafvikling.....	165
	Pas på ved programmeringen!.....	166
	Cyklusparameter.....	167
5.8	POLYGONTAP (Cyklus 258; DIN/ISO: G257).....	169
	Cyklusafvikling.....	169
	Pas på ved programmeringen!.....	170
	Cyklusparameter.....	171

5.9 PLANRÆSNING (Cyklus 233, DIN/ISO: G233)..... 174

Cyklusafvikling..... 174

Pas på ved programmeringen!..... 178

Cyklusparameter..... 179

5.10 Programmeringseksempler..... 182

Eksempel: Fræsning af lomme, tappe og noter..... 182

6	Bearbejdningscyklér: Mønsterdefinitioner.....	185
6.1	Grundlag.....	186
	Oversigt.....	186
6.2	PUNKT MØNSTER PÅ CIRKEL (Cyklus 220, DIN/ISO: G220).....	187
	Cyklusafvikling.....	187
	Pas på ved programmeringen!.....	187
	Cyklusparameter.....	188
6.3	PUNKT MØNSTER PÅ LINJE (Cyklus 221, DIN/ISO: G221).....	189
	Cyklusafvikling.....	189
	Pas på ved programmeringen!.....	189
	Cyklusparameter.....	190
6.4	Programmeringseksempler.....	191
	Eksempel: Hulkreds.....	191

7	Bearbejdningscykler: Konturlomme.....	193
7.1	SL-Cykler.....	194
	Grundlaget.....	194
	Oversigt.....	195
7.2	KONTUR (Cyklus 14, DIN/ISO: G37).....	196
	Pas på ved programmeringen!.....	196
	Cyklusparameter.....	196
7.3	Overlappende konturer.....	197
	Grundlaget.....	197
	Underprogrammer: Overlappede lommer.....	197
	"Sum"-flader.....	198
	"Forskels" -flade.....	199
	"Snit"-flader.....	200
7.4	KONTUR-DATA (Cyklus 20; DIN/ISO: G120).....	201
	Pas på ved programmeringen!.....	201
	Cyklusparameter.....	202
7.5	FORBORING (Cyklus 21; DIN/ISO: G121).....	203
	Cyklusafvikling.....	203
	Pas på ved programmeringen!.....	204
	Cyklusparameter.....	204
7.6	SKRUBNING (Cyklus 22; DIN/ISO: G122).....	205
	Cyklusafvikling.....	205
	Pas på ved programmeringen!.....	206
	Cyklusparameter.....	207
7.7	SLETNING DYBDE (Cyklus 23, DIN/ISO: G123).....	209
	Cyklusafvikling.....	209
	Pas på ved programmeringen!.....	210
	Cyklusparameter.....	210
7.8	SLETNING SIDE (Cyklus 24, DIN/ISO: G124).....	211
	Cyklusafvikling.....	211
	Pas på ved programmeringen!.....	212
	Cyklusparameter.....	213

7.9 KONTUR-TOG (Cyklus 25; DIN/ISO: G125).....214

Cyklusafvikling.....	214
Pas på ved programmeringen!.....	214
Cyklusparameter.....	215

7.10 KONTUR-KÆDE (Cyklus 270; DIN/ISO: G125).....216

Pas på ved programmeringen!.....	216
Cyklusparameter.....	216

7.11 KONTURNOT TROCHOIDAL (Cyklus 275, DIN/ISO: G275).....217

Cyklusafvikling.....	217
Pas på ved programmeringen!.....	218
Cyklusparameter.....	219

7.12 Programmeringseksempler..... 221

Eksempel: Lomme skrubbes og efterskrubbes.....	221
Eksempel: Overlappede konturer, forboring, skrubning, sletfræsning.....	223
Eksempel: Kontur-kæde.....	225

8	Bearbejdningscyklus: Cylinderflade.....	227
8.1	Grundlaget.....	228
	Oversigt cylinderflade-cykler.....	228
8.2	CYLINDER-MANTEL (Cyklus 27, DIN/ISO: G127, Software-Option 1).....	229
	Cyklus-afvikling.....	229
	Pas på ved programmeringen!.....	230
	Cyklusparameter.....	231
8.3	CYLINDER-FLADE notfræsning (Cyklus 28, DIN/ISO: G128, software-option 1).....	232
	Cyklusafvikling.....	232
	Pas på ved programmeringen!.....	233
	Cyklusparameter.....	234
8.4	CYLINDER-FLADE trinfræsning (Cyklus 29, DIN/ISO: G129, software-option 1).....	235
	Cyklusafvikling.....	235
	Pas på ved programmeringen!.....	236
	Cyklusparameter.....	237
8.5	CYLINDER-FLADE (Cyklus 39, DIN/ISO: G139, software-option 1).....	238
	Cyklus-afvikling.....	238
	Pas på ved programmeringen!.....	239
	Cyklusparameter.....	240
8.6	Programmeringseksempler.....	241
	Eksempel: cylinder-flade med cyklus 27.....	241
	Eksempel: cylinder-flade med cyklus 28.....	243

9 Bearbejdningscykler: Konturlomme med konturformel..... 245

9.1 SL-cykler med kompleks konturformel..... 246

Grundlaget.....	246
Vælg program med konturdefinitioner.....	248
Definere konturbeskrivelser.....	248
Indlæse kompleks konturformel.....	249
Overlappende konturer.....	250
Afvikling af kontur med SL-cykler.....	252
Eksempel: Skrubbe og slette overlappende konturer med konturformel.....	253

9.2 SL-cykler med enkel konturformel.....256

Grundlaget.....	256
Indlæse enkel konturformel.....	258
Afvikling af kontur med SL-cykler.....	258

10 Cykler: Koordinat-omregninger.....	259
10.1 Grundlag.....	260
Oversigt.....	260
Virkningen af koordinat-omregninger.....	260
10.2 NULPUNKT-forskydning (Cyklus 7, DIN/ISO: G54).....	261
Virkemåde.....	261
Cyklusparameter.....	261
10.3 NULPUNKT-Forskydning med nulpunkt-Tabel (Cyklus 7, DIN/ISO: G53).....	262
Virkemåde.....	262
Pas på ved programmeringen!.....	263
Cyklusparameter.....	263
Vælg nulpunkt-tabel i et NC-program.....	264
Editere nulpunkt-tabeller i driftsart programmering.....	264
Konfigurering af nulpunkt-tabel.....	266
Forlade nulpunkt-tabel.....	266
Status-visning.....	266
10.4 HENFØRINGSPUNKT FASTLÆGGELSE (Cyklus 247, DIN/ISO: G247).....	267
Virkemåde.....	267
Pas på ved programmeringen!.....	267
Cyklusparameter.....	267
Status-visning.....	267
10.5 SPEJLING (Cyklus 8, , DIN/ISO: G28).....	268
Virkemåde.....	268
Pas på ved programmeringen!.....	269
Cyklusparameter.....	269
10.6 DREJNING (Cyklus 10, DIN/ISO: G73).....	270
Virkemåde.....	270
Pas på ved programmeringen!.....	271
Cyklusparameter.....	271
10.7 DIM.FAKTOR (Cyklus 11, DIN/ISO: G72).....	272
Virkemåde.....	272
Cyklusparameter.....	272

10.8 DIM.FAKTOR AKSESP (Cyklus 26).....273

Virkemåde.....	273
Pas på ved programmeringen!.....	273
Cyklusparameter.....	274

10.9 BEARBEJDNINGSPLAN (Cyklus 19, DIN/ISO: G80, Software-Option 1).....275

Virkemåde.....	275
Pas på ved programmeringen!.....	276
Cyklusparameter.....	276
Tilbagestilling.....	277
Positionere drejeakser.....	277
Positions-visning i et transformeret system.....	278
Arbejdsrum-overvågning.....	278
Positionering i et transformeret system.....	279
Kombination med andre koordinat-omregningscykler.....	279
Ledetråd for arbejdet med cyklus 19 BEARBEJDNINGSPLAN.....	280

10.10 Programmeringseksempler..... 281

Eksempel: Koordinat-omregningscykler.....	281

11 Cykler: Specialfunktioner.....	283
11.1 Grundlaget.....	284
Oversigt.....	284
11.2 DVÆLETID (Cyklus 9, DIN/ISO: G04).....	285
Funktion.....	285
Cyklusparameter.....	285
11.3 PROGRAM-KALD (Cyklus 12, DIN/ISO: G39).....	286
Cyklusfunktion.....	286
Pas på ved programmeringen!.....	286
Cyklusparameter.....	286
11.4 SPINDEL-ORIENTERING (Cyklus 13, DIN/ISO: G36).....	287
Cyklusfunktion.....	287
Pas på ved programmeringen!.....	287
Cyklusparameter.....	287
11.5 TOLERANCE (Cykler 32, DIN/ISO: G62).....	288
Cyklusfunktion.....	288
Indflydelse ved geometridefinition i CAM-system.....	288
Pas på ved programmeringen!.....	289
Cyklusparameter.....	290
11.6 INTERPOLATIONS Drejning Kontursletbearbejdning (Cyklus 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96).....	291
Cyklusafvikling.....	291
Pas på ved programmeringen!.....	293
Cyklusparameter.....	295
Bearbejdningsvarianter.....	296
Definer værktøj.....	298
11.7 INTERPOLATIONS Drejning Kobling (Cyklus 291, DIN/ISO: G292, Software-Option 96).....	300
Cyklusafvikling.....	300
Pas på ved programmeringen!.....	300
Cyklusparameter.....	302
Definer værktøj.....	303

11.8 GRAVERING (Cyklus 225, DIN/ISO: G225).....306

Cyklusafvikling.....	306
Pas på ved programmeringen!.....	306
Cyklusparameter.....	307
Tilladte gravingstegn.....	308
Tegn der ikke kan trykkes.....	308
Gravere systemvariable.....	309

11.9 PLANFRÆSE (Cyklus 232; DIN/ISO: G232).....310

Cyklusafvikling.....	310
Pas på ved programmeringen!.....	312
Cyklusparameter.....	313

11.10 BESTEM LOAD (Cyklus 239 DIN/ISO: G239, Software-Option 143).....315

Cyklusafvikling.....	315
Pas på ved programmeringen!.....	316
Cyklusparameter.....	316

11.11 Programmeringseksempler..... 317

Eksempel Interpolationsderjning Cyklus 291.....	317
Eksempel Interpolationsderjning Cyklus 292.....	319

12 Cykler: Dreje.....	321
12.1 Drejecyklus(Software-Option 50).....	322
Oversigt.....	322
Arbejde med drejecyklus.....	325
Råemneefterprøvning (FUNKTION DREJEDATA).....	326
12.2 DREJE-SYSTEM TILPASSE (Cyklus 800, DIN/ISO: G800).....	328
Anvendelse.....	328
Virkemåde.....	330
Pas på ved programmeringen!.....	330
Cyklusparameter.....	331
12.3 DREJE-SYSTEM TILBAGEFØR (Cyklus 801, DIN/ISO: G801).....	333
Pas på ved programmeringen!.....	333
Virkemåde.....	333
Cyklusparameter.....	333
12.4 Grundlaget for afspåningscyklus.....	334
12.5 DREJNING SKULDER LANGS (Cyklus 811, DIN/ISO: G811).....	335
Anvendelse.....	335
Cyklusafvikling skrubbe.....	335
Cyklusafvikling sletfræse.....	336
Pas på ved programmeringen!.....	336
Cyklusparameter.....	337
12.6 DREJNING SKULDER LANGSUDVIDET (Cyklus 812, DIN/ISO: G812).....	338
Anvendelse.....	338
Cyklusafvikling skrubbe.....	338
Cyklusafvikling sletfræse.....	339
Pas på ved programmeringen!.....	339
Cyklusparameter.....	339
12.7 DREJNING INDSTIK LANGS (Cyklus 813, DIN/ISO: G813).....	341
Anvendelse.....	341
Cyklusafvikling skrubbe.....	341
Cyklusafvikling sletfræse.....	342
Pas på ved programmeringen!.....	342
Cyklusparameter.....	343

12.8 DREJNING INDSTIK LANGS UDVIDET (Cyklus 814, DIN/ISO: G814).....344

Anvendelse.....	344
Cyklusafvikling skrubbe.....	344
Cyklusafvikling sletfræse.....	345
Pas på ved programmeringen!.....	345
Cyklusparameter.....	346

12.9 DREJNING KONTUR LANGS (Cyklus 810, DIN/ISO: G810).....348

Anvendelse.....	348
Cyklusafvikling skrubbe.....	348
Cyklusafvikling sletfræse.....	349
Pas på ved programmeringen!.....	349
Cyklusparameter.....	350

12.10 DREJNING KONTURPARALLEL (Cyklus 815, DIN/ISO: G815).....352

Anvendelse.....	352
Cyklusafvikling skrubbe.....	352
Cyklusafvikling sletfræse.....	353
Pas på ved programmeringen!.....	353
Cyklusparameter.....	354

12.11 DREJNING SKULDER PLAN (Cyklus 821, DIN/ISO: G821).....356

Anvendelse.....	356
Cyklusafvikling skrubbe.....	356
Cyklusafvikling sletfræse.....	357
Pas på ved programmeringen!.....	357
Cyklusparameter.....	358

12.12 DREJNING SKULDER PLAN UDVIDET (Cyklus 822, DIN/ISO: G822).....359

Anvendelse.....	359
Cyklusafvikling skrubbe.....	359
Cyklusafvikling sletfræse.....	360
Pas på ved programmeringen!.....	360
Cyklusparameter.....	361

12.13DREJNING INDSTIK PLAN (Cyklus 823, DIN/ISO: G823)..... 363

Anvendelse.....	363
Cyklusafvikling skrubbe.....	363
Cyklusafvikling sletfræse.....	364
Pas på ved programmeringen!.....	364
Cyklusparameter.....	365

12.14DREJNING INDSTIK PLAN UDVIDET (Cyklus 824, DIN/ISO: G824).....366

Anvendelse.....	366
Cyklusafvikling skrubbe.....	366
Cyklusafvikling sletfræse.....	367
Pas på ved programmeringen!.....	367
Cyklusparameter.....	368

12.15DREJNING KONTUR PLAN (Cyklus 820, DIN/ISO: G820)..... 370

Anvendelse.....	370
Cyklusafvikling skrubbe.....	370
Cyklusafvikling sletfræse.....	371
Pas på ved programmeringen!.....	371
Cyklusparameter.....	372

12.16STIKDREJNING SIMPEL RADIAL (Cyklus 841, DIN/ISO: G841)..... 374

Anvendelse.....	374
Cyklusafvikling skrubbe.....	374
Cyklusafvikling sletfræse.....	375
Pas på ved programmeringen!.....	375
Cyklusparameter.....	376

12.17STIKDREJNING RADIAL UDVIDET (Cyklus 842, DIN/ISO: G842)..... 377

Anvendelse.....	377
Cyklusafvikling skrubbe.....	377
Cyklusafvikling sletfræse.....	378
Pas på ved programmeringen!.....	378
Cyklusparameter.....	379

12.18STIKDREJNING KONTUR RADIAL (Cyklus 840, DIN/ISO: G840)..... 381

Anvendelse.....	381
Cyklusafvikling skrubbe.....	381
Cyklusafvikling sletfræse.....	382
Pas på ved programmeringen!.....	382
Cyklusparameter.....	383

12.19STIKDREJNING ENKELT AKSIAL (Cyklus 851, DIN/ISO: G851)..... 385

Anvendelse.....	385
Cyklusafvikling skrubbe.....	385
Cyklusafvikling sletfræse.....	386
Pas på ved programmeringen!.....	386
Cyklusparameter.....	387

12.20STIKDREJNING AKSIAL UDVIDET (Cyklus 852, DIN/ISO: G852).....388

Anvendelse.....	388
Cyklusafvikling skrubbe.....	388
Cyklusafvikling sletfræse.....	389
Pas på ved programmeringen!.....	389
Cyklusparameter.....	390

12.21STIKDREJNING KONTUR AKSIAL (Cyklus 850, DIN/ISO: G850)..... 392

Anvendelse.....	392
Cyklusafvikling skrubbe.....	392
Cyklusafvikling sletfræse.....	393
Pas på ved programmeringen!.....	393
Cyklusparameter.....	394

12.22STIK RADIAL (Cyklus 861, DIN/ISO: G861)..... 396

Anvendelse.....	396
Cyklusafvikling skrubbe.....	396
Cyklusafvikling sletfræse.....	397
Pas på ved programmeringen!.....	397
Cyklusparameter.....	398

12.23STIK RADIAL UDVIDET (Cyklus 862, DIN/ISO: G862).....399

Anvendelse.....	399
Cyklusafvikling skrubbe.....	399
Cyklusafvikling sletfræse.....	400
Pas på ved programmeringen!.....	400
Cyklusparameter.....	401

12.24STIK KONTUR RADIAL (Cyklus 860, DIN/ISO: G860)..... 403

Anvendelse.....	403
Cyklusafvikling skrubbe.....	403
Cyklusafvikling sletfræse.....	404
Pas på ved programmeringen!.....	404
Cyklusparameter.....	405

12.25STIK AKSIAL (Cyklus 871, DIN/ISO: G871).....407

Anvendelse.....	407
Cyklusafvikling skrubbe.....	407
Cyklusafvikling sletfræse.....	407
Pas på ved programmeringen!.....	408
Cyklusparameter.....	408

12.26STIK AKSIAL UDVIDET (Cyklus 872, DIN/ISO: G872)..... 409

Anvendelse.....	409
Cyklusafvikling skrubbe.....	409
Cyklusafvikling sletfræse.....	410
Pas på ved programmeringen!.....	410
Cyklusparameter.....	411

12.27STIK KONTUR AKSIAL (Cyklus 870, DIN/ISO: G870)..... 413

Anvendelse.....	413
Cyklusafvikling skrubbe.....	413
Cyklusafvikling sletfræse.....	414
Pas på ved programmeringen!.....	414
Cyklusparameter.....	415

12.28GEVIND LANGS (Cyklus 831, DIN/ISO: G831)..... 417

Anvendelse.....	417
Cyklusafvikling.....	417
Pas på ved programmeringen!.....	418
Cyklusparameter.....	419

12.29GEVIND UDVIDET(Cyklus 832, DIN/ISO: G832)..... 420

Anvendelse.....	420
Cyklusafvikling.....	420
Pas på ved programmeringen!.....	421
Cyklusparameter.....	422

12.30GEVIND KONTURPARALLEL (Cyklus 830, DIN/ISO: G830)..... 424

Anvendelse.....	424
Cyklusafvikling.....	424
Pas på ved programmeringen!.....	425
Cyklusparameter.....	426

12.31TRANDHJUL SNEKKEFRÆSER (Cyklus 880, DIN/ISO: G880)..... 428

Cyklusafvikling.....	428
Pas på ved programmeringen!.....	429
Cyklusparameter.....	430
Drejeretnings afhængighed af bearbejdningsside (Q550).....	432

12.32KONTROLLER ULIGEVEGT (Cyklus 892, DIN/ISO: G892)..... 433

Anvendelse.....	433
Pas på ved programmeringen!.....	434
Cyklusparameter.....	435

12.33Programmerings-eksempel..... 436

Eksempel: Afsats med indstikning.....	436
Eksempel snekkefræsning.....	438

13 Arbejde med tastsystemcykler.....	441
13.1 Generelt om tastsystemcykler.....	442
Funktionsmåde.....	442
Tilgodese en grunddrejning i manuel drift.....	442
Tastesystem Cyklus i driftsarten manuel drift og El. håndhjul,.....	442
Tastsystemcykler for automatisk-drift.....	443
13.2 Før De arbejder med tastsystem-cykler!.....	445
Maksimal kørselsvej til tastpunktet: DIST i tastsystem-tabellen.....	445
Sikkerheds-afstand til tastpunktet: SET_UP i tastsystem-tabellen.....	445
Orienter et infrarødt-tastsystem på den programmerede tastretning: TRACK i tastsystem-tabellen.....	445
Kontakt tastsystem, tasttilspænding: F i tastsystem-tabellen.....	446
Kontakt tastsystem, tilspænding for positioneringsbevægelser: FMAX.....	446
Kontakt tastsystem, ilgang for positioneringsbevægelser: F_PREPOS i tastsystem-tabellen.....	446
Multiplum-måling.....	447
Tillidsområde for multiplum måling.....	447
Afvikle tastsystemcykler.....	448
13.3 Tastesystem-Tabel.....	449
Generelt.....	449
Editere tastsystem-tabellen.....	449
Tastesystem-Data.....	450

14 Tastsystemcykler: Automatisk fremskaffelse af skrå emneflade.....	451
14.1 Grundlag.....	452
Oversigt.....	452
Fællestræk for tastsystemcykler for registrering af skævt liggende emner.....	453
14.2 GRUNDDREJNING (Cyklus 400, DIN/ISO: G400 G400).....	454
Cyklusafvikling.....	454
Pas på ved programmeringen!.....	454
Cyklusparameter.....	455
14.3 GRUNDDREJNING via 2 boringer (Cyklus 401; DIN/ISO: G401).....	457
Cyklusafvikling.....	457
Pas på ved programmeringen!.....	457
Cyklusparameter.....	458
14.4 GRUNDDREJNING va 2 tappe (Cyklus 402; DIN/ISO: G402).....	460
Cyklusafvikling.....	460
Pas på ved programmeringen!.....	460
Cyklusparameter.....	461
14.5 GRUNDDREJNING kompenseres via en drejeakse (Cyklus 403; DIN/ISO: G403).....	463
Cyklusafvikling.....	463
Pas på ved programmeringen!.....	463
Cyklusparameter.....	464
14.6 SÆT GRUNDDREJNING (Cyklus 404; DIN/ISO: G404).....	466
Cyklusafvikling.....	466
Cyklusparameter.....	466
14.7 Juster skråflade på et emne med C-akse (Cyklus 405; DIN/ISO: G405).....	467
Cyklusafvikling.....	467
Pas på ved programmeringen!.....	468
Cyklusparameter.....	469
14.8 Eksempel: Bestemmelse af grunddrejning med to boringer.....	470

15 Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringpunkter.....	471
15.1 Grundlag.....	472
Oversigt.....	472
Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringpunkt-fastlæggelse.....	474
15.2 HENFØRINGSPUNKT MIDTE NOT (Cyklus 408; DIN/ISO: G408).....	476
Cyklusafvikling.....	476
Pas på ved programmeringen!.....	476
Cyklusparameter.....	477
15.3 HENFØRINGSPUNKT MIDT KROP (Cyklus 409; DIN/ISO: G409).....	479
Cyklusafvikling.....	479
Pas på ved programmeringen!.....	479
Cyklusparameter.....	480
15.4 HENFØRINGSPUNKT FIRKANT INDVENDIG (Cyklus 410; DIN/ISO: G410).....	482
Cyklusafvikling.....	482
Pas på ved programmeringen!.....	483
Cyklusparameter.....	484
15.5 HENFØRINGSPUNKT FIRKANT UDVENDIG (Cyklus 411; DIN/ISO: G411).....	486
Cyklusafvikling.....	486
Pas på ved programmeringen!.....	486
Cyklusparameter.....	487
15.6 HENFØRINGSPUNKT CIRKEL INDVENDIG (Cyklus 412; DIN/ISO: G412).....	489
Cyklusafvikling.....	489
Pas på ved programmeringen!.....	490
Cyklusparameter.....	491
15.7 HENFØRINGSPUNKT CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 413; DIN/ISO: G413).....	494
Cyklusafvikling.....	494
Pas på ved programmeringen!.....	495
Cyklusparameter.....	496
15.8 HENFØRINGSPUNKT UDDVENDIG HJØRNE (Cyklus 414; DIN/ISO: G414).....	499
Cyklusafvikling.....	499
Pas på ved programmeringen!.....	500
Cyklusparameter.....	501

15.9 HENFØRINGSPUNKT INDVENDIG HJØRNE (Cyklus 415; DIN/ISO: G415)..... 503

Cyklusafvikling.....	503
Pas på ved programmeringen!.....	503
Cyklusparameter.....	504

15.10 HENFØRINGSPUNKT HULCIRKEL-MIDTE (Cyklus 416; DIN/ISO: G416)..... 506

Cyklusafvikling.....	506
Pas på ved programmeringen!.....	506
Cyklusparameter.....	507

15.11 HENFØRINGSPUNKT TASTESYSTEM-AKSE (Cyklus 417; DIN/ISO: G417)..... 509

Cyklusafvikling.....	509
Pas på ved programmeringen!.....	509
Cyklusparameter.....	510

15.12 HENFØRINGSPUNKT MIDTEN 4 BORINGER (Cyklus 418; DIN/ISO: G418)..... 511

Cyklusafvikling.....	511
Pas på ved programmeringen!.....	511
Cyklusparameter.....	512

15.13 HENFØRINGSPUNKT ENKELT AKSE (Cyklus 419; DIN/ISO: G419)..... 514

Cyklusafvikling.....	514
Pas på ved programmeringen!.....	514
Cyklusparameter.....	515

15.14 Eksempel: Henf.punkt-fastlæggelse midt i delcirkel og emne-overkant.....517

15.15 Eksempel: Henføringsspunkt-fastlæggelse på emne-overkant og i midten af en hulcirkel..... 518

16 Tastsystemcykler: Automatisk kontrol af emne.....	521
16.1 Grundlag.....	522
Oversigt.....	522
Protokoler måleresultat.....	523
Måleresultat i Q-Parameter.....	525
Status for måling.....	525
Tolerance-overvågning.....	525
Værktøjs-overvågning.....	526
Henføringssystem for måleresultater.....	527
16.2 HENFØRINGSPLAN (Cyklus 0, DIN/ISO: G55).....	528
Cyklusafvikling.....	528
Pas på ved programmeringen!.....	528
Cyklusparameter.....	528
16.3 HENFØRINGSPLAN Polar (Cyklus 1).....	529
Cyklusafvikling.....	529
Pas på ved programmeringen!.....	529
Cyklusparameter.....	529
16.4 MÅL VINKEL (Cyklus 420, DIN/ISO: G420).....	530
Cyklusafvikling.....	530
Pas på ved programmeringen!.....	530
Cyklusparameter.....	531
16.5 MÅL BORING (Cyklus 421, DIN/ISO: G421).....	532
Cyklusafvikling.....	532
Pas på ved programmeringen!.....	533
Cyklusparameter.....	534
16.6 MÅL CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 422; DIN/ISO: G422).....	536
Cyklusafvikling.....	536
Pas på ved programmeringen!.....	537
Cyklusparameter.....	538
16.7 MÅL FIRKANT INDVENDIG (Cyklus 423; DIN/ISO: G423).....	540
Cyklusafvikling.....	540
Pas på ved programmeringen!.....	540
Cyklusparameter.....	541

16.8 MÅL FIRKANT UDVENDIG (Cyklus 424; DIN/ISO: G424).....	543
Cyklusafvikling.....	543
Pas på ved programmeringen!.....	543
Cyklusparameter.....	544
16.9 MÅL BREDE INDVENDIG (Cyklus 425, DIN/ISO: G425).....	546
Cyklusafvikling.....	546
Pas på ved programmeringen!.....	546
Cyklusparameter.....	547
16.10 (Cyklus 426, DIN/ISO: G426).....	549
Cyklusafvikling.....	549
Pas på ved programmeringen!.....	549
Cyklusparameter.....	550
16.11 MÅL KOORDINATER (Cyklus 427; DIN/ISO: G427).....	552
Cyklusafvikling.....	552
Pas på ved programmeringen!.....	552
Cyklusparameter.....	553
16.12 MÅL HULKREDS (Cyklus 430, DIN/ISO: G430).....	555
Cyklusafvikling.....	555
Pas på ved programmeringen!.....	556
Cyklusparameter.....	556
16.13 MÅL PLAN (Cyklus 431, DIN/ISO: G431).....	558
Cyklusafvikling.....	558
Pas på ved programmeringen!.....	559
Cyklusparameter.....	559
16.14 Programmeringseksempler.....	561
Eksempel: Måling og efterbearbejdning af firkant-tap.....	561
Eksempel: Opmåling af firkantlomme, Protokollere måleresultater.....	563

17 Tastsystemcykler: Specialfunktioner.....	565
17.1 Grundlaget.....	566
Oversigt.....	566
17.2 MÅLE (Cyklus 3).....	567
Cyklusafvikling.....	567
Pas på ved programmeringen!.....	567
Cyklusparameter.....	568
17.3 MÅLE 3D (Cyklus 4).....	569
Cyklusafvikling.....	569
Pas på ved programmeringen!.....	569
Cyklusparameter.....	570
17.4 Kalibrering af et kontakt tastsystem.....	571
17.5 Vise kalibrerings-værdier.....	572
17.6 TS KALIBRERING (Cyklus 460, DIN/ISO: G460).....	573
17.7 TS LÆNGDE KALIBRERING (Cyklus 461, DIN/ISO: G461).....	575
17.8 TS RADIUS INDVENDIG KALIBRERING (Cyklus 462, DIN/ISO: G462).....	577
17.9 TS RADIUS UDVENDIG KALIBRERING (Cyklus 463, DIN/ISO: G463).....	579

18 Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136).....581

18.1 Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136).....582

Grundlaget.....	582
Generere Live-billede.....	584
Styring overvågningsdata.....	585
Oversigt.....	586
Resultat af billedeevaluering.....	587
Konfigurering.....	588
Definer overvågningsområde.....	590
Mulige spørgsmål.....	591

18.2 Arbejdsrum Globalt (Cyklus 600).....592

Anvendelse.....	592
Fremstil referencebillede.....	592
Overvågningsfase.....	595
Pas på ved programmeringen!.....	596
Cyklusparameter.....	597

18.3 Arbejdsrum lokalt (Cyklus 601).....598

Anvendelse.....	598
Fremstil referencebillede.....	598
Overvågningsfase.....	601
Pas på ved programmeringen!.....	602
Cyklusparameter.....	603

19 Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af kinematik.....	605
19.1 Kinematik-opmåling med tastsystemen TS (option kinematicsOpt).....	606
Grundlæggende.....	606
Oversigt.....	606
19.2 Forudsætning.....	607
Pas på ved programmeringen!.....	607
19.3 KINEMATIK SIKRE (Cyklus 450, DIN/ISO: G450, Option).....	608
Cyklusafvikling.....	608
Pas på ved programmeringen!.....	608
Cyklusparameter.....	609
Protokolfunktion.....	609
Bemærkninger om datastyring.....	610
19.4 KINEMATIK OPMÅLING (Cyklus 451, DIN/ISO: G451, option).....	611
Cyklusafvikling.....	611
Positioneringsretning.....	613
Maskiner med hirthfortandet-akse.....	614
Valg af antallet af målepunkter.....	615
Valg af position for kalibreringskuglen på maskinbordet.....	616
Anvisninger for nøjagtighed.....	616
Bemærkninger til forskellige kalibreringsmetoder.....	617
Slør.....	618
Pas på ved programmeringen!.....	619
Cyklusparameter.....	620
Forskellige funktioner (Q406).....	623
Protokolfunktion.....	624
19.5 PRESET-KOMPENSATION (Cyklus 452, DIN/ISO: G452, option).....	625
Cyklusafvikling.....	625
Pas på ved programmeringen!.....	627
Cyklusparameter.....	628
Balance af udskiftelige hoveder.....	630
Driftkompensation.....	632
Protokolfunktion.....	634

20 Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af værktøjer.....	635
20.1 Grundlag.....	636
Oversigt.....	636
Forskellen mellem cyklerne 31 til 33 og 481 til 483.....	637
Indstil maskin-parameter.....	638
Indlæsning i værktøjs-tabellen TOOL.T.....	640
20.2 TT kalibrering (Cyklus 30 eller 480, DIN/ISO: G480 Option #17).....	642
Cyklusafvikling.....	642
Pas på ved programmeringen!.....	642
Cyklusparameter.....	642
20.3 Kabelløs TT 449 kalibrering (Cyklus 484, DIN/ISO: G484).....	643
Grundlæggende.....	643
Cyklusafvikling.....	643
Pas på ved programmeringen!.....	644
Cyklusparameter.....	644
20.4 Opmål værktøjs-længde (Cyklus 31 eller 481, DIN/ISO: G481).....	645
Cyklusafvikling.....	645
Pas på ved programmeringen!.....	646
Cyklusparameter.....	646
20.5 Opmål værktøjs-radius (Cyklus 32 eller 482, DIN/ISO: G482).....	647
Cyklusafvikling.....	647
Pas på ved programmeringen!.....	647
Cyklusparameter.....	648
20.6 Værktøj komplet opmålt (Cyklus 33 eller 483, DIN/ISO: G483).....	649
Cyklusafvikling.....	649
Pas på ved programmeringen!.....	649
Cyklusparameter.....	650

21	Oversigtstabeller: cykler.....	651
21.1	Oversigtstabel.....	652
	Bearbejdningscykler.....	652
	Drejecykler.....	654
	Tastsystemcykler.....	655

1

**Grundlaget/
Oversigter**

1.1 Indføring

1.1 Indføring

Bearbejdninger der ofte skal udføres, som omfatter flere bearbejdningsskridt, er gemt i TNC'en som cykler. Også koordinatomregninger og enkelte specialfunktioner står til rådighed som cykler. De fleste cykler anvender Q-parametre som overdrageparametre.



Pas på kollisionsfare!

Cykler gennemfører evt. omfangsrige bearbejdninger. Gennemfør altid af sikkerhedsgrunde en grafisk program-test før afviklingen !



Hvis De ved cykler med numre højere end 200 anvender indirekte parameter-anvisninger (f.eks. **Q210 = Q1**), bliver en ændring af den anviste parameter (f.eks. Q1) efter cyklus-definitionen ikke virksom. I sådanne tilfælde definerer De cyklusparameteren (f.eks. **Q210**) direkte.

Når De ved bearbejdningscykler med numre større end 200 definerer en tilspændings-parameter, så kan De pr. softkey i stedet for en talværdi også an vise den i **TOOL CALL**-blokken definerede tilspænding (softkey **FAUTO**). Afhængig af den pågældende cyklus og af den pågældende funktion for tilspændings-parameteren, står ovenikøbet tilspændings-alternative **FMAX** (ilgang), **FZ** (tandtilspænding) og **FU** (omdrejnings-tilspænding) til rådighed.

Vær opmærksom på, at en ændring af **FAUTO**-tilspændingen efter en cyklus-definition ingen virkning har, da TNC'en ved forarbejdningen af cyklus-definitionen internt er fast tilordnet tilspændingen fra **TOOL CALL**-blokken.

Hvis De vil slette en cyklus med flere delblokke , afgiver TNC'en en forespørgsel, om den komplette cyklus skal slettes.

1.2 Disponible cyklusgrupper

Oversigt over bearbejdningscykler



- Softkey-listen viser de forskellige cyklus-grupper

Softkey	Cyklusgruppe	Side
	Cykler for dybdeboring, reifning, uddrejning og undersænkning	76
	Cykler for gevindboring, gevindskæring og gevindfræsning	106
	Cykler for fræsning af lommer, tappe og noter og planfræsning	142
	Cykler for koordinat-omregning, med hvilke vilkårlige konturer bliver forskudt, drejet, spejlet, forstørret og formindsket	260
	SL-cykler (Subcontur-List), med hvilke konturer bliver bearbejdet, som sammensættes af flere overlappede delkonturer, såvel Cyklus for cylinderfladebearbejdning og til Virvelfræsning	228
	Cykler for fremstilling af punktmønstre, f.eks. hulcirkel el. hulflade	186
	Cyklus for drejebearbejdning og til Snækkefræsning	322
	Special-cykler dvæletid, program-kald, spindel-orientering, tolerance, graving, interpolationsdrejning, bestemme last	284
	► Evt. skift til maskinspecifikke bearbejdningscykler. Sådanne bearbejdningscykler kan integreres af maskinfabrikanten	

1.2 Disponible cyklusgrupper

Oversigt over tastsystemcykler



- Softkey-listen viser de forskellige cyklus-grupper

Softkey	Cyklusgruppe	Side
	Cykler for automatisk registrering og kompensering af en emne-skråflade	452
	Cykler for automatisk henføeringspunkt-fastlæggelse	472
	Cykler for automatisk emne-kontrol	522
	Specialcykler	566
	Kalibrere tastsystem	573
	Cykler for automatisk kinematik-opmåling	452
	Cykler for automatisk værktøjs-opmåling (bliver frigivet af maskinfabrikanten)	636
	Cyklus for kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)	582
	► Evt. skift til maskinspecifikke tastsystemcykler. Sådanne tastsystemcykler kan integreres af maskinfabrikanten	

2

Anvende bearbejdningscykler

Anvende bearbejdningscykler

2.1 Arbejde med bearbejdningscykler

2.1 Arbejde med bearbejdningscykler

Maskinspecifike Cyklus

På mange maskiner står cykler til rådighed, som af maskinfabrikanten er blevet implementeret yderligere til HEIDENHAIN-cyklerne i TNC'en. Herfor står en separat cyklus-nummerkreds til rådighed:

- Cyklus 300 til 399
Maskinspecifikke cyklus som skal defineres med tasten **CYCLE DEF**
- Cyklus 500 til 599
Maskinspecifikke tastesystemcyklus, som skal defineres med tasten **TOUCH PROBE**



Vær opmærksom den pågældende funktionsbeskrivelse i maskinhåndbogen.

Under visse omstændigheder bliver med maskinspecifikke cykler også anvendt overdrage-parametre, som HEIDENHAIN allerede har anvendt i standard-cykler. Ved samtidig anvendelse af DEF-aktive Cyklus (Cyklus, som TNC'en bearbejder ved Cyklus-definition) og CALL-aktiv Cyklus (Cyklus, som skal kaldes for udførsel).

Yderligere informationer: "Cyklus kald", Side 58

Problemer med hensyn til at undgå overskridelse ved flere anvendte indlæsnings-parameter, bemærkes følgende procedure:

- ▶ Grundlæggende programmeres DEF-aktive cykler før CALL-aktive cykler
- ▶ Mellem definitionen af en CALL-aktiv cyklus og det pågældende cyklus-kald af en DEF-aktiv cyklus kun derefter programmeres, hvis ingen overskæringer optræder ved overdrageparameteren optræder for begge disse cykler

Cyklus definition med softkeys



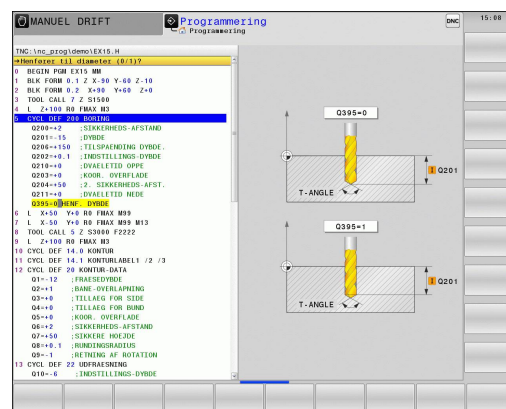
- Softkey-listen viser de forskellige cyklus-grupper



- Vælg cyklus-gruppe, f.eks. Borecykler



- Vælg cyklus, f.eks. GEVINDFRÆSNING. TNC'en åbner en dialog og spørger efter alle indlæseværdier; samtidig indblænder TNC'en i den højre billedskærmshalvdel en grafik, i hvilken parameteren der skal indlæses vises på en lys baggrund
- Indlæs alle de af TNC'en krævede parametre og afslut hver indlæsning med tasten **ENT**
- TNC'en afslutter dialogen, efter at De har indlæst alle de krævede data.



Cyklus definition med GOTO-funktion



- Softkey-listen viser de forskellige cyklus-grupper



- TNC'en åbner smartSelect udvalgsvinduet med en oversigt over cyklerne
- De vælger med piltasterne eller musen den ønskede cyklus eller TNC'en åbner så cyklus-dialogen som tidligere beskrevet

NC-blok eksempel

7 CYCL DEF 200 BORING	
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q201=3	;DYBDE
Q206=150	;TILSPAENDING DYBDE.
Q202=5	;INDSTILLINGS-DYBDE
Q210=0	;DVAELETID OPPE
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q211=0.25	;DVAELETID NEDE
Q395=0	;HENF. DYBDE

Anvende bearbejdningscykler

2.1 Arbejde med bearbejdningscykler

Cyklus kald



Forudsætninger

Før et cyklus-kald programmerer De i alle tilfælde:

- **BLK FORM** for grafisk fremstilling (kun nødvendig for testgrafik)
- Værktøjs-kald
- Drejeretning af spindel (hjælpe-funktion M3/M4)
- Cyklus-definition (CYCL DEF).

Bemærk de yderligere forudsætninger, som er angivet i de efterfølgende cyklusbeskrivelser.

Følgende cykler virker på det sted de er defineret i bearbejdningsprogrammet. Disse cykler kan og må De ikke kalde:

- Cyklerne 220 punktmønster på en cirkel og 221 punktmønster på linier
- SL-cyklus 14 KONTUR
- SL-cyklus 20 KONTUR-DATA
- Cyklus 32 TOLERANCE
- Cykler for koordinat-omregning
- Cyklus 9 DVÆLETID
- alle tastsystem-cykler

Alle øvrige cykler kan De kalde med de efterfølgende beskrevne funktioner.

Cyklus-kald med CYCL CALL

Funktionen **CYCL CALL** kalder den sidst definerede bearbejdningscyklus én gang. Startpunktet for cyklus er den sidste før CYCL CALL-blok programmerede position.



- ▶ Programmering af cyklus-kald: Tryk tasten **CYCL CALL**
- ▶ Indlæse cyklus-kald: Tryk softkey **CYCL CALL M**
- ▶ Indlæs evt. hjælpe-funktion M (f.eks. **M3** for at indkoble spindlen), eller afslut dialogen med tasten **END**

Cyklus-kald med CYCL CALL PAT

Funktionen **CYCL CALL PAT** kalder den sidst definerede bearbejdningscyklus til alle positioner, som De har defineret i en mønsterdefinition PATTERN DEF eller i en punkt-tabel .

Yderligere informationer: "Mønster-definition PATTERN DEF", Side 64

Yderligere informationer: "Punkt-Tabeller", Side 71

Cyklus-kald med CYCL CALL POS

Funktionen **CYCL CALL POS** kalder den sidst definerede bearbejdnings-cyklus én gang. Startpunkt for cyklus er positionen, som De har defineret i en **CYCL CALL POS**-blok.

TNC'en kører til den i **CYCL CALL POS**-blok angivne position med positioneringslogik:

- Er den aktuelle værktøjsposition i værktøjsaksen større end overkanten af emnet (Q203), så positionerer TNC'en først i bearbejdningsplanet til den programmerede position og derefter i værktøjsaksen
- Ligger den aktuelle værktøjsposition i værktøjsaksen nedenunder overkanten af emnet (Q203), så positionerer TNC'en først i værktøjsaksen til sikker højde og derefter i bearbejdningsplanet til den programmerede position



I en **CYCL CALL POS**-blok skal altid tre koordinataksler være programmeret. Med koordinaterne i værktøjs-aksen kan De på en enkel måde ændre startpositionen. Den virker som en yderligere nulpunkt-forskydning.

Den i **CYCL CALL POS**-blokken definerede tilspænding gælder kun for tilkørsel til den i denne blok programmerede startposition.

TNC'en kører til den i **CYCL CALL POS**-blokken definerede position grundlæggende med inaktiv radiuskorrektur (R0).

Hvis De med **CYCL CALL POS** kalder en cyklus i hvilken en startposition er defineret (f.eks. cyklus 212), så virker den i cyklus'en definerede position som en yderligere forskydning til den i **CYCL CALL POS**-blokken definerede position. De skal derfor definere den startposition i cyklus der skal fastlægges altid med 0.

Cyklus-kald med M99/M89

Den blokvis virksomme funktion **M99** kalder den sidst definerede bearbejdningscyklus én gang. **M99** kan De programmere ved enden af en positioneringsblok, TNC'en kører så til denne position og kalder herefter den sidst definerede bearbejdningscyklus.

Skal TNC'en automatisk udføre cyklus'en efter hver positioneringsblok, programmerer De det første cyklus-kald med **M89**.

For at ophæve virkningen af **M89**, programmere De

- **M99** i positioneringsblokken, i hvilken De kører til de sidste startpunkt, eller
- De definerer med **CYCL DEF** en ny bearbejdningscyklus

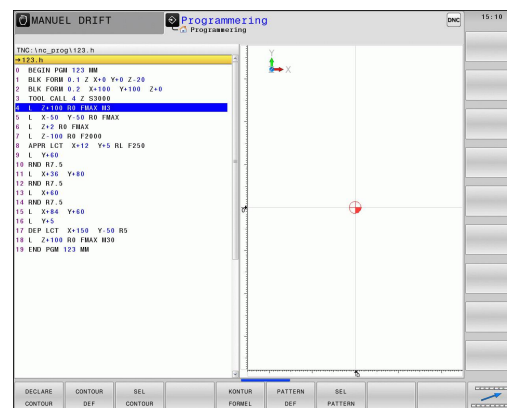
2.2 Programangivelser for cykler

Oversigt

Alle cyklerne 20 til 25 og med numrene større end 200, anvender altid igen identiske Cyklus parametre, som f.eks. sikkerhedsafstand **Q200**, som De skal angive ved alle Cyklus definitioner. Med funktionen **GLOBAL DEF** har De muligheden for, at definere denne Cyklus parameter ved program-start centralt, så at de er globalt aktive for alle i programmet anvendte bearbejdningscykler. I den pågældende bearbejdningscyklus henviser De så udelukkende til den værdi, som De har defineret ved program-start.

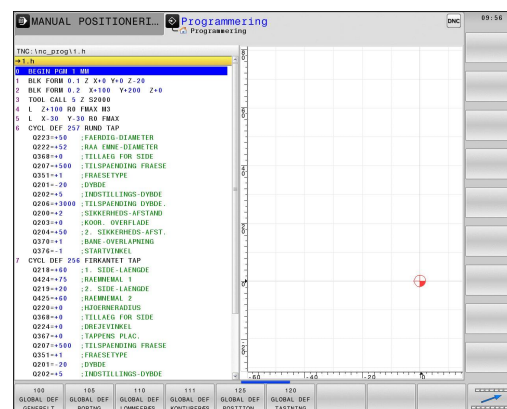
Følgende GLOBAL DEF-funktioner står til rådighed:

Softkey	Bearbejdningmønster	Side
100 GLOBAL DEF GENERELT	GENEREL GLOBAL DEF Definition af almenlydige cyklusparametre	62
105 GLOBAL DEF BORING	GLOBAL DEF BORING Definition af specielle borecyklusparametre	62
110 GLOBAL DEF LOMMEFRÆSNING	GLOBAL DEF LOMMEFRÆSNING Definition af specielle lommefræse- cyklusparametre	62
111 GLOBAL DEF KONTURFRÆSNING	GLOBAL DEF KONTURFRÆSNING Definition af specielle konturcyklusparametre	63
125 GLOBAL DEF POSITION.	GLOBAL DEF POSITIONERING Definition af positioneringsforholdene ved CYCL CALL PAT	63
120 GLOBAL DEF TASTNING	GLOBAL DEF TASTNING Definition af specielle tastecyklusparameter	63



Indlæse GLOBAL DEF

-  ▶ Vælg driftsart programmering
-  ▶ Vælg specialfunktioner
-  ▶ Vælg funktioner for program retningslinier
-  ▶ Vælg **GLOBAL DEF**-funktioner
-  ▶ Vælg ønskede GLOBAL-DEF-Funktion, f.eks. **GLOBAL DEF GENERELT**
- ▶ Indlæs nødvendige definitioner, bekræft altid med Tasten **ENT**

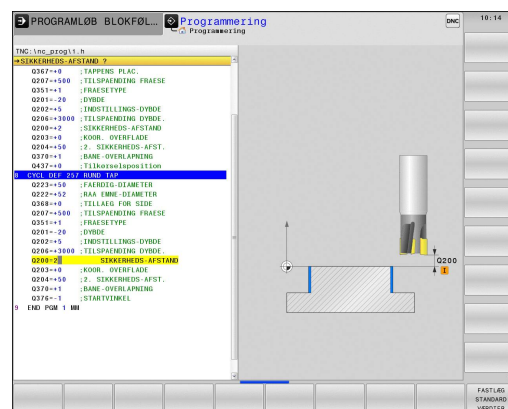


Brug af GLOBAL DEF-oplysninger

Når De ved program-start har indlæst de relevante GLOBAL DEF-funktioner, så kan De ved definitionen af en vilkårlig bearbejdningscyklus referere til disse globalt gyldige værdier.

Gå frem som følger:

-  ► Vælg driftsart program indlagring/editering
-  ► Vælg bearbejdningscykler
-  ► Vælg den ønskede cyklusgruppe, f.eks. Borecykler
-  ► Vælg den ønskede cyklus, f.eks. **BORING**.
-  ► TNC'en indblænder softkey **INDSTIL STANDARDVÆRDI**, når der for den findes en global parameter
- Tryk softkey **FASTLÆG STANDARDVÆRDI**: TNC'en indfører ordet **PREDEF** (engelsk: Fordefineret) i cyklusdefinitionen. Hermed har De gennemført en forbindelse til den relevante **GLOBAL DEF**-parameter, som De har defineret ved program-starten



Pas på kollisionsfare!

Vær opmærksom på, at efterfølgende ændringer af program-indstillinger indvirker på det totale bearbejdningsprogram og derved kan ændre betydeligt på bearbejdningsafviklingen.

Hvis De i en bearbejdnings-cyklus indfører en fast værdi, så bliver denne værdi ikke ændret af **GLOBAL DEF**-funktionen.

Anvende bearbejdningscykler

2.2 Programangivelser for cykler

Alment gyldige globale data

- ▶ **Sikkerheds-Afstand:** Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade, under den automatiske tilkørsel af cyklus startposition i værktøjs-aksen
- ▶ **2. sikkerheds-afstand:** Positionen, på hvilken TNC'en positionerer værktøjet ved enden af et bearbejdningsskridt. På denne højde bliver den næste bearbejdningsposition tilkørt i bearbejdningsplanet
- ▶ **F positionering:** Tilspænding, med hvilken TNC'en kører værktøjet indenfor en cyklus
- ▶ **F udkørsel:** Tilspænding, med hvilken TNC'en tilbagepositionerer værktøjet



Parameteren gælder for alle bearbejdningscykler 2xx.

Globale data for borebearbejdninger

- ▶ **Udkørsel spånbrud:** Værdien, med hvilken TNC'en udtrækker værktøjet ved spånbrud
- ▶ **Dvæletid nede:** Tiden i sekunder, hvor værktøjet dvæler i bunden af boringen
- ▶ **Dvæletid oppe:** Tiden i sekunder, som værktøjet dvæler i sikkerheds-afstanden



Parameter gældende for Bore-, Gevindboring- og GevindfræseCyklus 200 til 209, 240, 241 og 262 til 267.

Globale data for fræsebearbejdninger med lommecykler 25x

- ▶ **Overlappings-faktor:** Værktøjs-radius x overlappingsfaktor giver den sideværts fremrykning
- ▶ **Fræseart:** Medløb/modløb
- ▶ **Indstikningsart:** Helixformet, pendlende eller lodret indstikning i materialet



Parameter gælder for fræsecyklerne 251 til 257.

Globale data for fræsebearbejdninger med konturcykler

- ▶ **Sikkerheds-Afstand:** Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade, under den automatiske tilkørsel af cyklus startposition i værktøjs-aksen
- ▶ **Sikker højde:** Absolut højde, i hvilken der ingen kollision kan ske med emnet (for mellempositionering og udkørsel ved cyklus-ende)
- ▶ **Overlappings-faktor:** Værktøjs-radius x overlappingsfaktor giver den sideværts fremrykning
- ▶ **Fræseart:** Medløb/modløb



Parameter gælder for SL-cyklerne 20, 22, 23, 24 og 25.

Globale data for positioneringsforholdene

- ▶ **Positionerings-forhold:** Frakørsel i værktøjsaksen-aksen ved enden af et bearbejdningsskridt: Til 2. sikkerheds-afstand eller trække tilbage til positionen ved Unit-start



Parameteren gælder for alle bearbejdningscykler, når De kalder den pågældende cyklus med funktionen **CYCL CALL PAT**.

Globale data for tastefunktioner

- ▶ **Sikkerheds-afstand:** Afstanden mellem taststift og emne-overflade ved automatisk tilkørsel til tastpositionen
- ▶ **Sikker højde:** Koordinaterne i tastsystem-aksen, i hvilken TNC'en kører tastsystemet mellem målepunkter, såfremt optionen **kør til sikker højde** er aktiveret
- ▶ **Kør til sikker højde:** Vælg, om TNC'en mellem målepunkterne skal køre til sikkerheds-afstanden eller til sikker højde



Parameteren gælder for alle tastsystem-cykler 4xx.

2.3 Mønster-definition PATTERN DEF

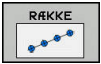
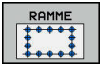
anvendelse

Med funktionen **PATTERN DEF** definerer De på en enkel måde regelmæssige bearbejdningsmønstre, som De kan kalde med funktionen **CYCL CALL PAT**. Som ved cyklus-definitioner, står også ved mønsterdefinitionen hjælpebilleder til rådighed, som tydeliggør den pågældende indlæseparameter.



PATTERN DEF anvendes kun i forbindelse med værktøjs-akse Z !

Følgende bearbejdningsmønstre står til rådighed:

Softkey	Bearbejdningsmønster	Side
	PUNKT Definition af indtil 9 vilkårlige bearbejdningspositioner	66
	RÆKKE Definition af en enkelt række, retlinie eller drejet	66
	MØNSTER Definition af et enkelt mønster, retlinie, drejet eller forvredet	67
	RAMME Definition af en enkelt ramme, retlinie, drejet eller forvredet	68
	CIRKEL Definition af en helcirkel	69
	DELCIRKEL Definition af en delcirkel	70

Indlæse PATTERN DEF



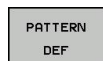
- Vælg driftsart **Programmering**



- Vælg specialfunktioner



- Vælg funktioner for kontur- og punktbearbejdning



- Åbne **PATTERN DEF**-blok



- Vælg det ønskede bearbejdningsmønster, f.eks. en enkelt række.
- Indlæs nødvendige definitioner, bekræft altid med tasten ENT

Anvende PATTERN DEF

Så snart De har indlæst en mønsterdefinition, kan De kalde denne med funktionen **CYCL CALL PAT**.

Yderligere informationer: "Cyklus kald", Side 58

TNC'en udfører så den sidst definerede bearbejdningscyklus på det af Dem definerede bearbejdningsmønster.



Et bearbejdningsmønster forbliver aktiv så længe, indtil De definerer et nyt, eller med funktionen **SEL MØNSTER** har valgt en punkt-tabel.

Med blokafvikling kan De vælge et hvert punkt at starte eller fortsætte en bearbejdning.

Yderlig Information: Brugerhåndbog
Klarteksprogrammering

TNC'en trækker værktøjet tilbage mellem startpunkterne til sikker højde. Som sikker højde anvender TNC'en enten spindelakse-kordinater ved cyklus-kald, eller værdien fra cyklus-parameter Q204, alt efter hvilken der er størst.

Definere enkelte bearbejdningspositioner



De kan maksimalt indlæse 9 bearbejdningspositioner, bekræft altid indlæsningen med tasten **ENT**.

Når De definerer en **emneoverflade i Z** ulig 0, så virker denne værdi yderligere for emneoverfladen **Q203**, som De har defineret i bearbejdningscyklus.

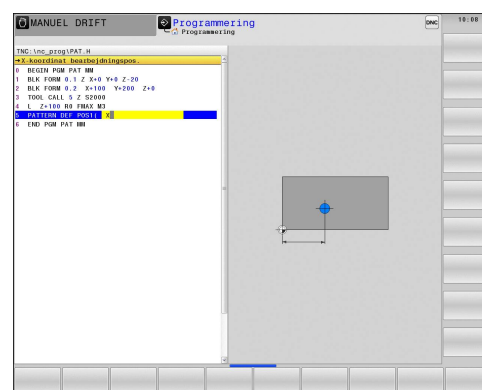


- ▶ **X-koordinat bearbejdningspos.** (absolut): Indlæs X-koordinat
- ▶ **Y-koordinat bearbejdningspos.** (absolut): Indlæs Y-koordinat
- ▶ **Koordinater emne-overflade** (absolut): Indlæs Z-koordinater, på hvilke bearbejdningen skal starte

NC-blokke

10 L Z+100 R0 FMAX

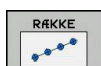
11 PATTERN DEF POS1
(X+25 Y+33,5 Z+0) POS2 (X+50 Y
+75 Z+0)



Definere enkelt række



Når De definerer en **emneoverflade i Z** ulig 0, så virker denne værdi yderligere for emneoverfladen **Q203**, som De har defineret i bearbejdningscyklus.

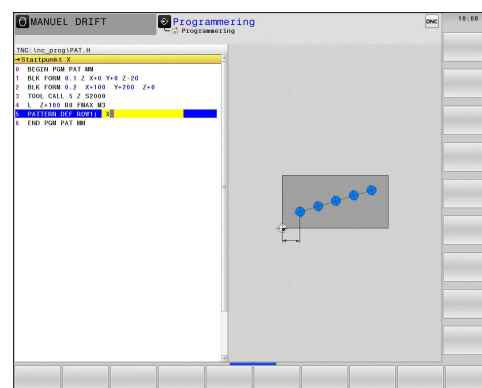


- ▶ **Startpunkt X** (absolut): Koordinater til række-startpunktet i X-aksen
- ▶ **Startpunkt XY** (absolut): Koordinater til række-startpunktet i Y-aksen
- ▶ **Afstand bearbejdningspositioner (inkremental):** Afstanden mellem bearbejdningspositionerne. Værdien kan indlæses positiv eller negativ
- ▶ **Antal bearbejdningspositioner**: Det totale antal bearbejdningspositioner
- ▶ **Drejested for det totale mønster (absolut):** Drejevinklen for det indlæste startpunkt. Henføeringsakse: Hovedaksen for det aktive bearbejdningsplan (f.eks. X med værktøjs-akse Z). Værdien kan indlæses positiv eller negativ
- ▶ **Koordinater emne-overflade** (absolut): Indlæs Z-koordinater, på hvilke bearbejdningen skal starte

NC-blokke

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF ROW1
(X+25 Y+33,5 D+8 NUM5 ROT+0 Z
+0)



Definere enkelt mønster



Når De definerer en **emneoverflade i Z** ulig 0, så virker denne værdi yderligere for emneoverfladen **Q203**, som De har defineret i bearbejdningscyklus.

Parameter **Drejeposition hovedakse** og **Drejeposition sideakse** virker additiv på en forud gennemført drejning af det totale mønster.

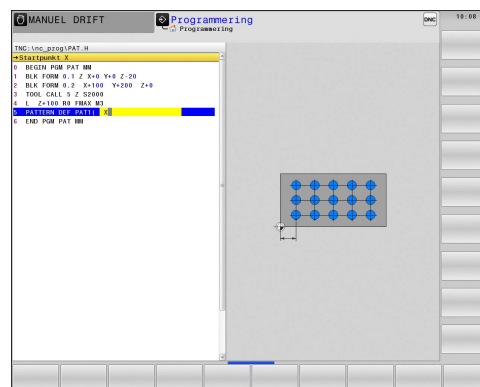


- ▶ **Startpunkt X** (absolut): Koordinater til mønster-startpunktet i X-aksen
- ▶ **Startpunkt Y** (absolut): Koordinater til mønster-startpunktet i Y-aksen
- ▶ **Afst. bearbejdningspositioner X(inkremental)**: Afstanden mellem bearbejdningspositionerne i X-retning. Værdien kan indlæses positiv eller negativ
- ▶ **Afst. bearbejdningspositioner Y(inkremental)**: Afstanden mellem bearbejdningspositionerne i Y-retning. Værdien kan indlæses positiv eller negativ
- ▶ **Antal spalter**: Det totale antal kolonner i mønstret
- ▶ **Antal linier**: Det totale antal linier i mønstret
- ▶ **Drejeposition for totale mønster (absolut)**: Drejevinklen, med hvilken det totale mønster bliver drejet om det indlæste startpunkt. Henføringsakse: Hovedaksen i det aktive bearbejdningsplan (f.eks. X ved værktøjs-akse Z). Værdien kan indlæses positiv eller negativ
- ▶ **Drejeposition hovedakse**: Drejevinklen, med hvilken udelukkende hovedaksen for bearbejdningsplanet henført til det indlæste startpunkt bliver vredet. Værdien kan indlæses positiv eller negativ.
- ▶ **Drejeposition sideakse**: Drejevinklen, med hvilken udelukkende sideaksen for bearbejdningsplanet henført til det indlæste startpunkt bliver vredet. Værdien kan indlæses positiv eller negativ.
- ▶ **Koordinater til emne-overflade** (absolut): Indlæs Z-koordinater, på hvilke bearbejdningen skal starte

NC-blokke

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Definere en enkelt ramme



Når De definerer en **emneoverflade i Z** ulig 0, så virker denne værdi yderligere for emneoverfladen **Q203**, som De har defineret i bearbejdningscyklus.

Parameter **Drejeposition hovedakse** og **Drejeposition sideakse** virker additiv på en forud gennemført drejning af det totale mønster.

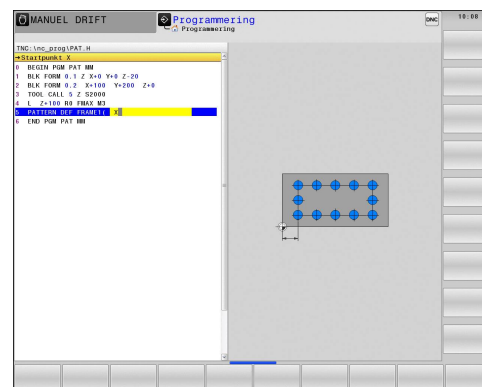


- ▶ **Startpunkt X** (absolut): Koordinater til ramme-startpunktet i X-aksen
- ▶ **Startpunkt Y** (absolut): Koordinater til ramme-startpunktet i Y-aksen
- ▶ **Afstand bearbejdningspositioner X (inkremental)**: Afstanden mellem bearbejdningspositionerne i X-retning. Værdien kan indlæses positiv eller negativ
- ▶ **Afstand bearbejdningspositioner Y (inkremental)**: Afstanden mellem bearbejdningspositionerne i Y-retning. Værdien kan indlæses positiv eller negativ
- ▶ **Antal kolonner**: Det totale antal kolonner i mønstret
- ▶ **Antal linier**: Det totale antal linier i mønstret
- ▶ **Drejested for det totale mønster (absolut)**: Drejevinklen, med hvilken det totale mønster bliver drejet om det indlæste startpunkt. Henføringsakse: Hovedaksen for det aktive bearbejdningsplan (f.eks. X med værktøjs-akse Z). Værdien kan indlæses positiv eller negativ
- ▶ **Drejested hovedakse**: Drejevinklen, med hvilken udelukkende hovedaksen for bearbejdningsplanet henført til det indlæste startpunkt bliver vredet. Værdien kan indlæses positiv eller negativ.
- ▶ **Drejested sideakse**: Drejevinklen, med hvilken udelukkende sideaksen for bearbejdningsplanet henført til det indlæste startpunkt bliver vredet. Værdien kan indlæses positiv eller negativ.
- ▶ **Koordinater emne-overflade** (absolut): Indlæs Z-koordinater, på hvilke bearbejdningen skal starte

NC-blokke

10 L Z+100 R0 FMAX

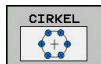
11 PATTERN DEF FRAME1
(X+25 Y+33,5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z
+0)



Definere en helcirkel



Når De definerer en **emneoverflade i Z** ulig 0, så virker denne værdi yderligere for emneoverfladen **Q203**, som De har defineret i bearbejdningscyklus.

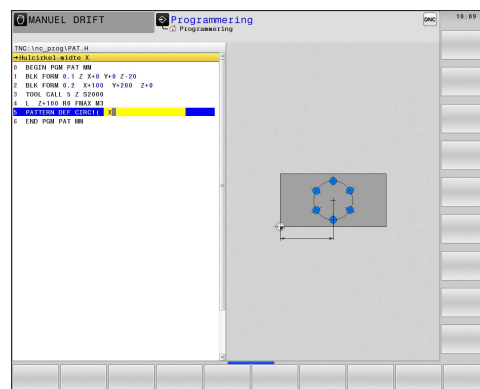


- ▶ **Hulcirkel-midte X** (absolut): Koordinater til cirkel-midtpunktet i X-aksen
- ▶ **Hulcirkel-midte Y** (absolut): Koordinater til cirkel-midtpunktet i Y-aksen
- ▶ **Hulcirkel-diameter**: Hulcirkelns diameter
- ▶ **Startvinkel**: Polarvinkel til første bearbejdningsposition. Henføringsakse: Hovedaksen for det aktive bearbejdningsplan (f.eks. X med værktøjs-akse Z). Værdien kan indlæses positiv eller negativ
- ▶ **Antal bearbejdninger**: Totale antal bearbejdningspositionen på cirklen
- ▶ **Koordinater emne-overflade** (absolut): Indlæs Z-koordinater, på hvilke bearbejdningen skal starte

NC-blokke

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Definere delcirkel



Når De definerer en **emneoverflade i Z** ulig 0, så virker denne værdi yderligere for emneoverfladen **Q203**, som De har defineret i bearbejdningscyklus.

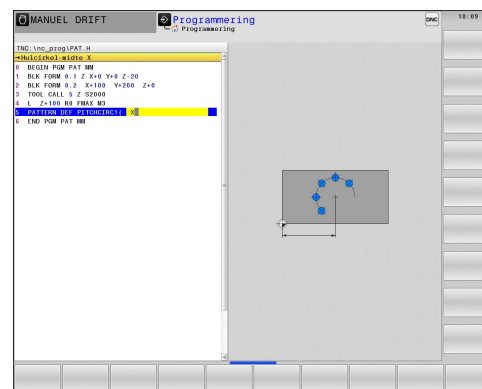


- ▶ **Hulcirkel-midte X** (absolut): Koordinater til cirkel-midtpunktet i X-aksen
- ▶ **Hulcirkel-midte Y** (absolut): Koordinater til cirkel-midtpunktet i Y-aksen
- ▶ **Hulcirkel-diameter**: Hulcirkelns diameter
- ▶ **Startvinkel**: Polarvinkel til første bearbejdningsposition. Henføringsakse: Hovedaksen for det aktive bearbejdningsplan (f.eks. X med værktøjs-akse Z). Værdien kan indlæses positiv eller negativ
- ▶ **Vinkelskridt/slutvinkel**: Inkrementale polarvinkel mellem to bearbejdningspositioner. Værdien kan indlæses positiv eller negativ. Alternativ slutvinkel kan indlæses (omskiftes pr. softkey)
- ▶ **Antal bearbejdninger**: Totale antal bearbejdningspositionen på cirklen
- ▶ **Koordinater emne-overflade** (absolut): Indlæs Z-koordinater, på hvilke bearbejdningen skal starte

NC-blokke

10 L Z+100 R0 FMAX

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



2.4 Punkt-Tabeller

Anvendelse

Hvis De vil afvikle en cyklus, hhv. flere cykler efter hinanden, på et uregelmæssigt punktmønster, så fremstiller De punkt-tabeller.

Hvis De anvender borecykler, svarer koordinaterne til bearbejdningsplanet i punkt-tabellen sig til koordinaterne til borings-midtpunktet. Bruger De fræsecyklus, svarer koordinaterne til bearbejdningsplanet i punkt-tabellen sig til startpunkt-koordinaterne til den til enhver tid værende cyklus (f.eks. midtpunkts-koordinaterne til en cirkulær lomme). Koordinaterne i spindelaksen svarer til koordinaterne for emne-overfladen.

Indlæse punkt-tabeller



- Vælg driftsart **programmering**



- Kalde fil-styring: Tryk tasten **PGM MGT**.

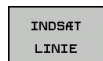
FIL-NAVN?



- Indlæs navn og fil-type for punkt-tabellen, bekræft med tasten **ENT**.



- Vælg måleenhed: Tryk softkey **MM** eller **TOMME**. TNC'en skifter til program-vindue og viser en tom punkt-tabel



- Med softkey **INDFØJ LINIE** indføres nye linier og indlæs koordinaterne det ønskede bearbejdningssted

Gentag forløbet, indtil alle koordinater er indlæst



Navnet på punkt-tabellen skal begynde med et bogstav.

Med softkeys **X UD/IND**, **Y UD/IND**, **Z UD/IND** (anden softkey-liste) fastlægger De, hvilke koordinater De kan indlæse i punkte-tabellen.

2 Anvende bearbejdningscykler

2.4 Punkt-Tabeller

Udblænde enkelte punkter for bearbejdningen

I punkt-tabellen kan De med spalten **FADE** kendetegne det i den pågældende linie definerede punkt således, at dette for bearbejdningen bliver udblændet valgfrit.



- Vælg punktet i tabellen, der skal udblændes



- Vælg kolonne **FADE**.



- Aktivér udblænding, eller



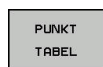
- deaktivere udblænding

Vælg punkt-tabel i programmet

Vælg programmet i driftsart **programmering**, for hvilket punkt-tabellen skal aktiveres:



- Kald funktionen for valg af punkt-tabel: Tryk tasten **PGM CALL**



- Tryk softkey **PUNKT-TABELLER**

Indlæs navnet på punkt-tabellen, bekræft med tasten **END**.
Hvis punkt-tabellen ikke er gemt i samme bibliotek som NC-programmet, så skal De indlæse det komplette stinavn

NC-Blok eksempel

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

Kalde cyklus i forbindelse med punkte-tabeller



TNC'en afvikler med **CYCL CALL PAT** punkt-tabellen, som De sidst har defineret (også når De har defineret punkt-tabellen i et med **CALL PGM** sammenkædet program).

Skal TNC'en kalde den sidst definerede bearbejdningscyklus for punkterne, som er defineret i en punkt-tabel, programmerer De cyklus-kaldet med **CYCL CALL PAT**:



- ▶ Programmering af cyklus-kald: Tryk tasten **CYCL CALL**
- ▶ Kalde punkt-tabel: Tryk softkey **CYCL CALL PAT**
- ▶ Indlæs tilspændingen, med hvilken TNC'en skal køre mellem punkterne (ingen indlæsning: Kørsel med den sidst programmerede tilspænding, **FMAX** ikke tilladt)
- ▶ Om fornødent indlæs hjælpe-funktion M, bekræft med tasten **END**

TNC'en trækker værktøjet tilbage mellem startpunkterne til sikker højde. Som sikker højde anvender TNC'en enten spindelakse-kordinater ved cyklus-kald, eller værdien fra cyklus-parameter Q204, alt efter hvilken der er størst.

Hvis De ved forpositionering i spindelaksen vil køre med reduceret tilspænding, anvender De hjælpe-funktion M103.

Virkemåde af Punkt-tabellen med SL-cyklen og cyklus 12

TNC'en fortolker punkterne som en yderligere nulpunkt-forskydning.

Virkemåde af Punkt-tabellen med cykler 200 til 208 og 262 til 267

TNC'en tolker punkterne i bearbejdningsplanet som koordinaterne til borings-midtpunktet. Hvis De vil udnytte de i punkt-tabellen definerede koordinater i spindel-aksen som startpunkt-koordinater, skal De definere emne-overkanten (Q203) med 0.

Virkemåde af punkt-tabellen med cykler 251 bis 254

TNC'en fortolker punkterne i bearbejdningsplanet som koordinaterne til cyklus-startpunktet. Hvis De vil udnytte de i punkt-tabellen definerede koordinater i spindel-aksen som startpunkt-koordinater, skal De definere emne-overkanten (Q203) med 0.

3

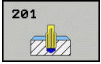
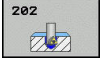
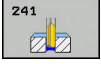
**Bearbejdnings-
cykler: Bore**

3.1 Grundlaget

3.1 Grundlaget

Oversigt

TNC'en stiller følgende cyklus til rådighed for forskelligartede borebearbejdnings :

Softkey	Cyklus	Side
	240 CENTRERING Med automatisk forpositionering, 2. sikkerheds-afstand, valgfri indlæsning centrer diameter/centrer dybde	77
	200 BORING Med automatisk forpositionering, 2. Sikkerheds-afstand	79
	201 RIVE Med automatisk forpositionering, 2. Sikkerheds-afstand	81
	202 UDDREJE Med automatisk forpositionering, 2. Sikkerheds-afstand	83
	203 UNIVERSAL-BORING Med automatisk forpositionering, 2. sikkerheds-afstand, spånbrud, reduktion	86
	204 UNDERSÆNKNING BAGFRA Med automatisk forpositionering, 2. Sikkerheds-afstand	89
	205 UNIVERSAL-DYBDEBORING Med automatisk forpositionering, 2. sikkerheds-afstand, spånbrud, forstopafstand	92
	208 BOREFRÆSE Med automatisk forpositionering, 2. Sikkerheds-afstand	96
	241 KANONBORING Med automatisk forpositionering på fordybet startpunkt, omdr.tal-kølemiddeldefinition	99

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

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen
- 2 Værktøjet centrerer med den programmerede tilspænding **F** indtil den indlæste centrer diameter, hhv. til den indlæste centrerdybde
- 3 Hvis defineret, dvæler værktøjet ved bunden af centreringen
- 4 Afslutningsvis kører værktøjet med **FMAX** til sikkerheds-afstanden eller – hvis indlæst – til den 2. Sikkerheds-afstand

Pas på ved programmeringen!



Programmér positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter **Q344** (diameter), hhv. **Q201** (dybde) fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer diameteren eller dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst diameter** hhv. **med positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerheds-afstanden **under** emne-overfladen!

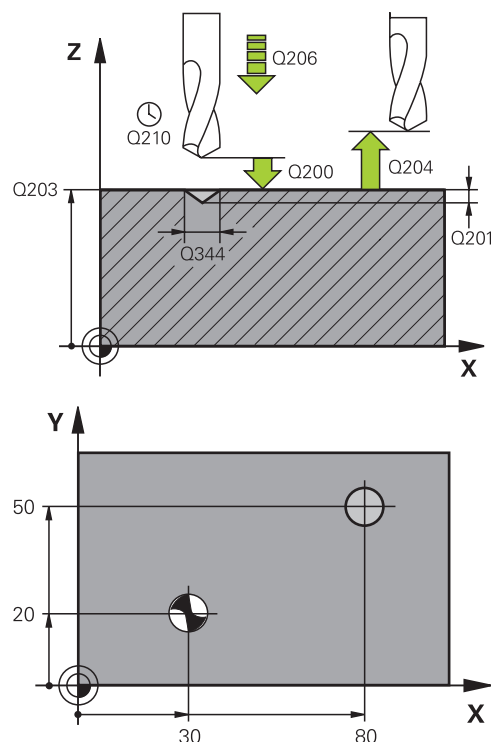
3 Bearbejdningscykler: Bore

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

Cyklusparameter



- **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand værktøjsspids – emne-overflade; indlæs værdien positiv. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- **Vælg dybde/diameter (0/1)** Q343: Vælg, om der skal centreres på den indlæste diameter eller på den indlæste dybde. Hvis TNC'en på den indlæste diameter skal centrere, skal De definere spidsvinklen til værktøjet i spalten **T-ANGLE** værktøjs-tabellen TOOL.T
0: Centrér på den indlæste dybde
1: Centrér på indlæst diameter
- **Dybde** Q201 (inkremental): Afstand emne-overflade – bunden af centreringen (spidsen centrerkegle) Kun virksom, når Q343=0 er defineret Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- **Diameter (fortegn)** Q344: Centreringsdiameter. Kun virksom, når Q343=1 er defineret Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- **Tilspænding fremrykdybde** Q206: Kørselhastigheden for værktøjet ved centrering i mm/min Indlæseområde 0 til 99999,999 alternativt **FAUTO, FU**
- **Dvæletid nede** Q211: Tiden i sekunder, hvor værktøjet dvæler i bunden af boringen Indlæseområde 0 til 3600.0000
- **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 CYCL DEF 240 CENTRERING	
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q343=1	;VAELG DIAMETER/DYBDE
Q201=+0	;DYBDE
Q344=9	;DIAMETER
Q206=250	;TILSPAENDING DYBDE.
Q211=0.1	;DVAELETID NEDE
Q203=+20	;KOOR. OVERFLADE
Q204=2100;2.	SIKKERHEDS-AFST.
12 L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99	
13 L X+80 Y+50 R0 FMAX M99	

3.3 BORING (Cyklus 200)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen
- 2 Værktøjet borer med den programmerede tilspænding **F** til den første fremryk-dybde
- 3 TNC'en kører værktøjet med **FMAX** tilbage til sikkerheds-afstanden, dvæler der - hvis indlæst - og kører herefter igen med **FMAX** til sikkerheds-afstanden over den første fremryk-dybde
- 4 Herefter borer værktøjet med den indlæste tilspænding **F** til næste fremryk-dybde
- 5 TNC'en gentager disse forløb (2 til 4), til den indlæste boreddybde er nået
- 6 Fra bunden af boringen kører værktøjet med **FMAX** til sikkerheds-afstand eller - hvis det er indlæst - til den 2. sikkerheds-afstand

Pas på ved programmeringen!



Programmér positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

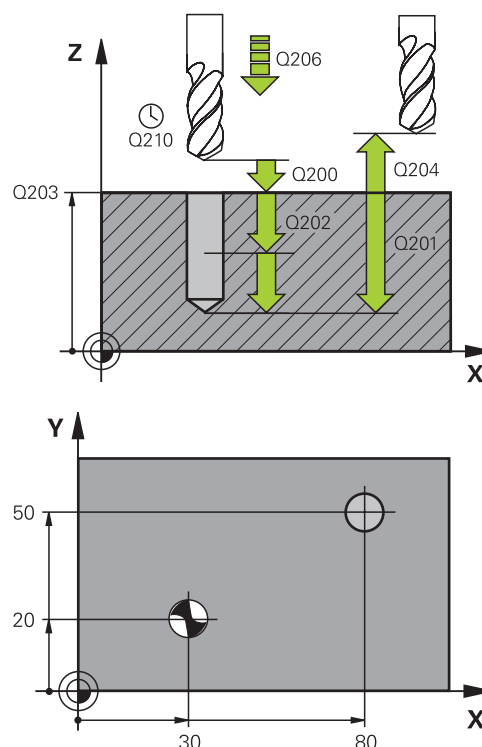
Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerheds-afstanden **under** emne-overfladen!

3.3 BORING (Cyklus 200)

Cyklusparameter



- ▶ **Sikkerheds-afstand Q200** (inkremental): Afstand værktøjsspids - emne-overflade; værdien indlæses positivt Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Dybde Q201** (inkremental): Afstand emne-overflade - bunden af boring. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding dybdefremrykning Q206:**
Kørselshastigheden af værktøjet ved boring i mm/ min Indlæseområde 0 til 99999,999 alternativt **FAUTO, FU**
- ▶ **Fremryk-dybde Q202** (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet rykker frem hver gang. Indlæseområde 0 til 99999.9999 Boredybden må ikke være et multiplum af fremryk-dybde. TNC'en kører i én arbejds gang til dybden når:
 - Fremryk-dybde og dybde er ens
 - Fremryk-dybde er større end dybde
- ▶ **Dvæletid oppe Q210:** Tiden i sekunder, værktøjet dvæler i sikkerheds-afstanden, efter at TNC'en har kørt det ud efter udspåning af boringen Indlæseområde 0 til 3600.0000
- ▶ **Koord. Emne-overflade Q203** (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand Q204** (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Dvæletid nede Q211:** Tiden i sekunder, hvor værktøjet dvæler i bunden af boringen Indlæseområde 0 til 3600.0000
- ▶ **Henf. dybde Q395:** Vælg, om der skal henføres i den indgivne dybde, til værktøjsspids eller den cylindriske del af værktøjet. Hvis TNC'en skal henfører sig til den cylindriske dybde af værktøjet, ska De definerer spidsvinklen af værktøjet i kolonne **T-ANGLE** Værktøjs-tabel TOOL.T.
0 = Dybden henfører sig til værktøjsspidsen
1 = dybden henfører sig til den cylindriske del af værktøjet



NC-blokke

11 CYCL DEF 200 BORING
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.
Q201=-15 ;DYBDE
Q206=250 ;TILSP. DYBDE.
Q202=5 ;FREMRYK-DYBDE
Q210=0 ;DVÆLETID FOR OVEN
Q203=+20 ;KOOR. OVERFLADE
Q204=2100;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q211=0.1 ;DVÆLETID NEDE
Q395=0 ;HENFØRING DYBDE
12 L X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL
14 L X+80 Y+50 FMAX M99

3.4 REIFNING (Cyklus 201, DIN/ISO: G201)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen
- 2 Værktøjet reifer med den indlæste tilspænding **F** til den programmerede dybde
- 3 I bunden af boringen dvæler værktøjet, ifald det er indlæst
- 4 Herefter kører TNC'en værktøjet med tilspænding **F** tilbage til sikkerheds-afstanden og derfra – hvis indlæst – **FMAX** med til den 2. Sikkerheds-afstand

Pas på ved programmeringen!



Programmér positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameteren **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsning af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerheds-afstanden **under** emne-overfladen!

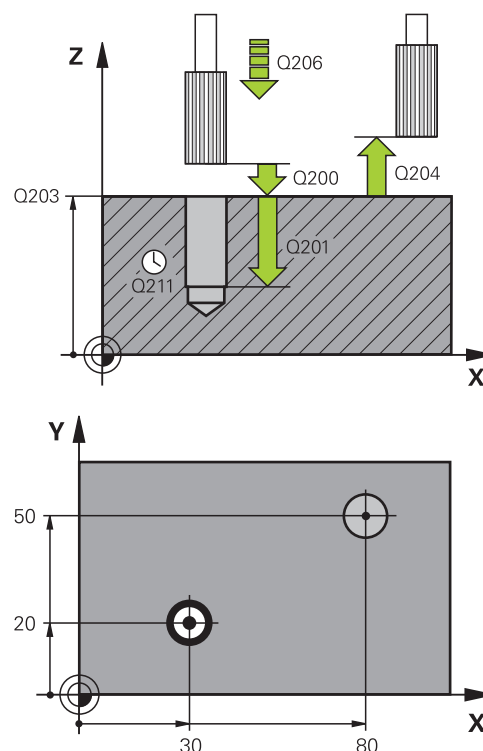
3 Bearbejdningscykler: Bore

3.4 REIFNING (Cyklus 201, DIN/ISO: G201)

Cyklusparameter



- ▶ **Sikkerheds-afstand Q200** (inkremental): Afstand værktøjsspids – emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Dybde Q201** (inkremental): Afstand emne-overflade – bunden af boringen Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde Q206**: Kørselshastigheden for værktøjet ved reifning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999,999 alternativt **FAUTO, FU**
- ▶ **Dvæletid nede Q211**: Tiden i sekunder, hvor værktøjet dvæler i bunden af boringen Indlæseområde 0 til 3600.0000
- ▶ **Tilspænding udkørsel Q208**: Kørselshastigheden af værktøjet ved udkørsel af boringen i mm/min. Hvis De indlæser Q208 = 0, så gælder tilspænding reifning. Indlæseområde 0 til 99999.999
- ▶ **Koord. Emne-overflade Q203** (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand Q204** (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

11 CYCL DEF 201 REIFNING

Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q201=-15 ;DYBDE

Q206=100 ;TILSP. DYBDE.

Q211=0.15 ;DVÆLETID NEDE

Q208=250 ;TILSP. DYBDE.

Q203=+20 ;KOOR. OVERFLADE

Q204=2100;2. SIKKERHEDS-AFST.

12 L X+30 Y+20 FMAX M3

13 CYCL CALL

14 L X+80 Y+50 FMAX M9

15 L Z+100 FMAX M2

3.5 UDDREJNING (Cyklus 202, DIN/ISO: G202)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen
- 2 Værktøjet borer med boretilspænding indtil dybde
- 3 I bunden af boringen dvæler værktøjet - ifald det er indlæst - med kørende spindel for friskæring
- 4 Herefter gennemfører TNC'en en spindel-orientering på positionen, som er defineret i parameter Q336
- 5 Hvis der er valgt frikørsel, kører TNC'en i den indlæste retning 0,2 mm (fast værdi) fri
- 6 Herefter kører TNC'en værktøjet med tilspænding F tilbage til sikkerheds-afstanden og derfra – hvis indlæst – **FMAX** med til den 2. sikkerheds-afstand. Hvis Q214=0 sker udkørslen på boringsvæggen
- 7 Til sidst positionerer TNC'en værktøjet tilbage til midten af boringen.

3.5 UDDREJNING (Cyklus 202, DIN/ISO: G202)

Pas på ved programmeringen!



Maskine og TNC skal af maskinfabrikanten være forberedt.

Cyklus kan kun anvendes på maskiner med styret spindel.



Programmér positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Efter bearbejdning positionerer TNC'en værktøjet igen til startpunkt i bearbejdningsplanet. Således kan De afsluttende vidrepositionerer inkrementalt.

Hvis funktionen M7 eller M8 var aktiv før Cykluskald, så vender TNC'en tilbage til denne tilstand ved Cyklus-slut.



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameteren **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsning af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerheds-afstanden **under** emne-overfladen!

Vælg frikørsels-retning således, at værktøjet kører væk fra kanten af boringen.

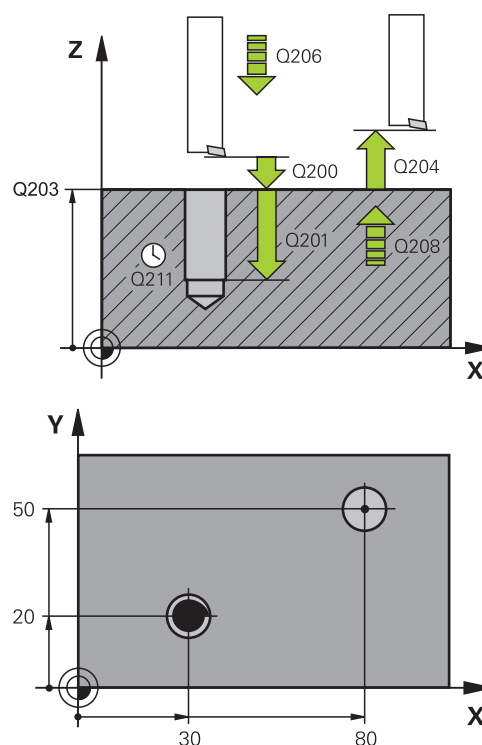
Kontrollér, hvor værktøjsspidsen står, når De programmerer en spindelorientering på vinklen, som De har indlæst i Q336 (f.eks. i driftsart **Positionering med manuel indlæsning**). Vælg vinklen således, at værktøjsspidsen står parallel med en koordinat-akse.

TNC'en tilgodeser ved frikørsel automatisk en aktiv drejning af koordinatsystemet.

Cyklusparameter



- ▶ **Sikkerheds-afstand Q200** (inkremental): Afstand værktøjsspids – emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Dybde Q201** (inkremental): Afstand emne-overflade – bunden af boringen Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde Q206**: Kørselshastigheden af værktøjet ved uddrejning i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999,999 alternativt **FAUTO, FU**
- ▶ **Dvæletid nede Q211**: Tiden i sekunder, hvor værktøjet dvæler i bunden af boringen Indlæseområde 0 til 3600.0000
- ▶ **Tilspænding udkørsel Q208**: Kørselshastigheden af værktøjet ved udkørsel af boringen i mm/min. Hvis De indlæser Q208 = 0, så gælder tilspænding fremrykdybde. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Koord. Emne-overflade Q203** (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand Q204** (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.999
- ▶ **Frikørsels-retning (0/1/2/3/4) Q214**: Fastlæg retning, som TNC'en frikører værktøjet ved borigssted (efter Spindel-Orientering)
 - 0**: frikør ikke værktøj
 - 1**: frikør værktøjet i hovedaksens minus retning
 - 2**: frikør værktøjet i sideaksens minus retning
 - 3**: frikør værktøjet i hovedaksens plus retning
 - 4**: frikør værktøjet i sideaksens minus retning
- ▶ **Vinkel for spindel-orientering Q336** (absolut): Vinklen, til hvilken TNC'en positionerer værktøjet før frikørslen Indlæseområde -360.000 til 360.000



10 L Z+100 R0 FMAX

11 CYCL DEF 202 UDDREJNING

Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q201=-15 ;DYBDE

Q206=100 ;TILSP. DYBDE.

Q211=0.15 ;DVÆLETID NEDE

Q208=250 ;TILSP. DYBDE.

Q203=+20 ;KOOR. OVERFLADE

Q204=2100;2. SIKKERHEDS-AFST.

Q214=1 ;FRIKØRSELS-RETNING

Q336=0 ;VINKEL SPINDEL

12 L X+30 Y+20 FMAX M3

13 CYCL CALL

14 L X+80 Y+50 FMAX M99

3.6 UNIVERSAL-BORING (Cyklus 203, DIN/ISO: G203)

3.6 UNIVERSAL-BORING (Cyklus 203, DIN/ISO: G203)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen
- 2 Værktøjet borer med den programmerede tilspænding **F** til den første fremryk-dybde
- 3 Hvis der er indlæst spånbrud, kører TNC'en værktøjet tilbage med den indlæste udkørselsværdi. Hvis De arbejder uden spånbrud, så kører TNC'en værktøjet tilbage med tilspænding udkørsel til sikkerheds-afstanden, dvæler der – hvis indlæst – og kører derefter igen med **FMAX** til sikkerheds-afstanden over den første fremryk-dybde
- 4 Herefter borer værktøjet med tilspænding til den næste fremryk-dybde. Fremryk-dybden formindsker sig for hver fremrykning med reduktionsbidraget – hvis det er indlæst
- 5 TNC'en gentager disse forløb (2-4), indtil boreddybden er nået
- 6 I bunden af boringen dvæler værktøjet - hvis det er indlæst - for friskæring og bliver efter dvæletid trukket tilbage med tilspænding udkørsel tilbage til sikkerheds-afstand. Hvis De har indlæst en 2. sikkerheds-afstand, kører TNC'en værktøjet med **FMAX** derhen

Pas på ved programmeringen!



Programmør positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.



Pas på kollisionsfare!

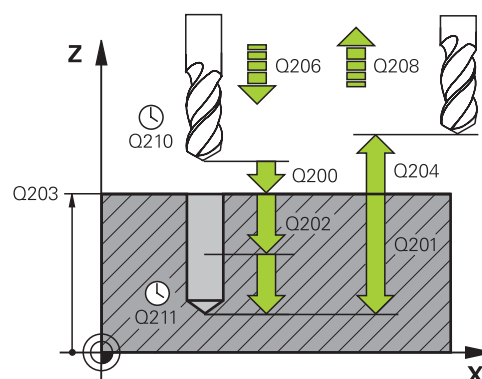
Med maskin-parameteren **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsning af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerheds-afstanden **under** emne-overfladen!

Cyklusparameter



- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Dybde** Q201 (inkremental): Afstand emne-overflade - bunden af boring. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q206: Kørselshastigheden af værktøjet ved boring i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999,999 alternativt **FAUTO, FU**
- ▶ **Fremryk-dybde** Q202 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet rykker frem hver gang. Indlæseområde 0 til 99999.9999 Boreddybden må ikke være et multiplum af fremryk-dybde. TNC'en kører i én arbejdsgang til dybden når:
 - Fremryk-dybde og dybde er ens
 - Fremryk-dybden er større end dybden og samtidig ingen spånbrud er defineret
- ▶ **Dvæletid oppe** Q210: Tiden i sekunder, som værktøjet dvæler i sikkerheds-afstanden, efter at TNC'en har kørt det ud af boringen for afspåning Indlæseområde 0 til 3600.0000
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Reduktionsbidrag** Q212 (inkremental): Værdien, med hvilken TNC'en formindsker fremryk-dybden Q202 efter hver fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Ant. Spånbrud til udkørsel** Q213: Antallet af spånbrud før TNC'en skal køre værktøjet ud af boringen for afspåning. Ved spånbrud trækker TNC'en værktøjet altid tilbage med udkørselsværdien Q256 Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Minimale fremryk-dybde** Q205 (inkremental): Hvis De har indlæst et reduktionsbidrag, begrænser TNC'en fremrykningen til den med Q205 indlæste værdi Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

11 CYCL DEF 203 UNIVERSAL-BORING	
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q201=-20	;DYBDE
Q206=150	;TILSP. DYBDE.
Q202=5	;FREMRYK-DYBDE
Q210=0	;DVÆLETID FOR OVEN
Q203=+20	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q212=0.2	;REDUKTIONSSSTØRRELSE
Q213=3	;SPÅNBRUD
Q205=3	;FREMRYK-DYBDE
Q211=0.25	;DVÆLETID NEDE
Q208=500	;TILSP. DYBDE.
Q256=0.2	;UDK. VED SPÅNBRUD
Q395=0	;HENFØRING DYBDE

3.6 UNIVERSAL-BORING (Cyklus 203, DIN/ISO: G203)

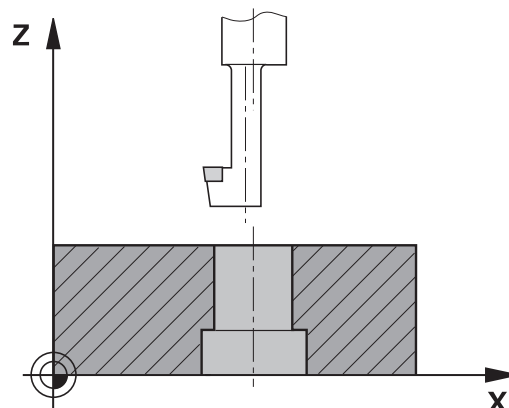
- ▶ **Dvæletid nede** Q211: Tiden i sekunder, hvor værktøjet dvæler i bunden af boringen
Indlæseområde 0 til 3600.0000
- ▶ **Tilspænding udkørsel** Q208: Kørselshastigheden af værktøjet ved udkørsel af boringen i mm/min. Hvis De indlæser Q208=0, så kører TNC'en værktøjet ud med tilspænding Q206. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Udkørsel ved spånbrud** Q256 (inkremental):
Værdien, med hvilken TNC'en udtrækker værktøjet ved spånbrud Indlæseområde 0.000 til 99999.999
- ▶ **Henf. dybde** Q395: Vælg, om der skal henføres i den indgivne dybde, til værktøjsspids eller den cylindriske del af værktøjet. Hvis TNC'en skal henføre sig til den cylindriske dybde af værktøjet, ska De definerer spidsvinklen af værktøjet i kolonne **T-ANGLE** Værktøjs-tabel TOOL.T.
0 = Dybden henfører sig til værktøjsspidsen
1 = dybden henfører sig til den cylindriske del af værktøjet

3.7 UNDERSÆNKNING (Cyklus 204, DIN/ISO: G204)

Cyklusafvikling

Med denne cyklus fremstiller De undersænkninger, som befinder sig på emnets underside.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen
- 2 Der gennemfører TNC'en en spindel-orientering på 0°-positionen og forskyder værktøjet med excentermålet
- 3 I tilslutning hertil dykker værktøjet med tilspænding forpositionering i den forborede boring, indtil skæret står i sikkerheds-afstand nedenfor emne-underkanten
- 4 TNC'en kører nu igen værktøjet til boringsmidten, indkobler spindlen og evt. kølemiddel og kører så med tilspænding sænkning til den indlæste dybde sænkning
- 5 Ifald det er indlæst, dvæler værktøjet i bunden af sænkningen og kører i tilslutning hertil igen ud af boringen, gennemfører en spindelorientering og forskyder påny med excentermålet
- 6 Herefter kører TNC'en værktøjet med forpositionerings-tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden og derfra – hvis indlæst – **FMAX** med til den 2. Sikkerheds-afstand
- 7 Til sidst positionerer TNC'en værktøjet tilbage til midten af boringen.



3 Bearbejdningscykler: Bore

3.7 UNDERSÆNKNING (Cyklus 204, DIN/ISO: G204)

Pas på ved programmeringen!



Maskine og TNC skal af maskinfabrikanten være forberedt.

Cyklus kan kun anvendes på maskiner med styret spindel.

Cyklus'en arbejder kun med såkaldte bagfraborstange.



Programmer positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Efter bearbejdning positionerer TNC'en værktøjet igen til startpunkt i bearbejdningsplanet. Således kan De afsluttende vidrepositionerer inkrementalt.

Fortegnet for cyklusparameter dybde fastlægger arbejdsretningen ved undersækning. Pas på: Positivt fortegn undersænker i retning af den positive spindelakse.

Indlæs værktøjs-længden således, at ikke skæret, men derimod underkanten af borstangen er opmålt.

TNC'en tager ved beregningen hensyn til startpunktet for undersækningen skærlængden af borstangen og materialetykkelsen.

Hvis funktionen M7 eller M8 var aktiv før Cykluskald, så vender TNC'en tilbage til denne tilstand ved Cyklus-slut.



Pas på kollisionsfare!

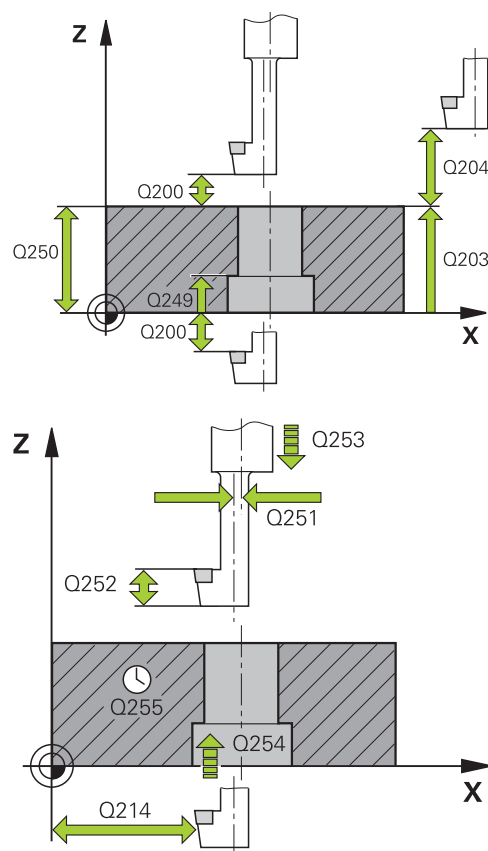
Kontrollér, hvor værktøjs-spidsen står, når De programmerer en spindel-orientering på vinklen, som De har indlæst i **Q336** (f.eks. i driftsart **Positionering med manuel indlæsning**). Vælg vinklen således, at værktøjsspidsen står parallel med en koordinat-akse. Vælg frikørsels-retning således, at værktøjet kører væk fra kanten af boringen.

UNDERSÆNKNING (Cyklus 204, DIN/ISO: G204) 3.7

Cyklusparameter



- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand værktøjsspids – emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Undersæknings dybde** Q249 (inkremental): Afstand emne-underkant – bund af undersækning. Positivt fortegn fremstiller undersækningen i positiv retning af spindelaksen Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Materialetykkelse** Q250 (inkremental): Tykkelse af emnet Indlæseområde 0.0001 til 99999.9999
- ▶ **Excentermål** Q251 (inkremental): Excentermål for borstang; tages fra værktøjs-databladet Indlæseområde 0.0001 til 99999.9999
- ▶ **Skærehøjde** Q252 (inkremental): Afstand underkant borstang – hovedskær; tages fra værktøjs-databladet Indlæseområde 0.0001 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253: Kørselshastigheden for værktøjet ved indstikning i emnet hhv. ved udkørsel af emnet i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Tilspænding undersækning** Q254: Kørselshastighed for værktøjet ved undersækning i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Dvæletid** Q255: Dvæletiden i sekunder bunden af undersækningen Indlæseområde 0 til 3600.000
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Frikørsels-retning (0/1/2/3/4)** Q214: Fastlæg retning, i hvilken TNC'en forskyder værktøjet med off-set (efter Spindel-Orientering); Indlæsning af 0 ikke tilladt
 - 1: frikør værktøj i minusretning af hovedspindlen
 - 2: frikør værktøjet i sideaksens minus retning
 - 3: frikør værktøjet i hovedaksens plus retning
 - 4: frikør værktøjet i sideaksens plus retning
- ▶ **Vinkel for spindel-orientering** Q336 (absolut): Vinklen, på hvilken TNC'en positionerer værktøjet før indstikningen og før udkørslen af boringen Indlæseområde -360.0000 til 360.0000



NC-blokke

11 CYCL DEF 204 UNDERSÆNKNING-BAGFRA	
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q249=+5	;DYBDE SÆNKNING
Q250=20	;MATERIALESTYRKE
Q251=3.5	;OFF-CENTER AFSTAND
Q252=15	;SKÆREHØJDE
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q254=200	;TILSPÆNDING SÆNKNING
Q255=0	;DVÆLETID
Q203=+20	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q214=1	;FRIKØRSELS-RETNING
Q336=0	;VINKEL SPINDEL

3.8 UNIVERSAL-BORING (Cyklus 205, DIN/ISO: G205, DIN/ISO: G205)

3.8 UNIVERSAL-BORING (Cyklus 205, DIN/ISO: G205, DIN/ISO: G205)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen
- 2 Hvis De indlæser et fordybet startpunkt, kører TNC'en med den definerede positioneringstilspænding til sikkerheds-afstanden over det fordybede startpunkt
- 3 Værktøjet borer med den programmerede tilspænding **F** til den første fremryk-dybde
- 4 Hvis der er indlæst spånbrud, kører TNC'en værktøjet tilbage med den indlæste udkørselsværdi. Hvis De arbejder uden spånbrud, så kører TNC'en værktøjet i ilgang tilbage til sikkerheds-afstanden og tilkører herefter igen med **FMAX** indtil den indlæste forstopafstand over den første fremryk-dybde
- 5 Herefter borer værktøjet med tilspænding til den næste fremryk-dybde. Fremryk-dybden formindsker sig for hver fremrykning med reduktionsbidraget – hvis det er indlæst
- 6 TNC'en gentager disse forløb (2-4), indtil boresdybden er nået
- 7 I bunden af boringen dvæler værktøjet - hvis det er indlæst - for friskæring og bliver efter dvæletid trukket tilbage med tilspænding udkørsel tilbage til sikkerheds-afstand. Hvis De har indlæst en 2. sikkerheds-afstand, kører TNC'en værktøjet med **FMAX** derhen

Pas på ved programmeringen!

Programmer positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Hvis De indlæser forstopafstandene **Q258** ulig **Q259**, så ændrer TNC'en forstopafstanden mellem den første og sidste fremrykning lige meget.

Hvis De med **Q379** indlæser et fordybet startpunkt, så ændrer TNC'en kun startpunktet for fremrykbevægelsen. Tilbageføringsbevægelsen bliver ikke ændret af styringen, som henfører sig til koordinater af emneoverfladen.

**Pas på kollisionsfare!**

Med maskin-parameteren **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsning af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

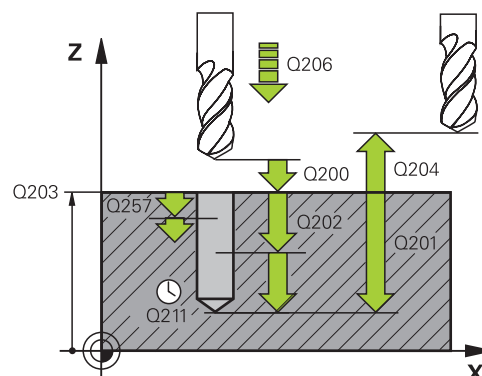
Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

3.8 UNIVERSAL-BORING (Cyklus 205, DIN/ISO: G205, DIN/ISO: G205)

Cyklusparameter



- ▶ **Sikkerheds-afstand Q200** (inkremental): Afstand værktøjsspids – emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Dybde Q201** (inkremental): Afstand emne-overflade – bunden af boringen (spidsen af borgegle) Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde Q206**: Kørselshastigheden af værktøjet ved boring i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999,999 alternativt **FAUTO, FU**
- ▶ **Fremryk-dybde Q202** (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet rykker frem hver gang. Indlæseområde 0 til 99999.9999 Boreddybden må ikke være et multiplum af fremryk-dybde. TNC'en kører i én arbejdsgang til dybden når:
 - Fremryk-dybde og dybde er ens
 - Fremryk-dybde er større end dybde
- ▶ **Koord. Emne-overflade Q203** (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand Q204** (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Reduktionsbidrag Q212** (inkremental): Værdien, med hvilken TNC'en formindsker fremryk-dybden Q202 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Minimum fremryk-dybde Q205** (inkremental): Hvis De har indlæst en reduktion, begrænser TNC'en fremrykningen til den med Q205 indlæste værdi Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Forstopafstand oppe Q258** (inkremental): Sikkerheds-afstand for ilgang-positionering, når TNC'en efter en udkørsel af boringen igen kører værktøjet til den aktuelle fremryk-dybde; værdien ved første fremrykning. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Forstopafstand nede Q259** (inkremental): Sikkerheds-afstand for ilgang-positionering, når TNC'en efter en udkørsel af boringen igen kører værktøjet til den aktuelle fremryk-dybde; værdien ved sidste fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Boreddybde til spånbrud Q257** (inkremental): Fremrykning, efter at TNC'en har gennemført et spånbrud. Ingen spånbrud, hvis 0 indlæses Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

11 CYCL DEF 205 UNIVERSAL-DYBDEBORING	
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q201=-80	;DYBDE
Q206=150	;TILSP. DYBDE.
Q202=15	;FREMRYK-DYBDE
Q203=+100	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q212=0.5	;REDUKTIONSSTØRRELSE
Q205=3	;FREMRYK-DYBDE
Q258=0.5	;FORSTOP-AFSTAND FOR OVEN
Q259=1	;FORSTOP-AFSTAND NEDE
Q257=5	;BOREDYBDE SPÅNBRUD
Q256=0.2	;UDK. VED SPÅNBRUD
Q211=0.25	;DVÆLETID NEDE
Q379=7.5	;STARTPUNKT
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q208=9999	;TILSP. TILBAGE
Q395=0	;HENFØRING DYBDE

- ▶ **Udkørsel ved spånbrud** Q256 (inkremental):
Værdien, med hvilken TNC'en udtrækker værktøjet ved spånbrud Indlæseområde 0.000 til 99999.999
- ▶ **Dvæletid nede** Q211: Tiden i sekunder, hvor værktøjet dvæler i bunden af boringen Indlæseområde 0 til 3600.0000
- ▶ **Fordybet startpunkt** Q379 (inkremental henført til emne-overfladen): Startpunktet for den egentlige borebearbejdning TNC'en kører med **tilspænding forpositionering** fra sikkerheds-afstanden over emneoverflade til sikkerhedsafstanden over de det fordybde startpunkt Indlæseområde 0 til 99999,9999
- ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253: Definerer kørselshastigheden af værktøjet ved gentilkørsel til boredybde efter tilbagekørsel spånbrud (Q256). Desuden er denne tilspænding virksom, når værktøjet bliver positioneret på et fordybet startpunkt (Q379 ulig 0). Indlæsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Tilspænding udkørsel** Q208: Kørselshastigheden af værktøjet ved udkørsel efter bearbejdningen i mm/min. Hvis De indlæser Q208=0, så kører TNC'en værktøjet ud med tilspænding Q206. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FMAXFAUTO**
- ▶ **Henf. dybde** Q395: Vælg, om der skal henføres i den indgivne dybde, til værktøjsspids eller den cylindriske del af værktøjet. Hvis TNC'en skal henfører sig til den cylindriske dybde af værktøjet, ska De definerer spidsvinklen af værktøjet i kolonne **T-ANGLE** Værktøjs-tabel TOOL.T.
0 = Dybden henfører sig til værktøjsspidsen
1 = dybden henfører sig til den cylindriske del af værktøjet

3.9 BOREFRÆSE (Cyklus 208)

3.9 BOREFRÆSE (Cyklus 208)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** i den indlæste sikkerheds-afstand over emne-overfladen og kører den indlæste diameter på en rundingskreds (hvis der er plads til det)
- 2 Værktøjet fræser med den indlæste tilspænding **F** i en skruelinie indtil den indlæste boreddybde
- 3 Når boreddybden er nået, kører TNC'en endnu engang en fuldkreds, for at fjerne det ved indstikningen tilbageværende materiale
- 4 Herefter positionerer TNC'en igen værktøjet tilbage til boringsmidten
- 5 Afslutningsvis kører TNC'en med **FMAX** tilbage til sikkerheds-afstanden. Hvis De har indlæst en 2. sikkerheds-afstand, kører TNC'en værktøjet med **FMAX** derhen

Pas på ved programmeringen!



Programmer positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Hvis De har indlæst borings-diameteren lig med værktøjs-diameteren, borer TNC'en uden skruelinie-interpolation direkte til den indlæste dybde.

En aktiv spejling påvirker **ikke** den i cyklus definerede fræseart.

Vær opmærksom på, at Deres værktøj ved for stor fremrykning beskadiger såvel sig selv som også emnet.

For at undgå indlæsning af for store fremrykninger, angiver De i værktøjs-tabellen TOOL.T i spalten **ANGLE** den maksimalt mulige indstiksvinkel for værktøjet. TNC'en beregner så automatisk den maksimalt tilladte fremrykning og ændrer evt. den indlæste værdi.



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameteren displayDepthErr indstiller De, om TNC'en ved indlæsning af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

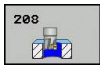
Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

3

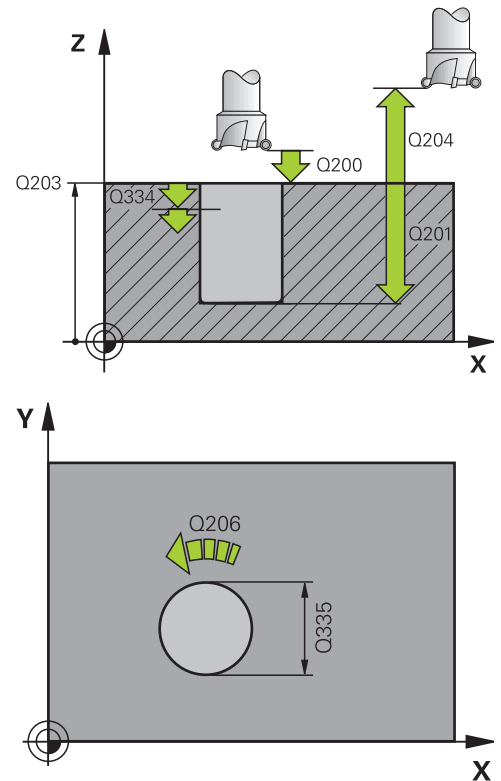
Bearbejdningscykler: Bore

3.9 BOREFRÆSE (Cyklus 208)

Cyklusparameter



- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand værktøjs-underkant – emne-overflade
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Dybde** Q201 (inkremental): Afstand emne-overflade – bunden af boringen Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q206: Kørselshastigheden af værktøjet ved boring på skruelinien i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999,999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fremrykning pr. skruelinie** Q334 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet hver gang bliver fremrykket på en skruelinie (=360°) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Soll-diameter** Q335 (absolut): Borings-diameter. Hvis De indlæser Soll-diameteren lig med værktøjs-diameteren, så borer TNC'en uden skruelinie-interpolation direkte til den indlæste dybde. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Forboret diameter** Q342 (absolut): Så snart De i Q342 indlæser en værdi større end 0, gennemfører TNC'en ingen kontrol dvs. af diameter-forholdene Soll- til værktøjs-diameter mere. Herved kan De udfræse boringer, hvis diameter er mere end dobbelt så stor som værktøjs-diameteren Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Fræseart** Q351: Arten af fræsebearbejdning med M3
+1 = medløbsfræsning
-1 = modløbsfræsning



NC-blokke

12 CYCL DEF 208 BOREFRÆSNING	
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q201=-80	;DYBDE
Q206=150	;TILSP. DYBDE.
Q334=15	;FREMRYK-DYBDE
Q203=+100	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q335=25	;SOLL-DIAMETER
Q342=0	;FORUDB. DIAMETER
Q351=+1	;FRÆSEART

3.10 KANON-BORING (Cyklus 241,, DIN/ISO: G241)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen
- 2 Herefter kører TNC'en værktøjet med den definerede positioneringstilspænding til sikkerheds-afstanden over det fordybde startpunkt og indkobler der boringsomdr.tallet med **M3** og kølemidlet. TNC'en udfører tilkørselsbevægelsen alt efter den i cyklus'en definerede drejeretning, med højredrejende, venstredrejende eller stående spindel
- 3 Værktøjet borer med tilspændingen **F** til boreddybde, eller hvis en mindre fremryk-værdi er indgivet, til denne fremrykningsdybde. Fremryk-dybden formindsker sig for hver fremrykning med reduktionsbidraget. Hvis De har indlæst en dvæledybde, reducerer TNC'en tilspændingen efter den nåede dvæledybde med tilspændingsfaktoren.
- 4 I bunden af boringen dvæler værktøjet – hvis indlæst – for friskæring.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (3-4), indtil boreddybden er nået
- 6 Efter at TNC'en har nået boreddybde, udkobler TNC'en kølemidlet og omdr.tallet igen tilbage til den definerede udkørselsværdi
- 7 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden. Hvis De har indlæst en 2. sikkerheds-afstand, kører TNC'en værktøjet med **FMAX** derhen

Pas på ved programmeringen!



Programmér positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameteren **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsning af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

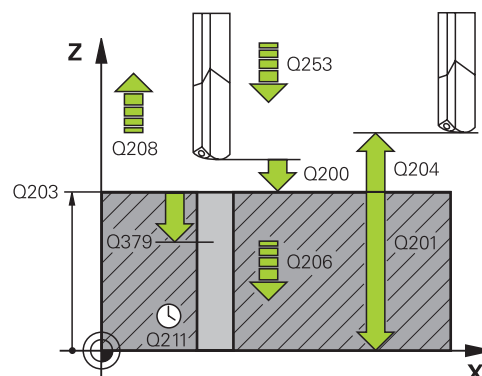
Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerheds-afstanden **under** emne-overfladen!

3.10 KANON-BORING (Cyklus 241,, DIN/ISO: G241)

Cyklusparameter



- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand værktøjsspids – emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Dybde** Q201 (inkremental): Afstand emne-overflade – bunden af boringen Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q206: Kørselshastigheden af værktøjet ved boring i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999,999 alternativt **FAUTO, FU**
- ▶ **Dvæletid nede** Q211: Tiden i sekunder, hvor værktøjet dvæler i bunden af boringen Indlæseområde 0 til 3600.0000
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Fordybet startpunkt** Q379 (inkremental henført til emne-overfladen): Startpunktet for den egentlige borebearbejdning TNC'en kører med **tilspænding forpositionering** fra sikkerheds-afstanden over emneoverflade til sikkerhedsafstanden over de det fordybede startpunkt Indlæseområde 0 til 99999,9999
- ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253: Definerer kørselshastigheden af værktøjet ved gentilkørsel til boreddybde efter tilbagekørsel spånbrud (Q256). Desuden er denne tilspænding virksom, når værktøjet bliver positioneret på et fordybet startpunkt (Q379 ulig 0). Indlæsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Tilspænding udkørsel** Q208: Kørselshastigheden af værktøjet ved udkørsel af boringen i mm/min. Hvis De indlæser Q208=0, så kører TNC'en værktøjet ud med boretilspænding Q206. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Drejeret. til-/frakørsel (3/4/5)** Q426: Drejeretning, i hvilken værktøjet ved tilkørsel i boringen og ved udkørsel af boringen skal dreje. Indlæse:
 - 3:** Drej spindel med M3
 - 4:** Drej spindel med M4
 - 5:** Kør med stående spindel



NC-blokke

11 CYCL DEF 241 KANONBOR-DYBDEBORING	
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q201=-80	;DYBDE
Q206=150	;TILSP. DYBDE.
Q211=0.25	;DVÆLETID NEDE
Q203=+100	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q379=7.5	;STARTPUNKT
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q208=1000	;TILSP. DYBDE.
Q426=3	;SP.-DREJERETNING
Q427=25	;OMDR.TAL IND/UDF.
Q428=500	;OMDR.TAL BORING.
Q429=8	;KØLING IND
Q430=9	;KØLING UDE
Q435=0	;DVÆLEDYBDE
Q401=100	;TILSPÆNDINGSFAKTOR
Q202=9999	;MAX. FREMRYK-DYBDE
Q212=0	;REDUKTIONSSSTØRRELSE
Q205=0	;MIN. FREMRYK-DYBDE

- ▶ **Drejeret. ind-/udkørsel** Q427: Omdr.tal, med hvilket værktøjet ved indkørsel i boringen og ved udkørsel af boringen skal dreje Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Omdr.tal boring** Q428: Omdrejningstallet, med hvilket værktøjet skal bore. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **M-Fkt. Kølemiddel IND** Q429: Hjælpe-funktion M for indkobling af kølemidlet. TNC'en indkobler kølemidlet, når værktøjet står i boringen på det fordybede startpunkt Indlæseområde 0 til 999
- ▶ **M-Fkt. Kølemiddel UD** Q430: Hjælpe-funktion M for udkobling af kølemidlet. TNC'en udkobler kølemidlet, når værktøjet står i boringen i boreddybden. Indlæseområde 0 til 999
- ▶ **Dvæledybde** Q435 (inkremental): Koordinater spindelakse, på hvilke værktøjet skal dvæle. Funktionen er ikke aktiv ved indlæsning af 0 (standardindstilling). Anvendelse: Ved fremstilling af gennemboringer, kræver mange værktøjer en kort dvæletid før udkørslen fra bunden af boringen, for at transportere spånerne opad. Værdien defineres mindre end boreddybden Q201, indlæseområde 0 til 99999,9999
- ▶ **Tilspændingsfaktor** Q401: Faktoren, som TNC'en reducerer tilspændingen med efter den nåede dvæledybde. Indlæseområde 0 til 100
- ▶ **Fremryk-dybde** Q202 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet rykker frem hver gang. Boreddybden må ikke være et multiplum af fremryk-dybde. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Reduktionsbidrag** Q212 (inkremental): Værdien, med hvilken TNC'en formindsker fremryk-dybden Q202 efter hver fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Minimale fremryk-dybde** Q205 (inkremental): Hvis De har indlæst et reduktionsbidrag, begrænser TNC'en fremrykningen til den med Q205 indlæste værdi Indlæseområde 0 til 99999.9999

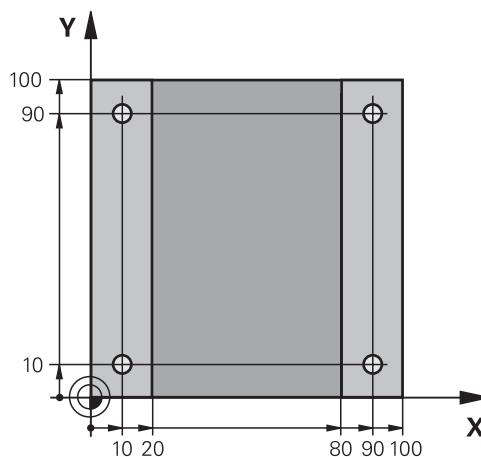
3

Bearbejdningsscykler: Bore

3.11 Programmeringseksempler

3.11 Programmeringseksempler

Eksempel: Borecykler



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Værktøjs-kald (værktøjs-radius 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 CYCL DEF 200 BORING	Cyklus-definition
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q201=-15 ;DYBDE	
Q206=250 ;TILSP. DYBDEFREM..	
Q202=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q210=0 ;F.-TIDEN-OPPE	
Q203=-10 ;KOOR. OVERFL.	
Q204=20 ;2. S.-AFSTAND	
Q211=0.12 ;DVÆLETID NEDE	
Q395=0 ;HENF. DYBDE	
6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	Kør til boring 1, spindel indkobles
7 CYCL CALL	Cyklus-kald
8 L Y+90 R0 FMAX M99	Kør til boring 2, cyklus-kald
9 L X+90 R0 FMAX M99	Kør til boring 3, cyklus-kald
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Kør til boring 4, cyklus-kald
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
12 END PGM C200 MM	

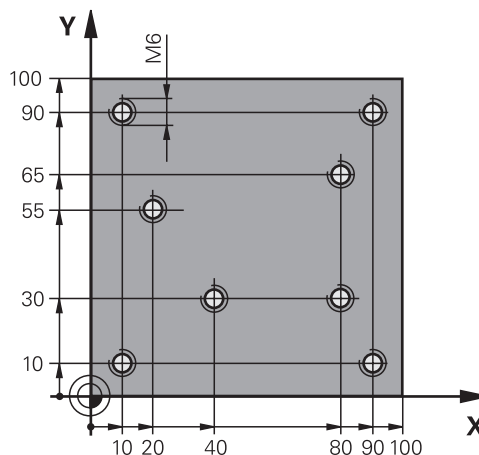
Eksempel: Borecykler i forbindelse med anvendelse af PATTERN DEF

Boringskoordinaterne er gemt i mønsterdefintionen PATTERN DEF POS og bliver kaldt af TNC'en med CYCL CALL PAT.

Værktøjs-radius er valgt således, at alle arbejdsskridt kan ses i testgrafikken.

Program-afvikling

- Centrering (værktøjs-radius 4)
- Boring (værktøjs-radius 2,4)
- Gevindboring (værktøjs-radius 3)



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Værktøjs-kald centrerer (radius 4)
4 L Z+10 R0 F5000	Kør værktøjet til sikker højde (F programmeres med værdi), TNC'en positionerer efter hver cyklus til sikker højde
5 PATTERN DEF	Definér alle borepositioner i punktmønsteret
POS1(X+10 Y+10 Z+0)	
POS2(X+40 Y+30 Z+0)	
POS3(X+20 Y+55 Z+0)	
POS4(X+10 Y+90 Z+0)	
POS5(X+90 Y+90 Z+0)	
POS6(X+80 Y+65 Z+0)	
POS7(X+80 Y+30 Z+0)	
POS8(X+90 Y+10 Z+0)	
6 CYCL DEF 240 CENTRERING	Cyklus-definition centrering
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q343=0 ;VÆLG DYBDE/DIAMETER.	
Q201=-2 ;DYBDE	
Q344=10 ;DIAMETER	
Q206=150 ;TILSP. DYBDEFREM..	
Q211=0 ;DVÆLETID NEDE	
Q203=+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q204=50 ;2. SIKKERHEDS-AFST.	
7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Cyklus-kald i forbindelse med punktmønster
8 L Z+100 R0 FMAX	Værktøj frikøres, værktøjs-veksel
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Værktøjs-kald bor (radius 2.4)
10 L Z+10 R0 F5000	Kør værktøj til sikker højde (F programmeres med en værdi)

3

Bearbejdningsscykler: Bore

3.11 Programmeringseksempler

11 CYCL DEF 200 BORING	Cyklus-definition boring
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q201=-25 ;DYBDE	
Q206=150 ;TILSP. DYBDE.	
Q202=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q210=0 ;DVÆLETID FOR OVEN	
Q203=+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q204=50 ;2. SIKKERHEDS-AFST.	
Q211=0.12 ;DVÆLETID NEDE	
Q395=0 ;HENF. DYBDE	
12 CYCL CALL PAT F5000 M13	Cyklus-kald i forbindelse med punktmønster
13 L Z+100 R0 FMAX	Værktøj frikøres
14 TOOL CALL 3 Z S200	Værktøjs-kald gevindbor (radius 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Kør værktøj til sikker højde
16 CYCL DEF 206 GEVINDBORING NY	Cyklus-definition gevindboring
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q201=-25 ;GEVINDDYBDE	
Q206=150 ;TILSP. DYBDE.	
Q211=0 ;DVÆLETID NEDE	
Q203=+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q204=50 ;2. SIKKERHEDS-AFST.	
17 CYCL CALL PAT F5000 M13	Cyklus-kald i forbindelse med punktmønster
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
19 END PGM 1 MM	

4

**Bearbejd-
ningscykler:
Gevindboring /
gevindfræsning**

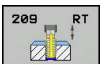
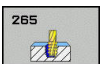
Bearbejdningsscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.1 Grundlaget

4.1 Grundlaget

Oversigt

TNC'en stiller følgende cyklus til rådighed for de forskellige gevindbearbejdninger:

Softkey	Cyklus	Side
	206 GEVINDBORING NY Med kompenserende patron, med automatisk forpositionering, 2. sikkerheds-afstand	107
	207 GEVINDBORING GS NY Uden kompenserende patron, med automatisk forpositionering, 2. sikkerheds-afstand	110
	209 GEVINDBORING SPÅNBRUD Uden kompenserende patron, med automatisk forpositionering, 2. sikkerheds-afstand; spånbrud	113
	262 GEVINDFRÆSNING Cyklus for fræsning af et gevind i forboret materiale	119
	263 SÆNKGEVINDFRÆSNING Cyklus for fræsning af et gevind i forboret materiale med fremstilling af en undersænkings affasning	122
	264 BOREGEVINDFRÆSNING Cyklus for boring i fuldt materiale og i tilslutning hertil fræsning af gevindet med et værktøj	126
	265 HELIX-BOREGVINDFRÆSNING Cyklus for fræsning af gevindet i fuldt materiale	130
	267 UDVENDIGGEVIND FRÆSNING Cyklus for fræsning af et udvendigt gevind med fremstilling af en undersænkings affasning	134

GEVINDBORING med kompenserende patron (Cyklus 206, DIN/ISO: G206) 4.2

4.2 GEVINDBORING med kompenserende patron (Cyklus 206, DIN/ISO: G206)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen
- 2 Værktøjet kører i en arbejdsgang til boreddybde
- 3 Herefter bliver spindelomdrejningsretningen vendt og værktøjet trukket tilbage til startpositionen efter en dvæletid Hvis De har indlæst en 2. sikkerheds-afstand, kører TNC'en værktøjet med **FMAX** derhen
- 4 På sikkerheds-afstanden bliver spindelomdr.retningen påny vendt om

Bearbejdningscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.2 GEVINDBORING med kompenserende patron (Cyklus 206, DIN/ISO: G206)

Pas på ved programmeringen!



Programmer positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Værktøjet skal være opspændt i en patron med længdekompensering. Den længdekompenserende patron kompenserer for tolerancen for tilspænding og omdrejningstal under bearbejdningen.

Medens cyklus bliver afviklet, er drejeknappen for spindel-override uvirksom. Drejeknappen for tilspændings-override er kun begrænset aktiv (fastlagt af maskinfabrikanten).

For højregevind aktiveres spindlen med **M3**, for venstregevind med **M4**.

Hvis De indlæser gevindstigningen af gevindboringen i kolonne **Stigning**, sammenligner TNC'en gevindstigningen i værktøjs-tabellen, med den i Cyklus definerede gevindstigning. TNC'en giver en fejlmelding, hvis værdierne ikke stemmer overens. I Cyklus 206 beregner TNC'en gevindstigningen baseret på det programmerede omdr. og den i Cyklus definerede tilspænding.



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

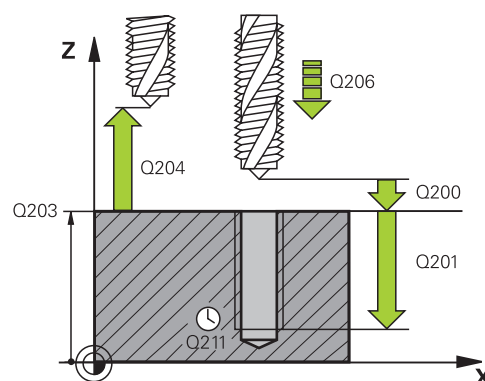
Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

GEVINDBORING med kompenserende patron (Cyklus 206, DIN/ISO: 4.2 G206)

Cyklusparameter



- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
Guideline: 4x gevindstigning
- ▶ **Gevinddybde** Q201 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og bunden af gevindet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding F** Q206: Kørselshastighed af værktøjet ved gevindboring. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO**
- ▶ **Dvæletid nede** Q211: Indlæs værdi mellem 0 og 0,5 sekunder, for at undgå en fastkiling af værktøjet ved udkørsel. Indlæseområde 0 til 3600.0000
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern). Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

25 CYCL DEF 206 NY GEVINDBORING

Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q201=-20	;GEVINDDYBDE
Q206=150	;TILSP. DYBDE.
Q211=0.25	;DVÆLETID NEDE
Q203=+205	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.

Beregning af tilspænding: $F = S \times p$

F: Tilspænding mm/min)

S: Spindel-omdr.tal (omdr./min)

p: Gevindstigning (mm)

Frikørsel ved program-afbrydelse

Hvis De under gevindboringen trykker den externe stop-taste, viser TNC'en en softkey, med hvilken De kan frikøre værktøjet.

Bearbejdningsscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.3 GEVINDBORING uden konenserende patron GS (Cyklus 207, DIN/ISO: G207)

4.3 GEVINDBORING uden konenserende patron GS (Cyklus 207, DIN/ISO: G207)

Cyklusafvikling

TNC'en skærer gevindet enten i en eller i flere arbejdsgange uden længdekompenserende patron.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen
- 2 Værktøjet kører i en arbejdsgang til boreddybde
- 3 Derefter bliver spindelomdr. omvendt og værktøjet bevæger sig ud af boringen til sikkerheds-afstanden. Hvis De har indlæst en 2. sikkerheds-afstand, kører TNC'en værktøjet med **FMAX** derhen
- 4 På sikkerheds-afstanden stopper TNC'en spindelen

GEVINDBORING uden konenserende patron GS (Cyklus 207, DIN/ ISO: G207)

4.3

Pas på ved programmeringen!



Maskine og TNC skal af maskinfabrikanten være forberedt.

Cyklus kan kun anvendes på maskiner med styret spindel.



Programmer positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

TNC'en beregner tilspændingen i afhængighed af omdrejningstallet. Hvis De under gevindboringen drejer drejeknappen for tilspændings-override, tilpasser TNC'en automatisk tilspændingen

Drejeknappen for tilspændings-override er ikke aktiv.

Ved cyklus-ende står spindelen. Før den næste bearbejdning indkobles spindlen igen med **M3** (hvv. **M4**).

Hvis De indlæser gevindstigningen af gevindboringen i kolonne**Stigning**, sammenligner TNC'en gevindstigningen i værktøjs-tabellen, med den i Cyklus definerede gevindstigning. TNC'en giver en fejlmelding, hvis værdierne ikke stemmer overens.



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

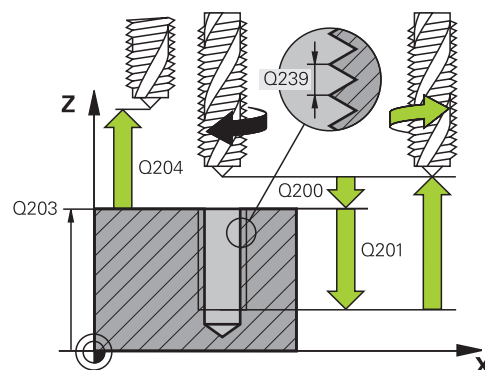
Bearbejdningsscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.3 GEVINDBORING uden konenserende patron GS (Cyklus 207, DIN/ISO: G207)

Cyklusparameter



- ▶ **Sikkerheds-afstand Q200** (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Gevinddybde Q201** (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og bunden af gevindet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Gevindstigning Q239**: Stigning af gevindet. Fortegnet fastlægger højre- og venstregevind:
 + = Højregeving
 - = venstre gevind
 Indlæseområde -99.9999 til 99.9999
- ▶ **Koord. Emne-overflade Q203** (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand Q204** (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

26 CYCL DEF 207 GEV.-BORING GS NY

Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q201=-20 ;GEVINDDYBDE

Q239=+1 ; GEVINDSTIGNING

Q203=+205;KOOR. OVERFLADE

Q204=50 ;2. SIKKERHEDS-AFST.

Frikørsel ved program-afbrydelse

Frikør i driftsart hånd

Hvis De ønsker at afbryde processen med gevindskæring, trykker De tasten NC-Stop. Der vises en Softkey for frikørsel fra gevind nederst i Softkeyliste. Når De taster denne Softkey og NC-start, kører værktøjet ud af boringen tilbage til startpunkt for bearbejdningen. Spindlen stopper automatisk, og TNC'en giver en melding.

Frikør i driftsart programafvikling blokfølge, enkeltblok

Hvis De ønsker at afbryde processen med gevindskæring, trykker De tasten NC-Stop. TNC'en viser Softkey **MANUEL BETJENING**. Efter De har trykket **MANUEL BETJENING**, kan de kører værktøjet fri i den aktive spindelakse. I tilfældet af at De efter en afbrydelse af bearbejdningen vil starte påny, taster De Softkey **KØRSEL POSITION** og NC-Start. TNC'en bevæger værktøjet igen til positionen før NC-Stop.



De kan kører værktøjet, ved frikørsel, i positiv og negativ retning af værktøjsaksen. Vær opmærksom på ved frikørsel - kollisionfare!

4.4 GEVINDBORING SPÅNBRUD (Cyklus 209, DIN/ISO: G209)

Cyklusafvikling

TNC'en skærer gevindet med flere fremrykninger til den indlæste dybde. Med en parameter kan De fastlægge, om der ved spånbrud skal køres helt ud af boringen eller ikke.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** i den indlæste sikkerheds-afstand over emne-overfladen og gennemfører der en spindelorientering
- 2 Værktøjet kører til den indlæste fremryk-dybde, vender spindelomdrejningsretningen og kører – alt efter definitionen – et bestemt stykke tilbage eller ud af boringen for afspåning. Såfremt De har defineret en faktor for omdrejningstalførhøjelse, kører TNC'en med et tilsvarende højere spindelomdrejningstal ud af boringen
- 3 Herefter bliver spindelomdrejningsretningen igen vendt og kørt til den næste fremrykdybde
- 4 TNC'en gentager disse forløb (2 til 3), til den indlæste boreddybde er nået
- 5 Herefter bliver værktøjet trukket tilbage til sikkerheds-afstanden. Hvis De har indlæst en 2. sikkerheds-afstand, kører TNC'en værktøjet med **FMAX** derhen
- 6 På sikkerheds-afstanden stopper TNC'en spindelen

Bearbejdningsscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.4 GEVINDBORING SPÅNBRUD (Cyklus 209, DIN/ISO: G209)

Pas på ved programmeringen!



Maskine og TNC skal af maskinfabrikanten være forberedt.

Cyklus kan kun anvendes på maskiner med styret spindel.



Programmér positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter gevinddybde fastlægger arbejdretningen.

TNC'en beregner tilspændingen i afhængighed af omdrejningstallet. Hvis De under gevindboringen drejer drejeknappen for tilspændings-override, tilpasser TNC'en automatisk tilspændingen

Drejeknappen for tilspændings-override er ikke aktiv.

Hvis De med cyklus-parameter **Q403** har defineret en omdr.talfaktor for hurtig udkørsel, så begrænser TNC'en omdr.tallet for det aktive geartrin.

Ved cyklus-ende står spindelen. Før den næste bearbejdning indkobles spindlen igen med **M3** (hhv. **M4**).

Hvis De indlæser gevindstigningen af gevindboringen i kolonne**Stigning**, sammenligner TNC'en gevindstigningen i værktøjs-tabellen, med den i Cyklus definerede gevindstigning. TNC'en giver en fejlmelding, hvis værdierne ikke stemmer overens.



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

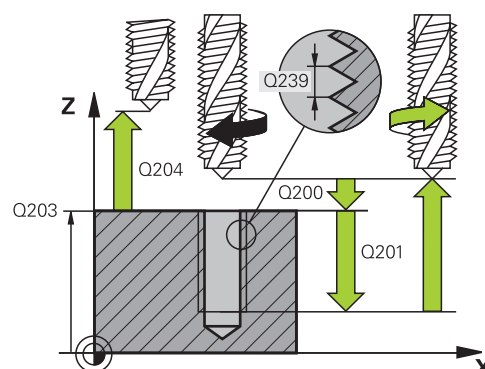
Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

GEVINDBORING SPÅNBRUD (Cyklus 209, DIN/ISO: G209) 4.4

Cyklusparameter



- ▶ **Sikkerheds-afstand Q200** (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Gevinddybde Q201** (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og bunden af gevindet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Gevindstigning Q239**: Stigning af gevindet. Fortegnet fastlægger højre- og venstregevind:
 + = Højregeving
 - = venstre gevind
 Indlæseområde -99.9999 til 99.9999
- ▶ **Koord. Emne-overflade Q203** (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand Q204** (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Boreddybde til spånbrud Q257** (inkremental): Fremrykning, efter at TNC'en har gennemført et spånbrud. Ingen spånbrud, hvis 0 indlæses Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Udkørsel ved spånbrud Q256**: TNC'en multiplicerer stigningen Q239 med den indlæste værdi og kører værktøjet ved spånbrud tilbage med denne udregnede værdi. Hvis De indlæser Q256 = 0, så kører TNC'en for afspåning helt ud af boringen (til sikkerheds-afstand) Indlæseområde 0.000 til 99999.999
- ▶ **Vinkel for spindel-orientering Q336** (absolut): Vinklen, til hvilken TNC'en positionerer værktøjet før gevindskærings-forløbet. Herved kan De evt. efterskære gevindet Indlæseområde -360.0000 til 360.0000
- ▶ **Faktor omdr.talændring udkørsel Q403**: Faktoren, med hvilken TNC'en forhøjer spindelomdr.tallet - og dermed også udkørselstilspændingen - ved udkørsel af boringen. Indlæseområde 0,0001 til 10
 Maksimal stigning til den maksimale hastighed for aktive gearniveau



NC-blokke

26 CYCL DEF 209 GEV.-BORING SPÅNBR.

Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q201=-20 ;DYBDE

Q239=+1 ; GEVINDSTIGNING

Q203=+205;KOOR. OVERFLADE

Q204=50 ;2. SIKKERHEDS-AFST.

Q257=5 ;BOREDYBDE SPÅNBRUD

Q256=+1 ;UDK. VED SPÅNBRUD

Q336=50 ;VINKEL SPINDEL

Q403=1.5 ;FAKTOR OMDR.TAL

Bearbejdningscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.4 GEVINDBORING SPÅNBRUD (Cyklus 209, DIN/ISO: G209)

Frikørsel ved program-afbrydelse

Frikør i driftsart Positionering med Håndindlæsning

Hvis De ønsker at afbryde processen med gevindskæring, trykker De tasten NC-Stop. Der vises en Softkey for frikørsel fra gevind nederst i Softkeyliste. Når De taster denne Softkey og NC-start, kører værktøjet ud af boringen tilbage til startpunkt for bearbejdningen. Spindlen stopper automatisk, og TNC'en giver en melding.

Frikør i driftsart programafvikling blokfølge, enkeltblok

Hvis De ønsker at afbryde processen med gevindskæring, trykker De tasten NC-Stop. TNC'en viser Softkey **MANUEL BETJENING**. Efter De har trykket **MANUEL BETJENING**, kan De kører værktøjet fri i den aktive spindelakse. I tilfældet af at De efter en afbrydelse af bearbejdningen vil starte påny, taster De Softkey **KØRSEL POSITION** og NC-Start. TNC'en bevæger værktøjet igen til positionen før NC-Stop.



De kan kører værktøjet, ved frikørsel, i positiv og negativ retning af værktøjsaksen. Vær opmærksom på ved frikørsel - kollisionsfare!

4.5 Grundlaget for gevindfræsning

Forudsætninger

- Maskinen skal være udrustet med en spindel med indvendig køling (kølesmøremiddel min. 30 bar, trykluft min. 6 bar)
- Da der ved gevindfræsning som regel opstår forvrængninger af gevindprofilet, er det i regelen nødvendigt med værktøjsspecifikke korrekturer, som De tager fra værktøjskataloget eller kan få oplyst hos maskinleverandøren. Korrekturen sker ved **TOOL CALL** med delta-radius **DR**
- Cyklerne 262, 263, 264 og 267 er kun anvendelige med højredrejende værktøjer. For cyklus 265 kan De benytte højre- og venstredrejende værktøjer
- Arbejdsretningen fremkommer fra følgende indlæseparametre: Fortegn for gevindstigning Q239 (+ = højregevind /- = venstregevind) og fræseart Q351 (+1 = medløb /-1 = modløb). Ved hjælp af efterfølgende tabeller ses forbindelsen mellem indlæseparametrene ved højredrejende værktøjer.

Indv. gevind	Stigning	Fræseart	Arbejdsretning
højregevind	+	+1(RL)	Z+
venstregevind	-	-1(RR)	Z+
højregevind	+	-1(RR)	Z-
venstregevind	-	+1(RL)	Z-
Udv. gevind	Stigning	Fræseart	Arbejdsretning
højregevind	+	+1(RL)	Z-
venstregevind	-	-1(RR)	Z-
højregevind	+	-1(RR)	Z+
venstregevind	-	+1(RL)	Z+



TNC'en henfører den programmerede tilspænding ved gevindfræsning til værktøjs-skæret. Men da TNC'en viser tilspændingen henført til midtpunktsbanen, stemmer den viste værdi ikke overens med den programmerede værdi.

Omløbsretningen for gevindet ændrer sig, hvis De afvikler en gevindfræsecyklus i forbindelse med cyklus 8 SPEJLING i kun een akse.

4.5 Grundlaget for gevindfræsning

**Pas på kollisionsfare!**

De programmerer ved dybdefremrykning altid de samme fortegn, da cyklerne indeholder flere afviklinger, der er uafhængige af hinanden. Rangfølgen efter hvilke arbejdsretningen bliver afgjort, er beskrevet for de enkelte cykler. Vil De f.eks. kun gentage en cyklus undersækningsforløb, så indlæser De ved gevinddybden 0, arbejdsretningen bliver så bestemt med undersækningsdybden.

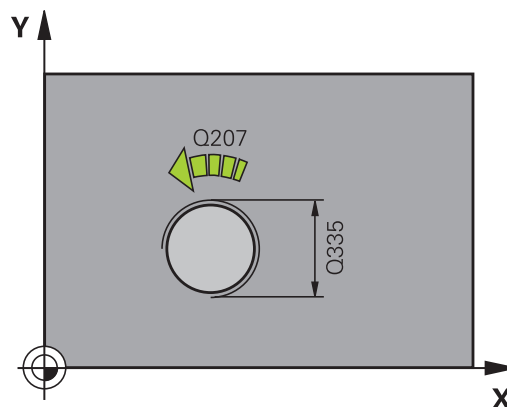
Forhold ved værktøjsbrud!

Hvis der under gevindskæringen sker et værktøjsbrud, så standser De programafviklingen, skifter til driftsart positionering med manuel indlæsning og kører der værktøjet i en lineærbevægelse til midten af boringen. Herefter kan De frikøre værktøjet i fremrykaksen og udskifte det.

4.6 GEVINDFRÆSNING (Cyklus 262, DIN/ISO: G262)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen
- 2 Værktøjet kører med den programmerede tilspænding forpositionering til startplanet, som fremkommer ved fortegnet for gevindstigning, fræseart og antal gænger for eftersætning
- 3 I tilslutning hertil kører værktøjet tangentialt i en Helix-bevægelse til den indvendige gevind-diameter Hermed bliver før Helix-tilkørselsbevægelsen endnu en udjævningsbevægelse gennemført i værktøjsaksen, for at begynde med gevindbanen på det programmerede startplan
- 4 Afhængig af parameter eftersættelse fræser værktøjet gevindet, i flere sæt eller i en kontinuerlig skrueliniebevægelse
- 5 Herefter kører værktøjet tangentialt fra konturen tilbage til startpunktet i bearbejdningsplanet.
- 6 Ved enden af cyklus kører TNC'en værktøjet i ilgang til sikkerheds-afstanden eller – hvis indlæst – til den 2. sikkerheds-afstand



Bearbejdningsscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.6 GEVINDFRÆSNING (Cyklus 262, DIN/ISO: G262)

Pas på ved programmeringen!



Programmer positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter gevinddybde fastlægger arbejdsretningen.

Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Tilkørselsbevægelsen til den nominelle gevinddiameter sker i en halvcirkel ud fra midten. Er værktøjs-diameteren med den 4gange stigning mindre end den nominelle gevinddiameter bliver en sideværts forpositionering udført.

Pas på, at TNC'en før tilkørselsbevægelsen gennemfører en udligningsbevægelse i værktøjs-aksen. Størrelsen af udligningsbevægelsen er afhængig af gevindstigningen. Pas på at der er tilstrækkelig plads i boringen!

Hvis De ændrer gevinddybden, ændrer TNC'en automatisk startpunktet for Helix-bevægelsen.



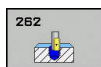
Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

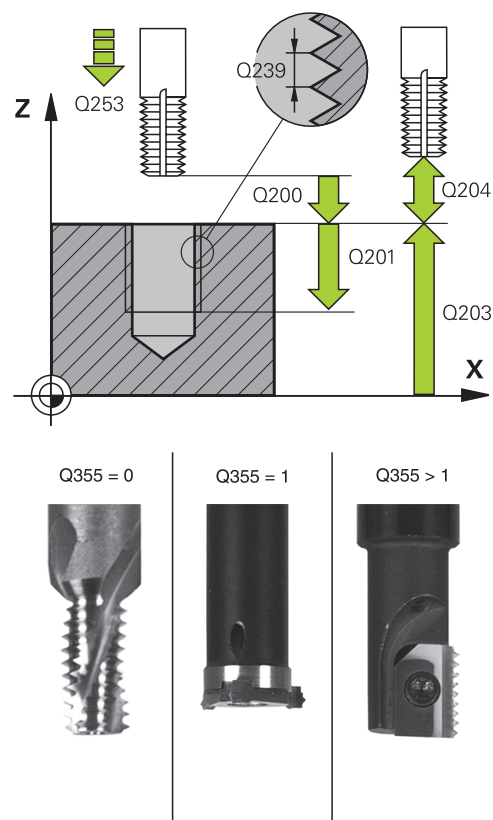
Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

GEVINDFRÆSNING (Cyklus 262, DIN/ISO: G262) 4.6

Cyklusparameter



- ▶ **Soll-diameter** Q335: Nominel gevinddiameter
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Gevindstigning** Q239: Stigning af gevindet.
Fortegnet fastlægger højre- og venstregevind:
+ = Højregevind
- = venstre gevind
Indlæseområde -99.9999 til 99.9999
- ▶ **Gevinddybde** Q201 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og bunden af gevindet
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Re-positionering** Q355: Antal gevindgange værktøjet skal forskydes med:
0 = en skruelinie af gevinddybden
1 = kontinuerlig skruelinie i hele gevindlængden
>1 = flere Helixbaner med til- og væk-kørsel, derimellem forskyder tnc'en værktøjet med Q335 gange stigningen. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253:
Kørselshastigheden for værktøjet ved indstikning i emnet hhv. ved udkørsel af emnet i mm/min.
Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Fræseart** Q351: Arten af fræsebearbejdning med M3
+1 = medløbsfræsning
-1 = modløbsfræsning (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen medløbs)
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade.
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fræsning** Q207: Kørselshastigheden af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO**
- ▶ **Tilspænding tilkørsel** Q512: Kørselshastigheden af værktøjet ved Tilkørsel i mm/min Ved små gevinddiameter kan De ved reducere af tilkørsels tilspænding, mindske faren for værktøjsbrud.
Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO**



NC-blokke

25 CYCL DEF 262 GEVINDFRÆSNING	
Q335=10	;SOLL-DIAMETER
Q239=+1.5	;STIGNING
Q201=-20	;GEVINDDYBDE
Q355=0	;RE-POSITIONERING
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q351=+1	;FRÆSEART
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+30	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q512=0	;TILSPÆNDING TILKØRSEL

Bearbejdningscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.7 SÆNKGEVINDFRÆSNING (Cyklus 263; DIN/ISO: G263)

4.7 SÆNKGEVINDFRÆSNING (Cyklus 263; DIN/ISO: G263)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen

Undersænkning

- 2 Værktøjet kører med tilspænding forpositionering til undersænk.dybde minus sikkerhedsafstand og herefter med tilspænding undersænkning til undersækningsdybden
- 3 Hvis der er indlæst en sikkerheds-afstand side, positionerer TNC'en værktøjet ligesom i tilspænding forpositionering til undersækningsdybden
- 4 Herefter kører TNC'en alt efter pladsforholdene ud fra midten eller med sideværts forpositionering blødt til kernerdiametere og med forpositionering til siden og udfører en cirkelbevægelse

Endeflade undersænkning

- 5 Værktøjet kører med tilspænding forpositionering til undersækningsdybde på endeflader
- 6 TNC'en positionerer værktøjet ukorrigeret fra midten med en halvcirkel til forskydningen på endeflader og udfører en cirkelbevægelse med tilspænding undersænkning
- 7 Herefter kører TNC'en værktøjet igen på en halvcirkel til boringsmidten

Gevindfræsning

- 8 TNC'en kører værktøjet med den programmerede tilspænding forpositionering til startplanet for gevindet som fremkommer ved fortegnet for gevindstigningen og fræsearten
- 9 Herefter kører værktøjet i en Helix-bevægelse til den indvendige gevinddiameter og fræser med en 360°- skrueliniebevægelse gevindet
- 10 Herefter kører værktøjet tangentialt fra konturen tilbage til startpunktet i bearbejdningsplanet.
- 11 Ved enden af cyklus kører TNC'en værktøjet i ilgang til sikkerheds-afstanden eller – hvis indlæst – til den 2. sikkerheds-afstand

Pas på ved programmeringen!

Programmér positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter gevinddybde, undersækningsdybde hhv. dybde på endeflade fastlægger arbejdsretningen. Arbejdsretningen bliver besluttet efter følgende rækkefølge:

1. Gevinddybde
2. Undersækningsdybde
3. Dybde endeflade

Hvis De lægger en af dybdeparametrene på 0, udfører TNC'en ikke dette arbejdsskridt.

Når De vil undersænke på endefladen, så definerer De parameteren undersækningsdybde med 0.

De programmerer gevinddybden med mindst en trediedel af gevindestigningen mindre end undersækningsdybden.

**Pas på kollisionsfare!**

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

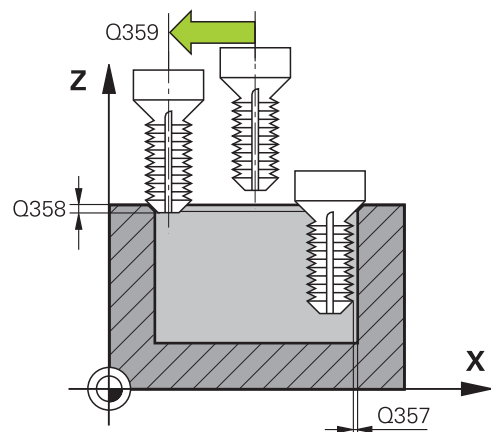
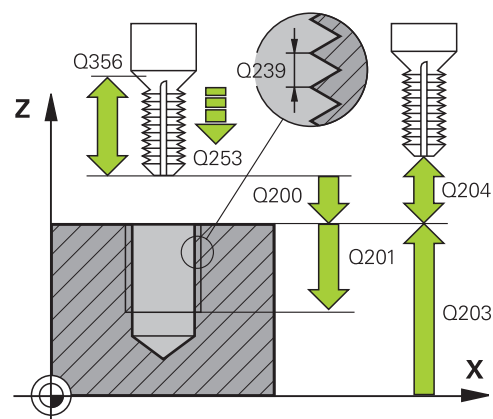
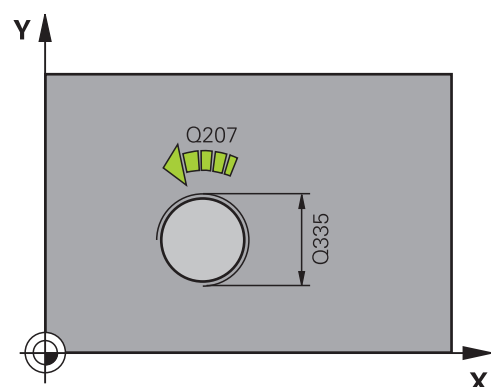
Bearbejdningscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.7 SÆNKGEVINDFRÆSNING (Cyklus 263; DIN/ISO: G263)

Cyklusparameter



- ▶ **Soll-diameter** Q335: Nominel gevinddiameter
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Gevindstigning** Q239: Stigning af gevindet.
Fortegnet fastlægger højre- og venstregevind:
+ = Højregeving
- = venstre gevind
Indlæseområde -99.9999 til 99.9999
- ▶ **Gevinddybde** Q201 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og bunden af gevindet
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Undersækningsdybde** Q356: (inkremental):
Afstand mellem emne-overflade og værktøjsspids
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253:
Kørselhastigheden for værktøjet ved indstikning i emnet hhv. ved udkørsel af emnet i mm/min.
Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Fræseart** Q351: Arten af fræsebearbejdning med M3
+1 = medløbsfræsning
-1 = modløbsfræsning (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen medløbs)
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade.
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand side** Q357 (inkremental):
Afstand mellem værktøjsskær og boringens væg
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Dybde endeflade** Q358 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og værktøjsspids ved undersækningsforløb på endeflade Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Forskydning undersækning endeflade** Q359 (inkremental): Afstanden med hvilken TNC'en forskyder værktøjsmidten fra boringsmidten
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



SÆNKGEVINDFRÆSNING (Cyklus 263; DIN/ISO: G263) 4.7

- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental):
Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding undersænkning** Q254:
Kørselshastighed for værktøjet ved undersænkning i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **FAUTO, FU**
- ▶ **Tilspænding fræsning** Q207: Kørselshastigheden af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO**
- ▶ **Tilspænding tilkørsel** Q512: Kørselshastigheden af værktøjet ved Tilkørsel i mm/min Ved små gevinddiameter kan De ved reducere af tilkørsels tilspænding, mindske faren for værktøjsbrud. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO**

NC-blokke

25 CYCL DEF 263 UNDERSÆNKGEV.FRÆSE	
Q335=-10	;SOLL-DIAMETER
Q239=+1.5	;STIGNING
Q201=-16	;GEVINDDYBDE
Q356=-20	;SÆNK DYBDE
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q351=+1	;FRÆSEART
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q357=0.2	;SI.-AFSTAND SIDE
Q358=+0	;DYBDE ENDEFLADE
Q359=+0	;FORSKYDNING ENDEFLADE
Q203=+30	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q254=150	;TILSPÆNDING SÆNKNING
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q512=0	;TILSPÆNDING TILKØRSEL

Bearbejdningsscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.8 BOREGEVINDFRÆSNING (Cyklus 264; DIN/ISO: G264)

4.8 BOREGEVINDFRÆSNING (Cyklus 264; DIN/ISO: G264)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen

Boring

- 2 Værktøjet borer med den indlæste tilspænding F til den første fremryk-dybde
- 3 Hvis der er indlæst spånbrud, kører TNC'en værktøjet tilbage med den indlæste udkørselsværdi. Hvis De arbejder uden spånbrud, så kører TNC'en værktøjet i ilgang tilbage til sikkerheds-afstanden og tilkører herefter igen med **FMAX** indtil den indlæste forstopafstand over den første fremryk-dybde
- 4 Herefter borer værktøjet med tilspænding til den næste fremryk-dybde.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (2-4), indtil boreddybden er nået

Endeflade undersænkning

- 6 Værktøjet kører med tilspænding forpositionering til undersækningsdybde på endefladen
- 7 TNC'en positionerer værktøjet ukorrigeret fra midten med en halvcirkel til forskydningen på endefladen og udfører en cirkelbevægelse med tilspænding undersænkning
- 8 Herefter kører TNC'en værktøjet igen på en halvcirkel til boringsmidten

Gevindfræsning

- 9 TNC'en kører værktøjet med den programmerede tilspænding forpositionering til startplanet for gevindet som fremkommer ved fortegnet for gevindstigningen og fræsearten
- 10 Herefter kører værktøjet i en Helix-bevægelse til den indvendige gevinddiameter og fræser med en 360°-skrueliniebevægelse gevindet
- 11 Herefter kører værktøjet tangentialt fra konturen tilbage til startpunktet i bearbejdningsplanet.
- 12 Ved enden af cyklus kører TNC'en værktøjet i ilgang til sikkerheds-afstanden eller – hvis indlæst – til den 2. sikkerheds-afstand

Pas på ved programmeringen!

Programmer positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter gevinddybde, undersækningsdybde hhv. dybde på endeflade fastlægger arbejdsretningen. Arbejdsretningen bliver besluttet efter følgende rækkefølge:

1. Gevinddybde
2. Undersækningsdybde
3. Dybde endeflade

Hvis De lægger en af dybdeparametrene på 0, udfører TNC'en ikke dette arbejdsskridt.

De programmerer gevinddybden med mindst en trediedel af gevindstigningen mindre end boringsdybden.

**Pas på kollisionsfare!**

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

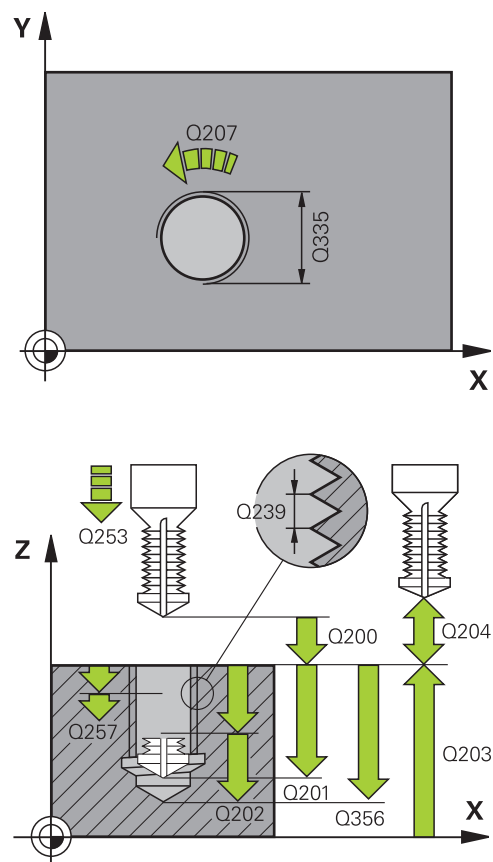
Bearbejdningsscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.8 BOREGEVINDFRÆSNING (Cyklus 264; DIN/ISO: G264)

Cyklusparameter



- ▶ **Soll-diameter** Q335: Nominel gevinddiameter
Indlæseområde 0 til 99999.9999
 - ▶ **Gevindstigning** Q239: Stigning af gevindet.
Fortegnet fastlægger højre- og venstregevind:
+ = Højregeving
- = venstre gevind
Indlæseområde -99.9999 til 99.9999
 - ▶ **Gevinddybde** Q201 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og bunden af gevindet
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
 - ▶ **Boreddybde** Q356: (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og bunden af boringen
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
 - ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253:
Kørselhastigheden for værktøjet ved indstikning i emnet hhv. ved udkørsel af emnet i mm/min.
Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **FMAX**, **FAUTO**
 - ▶ **Fræseart** Q351: Arten af fræsebearbejdning med M3
+1 = medløbsfræsning
-1 = modløbsfræsning (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen medløbs)
 - ▶ **Fremryk-dybde** Q202 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet rykker frem hver gang.
Boreddybden må ikke være et multiplum af fremryk-dybde. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- TNC'en kører i en arbejdsgang til boreddybden når:
- Fremryk-dybde og dybde er ens
 - Fremryk-dybde er større end dybde
- ▶ **Forstopafstand oppe** Q258 (inkremental): Sikkerheds-afstand for ilgang-positionering, når TNC'en efter en udkørsel af boringen igen kører værktøjet til den aktuelle fremryk-dybde
Indlæseområde 0 til 99999.9999
 - ▶ **Boreddybde til spånbrud** Q257 (inkremental): Fremrykning, efter at TNC'en har gennemført et spånbrud. Ingen spånbrud, hvis 0 indlæses
Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

25 CYCL DEF 264 BOREGEVINDFRÆSNING
Q335=10 ;SOLL-DIAMETER
Q239=+1.5 ;STIGNING
Q201=-16 ;GEVINDDYBDE
Q356=-20 ;BOREDYBDE
Q253=750 ;TILSPÆNDING FORPOS.
Q351=+1 ;FRÆSEART

BOREGEVINDFRÆSNING (Cyklus 264; DIN/ISO: G264) 4.8

- ▶ **Udkørsel ved spånbrud** Q256 (inkremental):
Værdien, med hvilken TNC'en udtrækker værktøjet ved spånbrud Indlæseområde 0.000 til 99999.999
- ▶ **Dybde endeflade** Q358 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og værktøjsspids ved undersænkingsforløb på endeflade Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Forskydning undersænkning endeflade** Q359 (inkremental): Afstanden med hvilken TNC'en forskyder værktøjsmidten fra boringsmidten Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q206:
Kørselshastigheden for værktøjet ved indstikning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU**
- ▶ **Tilspænding fræsning** Q207: Kørselshastigheden af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO**
- ▶ **Tilspænding tilkørsel** Q512: Kørselshastigheden af værktøjet ved Tilkørsel i mm/min Ved små gevinddiameter kan De ved reducere af tilkørsels tilspænding, mindske faren for værktøjsbrud. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO**

Q202=5	;FREMRYK-DYBDE
Q258=0.2	;FORSTOP-AFSTAND
Q257=5	;BOREDYBDE SPÅNBRUD
Q256=0.2	;UDK. VED SPÅNBRUD
Q358=+0	;DYBDE ENDEFLADE
Q359=+0	;FORSKYDNING ENDEFLADE
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+30	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q206=150	;TILSP. DYBDE.
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q512=0	;TILSPÆNDING TILKØRSEL

Bearbejdningsscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.9 HELIX-GEVINDFRÆSNING (Cyklus 265; DIN/ISO: G265)

4.9 HELIX-GEVINDFRÆSNING (Cyklus 265; DIN/ISO: G265)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen

Endeflade undersækning

- 2 Ved undersækning før gevindbearbejdningen kører værktøjet med tilspænding undersækning til undersækningsdybden på endeflader. Ved et undersækningsforløb efter gevindbearbejdningen kører TNC'en værktøjet til undersækningsdybden med tilspænding forpositionering
- 3 TNC'en positionerer værktøjet ukorrigeret fra midten med en halvcirkel til forskydningen på endeflader og udfører en cirkelbevægelse med tilspænding undersækning
- 4 Herefter kører TNC'en værktøjet igen på en halvcirkel til boringsmidten

Gevindfræsning

- 5 TNC'en kører værktøjet med den programmerede tilspænding forpositionering til startplanet for gevindet
- 6 I tilslutning hertil kører værktøjet tangentialt i en Helix-bevægelse til den indvendige gevind-diameter
- 7 TNC'en kører værktøjet nedad på en kontinuerlig skruelinie, indtil gevinddybden er nået
- 8 Herefter kører værktøjet tangentialt fra konturen tilbage til startpunktet i bearbejdningsplanet.
- 9 Ved enden af cyklus kører TNC'en værktøjet i ilgang til sikkerheds-afstanden eller – hvis indlæst – til den 2. sikkerheds-afstand

Pas på ved programmeringen!

Programmer positionerings-blokken på startpunktet (boringsmidten) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Fortegnet for cyklusparameter gevinddybde hhv. dybde på endeflade fastlægger arbejdsretningen. Arbejdsretningen bliver besluttet efter følgende rækkefølge:

1. Gevinddybde
2. Dybde endeflade

Hvis De lægger en af dybdeparametrene på 0, udfører TNC'en ikke dette arbejdsskridt.

Hvis De ændrer gevinddybden, ændrer TNC'en automatisk startpunktet for Helix-bevægelsen.

Fræsarten (mod-/medløb) er bestemt ved gevind (højre-/venstregevind) og drejeretningen af værktøjet, da kun arbejdsretning fra emneoverfladen ind i delen er mulig.

**Pas på kollisionsfare!**

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

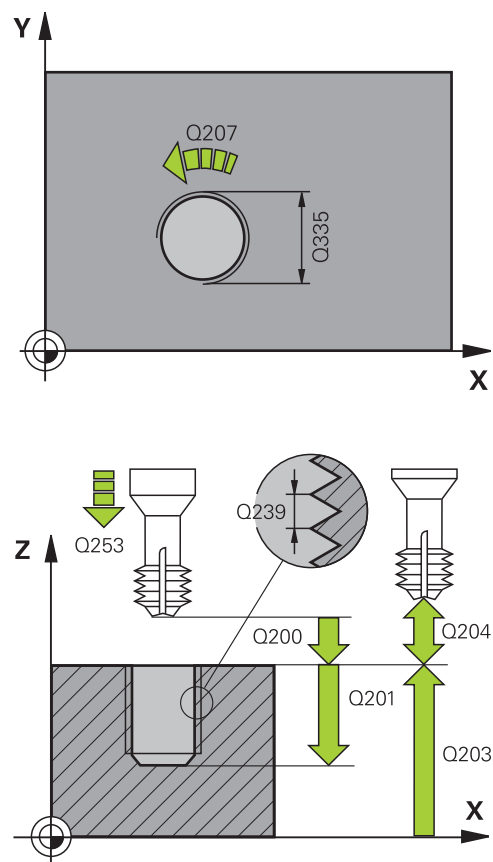
Bearbejdningscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.9 HELIX-GEVINDFRÆSNING (Cyklus 265; DIN/ISO: G265)

Cyklusparameter

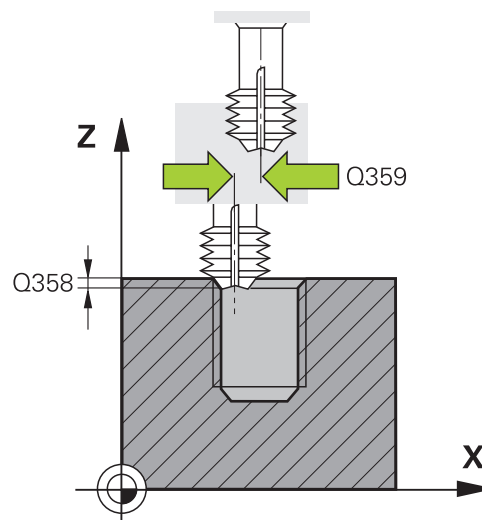


- ▶ **Soll-diameter** Q335: Nominel gevinddiameter
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Gevindstigning** Q239: Stigning af gevindet.
Fortegnet fastlægger højre- og venstregevind:
+ = Højregeving
- = venstre gevind
Indlæseområde -99.9999 til 99.9999
- ▶ **Gevinddybde** Q201 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og bunden af gevindet
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253:
Kørselhastigheden for værktøjet ved indstikning i emnet hhv. ved udkørsel af emnet i mm/min.
Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Dybde endeflade** Q358 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og værktøjsspids ved undersækningsforløb på endeflade Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Forskydning undersækning endeflade** Q359 (inkremental): Afstanden med hvilken TNC'en forskyder værktøjsmidten fra boringsmidten
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sænkning** Q360: Udførelse af en fase
0 = før en gevindbearbejdning
1 = efter en gevindbearbejdning



HELIX-GEVINDFRÆSNING (Cyklus 265; DIN/ISO: G265) 4.9

- ▶ **Sikkerheds-afstand Q200** (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Koord. Emne-overflade Q203** (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand Q204** (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding undersækning Q254:** Kørselshastighed for værktøjet ved undersækning i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **FAUTO, FU**
- ▶ **Tilspænding fræsning Q207:** Kørselshastigheden af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO**



NC-blokke

25 CYCL DEF 265 HELIX-BOREGEVINDFRÆS.	
Q335=10	;SOLL-DIAMETER
Q239=+1.5	;STIGNING
Q201=-16	;GEVINDDYBDE
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q358=+0	;DYBDE ENDEFLADE
Q359=+0	;FORSKYDNING ENDEFLADE
Q360=0	;SÆNKNING
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+30	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q254=150	;TILSPÆNDING SÆNKNING
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE

Bearbejdningscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.10 UDVÆNDIGGEVIND-FRÆSNING (Cyklus 267; DIN/ISO: G267)

4.10 UDVÆNDIGGEVIND-FRÆSNING (Cyklus 267; DIN/ISO: G267)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i spindelaksen i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden over emne-overfladen

Endeflade undersækning

- 2 TNC'en kører til startpunktet for endeflade undersækning gående ud fra midten af tappen i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Stedet for startpunktet fremkommer fra gevindradius, værktøjsradius og stigning
- 3 Værktøjet kører med tilspænding forpositionering til undersækningsdybde på endefladen
- 4 TNC'en positionerer værktøjet ukorrigeret fra midten med en halvcirkel til forskydningen på endefladen og udfører en cirkelbevægelse med tilspænding undersækning
- 5 Herefter kører TNC'en værktøjet igen på en halvcirkel til boringsmidten

Gevindfræsning

- 6 TNC'en positionerer værktøjet til startpunktet hvis der ikke forud er blevet undersøgt på endefladen. Startpunkt gevindfræsning = startpunkt undersækning endeflade
- 7 Værktøjet kører med den programmerede tilspænding forpositionering til startplanet, som fremkommer ved fortegnet for gevindstigning, fræseart og antal gænger for eftersætning
- 8 I tilslutning hertil kører værktøjet tangentialt i en Helix-bevægelse til den indvendige gevind-diameter
- 9 Afhængig af parameter eftersættelse fræser værktøjet gevindet, i flere sæt eller i en kontinuerlig skrueliniebevægelse
- 10 Herefter kører værktøjet tangentialt fra konturen tilbage til startpunktet i bearbejdningsplanet.
- 11 Ved enden af cyklus kører TNC'en værktøjet i ilgang til sikkerheds-afstanden eller – hvis indlæst – til den 2. sikkerheds-afstand

Pas på ved programmeringen!

Programmer positionerings-blokken på startpunktet (tappens midte) af bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

Den nødvendige forskydning for undersænkning på endefladen skal være fremskaffet i forvejen. De skal angive værdien fra tappens midte til værktøjsmidten (ukorrigeret værdi).

Fortegnet for cyklusparameter gevinddybde hhv. dybde på endeflade fastlægger arbejdsretningen. Arbejdsretningen bliver besluttet efter følgende rækkefølge:

1. Gevinddybde
2. Dybde endeflade

Hvis De lægger en af dybdeparametrene på 0, udfører TNC'en ikke dette arbejdsskridt.

Fortegnet for cyklusparameter gevinddybde fastlægger arbejdsretningen.

**Pas på kollisionsfare!**

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

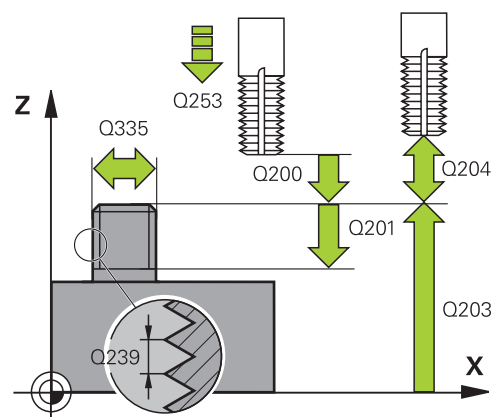
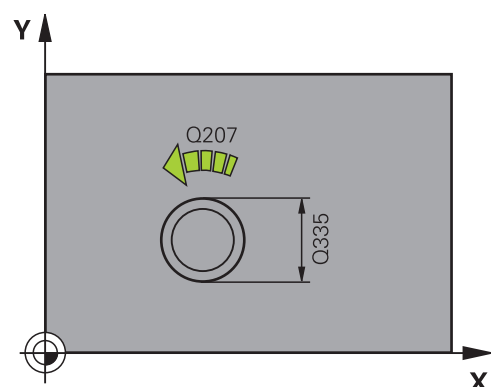
Bearbejdningsscykler: Gevindboring / gevindfræsning

4.10 UDVÆNDIGGEVIND-FRÆSNING (Cyklus 267; DIN/ISO: G267)

Cyklusparameter



- ▶ **Soll-diameter** Q335: Nominel gevinddiameter
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Gevindstigning** Q239: Stigning af gevindet.
Fortegnet fastlægger højre- og venstregevind:
+ = Højregeving
- = venstre gevind
Indlæseområde -99.9999 til 99.9999
- ▶ **Gevinddybde** Q201 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og bunden af gevindet
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Re-positionering** Q355: Antal gevindgange værktøjet skal forskydes med:
0 = en skruelinie af gevinddybden
1 = kontinuerlig skruelinie i hele gevindlængden
>1 = flere Helixbaner med til- og væk-kørsel, derimellem forskyder tnc'en værktøjet med Q335 gange stigningen. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253:
Kørselhastigheden for værktøjet ved indstikning i emnet hhv. ved udkørsel af emnet i mm/min.
Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Fræseart** Q351: Arten af fræsebearbejdning med M3
+1 = medløbsfræsning
-1 = modløbsfræsning (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen medløbs)
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade.
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Dybde endeflade** Q358 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og værktøjsspids ved undersænkingsforløb på endeflade Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Forskydning undersænkning endeflade** Q359 (inkremental): Afstanden med hvilken TNC'en forskyder værktøjsmidten fra boringsmidten
Indlæseområde 0 til 99999.9999



Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1



UDVÆNDIGGEVIND-FRÆSNING (Cyklus 267; DIN/ISO: G267) 4.10

- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding undersænkning** Q254: Kørselshastighed for værktøjet ved undersænkning i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **FAUTO, FU**
- ▶ **Tilspænding fræsning** Q207: Kørselshastigheden af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO**
- ▶ **Tilspænding tilkørsel** Q512: Kørselshastigheden af værktøjet ved Tilkørsel i mm/min Ved små gevinddiameter kan De ved reducere af tilkørsels tilspænding, mindske faren for værktøjsbrud. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO**

NC-blokke

25 CYCL DEF 267 UDV.GEVIND FR.	
Q335=10	;SOLL-DIAMETER
Q239=+1.5	;STIGNING
Q201=-20	;GEVINDDYBDE
Q355=0	;RE-POSITIONERING
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q351=+1	;FRÆSEART
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q358=+0	;DYBDE ENDEFLADE
Q359=+0	;FORSKYDNING ENDEFLADE
Q203=+30	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q254=150	;TILSPÆNDING SÆNKNING
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q512=0	;TILSPÆNDING TILKØRSEL

4.11 Programmeringseksempler

4.11 Programmeringseksempler

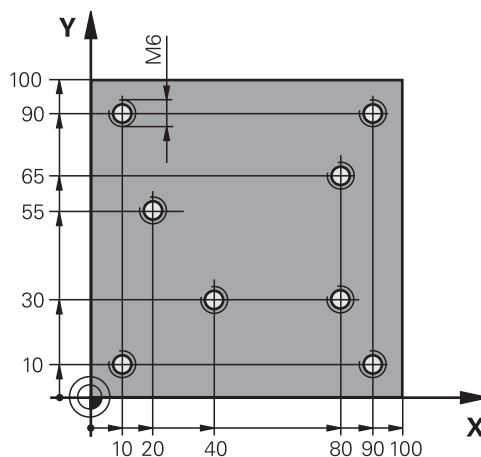
Eksempel: Gevindboring

Boringskoordinaterne er gemt i punkt-tabellen TAB1.PNT og bliver kaldt af TNC'en med **CYCL CALL PAT**.

Værktøjs-radien er valgt således, at alle arbejdsskridt kan ses i testgrafikken.

Program-afvikling

- Centrerung
- Boring
- Gevindboring



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Værktøjs-kald centrerer
4 L Z+10 R0 F5000	Kør værktøjet til sikker højde (F programmeres med værdi), TNC'en positionerer efter hver cyklus til sikker højde
5 SEL PATTERN "TAB1"	Fastlæg punkt-tabel
6 CYCL DEF 240 CENTRERING	Cyklus-definition centrerung
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND	
Q343=1 ;VAELG DIAMETER/DYBDE	
Q201=-3.5 ;DYBDE	
Q344=-7 ;DIAMETER	
Q206=150 ;TILSPAENDING DYBDE.	
Q11=0 ;DVAELETID NEDE	
Q203=+0 ;KOOR. OVERFLADE	Nødvendigt at indlæse 0, virker fra punkt-tabel
Q204=0 ;2. SIKKERHEDS-AFST.	Nødvendigt at indlæse 0, virker fra punkt-tabel
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	Cyklus-kald i forbindelse med punkt-tabel TAB1.PNT, tilspænding mellem punkterne: 5000 mm/min
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Værktøj frikøres, værktøjs-veksel
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Værktøjs-kald bor
13 L Z+10 R0 F5000	Kør værktøj til sikker højde (F programmeres med en værdi)
14 CYCL DEF 200 BORING	Cyklus-definition boring
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND	
Q201=-25 ;DYBDE	
Q206=150 ;TILSPAENDING DYBDE.	
Q202=5 ;INDSTILLINGS-DYBDE	
Q210=0 ;DVAELETID OPPE	
Q203=+0 ;KOOR. OVERFLADE	Nødvendigt at indlæse 0, virker fra punkt-tabel

Q204=0	;2. SIKKERHEDS-AFST.	Nødvendigt at indlæse 0, virker fra punkt-tabel
Q211=0.12	;DVAELETID NEDE	
Q395=0	;HENF. DYBDE	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3		Cyklus-kald i forbindelse med punkt-tabel TAB1.PNT.
16 L Z+100 R0 FMAX M6		Værktøj frikøres, værktøjs-veksel
17 TOOL CALL 3 Z S200		Værktøjs-kald gevindborer
18 L Z+50 R0 FMAX		Kør værktøj til sikker højde
19 CYCL DEF 206 GEVINDBORING		Cyklus-definition gevindboring
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFSTAND	
Q201=-25	;GEVINDDYBDE	
Q206=150	;TILSPAENDING DYBDE.	
Q211=0	;DVAELETID NEDE	
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE	Nødvendigt at indlæse 0, virker fra punkt-tabel
Q204=0	;2. SIKKERHEDS-AFST.	Nødvendigt at indlæse 0, virker fra punkt-tabel
20 CYCL CALL PAT F5000 M3		Cyklus-kald i forbindelse med punkt-tabel TAB1.PNT.
21 L Z+100 R0 FMAX M2		Værktøj frikøres, program-slut
22 END PGM 1 MM		

Punkt-tabel TAB1.PNT

TAB1. PNT MM
NR X Y Z
0 +10 +10 +0
1 +40 +30 +0
2 +90 +10 +0
3 +80 +30 +0
4 +80 +65 +0
5 +90 +90 +0
6 +10 +90 +0
7 +20 +55 +0
[END]

5

**Bearbejd-
ningscykler:
Lommefræsning /
tapfræsning /
notfræsning**

5.1 Grundlaget

5.1 Grundlaget

Oversigt

TNC'en stiller følgende Cyklus til rådighed for lomme-, tap- og notbearbejdninger og Tapbearbejdning :

Softkey	Cyklus	Side
	251 FIRKANTLOMME Skrubbe-/slette- cyklus med valg af bearbejdningsomfanget og helixformet indstikning	143
	252 FIRKANTLOMME Skrubbe-/slette- cyklus med valg af bearbejdningsomfanget og helixformet indstikning	147
	253 NOTFRÆSNING Skrubbe-/slette- cyklus med valg af bearbejdningsomfanget og pendlende indstikning	152
	254 RUNDNOT Skrubbe-/slette- cyklus med valg af bearbejdningsomfanget og pendlende indstikning	156
	256 FIRKANTTAP Skrubbe-/slette-cyklus med sideværts fremrykning, når flere ganges omløb kræves	161
	257 CIRKELTAP Skrubbe-/slette-cyklus med sideværts fremrykning, når flere ganges omløb kræves	165
	233 PLANFRÆSNING Planflade bearbejdning med op til 3 begrænsninger	174

5.2 FIRKANTLOMME (Cyklus 251;DIN/ISO: G251)

Cyklusafvikling

Med firkantlomme-cyklus 251 kan De bearbejde en firkantet lomme fuldstændigt. Afhængig af cyklus-parameteren står følgende bearbejdnings alternativer til rådighed:

- Kompletbearbejdning: Skrubbe, slette dybde, slette side
- Kun skrubbe
- Kun sletfræse dybde og sletfræse side
- Kun sletfræse dybde
- Kun slette side

Skrubbe

- 1 Værktøjet indstikker i lommens midte i emnet og kører til den første fremrykdybde. Indstiksstrategien fastlægger De med parameteren Q366
- 2 TNC'en rømmer lommen indefra og ud under hensyntagen til overlappingsfaktoren (parameter Q370) og sletovermålet (parameter Q368 og Q369)
- 3 Ved enden af udrømmeforløbet kører TNC'en værktøjet tangentialt væk fra lommens væg, kører til sikkerhedsafstanden over den aktuelle fremryk-dybde og derfra i ilgang tilbage til lommens midte
- 4 Disse forløb gentager sig, indtil den programmerede fræsedybde er nået

Sletfræse

- 5 Såfremt et sletmål er defineret, indstikkes værktøjet til lommens midte i emnet og kører til den første fremrykdybde. TNC'en sletfræser derefter lommens væg, hvis det er indlæst i flere fremrykninger. Lommens væg bliver hermed tilkørt tangentialt
- 6 Herefter sletfræser TNC'en bunden af lommen indefra og ud. Bunden af lommen bliver hermed tilkørt tangentialt

Pas på ved programmeringen!



Med inaktiv værktøjs-tabel skal De altid indstikke vinkelret (Q366=0), da De ikke kan definere en indstiksvinkel.

Forpositionér værktøjet på startpositionen i bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **RO**. Vær opmærksom på parameter Q367 (placering).

TNC'en forpositionerer automatisk værktøjet i værktøjs-aksen. **2.** Vær opmærksom på **Sikkerhedsafstand** Q204.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

TNC'en positionerer værktøjet ved enden af cyklus'en igen tilbage til startpositionen.

TNC'en positionerer værktøjet ved enden af et udrømme-forløb i ilgang tilbage til lommens midte. Værktøjet står hermed med sikkerheds-afstanden over den aktuelle fremryk-dybde. Sikkerheds-afstanden indlæses således, at værktøjet ved kørsel ikke kommer i klemme med afkørte spåner.

Ved indstikning med en Helix afgiver TNC'en en fejlmelding, hvis den internt beregnede Helix-diameter er mindre end den dobbelte værktøjs-diameter. Hvis De anvender en fræser med centrumsskær, kan De udkoble denne overvågning med maskin-parameteren **suppressPlungeErr**.

TNC'en reducerer fremrykningdybde til den i værktøjs-tabellen definerede skærelængde LCUTS, hvis skærelængden er kortere end den i Cyklus angive fremrykningsdybde Q202



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

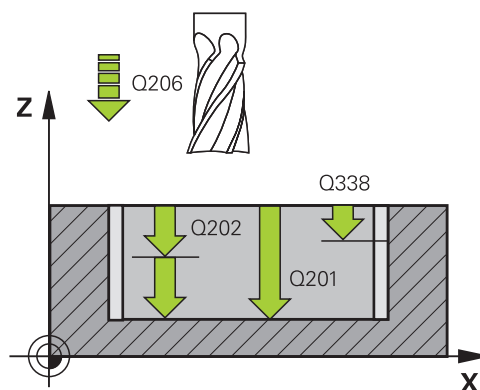
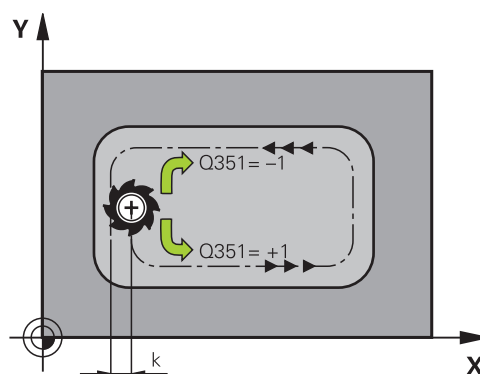
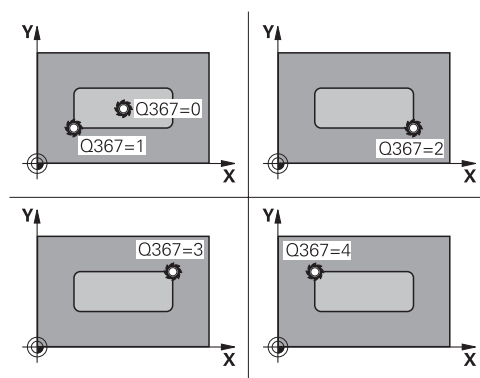
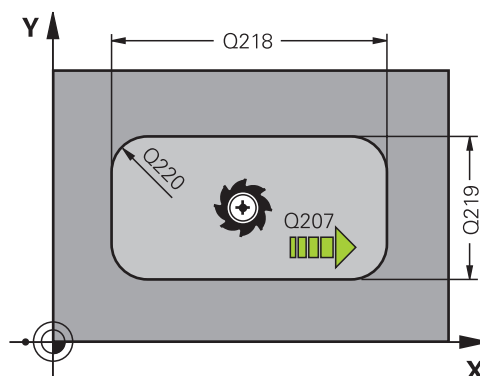
Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerheds-afstanden **under** emne-overfladen!

Hvis De kalder cyklus'en med bearbejdnings-omfang 2 (kun sletfræse), så positionerer TNC'en værktøjet i midten af lommen i ilgang til den første fremryk-dybde!

Cyklusparameter

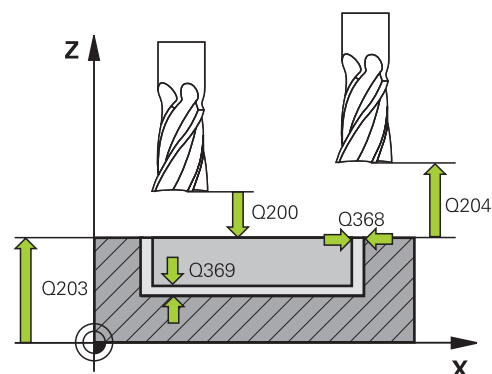


- ▶ **Bearbejdning-omfang (0/1/2) Q215:**
 Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette
 sletside og sletdybde bliver kun udført, når hver sletovermål (Q368, Q369) er defineret
- ▶ **1. side-længde Q218 (inkremental):** Længden af lommen, parallelt med hovedaksen i bearbejdningsplanet Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **2. side-længde Q219 (inkremental):** Længden af lommen, parallelt med sideaksen i bearbejdningsplanet Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Hjørneradius Q220:** Radius til lommens hjørne. Hvis indlæst med 0, sætter TNC'en hjørneradius lig værktøjs-radius Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side Q368 (inkremental):** Sletovermål i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Drejested Q224 (absolut):** Vinklen, med hvilken den totale not bliver drejet. Drejecentrum ligger i positionen, på hvilken værktøjet står ved cyklus-kald Indlæseområde -360.0000 til 360.0000
- ▶ **Lomme-position Q367:** position af lomme til forhold til positionen af værktøjet ved Cyklus-kald:
0: Værktøjsposition = lommemidte
1: Værktøjsposition = nederste venstre hjørne
2: Værktøjsposition = nederste højre hjørne
3: Værktøjsposition = øverste højre lomme
4: Værktøjsposition = øverste venstre hjørne
- ▶ **Tilspænding fræse Q207:** Kørselshastighed af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fræseart Q351:** Arten af fræsebearbejdning med M3
+1 = medløbsfræsning
-1 = modløbsfræsning
PREDEF: TNC'en anvender værdien fra GLOBAL DEF-blok (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen medløbs)
- ▶ **Dybde Q201 (inkremental):** Afstand emne-overflade – bunden af lommen Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde Q202 (inkremental):** Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang; indlæs en værdi større end 0 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål dybde Q369 (inkremental):** Sletovermål for dybden. Indlæseområde 0 til 99999.9999



5.2 FIRKANTLOMME (Cyklus 251; DIN/ISO: G251)

- ▶ **Tilspænding fremrykdybde Q206:**
Kørselshastigheden for værktøjet ved kørsel til dybden i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fremrykning sletfræs Q338 (inkremental):**
Målet, med hvilket værktøjet i spindelaksen bliver fremrykket ved sletfræsning. Q338=0: Sletfræs i én fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand Q200 (inkremental):** Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Koord. Emne-overflade Q203 (absolut):** Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand Q200 (inkremental):**
Koordinater spindelakse, i hvilke der ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (opsp.anordning) Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Bane-overlappings faktor Q370:** Q370 x værktøjs-radius giver den sideværts fremrykning k. Indlæseområde 0,1 til 1,414 alternativt **PREDEF**
- ▶ **Indstiksstrategi Q366:** Arten af indstiksstrategi:
0: indstik vinkelret Uafhængig af den i værktøjs-tabellen definerede indstiksvinkel **ANGLE** indstikker TNC'en vinkelret i
1: helixformig indstikning. I værktøjs-tabellen skal for det aktive værktøj indstiksvinklen **ANGLE** være defineret ulig 0. Ellers afgiver TNC'en en fejlmelding
2: pendlende indstikning. I værktøjs-tabellen skal for det aktive værktøj indstiksvinklen **ANGLE** være defineret ulig 0. Ellers afgiver TNC'en en fejlmelding. Pendellængden er afhængig af indstiksvinklen, som minimum værdi anvender TNC'en den dobbelte værktøjs-diameter
PREDEF: TNC'en anvender værdien fra GLOBAL DEF-blok
- ▶ **Tilspænding sletfræse Q385:** Kørselshastighed for værktøjet ved side- og dybdesletfræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**



NC-blokke

8 CYCL DEF 251 FIRKANTLOMME	
Q215=0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q218=80	;1. SIDE-LÆNGDE
Q219=60	;2. SIDE-LÆNGDE
Q220=5	;HJØRNERADIUS
Q368=0.2	;OVERMÅL SIDE
Q224=+0	;DREJEPOSITION
Q367=0	;LOMMEPOS.
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q351=+1	;FRÆSEART
Q201=-20	;DYBDE
Q202=5	;FREMRYK-DYBDE
Q369=0.1	;OVERMÅL DYBDE
Q206=150	;TILSP: DYBDE
Q385=5	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q370=1	;BANE-OVERLAPNING
Q366=1	;INDSTIKNING
Q385=500	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.3 CIRKELLOMME (Cyklus 252; DIN/ISO: G252)

Cyklusafvikling

Med cirkulær lomme-cyklus 252 kan De bearbejde en cirkulær lomme. Afhængig af cyklus-parameteren står følgende bearbejdnings alternativer til rådighed:

- Kompletbearbejdning: Skrubbe, slette dybde, slette side
- Kun skrubbe
- Kun sletfræse dybde og sletfræse side
- Kun sletfræse dybde
- Kun slette side

Skrubbe

- 1 TNC'en kører værktøjet først med ilgang til sikkerhedsafstanden Q200 over emnet
- 2 Værktøjet indstikker i lommens midte i emnet med værdien for fremrykningsdybde. Indstiksstrategien fastlægger De med parameteren Q366
- 3 TNC'en rømmer lommen indefra og ud under hensyntagen til overlappingsfaktoren (parameter Q370) og sletovermålet (parameter Q368 og Q369)
- 4 Ved afslutning af udrømmeforløbet kører TNC'en værktøjet i bearbejdningsplanet tangentialt væk fra lommens væg til sikkerhedshøjde Q200, hæver i ilgang med Q200 tilbage og kører i ilgang til lommens midte
- 5 Skridt 2 til -4 gentager sig, til den programmerede fræsedybde er nået. Derved bliver sletfræseovermål Q369 tilgodeset
- 6 Når der kun er programmeret skrubning (Q215=1) kører værktøjet tangentialt til sikkerhedshøjde Q200 fra lommevæggen, hæver i ilgang i værktøjsakse til anden sikkerhedshøjde Q200 tilbage og kører i ilgang til lommens midte

5.3 CIRKELLOMME (Cyklus 252; DIN/ISO: G252)**Sletfræse**

- 1 Såfremt sletovermålet er defineret, sletfræser TNC'en derefter lommens væg, hvis det er indlæst i flere fremrykninger.
- 2 TNC'en stiller værktøjet i en position i værktøjsaksen, væk fra lommevægen med sletmål Q368 og sikkerhedsafstanden Q200.
- 3 TNC'en udrømmer lommen indefra og ud fra diameteren Q223
- 4 Derefter stiller TNC'en værktøjet igen i en position i værktøjsaksen, væk fra lommevægen med sletmål Q368 og sikkerhedsafstanden Q200 og gentager sletningen af sidevægen i en ny dybde
- 5 TNC'en gentager disse forløb indtil den programmerede diameter er færdig
- 6 Efter at diameter Q223 er lavet, kører TNC'en værktøjet tangentialt tilbage med sletmål Q368 plus sikkerhedsafstand Q200 i bearbejdningsplanet, kører i ilgang værktøjsakse til sikkerhedshøjde Q200 tilbage og til slut i midten af lommen.
- 7 Herefter kører TNC'en værktøjet i værktøjsaksen til dybdeb Q201 og sletbearbejder bunden af lommen indefra og ud. Bunden af lommen bliver hermed tilkørt tangentialt
- 8 TNC'en gentager dette forløb, indtil dybde Q201 plus Q368 er nået.
- 9 Til slut kører værktøjet tangentialt fra lommens væg til sikkerhedsafstand Q200, hæver i ilgang værktøjsaksen til sikkerhedsafstand Q200 og kører tilbage i ilgang til lommens midte

Pas på ved programmeringen!



Med inaktiv værktøjs-tabel skal De altid indstikke vinkelret (Q366=0), da De ikke kan definere en indstiksvinkel.

Forpositionér værktøjet til startpositionen (cirkelmidten) i bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**.

TNC'en forpositionerer automatisk værktøjet i værktøjs-aksen. **2.** Vær opmærksom på **Sikkerhedsafstand** Q204.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

TNC'en positionerer værktøjet ved enden af cyklus'en igen tilbage til startpositionen.

TNC'en positionerer værktøjet ved enden af et udrømme-forløb i ilgang tilbage til lommens midte. Værktøjet står hermed med sikkerheds-afstanden over den aktuelle fremryk-dybde. Sikkerheds-afstanden indlæses således, at værktøjet ved kørsel ikke kommer i klemme med afkørte spåner.

Ved indstikning med en Helix afgiver TNC'en en fejlmelding, hvis den internt beregnede Helix-diameter er mindre end den dobbelte værktøjs-diameter. Hvis De anvender en fræser med centrumsskær, kan De udkoble denne overvågning med maskin-parameteren **suppressPlungeErr**.

TNC'en reducerer fremrykningdybde til den i værktøjs-tabellen definerede skærelængde LCUTS, hvis skærelængden er kortere end den i Cyklus angive fremrykningsdybde Q202



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerheds-afstanden **under** emne-overfladen!

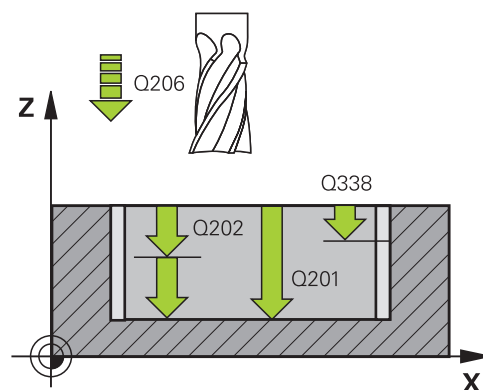
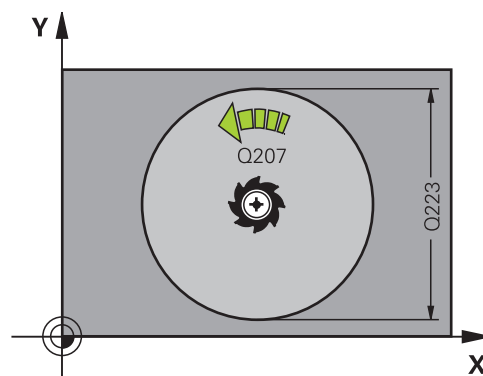
Hvis De kalder cyklus'en med bearbejdnings-omfang 2 (kun sletfræse), så positionerer TNC'en værktøjet i midten af lommen i ilgang til den første fremryk-dybde!

5.3 CIRKELLOMME (Cyklus 252; DIN/ISO: G252)

Cyklusparameter

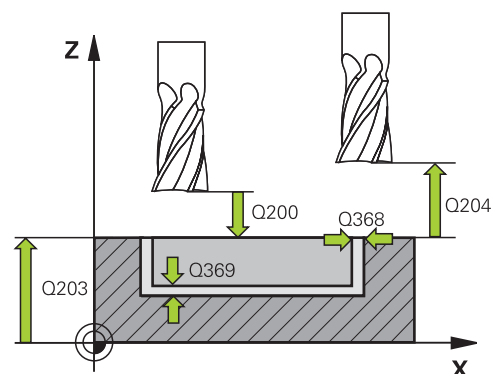


- ▶ **Bearbejdning-omfang (0/1/2) Q215:**
 Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette
 sletside og sletdybde bliver kun udført, når hver
 sletovermål (Q368, Q369) er defineret
- ▶ **Cirkeldiameter Q223:** Diameteren for den
 færdig bearbejdede lomme Indlæseområde 0 til
 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side Q368 (inkremental):** Sletovermål
 i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til
 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fræse Q207:** Kørselshastighed af
 værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0
 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fræseart Q351:** Arten af fræsebearbejdning med
 M3
+1 = medløbsfræsning
-1 = modløbsfræsning
PREDEF: TNC'en anvender værdien fra GLOBAL
 DEF-blok (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen
 medløbs)
- ▶ **Dybde Q201 (inkremental):** Afstand emne-overflade
 – bunden af lommen Indlæseområde -99999.9999 til
 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde Q202 (inkremental):** Målet, med
 hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang;
 indlæs en værdi større end 0 Indlæseområde 0 til
 99999.9999
- ▶ **Sletovermål dybde Q369 (inkremental):** Sletovermål
 for dybden. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde Q206:**
 Kørselshastigheden for værktøjet ved kørsel til
 dybden i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999.999
 alternativt **FAUTO, FU, FZ**



CIRKELLOMME (Cyklus 252; DIN/ISO: G252) 5.3

- ▶ **Fremrykning sletfræs** Q338 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet i spindelaksen bliver fremrykket ved sletfræsning. Q338=0: Sletfræs i én fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Koordinater spindelakse, i hvilke der ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (opsp. anordning) Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Bane-overlappings faktor** Q370: Q370 x værktøjs-radius giver den sideværts fremrykning k. Indlæseområde 0,1 til 1,9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Indstiksstrategi** Q366: Arten af indstiksstrategi:
 - 0 = vinkelret indstikning. I værktøjs-tabellen skal for det aktive værktøj indstiksvinklen **ANGLE** være defineret 0 eller 90. I modsat fald afgiver TNC'en en fejlmelding
 - 1 = helixformet indstikning. I værktøjs-tabellen skal for det aktive værktøj indstiksvinklen **ANGLE** være defineret ulig 0. I modsat fald afgiver TNC'en en fejlmelding
 - Alternativ **PREDEF**
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q385: Kørselshastighed for værktøjet ved side- og dybdesletfræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Henf. tilsp. (0...3)** Q439: Fastlæg, hvor den programmerede tilspænding henfører sig:
 - 0:** Tilspændingen henfører sig til midtpunktsbanen af værktøjet
 - 1:** Tilspændingen henfører sig til kun ved sletnings sideaf værktøjsskæret, ellers på midtpunktsbanen
 - 2:** Tilspændingen henfører sig til sletsiden og Sletdybden af værktøjsskæret, eller til midtpunktsbanen
 - 3:** Tilspændingen henfører sig altid til værktøjsskæret



NC-blokke

8 CYCL DEF 252 CIRKELLOMME

Q215=0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q223=60	;CIRKELDIAMETER
Q368=0.2	;OVERMÅL SIDE
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q351=+1	;FRÆSEART
Q201=-20	;DYBDE
Q202=5	;FREMRYK-DYBDE
Q369=0.1	;OVERMÅL DYBDE
Q206=150	;TILSP: DYBDE
Q385=5	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q370=1	;BANE-OVERLAPNING
Q366=1	;INDSTIKNING
Q385=500	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q439=3	;HENF. TILSP.
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

Bearbejdningscykler: Lommefræsning / tapfræsning / notfræsning

5.4 NOTFRÆSNING (Cyklus 253; DIN/ISO: G253)

5.4 NOTFRÆSNING (Cyklus 253; DIN/ISO: G253)

Cyklusafvikling

Med cyklus 253 kan De bearbejde en not fuldstændigt. Afhængig af cyklus-parameteren står følgende bearbejdnings alternativer til rådighed:

- Kompletbearbejdning: Skrubbe, slette side, slette dybde
- Kun skrubbe
- Kun sletfræse dybde og sletfræse side
- Kun sletfræse dybde
- Kun slette side

Skrubbe

- 1 Værktøjet pendler gående ud fra venstre notcirkel-midtpunkt med den i værktøjs-tabellen definerede indstiksvinkel til den første fremryk-dybde. Indstiksstrategien fastlægger De med parameteren Q366
- 2 TNC'en rømmer Noten indefra og ud under hensyntagen til sletovermålet (parameter Q368 og Q369)
- 3 Disse forløb gentager sig, indtil den programmerede fræsedybde er nået

Sletfræse

- 4 Såfremt sletovermålet er defineret, sletfræser TNC'en derefter lommens væg, hvis det er indlæst i flere fremrykninger. Notens væg bliver herved tilkørt tangentialt i højre notcirkel
- 5 Herefter sletfræser TNC'en bunden af lommen indefra og ud.

Pas på ved programmeringen!

Med inaktiv værktøjs-tabel skal De altid indstikke vinkelret (Q366=0), da De ikke kan definere en indstiksvinkel.

Forpositionér værktøjet på startpositionen i bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **RO**. Vær opmærksom på parameter Q367 (placering).

TNC'en forpositionerer automatisk værktøjet i værktøjs-aksen. **2.** Vær opmærksom på **Sikkerhedsafstand** Q204.

Ved enden af cyklus positionerer TNC'en værktøjet i bearbejdningsplanet udelukkende tilbage til midten af noten, i den anden akse i bearbejdningsplanet udfører TNC'en ingen positionering. Hvis De definerer en not-position ulig 0, så positionerer TNC'en værktøjet udelukkende i værktøjs-aksen på den 2.. sikkerheds-afstand. Før et fornyet cyklus-kald køres værktøjet igen til startpositionen, hhv. altid programmere absolutte kørselsbevægelser efter cyklus-kaldet.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Er notbredden større end den dobbelte værktøjsdiameter, så rømmer TNC'en noten ligeledes indefra og ud. De kan altså også med små værktøjer fræse vilkårlige noter.

TNC'en reducerer fremrykningdybde til den i værktøjs-tabellen definerede skærelængde LCUTS, hvis skærelængden er kortere end den i Cyklus angive fremrykningsdybde Q202

**Pas på kollisionsfare!**

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerheds-afstanden **under** emne-overfladen!

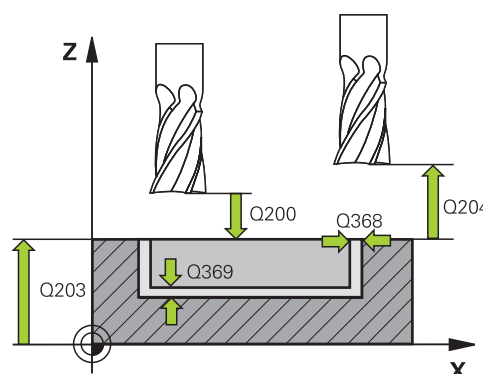
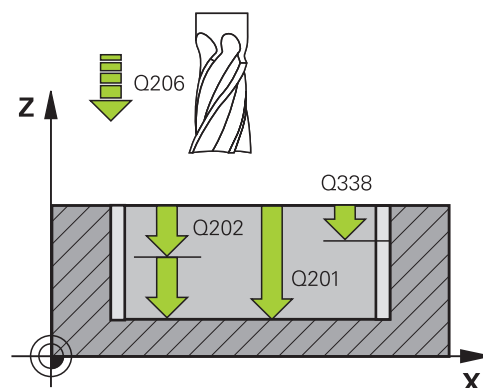
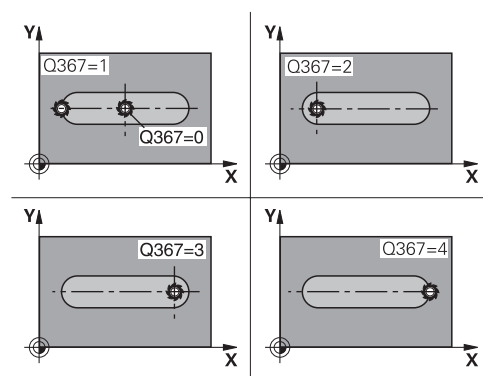
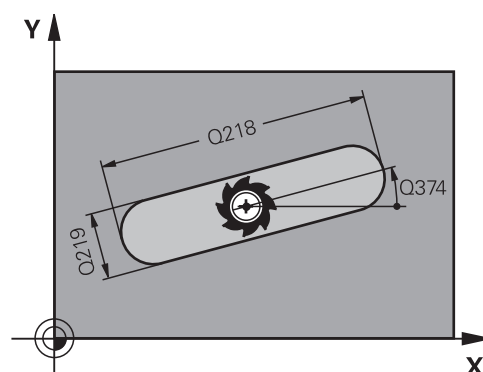
Hvis De kalder cyklus'en med bearbejdnings-omfang 2 (kun sletfræse), så positionerer TNC'en værktøjet i midten af lommen i ilgang til den første fremryk-dybde!

5.4 NOTFRÆSNING (Cyklus 253; DIN/ISO: G253)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang (0/1/2) Q215:**
 Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette
 sletside og sletdybde bliver kun udført, når hver sletovermål (Q368, Q369) er defineret
- ▶ **Notlængde** Q218 (værdi parallelt med hovedaksen i bearbejdningsplanet): Indlæs længste side af noten
 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Notbredde** Q219 (værdien parallelt med sideaksen i bearbejdningsplanet): Indlæs bredde af noten; hvis notbredden indlæses lig værktøjs-diameteren, så skruber TNC'en kun (langhul fræsning). Maksimal notbredde ved skrubning: Den dobbelte værktøjs-diameter
 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side** Q368 (inkremental): Sletovermål i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Drejested** Q374 (absolut): Vinklen, med hvilken den totale not bliver drejet. Drejecentrum ligger i positionen, på hvilken værktøjet står ved cyklus-kald
 Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Notposition (0/1/2/3/4) Q367:** position af Not i forhold til positionen af værktøjet ved Cyklus-kald:
0: Værktøjsposition = Notmidte
1: Værktøjsposition = venstre ende på not
2: Værktøjsposition = Centrum venstre Notcirkel
3: Værktøjsposition = centrum højre Notcirkel
4: Værktøjsposition = højre ende af Not
- ▶ **Tilspænding fræse** Q207: Kørselshastighed af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fræseart** Q351: Arten af fræsebearbejdning med M3
+1 = medløbsfræsning
-1 = modløbsfræsning
PREDEF: TNC'en anvender værdien fra GLOBAL DEF-blok (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen medløbs)
- ▶ **Dybde** Q201 (inkremental): Afstand emne-overflade – bunden af noten Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde** Q202 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang; indlæs en værdi større end 0 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål dybde** Q369 (inkremental): Sletovermål for dybden. Indlæseområde 0 til 99999.9999



NOTFRÆSNING (Cyklus 253; DIN/ISO: G253) 5.4

- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q206: Kørselshastigheden for værktøjet ved kørsel til dybden i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fremrykning sletfræs** Q338 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet i spindelaksen bliver fremrykket ved sletfræsning. Q338=0: Sletfræs i én fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Koordinater spindelakse, i hvilke der ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (opsp. anordning) Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Indstiksstrategi** Q366: Arten af indstiksstrategi:
 - 0 = vinkelret indstikning. Indstiksvinklen ANGEL i værktøjstabellen bliver ikke evalueret.
 - 1, 2 = pendlende indstikning. I værktøjs-tabellen skal for det aktive værktøj indstiksvinklen **ANGLE** være defineret ulig 0. I modsat fald afgiver TNC 'en en fejlmelding
 - Alternativ **PREDEF**
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q385: Kørselshastighed for værktøjet ved side- og dybdesletfræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Henf. tilsp. (0...3)** Q439: Fastlæg, hvor den programmerede tilspænding henfører sig:
 - 0:** Tilspændingen henfører sig til midtpunktsbanen af værktøjet
 - 1:** Tilspændingen henfører sig til kun ved sletnings sideaf værktøjsskæret, ellers på midtpunktsbanen
 - 2:** Tilspændingen henfører sig til sletsiden
 - og** Sletdybden af værktøjsskæret, eller til midtpunktsbanen
 - 3:** Tilspændingen henfører sig altid til værktøjsskæret

NC-blokke

8 CYCL DEF 253 NOTFRÆSNING	
Q215=0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q218=80	;NOTLÆNGDE
Q219=12	;NOTBREDE
Q368=0.2	;OVERMÅL SIDE
Q374=+0	;DREJEPOSITION
Q367=0	;NOTPOS.
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q351=+1	;FRÆSEART
Q201=-20	;DYBDE
Q202=5	;FREMRYK-DYBDE
Q369=0.1	;OVERMÅL DYBDE
Q206=150	;TILSP: DYBDE
Q385=5	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q366=1	;INDSTIKNING
Q385=500	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q439=0	;HENF. TILSP.
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

Bearbejdningscykler: Lommefræsning / tapfræsning / notfræsning

5.5 RUND NOT (Cyklus 254; DIN/ISO: G254)

5.5 RUND NOT (Cyklus 254; DIN/ISO: G254)

Cyklusafvikling

Med cyklus 254 kan De bearbejde en not fuldstændigt. Afhængig af cyklus-parameteren står følgende bearbejdnings alternativer til rådighed:

- Kompletbearbejdning: Skrubbe, slette dybde, slette side
- Kun skrubbe
- Kun sletfræse dybde og sletfræse side
- Kun sletfræse dybde
- Kun slette side

Skrubbe

- 1 Værktøjet pendler i notcentrum med den i værktøjs-tabellen definerede indstiksvinkel til den første fremryk-dybde. Indstiksstrategien fastlægger De med parameteren Q366
- 2 TNC'en rømmer noten indefra og ud under hensyntagen til sletovermålet (parameter Q368 og Q369)
- 3 TNC'en trækker værktøjet tilbage til sikkerhedsafstand Q200. Når Not bredden svarer til fræsediameter, positionerer TNC'en værktøjet efter hver fremføring udenfor Not.
- 4 Disse forløb gentager sig, indtil den programmerede fræsedybde er nået

Sletfræse

- 5 Såfremt sletovermålet er defineret, sletfræser TNC'en derefter lommens væg, hvis det er indlæst i flere fremrykninger. Notvæggen bliver hermed tilkørt tangentialt
- 6 Herefter sletfræser TNC'en bunden af lommen indefra og ud.

Pas på ved programmeringen!

Med inaktiv værktøjs-tabel skal De altid indstikke vinkelret (Q366=0), da De ikke kan definere en indstiksvinkel.

Forpositionér værktøjet på startpositionen i bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **RO**. Vær opmærksom på parameter Q367 (placering).

TNC'en forpositionerer automatisk værktøjet i værktøjs-aksen. **2.** Vær opmærksom på **Sikkerhedsafstand** Q204.

Ved cyklus-enden positionerer TNC'en værktøjet i bearbejdningsplanet tilbage til startpunktet (delcirkel centrum). Undtagelse: Hvis De definerer en not-position ulig 0, så positionerer TNC'en værktøjet udelukkende i værktøjs-aksen på den 2. sikkerhedsafstand. I disse tilfælde programmeres altid absolutte kørselsbevægelser efter cyklus-kaldet:

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Er notbredden større end den dobbelte værktøjsdiameter, så rømmer TNC'en noten ligeledes indefra og ud. De kan altså også med små værktøjer fræse vilkårlige noter.

Hvis De anvender cyklus 254 rund not i forbindelse med cyklus 221, så er not-stedet 0 ikke tilladt.

TNC'en reducerer fremrykningdybde til den i værktøjs-tabellen definerede skærelængde LCUTS, hvis skærelængden er kortere end den i Cyklus angive fremrykningsdybde Q202

**Pas på kollisionsfare!**

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

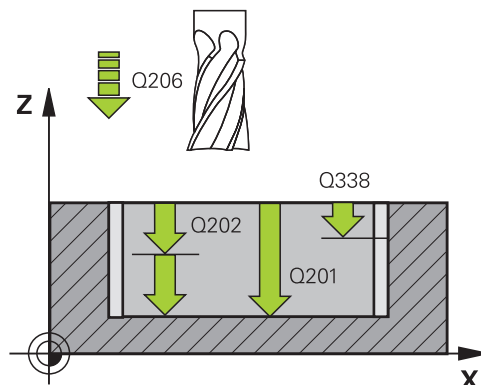
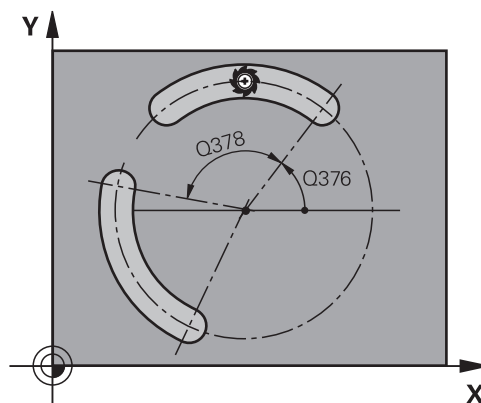
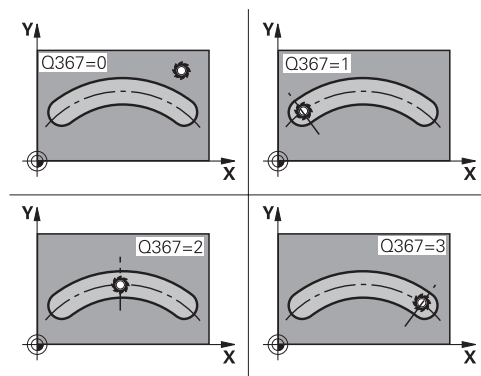
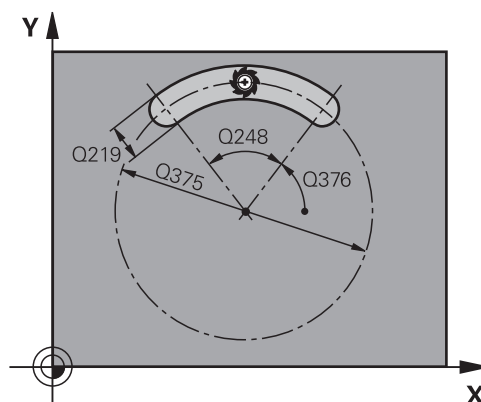
Hvis De kalder cyklus'en med bearbejdnings-omfang 2 (kun sletfræse), så positionerer TNC'en værktøjet i midten af lommen i ilgang til den første fremrykdybde!

5.5 RUND NOT (Cyklus 254; DIN/ISO: G254)

Cyklusparameter

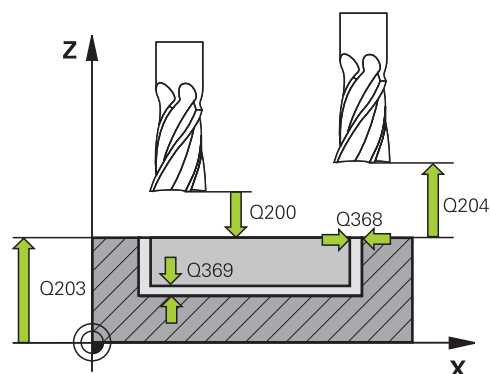


- ▶ **Bearbejdning-omfang (0/1/2) Q215:**
 Bearbejdningss-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette
 sletside og sletdybde bliver kun udført, når hver sletovermål (Q368, Q369) er defineret
- ▶ **Notbredde** Q219 (værdien parallelt med sideaksen i bearbejdningssplanet): Indlæs bredde af noten; hvis notbredden indlæses lig værktøjs-diameteren, så skruber TNC'en kun (langhul fræsning). Maksimal notbredde ved skrubning: Den dobbelte værktøjs-diameter Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side** Q368 (inkremental): Sletovermål i bearbejdningssplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Delcirkel-diameter** Q375: Indlæs diameteren til delcirklen Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Henføring for notposition (0/1/2/3/4) Q367:** Stedet for noten henført til positionen for værktøjet ved cyklus-kald:
0: Drer bliver ikke taget hensyn til værktøjs-position. Notstedet fremkommer fra den indlæste delcirkel-midte og startvinkel
1: Værktøjsposition = centrum venstre Notcirkel. Startvinkel Q376 henfører sig til denne position. Den indlæste delcirkel-midte bliver ikke tilgodeset
2: Værktøjsposition = centrum midteraksæ Startvinkel Q376 henfører sig til denne position. Den indlæste delcirkel-midte bliver ikke tilgodeset
3: Værktøjsposition = centrum højre Norcirkel Startvinkel Q376 henfører sig til denne position. Den indlæste delcirkel-midte bliver ikke tilgodeset
- ▶ **Midte 1. Akse** Q216 (absolut): Midten af delcirklen i hovedaksen i bearbejdningssplanet. **Kun aktiv, når Q367 = 0.** Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q217 (absolut): Midten af delcirklen i sideaksen i bearbejdningssplanet. **Kun aktiv, når Q367 = 0.** Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Startvinkel** Q376 (absolut): Indlæs polarvinkel til startpunktet Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Åbnings-vinkel for not** Q248 (inkremental): Indlæs åbnings-vinklen til noten Indlæseområde 0 til 360.000
- ▶ **Vinkelskridt** Q378 (inkremental): Vinklen, med hvilken den totale not bliver drejet. Drejecentrum ligger i delcirkel-midten Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Antal bearbejdninger** Q377: Antallet af bearbejdninger på delcirklen. Indlæseområde 1 til 99999



RUND NOT (Cyklus 254; DIN/ISO: G254) 5.5

- ▶ **Tilspænding fræse** Q207: Kørselshastighed af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fræseart** Q351: Arten af fræsebearbejdning med M3
+1 = medløbsfræsning
-1 = modløbsfræsning
PREDEF: TNC'en anvender værdien fra GLOBAL DEF-blok (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen medløbs)
- ▶ **Dybde** Q201 (inkremental): Afstand emne-overflade – bunden af noten Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde** Q202 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang; indlæs en værdi større end 0 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål dybde** Q369 (inkremental): Sletovermål for dybden. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q206: Kørselshastigheden for værktøjet ved kørsel til dybden i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fremrykning sletfræs** Q338 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet i spindelaksen bliver fremrykket ved sletfræsning. Q338=0: Sletfræs i én fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

8 CYCL DEF 254 RUND NOT	
Q215=0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q219=12	;NOTBREDE
Q368=0.2	;OVERMÅL SIDE
Q375=80	;DELCIRKEL-DIAMETER
Q367=0	;HENF. NOTPOS.
Q216=+50	;MIDTE 1. AKSE
Q217=+2550	;MIDTE 2. AKSE
Q376=+45	;STARTVINKEL
Q248=90	;ÅBNINGSVINKEL
Q378=0	;VINKELSKRIDT
Q377=1	;ANTAL BEARBEJDNINGER
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q351=+1	;FRÆSEART
Q201=-20	;DYBDE
Q202=5	;FREMRYK-DYBDE
Q369=0.1	;OVERMÅL DYBDE
Q206=150	;TILSP: DYBDE

5.5 RUND NOT (Cyklus 254; DIN/ISO: G254)

- ▶ **Indstiksstrategi** Q366: Arten af indstiksstrategi:
0: indstik vinkelret Indstiksvinklen ANGEL i værktøjstabellen bliver ikke evalueret.
1, 2: pendlende indstik. I værktøjs-tabellen skal for det aktive værktøj indstiksvinklen **ANGLE** være defineret ulig 0. Ellers giver TNC'en en fejlmeddelelse
PREDEF: TNC'en anvender værdi fra GLOBAL DEF-blok
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q385: Kørselshastighed for værktøjet ved side- og dybdesletfræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Henf. tilsp. (0...3)** Q439: Fastlæg, hvor den programmerede tilspænding henfører sig:
0: Tilspændingen henfører sig til midtpunktsbanen af værktøjet
1: Tilspændingen henfører sig til kun ved sletnings sideaf værktøjsskæret, ellers på midtpunktsbanen
2: Tilspændingen henfører sig til sletsiden
og Sletdybden af værktøjsskæret, eller til midtpunktsbanen
3: Tilspændingen henfører sig altid til værktøjsskæret

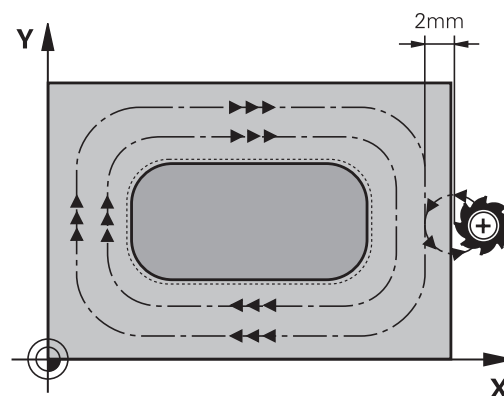
Q385=5	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q366=1	;INDSTIKNING
Q385=500	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q439=0	;HENF. TILSP.
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.6 FIRKANTTAP (Cyklus 256, DIN/ISO: G256)

Cyklusafvikling

Med firkanttapp-cyklus 256 kan De bearbejde en firkantet tapp. Hvis et råemnemål er større end den maksimalt mulige sideværts fremrykning, så udfører TNC'en flere sideværts fremrykninger indtil det færdige mål er nået.

- 1 Værktøjet kører ud fra cyklus-startpositionen (tappens midte) til startpositionen for tappens bearbejdning. Startposition fastlægger De med parameteren Q437 Standardinstillingen (**Q437=0**) ligger 2 mm til højre ved siden af tap-råemnet
- 2 Hvis værktøjet står på den 2. I Sikkerheds-afstand, kører TNC'en værktøjet i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden og derfra med tilspænding fremrykdybde til den første fremrykdybde
- 3 Herefter kører værktøjet tangentialt til tappens kontur og fræser i derefter én omgang.
- 4 Hvis færdigmålet ikke kan nås på en omgang, stiller TNC'en værktøjet sideværts på den aktuelle fremryk-dybde og fræser derefter påny en omgang. TNC'en tilgodeser herved råemnemålet, færdigmålet og den tilladte sideværts fremrykning. Disse forløb gentager sig, indtil det definerede færdigmål er nået. Når De derimod ikke har valgt startpunkt sidelig, men på et hjørne, (Q437 ulig 0), fræser TNC'en spiralformet fra startpunktet indefra og ud, til færdigmål er nået.
- 5 Hvis det kræves yderlig fremføring i dybden, kører værktøjet tangentialt fra kontur væk tilbage til startpunkt af tapbearbejdning
- 6 Herefter kører TNC'en værktøjet til den næste fremryk-dybde og bearbejder tappens i denne dybde
- 7 Disse forløb gentager sig, indtil den programmerede fræsedybde er nået
- 8 Ved enden af cyklus positionerer TNC'en værktøjet udelukkende i værktøjs-aksen på den i cyklus definerede sikre højde. Slutpositionen stemmer altså ikke overens med startpositionen



5.6 FIRKANTTAP (Cyklus 256, DIN/ISO: G256)

Pas på ved programmeringen!



Forpositionér værktøjet på startpositionen i bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**. Vær opmærksom på parameter Q367 (placering). TNC'en forpositionerer automatisk værktøjet i værktøjs-aksen. **2.** Vær opmærksom på **Sikkerhedsafstand** Q204.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

TNC'en reducerer fremrykningdybde til den i værktøjs-tabellen definerede skærelængde LCUTS, hvis skærelængden er kortere end den i Cyklus angive fremrykningsdybde Q202



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

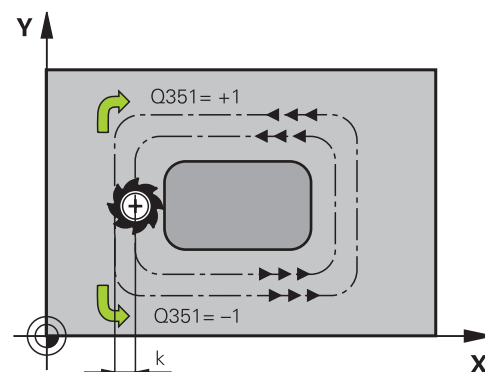
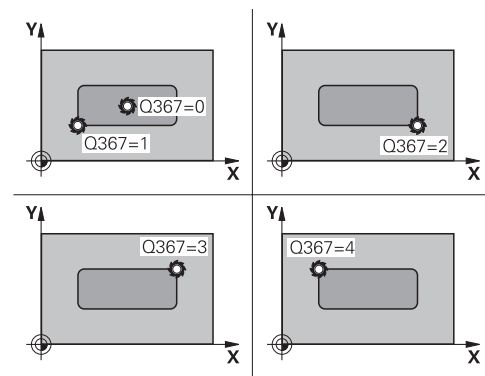
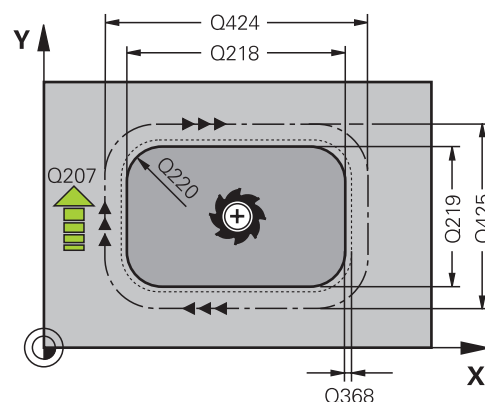
Afhængig af tilkørselsposition Q439, ved siden af Tapen gives plads for tilkørselsbevægelsen. Mindste værktøjsdiameter + 2 mm.

TNC'en positionerer værktøjet ved enden tilbage til sikkerhedsafstanden, hvis indlæst på den 2. sikkerhedsafstand. Slutpositionen af værktøjet efter Cyklus, stemmer altså ikke overens med startpositionen.

Cyklusparameter

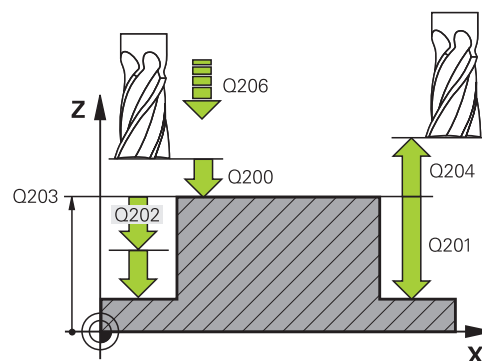


- ▶ **1. side-længde** Q218: Længden af tappen, parallelt med hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Råemnemål sidelængde 1** Q424: Længden af tap-råemnet, parallelt med hovedaksen for bearbejdningsplanet. **Indlæs råemnemål sidelængde 1** større end **1. side-længde**. TNC'en udfører flere sideværts fremrykninger, når forskellen mellem råemnemål 1 og færdigmål 1 er større end den tilladte sideværts fremrykning (værktøjs-radius gange bane-overlapning **Q370**). TNC'en beregner altid en konstant sideværts fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **2. side-længde** Q219: Længden af tappen, parallelt med sideaksen i bearbejdningsplanet **Indlæs råemnemål sidelængde 2** større end **2. side-længde**. TNC'en udfører flere sideværts fremrykninger, når forskellen mellem råemnemål 2 og færdigmål 2 er større end den tilladte sideværts fremrykning (værktøjs-radius gange bane-overlapning **Q370**). TNC'en beregner altid en konstant sideværts fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Råemnemål sidelængde 2** Q425: Længden af tap-råemnet, parallelt med sideaksen for bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Hjørneradius** Q220: Radius til tappens hjørne Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side** Q368 (inkremental): Sletovermål i bearbejdningsplanet, som TNC'en ved bearbejdningen lader stå. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Drejested** Q224 (absolut): Vinklen, med hvilken den totale not bliver drejet. Drejecentrum ligger i positionen, på hvilken værktøjet står ved cyklus-kald Indlæseområde -360.0000 til 360.0000
- ▶ **Tapposition** Q367: position af tappens til forhold til positionen af værktøjet ved Cyklus-kald:
 - 0:** Værktøjsposition = Tapmidte
 - 1:** Værktøjsposition = nederste venstre hjørne
 - 2:** Værktøjsposition = nederste højre hjørne
 - 3:** Værktøjsposition = øverste højre hjørne
 - 4:** Værktøjsposition = øverste venstre hjørne
- ▶ **Tilspænding fræse** Q207: Kørselshastighed af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU, FZ**



5.6 FIRKANTTAP (Cyklus 256, DIN/ISO: G256)

- ▶ **Fræseart** Q351: Arten af fræsebearbejdning med M3
+1 = medløbsfræsning
-1 = modløbsfræsning
PREDEF: TNC'en anvender værdien fra GLOBAL DEF-blok (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen medløbs)
- ▶ **Dybde** Q201 (inkremental): Afstand emne-overflade – bunden af tappen Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde** Q202 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang; indlæs en værdi større end 0 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q206: Kørselshastigheden for værktøjet ved kørsel til dybden i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999,999 alternativt **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Koordinater spindelakse, i hvilke der ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (opsp.anordning) Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Bane-overlappings faktor** Q370: Q370 x værktøjs-radius giver den sideværts fremrykning k. Indlæseområde 0,1 til 1,9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Tilkørselsposition (0...4)** Q437: Fastlæg tilkørselsstrategi for værktøjet:
0: Tilhøjre for Tappen (grundindstilling)
1: Venstre nederste hjørne
2: Højre nederste hjørne
3: Højre øverste hjørne
4: Venstre øverste hjørne bør ved tilkørsel med indstillingen Q437=0 opstå tilkørslesmærker på Tapoverfladen, vælg så en anden tilkørselsposition



NC-blokke

8 CYCL DEF 256 FIRKANTET TAP

Q218=60	;1. SIDE-LÆNGDE
Q424=74	;RÅEMNEMASSE 1
Q219=40	;2. SIDE-LÆNGDE
Q425=60	;RÅEMNEMASSE 2
Q220=5	;HJØRNERADIUS
Q368=0.2	;OVERMÅL SIDE
Q224=+0	;DREJEPOSITION
Q367=0	;TAPPLAN
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q351=+1	;FRÆSEART
Q201=-20	;DYBDE
Q202=5	;FREMRYK-DYBDE
Q206=150	;TILSP: DYBDE
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q370=1	;BANE-OVERLAPNING
Q437=0	;TILKØRSELSPOSITION
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.7 CIRKELTAP (Cyklus 257; DIN/ISO: G257)

Cyklusafvikling

Med cirkulær tap-cyklus 257 kan De bearbejde en cirkulær tap. TNC'en fremstiller cirkeltappen spiralformet udgående fra råemnediameter.

- 1 Hvis værktøjet står nedenfor den 2. sikkerhedsafstand, trækker TNC'en værktøjet tilbage fra den 2. Sikkerheds-afstand
- 2 Værktøjet kører ud fra Tappens midte til startpositionen for Tappens bearbejdning. Startpositionen fastlægger De via Polarvinkel, henført til Tapmidten, med parameter Q376
- 3 TNC'en værktøjet i ilgang **FMAX** til sikkerheds-afstanden Q200 og derfra med Tilspænding Fremrykdybde til den første fremrykdybde
- 4 Derefter fremstiller TNC'en cirkeltappen spiralformet under hensyntagen til overlappingsfaktorer
- 5 TNC'en kører værktøjet i en tangentiel bane på 2 mm væk fra konturen
- 6 Er flere dybdefremrykninger nødvendige, så sker den nye dybdefremrykning på frakørselsesbevægelsens næste passende punkt
- 7 Disse forløb gentager sig, indtil den programmerede fræsedybde er nået
- 8 Ved Cyklus slut hæves værktøjet – efter den tangentiel frakørsel – i værktøjs-aksen til den i cyklus definerede 2. sikkerheds-afstand

5.7 CIRKELTAP (Cyklus 257; DIN/ISO: G257)

Pas på ved programmeringen!



Forpositionér værktøjet på startpositionen i bearbejdningsplanet (tappens midte) med radiuskorrektur **R0**.

TNC'en forpositionerer automatisk værktøjet i værktøjs-aksen. **2.** Vær opmærksom på **Sikkerhedsafstand Q204**.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

TNC'en positionerer værktøjet ved enden af cyklus'en igen tilbage til startpositionen.

TNC'en reducerer fremrykningdybde til den i værktøjs-tabellen definerede skærelængde LCUTS, hvis skærelængden er kortere end den i Cyklus angive fremrykningsdybde Q202



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

TNC'en gennemfører med denne Cyklus en frakørselsbevægelse! Efter startvinkel Q376 skal den nedenfor Tappen, være følgende plads tilgængelig: Mindste værktøjsdiameter + 2 mm. Kollisionsfare!

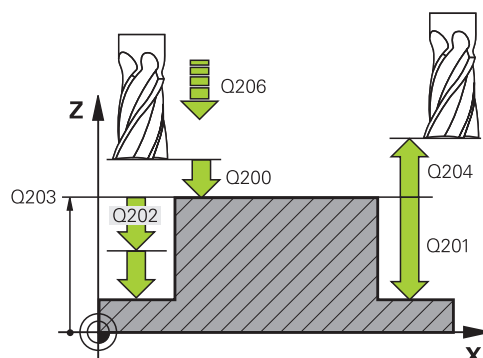
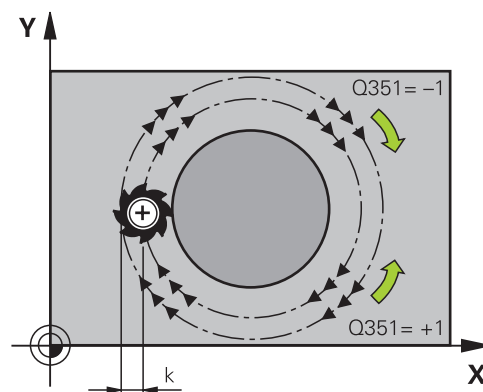
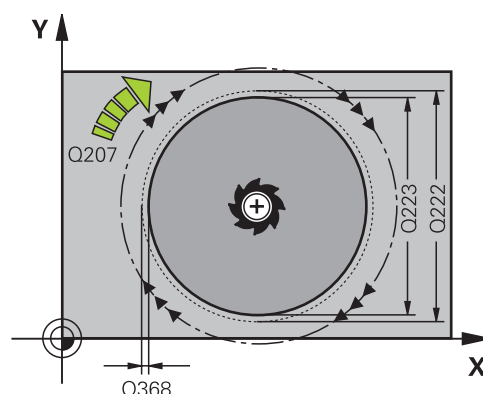
TNC'en positionerer værktøjet ved enden tilbage til sikkerheds-afstanden, hvis indlæst på den 2. sikkerheds-afstand. Slutpositionen af værktøjet efter Cyklus, stemmer altså ikke overens med startpositionen.

Indgiv i parameter Q376 en startvinkel mellem 0° og 360°, for at fastlægge den nøjagtige startposition. Hvis De anvende standard værdi -1, så beregner TNC'en automatisk en gunstig startposition. Disse kan om nødvendigt varierer!

Cyklusparameter



- ▶ **Færdigdel-diameter** Q223: Diameteren for den færdig bearbejdede tap Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Råemne-diameter** Q222: Diameteren for råemnet Indlæs råemne-diameteren større en færdigdel-diameteren TNC'en udfører flere sideværts fremrykninger, når forskellen mellem råemne-diameter og færdigdel -diameter er større end den tilladte sideværts fremrykning (værktøjs-radius gange bane-overlapning **Q370**). TNC'en beregner altid en konstant sideværts fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side** Q368 (inkremental): Sletovermål i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fræse** Q207: Kørselshastighed af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fræseart** Q351: Arten af fræsebearbejdning med M3
 +1 = medløbsfræsning
 -1 = modløbsfræsning
PREDEF: TNC'en anvender værdien fra GLOBAL DEF-blok (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen medløbs)
- ▶ **Dybde** Q201 (inkremental): Afstand emne-overflade – bunden af tappen Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde** Q202 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang; indlæs en værdi større end 0 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q206: Kørselshastigheden for værktøjet ved kørsel til dybden i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**



Bearbejdningscykler: Lommefræsning / tapfræsning / notfræsning

5.7 CIRKELTAP (Cyklus 257; DIN/ISO: G257)

- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Koordinater spindelakse, i hvilke der ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (opsp.anordning) Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Bane-overlappings faktor** Q370: Q370 x værktøjs-radius giver den sideværts fremrykning k. Indlæseområde 0,1 til 1,414 alternativt **PREDEF**
- ▶ **Startvinkel** Q376: Polarvinkel henfører sig til Tapmidten, ud fra hvilken værktøjet tilkører Tappen. Indlæseområde: 0 til 359°

NC-blokke

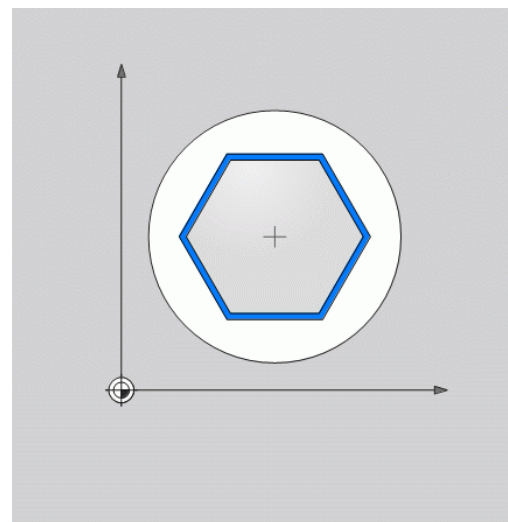
8 CYCL DEF 257 RUND TAP	
Q223=60	;FÆRDIGDEL-DIAM.
Q222=60	;FÆRDIGDEL-DIAM.
Q368=0.2	;OVERMÅL SIDE
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q351=+1	;FRÆSEART
Q201=-20	;DYBDE
Q202=5	;FREMRYK-DYBDE
Q206=150	;TILSP: DYBDE
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q370=1	;BANE-OVERLAPNING
Q376=0	;STARTVINKEL
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.8 POLYGONTAP (Cyklus 258; DIN/ISO: G257)

Cyklusafvikling

Med Cylus **POLYGONTAP** kan De fremstille regelmæssige polygoner ved udvendigbearbejdning. Fræsningen følger en spiralformet bane, udgående fra råemnets diameter.

- 1 Står værktøjet ved begyndelsen af bearbejdningen nedenfor den 2. sikkerhedsafstand, trækker TNC'en værktøjet tilbage til den 2. sikkerhedsafstand.
- 2 Udgående fra Tapmidten bevæger TNC'en værktøjet til startpositionen af Tapbearbejdningen. Startpositionen er afhængig af blandt andet af råemnediameter og drejeposition af tappen. Drejepositionen bestemmer De med parameter Q224
- 3 Værktøjet kører med ilgang **FMAX** til sikkerhedsafstand Q200 og derfra med tilspænding dybdefremføring tilden første fremføringsdybde
- 4 Efterfølgende fremstiller TNC'en Polygontappen i en spiralformet kørsel under hensyntagen til baneoverlapning
- 5 TNC'en bevæget værktøjet i en tangentiell bane udefra og ind
- 6 Værktøjet hæves i retnings af spindelakse med en ilgangsbevægelse til den 2. sikkerhedsafstand
- 7 Når det er nødvendigt med flere dybdefremføringer, positionerer TNC'en værktøjet igen til startpunktet af tapbearbejdningen, og kører værktøjet til dybden
- 8 Disse forløb gentager sig, indtil den programmerede fræsedybde er nået
- 9 Efter Cukluslut følger derefter en tangentielt frakørselsbevægelse. Efterfølgende kører TNC'en værktøjet i værktøjsaksen tilden 2. sikkerhedsafstand



5.8 POLYGONTAP (Cyklus 258; DIN/ISO: G257)

Pas på ved programmeringen!



Før Cyklusstart skal De forpositionere værktøjet i bearbejdningsplanet. Kører derfor værktøjet med radiuskorrektur **R0** til midten af tappen.

TNC'en forpositionerer automatisk værktøjet i værktøjs-aksen. **2.** Vær opmærksom på **Sikkerhedsafstand Q204**.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

TNC'en reducerer fremrykningdybde til den i værktøjs-tabellen definerede skærelængde LCUTS, hvis skærelængden er kortere end den i Cyklus angive fremrykningsdybde Q202



Pas på kollisionsfare!

Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en med **positiv indlæst dybde** vender beregningen af forpositionen om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerhedsafstanden **under** emne-overfladen!

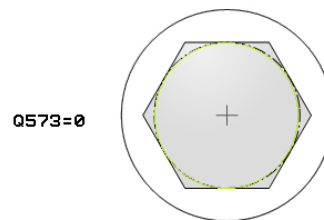
TNC'en gennemfører med denne Cyklus en frakørselsbevægelse! Efter drejeposition Q224 skal den nedenfor Tappen, være følgende plads tilgængelig: Mindst værktøjsdiameter + 2mm. Kollisionsfare!

TNC'en positionerer værktøjet ved enden tilbage til sikkerhedsafstanden, hvis indlæst på den 2. sikkerhedsafstand. Slutpositionen af værktøjet efter Cyklus, stemmer altså ikke overens med startpositionen.

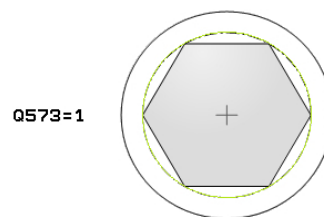
Cyklusparameter



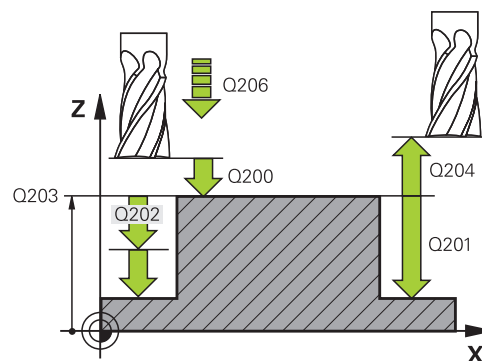
- ▶ **Henføringssirkel** Q573: Indgiv, om dimensionen skal være en indvendig cirkel eller omkreds:
0= dimension henfører sig til en indvendig cirkel
1= dimension henfører sig til omkreds
- ▶ **Henf. cirkel-diameter** Q571: Indgiv diameter af henf. cirkel. Om den indgivne diameter er for en omkreds eller indvendig cirkel, bestemmer De parameter Q573. Indlæseområde: 0 til 99999.9999
- ▶ **Råemne-Diameter** Q222: Indgiv diameter af råemne. Råemne-diameter skal være større end henf.cirkel-diameter. TNC'en udfører flere sideværts fremrykninger, når forskellen mellem råemne-diameter og færdigdel -diameter er større end den tilladte sideværts fremrykning (værktøjs-radius gange bane-overlapning **Q370**). TNC'en beregner altid en konstant sideværts fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Antal hjørner** Q572: Indgiv antal af hjørner af polygontappen. TNC'en fordeler altid hjørnerne ligeligt på tappen. Indlæseområde 3 til 30
- ▶ **Drejeposition** Q224: fastlæg under hvilken vinkel det første hjørne af polygonen skal færdiggøres. Indlæseområde: -360° til +360°



Q573=0



Q573=1



5.8 POLYGONTAP (Cyklus 258; DIN/ISO: G257)

- ▶ **Radius/Fase** Q220: Indgiv værdi for formelement Radius eller Fase. Ved indlæsning af en positiv værdi 0 til 99999,9999 fremstiller TNC'en en runding på hvert hjørne af polygontappen. Det af Dem indgivne værdi tilsvare til Radius. Når De indgiver en negativ værdi 0 til -99999,9999, Bliver alle konturhjørner forudsat med en Fase, derved svare den indgivne værdi til længden af Fase.
- ▶ **Sletovermål side** Q368 (inkremental): Sletovermål i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fræse** Q207: Kørselshastighed af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fræseart** Q351: Arten af fræsebearbejdning med M3
 +1 = medløbsfræsning
 -1 = modløbsfræsning
PREDEF: TNC'en anvender værdien fra GLOBAL DEF-blok (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen medløbs)
- ▶ **Dybde** Q201 (inkremental): Afstand emne-overflade – bunden af tappen Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde** Q202 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang; indlæs en værdi større end 0 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q206: Kørselshastigheden for værktøjet ved kørsel til dybden i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999,999 alternativt **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

NC-blokke

8 CYCL DEF 258 POLYGONTAP	
Q573=1	;HENF. CIRKEL
Q571=50	;HENF. CIRKEL-DIAM.
Q222=120	;RÅEMNE-DIAMETER
Q572=10	;ANTAL AF HJØRNER
Q224=40	;DREJEPOSITION
Q220=2	;RADIUS/FASE
Q368=0	;OVERMÅL SIDE
Q207=3000	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q351=1	;FRÆSEART
Q201=-18	;DYBDE
Q202=10	;FREMRYK-DYBDE
Q206=150	;TILSP: DYBDE
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q370=1	;BANE-OVERLAPNING
Q215=0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q369=0	;OVERMÅL DYBDE
Q338=0	;FREM. SLETFRÆSE
Q385=500	;TILSPÆNDING SLETSPÅN
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental):
Koordinater spindelakse, i hvilke der ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (opsp.anordning)
Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Bane-overlappings faktor** Q370: Q370 x værktøjs-radius giver den sideværts fremrykning k.
Indlæseområde 0,1 til 1,414 alternativt **PREDEF**
- ▶ **Bearbejdning-omfang (0/1/2)** Q215:
Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette
sletside og sletdybde bliver kun udført, når hver sletovermål (Q368, Q369) er defineret
- ▶ **Sletovermål dybde** Q369 (inkremental): Sletovermål for dybden. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Fremrykning sletfræs** Q338 (inkremental):
Målet, med hvilket værktøjet i spindelaksen bliver fremrykket ved sletfræsning. Q338=0: Sletfræs i én fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q385: Kørselshastighed for værktøjet ved side- og dybdesletfræsning i mm/min
Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**

5.9 PLANRÆSNING (Cyklus 233, DIN/ISO: G233)

5.9 PLANRÆSNING (Cyklus 233, DIN/ISO: G233)

Cyklusafvikling

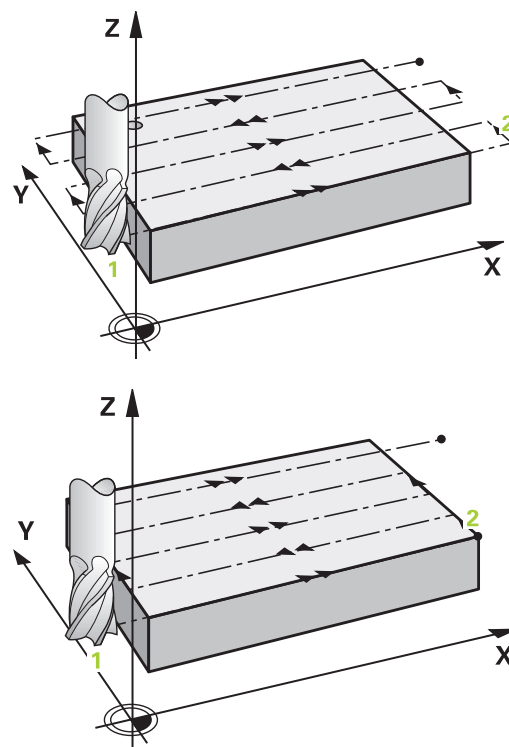
Med cyklus 233 kan De planfræse en plan flade i flere fremrykninger og med hensyntagen til et slet-overmål. Yderlig kan De i Cyklus også definere sidevægen, som der skal tages hensyn til ved bearbejdning af planområde. I Cyklus står forskellige bearbejdningsstrategier til rådighed:

- **Strategi Q389=0:** Meanderformet bearbejdning, sideværts fremrykning udenfor fladen der skal bearbejdes
 - **Strategi Q389=1:** Meanderformet bearbejdning, sideværts fremrykning på kanten af bearbejdende flade
 - **Strategi Q389=2:** Linjevis med overløb bearbejdning, sideværts fremrykning ved tilbagetrækning i ilgang
 - **Strategi Q389=3:** Linjevis uden overløb bearbejdning, sideværts fremrykning ved tilbagetrækning i ilgang
 - **Strategi Q389=4:** Spiralformet bearbejdning udefra og ind
- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang **FMAX** fra den aktuelle position i bearbejdningsplanet startpunktet **1**; Startpunktet i bearbejdningsplanet ligger forskudt med værktøjs-radius og den sidelige sikkerhedsafstand i siden af emnet
 - 2 Derefter positionerer TNC'en værktøjet i ilgang **FMAX** i spindelaksen til sikkerhedsafstand
 - 3 Herefter kører værktøjet med tilspænding fræsning Q207 i spindelaksen til den af TNC'en beregnede første fremryk-dybde

Strategi Q389=0 og Q389=1

Strategien Q389=0 og Q389=1 differentierer sig ved overløb ved planfræsning. Ved Q389=0 ligger endepunktet udenfor fladen, ved Q389=1 på kanten af fladen. TNC'en beregner endepunkt **2** ud fra sidelængden og den sideværts sikkerhedsafstand. Ved strategi Q389=0 kører TNC'en værktøjet yderlig ud med værktøjsradius over planfladen.

- 4 TNC'en kører værktøjet med den programmerede tilspænding fræse til endepunktet **2**
- 5 Derefter forskyder TNC'en værktøjet med tilspænding forpositionering på tværs til startpunktet for den næste linje; TNC'en beregner forskydningen fra den programmerede bredde, værktøjs-radius og den maksimale bane-overlappingsfaktor og den sideværts sikkerhedsafstand
- 6 Til slut kører TNC'en værktøjet med fræsetilspænding tilbage i den modsatte retning
- 7 Forløbet gentager sig, indtil den indlæste flade er fuldstændigt bearbejdet.
- 8 Derefter positionerer TNC'en værktøjet i ilgang **FMAX** tilbage til startpunkt **1**
- 9 Hvis der skal bruges flere fremføringer, kører TNC'en værktøjet med positioner-tilspænding i spindelakse til den næste fremryknings-dybde
- 10 Forløbet gentager sig, indtil alle fremrykninger er udført. Ved den sidste fremrykning bliver kun den indlæste sletovermål fræset med tilspænding slette
- 11 Til slut kører TNC'en værktøjet med **FMAX** tilbage til den 2. Sikkerheds-afstand

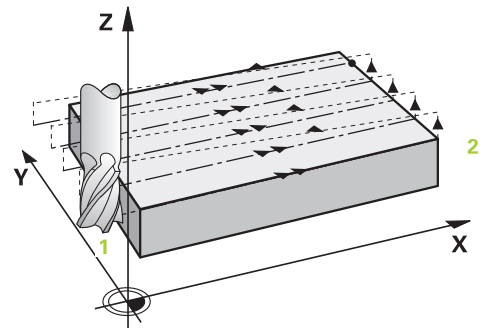
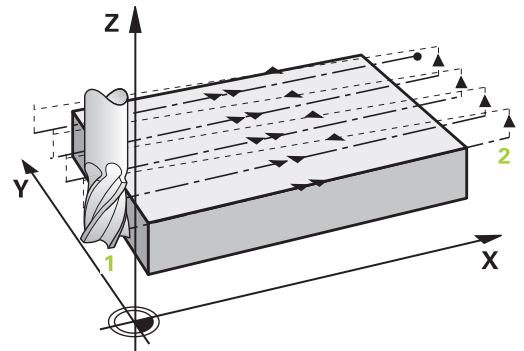


5.9 PLANRÆSNING (Cyklus 233, DIN/ISO: G233)

Strategi Q389=2 og Q389=3

Strategien Q389=2 og Q389=3 differentierer sig ved overløb ved planfræsning. Ved Q389=2 ligger endepunktet udenfor fladen, ved Q389=3 på kanten af fladen. TNC'en beregner endepunkt **2** ud fra sidelængden og den sideværts sikkerhedsafstand. Ved strategi Q389=2 kører TNC'en værktøjet yderlig ud med værktøjsradius over planfladen.

- 4 Herefter kører værktøjet med den programmerede tilspænding fræse til endepunktet **2**
- 5 TNC'en kører værktøjet i spindelaksen til sikkerheds-afstanden over den aktuelle fremryk-dybde og kører med **FMAX** direkte tilbage til startpunktet for den næste linje. TNC'en beregner forskydningen ud fra den programmerede bredde, værktøjs-radius og den maximale bane-overlappings-faktor og den sideværts sikkerhedsafstand
- 6 Herefter kører værktøjet igen til den aktuelle fremryk-dybde og herefter igen i retning af endepunktet **2**
- 7 Forløbet gentager sig, indtil den indlæste flade er fuldstændigt bearbejdet. Ved afslutning af sidste bane positionerer TNC'en værktøjet i ilgang **FMAX** tilbage til startpunkt **1**
- 8 Hvis der skal bruges flere fremføringer, kører TNC'en værktøjet med positioner-tilspænding i spindelakse til den næste fremryknings-dybde
- 9 Forløbet gentager sig, indtil alle fremrykninger er udført. Ved den sidste fremrykning bliver kun den indlæste sletovermål fræset med tilspænding slette
- 10 Til slut kører TNC'en værktøjet med **FMAX** tilbage til den 2. Sikkerheds-afstand

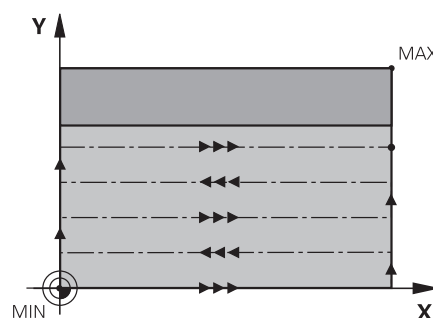
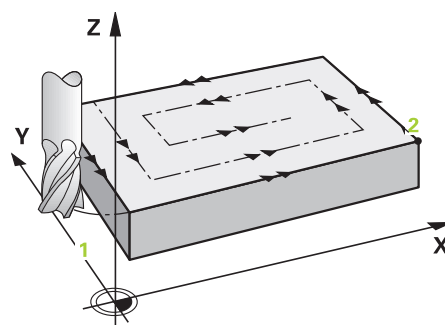


Strategi Q389=4:

- 4 Herefter kører værktøjet med den programmerede **Tilspænding fræse** med en tangetital tilkørselsbevægelse til startpunktet for fræsebanen.
- 5 TNC'en bearbejder planfladen med tilspænding fræse udfra og ind med stadig kortere fræsebaner. Ved den konstante sideværtslige fremføring er værktøjet altid permanent i indgreb.
- 6 Forløbet gentager sig, indtil den indlæste flade er fuldstændigt bearbejdet. Ved afslutning af sidste bane positionerer TNC'en værktøjet i ilgang **FMAX** tilbage til startpunkt **1**
- 7 Hvis der skal bruges flere fremføringer, kører TNC'en værktøjet med positioner-tilspænding i spindelakse til den næste fremryknings-dybde
- 8 Forløbet gentager sig, indtil alle fremrykninger er udført. Ved den sidste fremrykning bliver kun den indlæste sletovermål fræset med tilspænding slette
- 9 Til slut kører TNC'en værktøjet med **FMAX** tilbage til

2. Sikkerheds-afstand**Begrænsning**

Med begrænsning kan De afgrænse bearbejdningen af planflade, f.eks. tage hensyn til sidevægge eller afsnit ved bearbejdning. En ved en begrænset defineret sidevæg bliver bearbejdet til dimensionen, så det fra startpunkt og sidelængde resulterer i planfladen. Ved skrubbearbejdning tager TNC'en hensyn til overmål - ved sletning tjener overmål til forpositionerer værktøjet.



Pas på ved programmeringen!

Forpositionér værktøjet på startpositionen i bearbejdningsplanet med radiuskorrektur **R0**. Vær opmærksom på bearbejdnings retningen.

TNC'en forpositionerer automatisk værktøjet i værktøjs-aksen. **2.** Vær opmærksom på **Sikkerheds-afstand Q204**.

Den **2. Sikkerheds-afstand Q204** indlæses således, at der ingen kollision kan ske med emne eller spændejern.

Når Startpunkt 3. Akse Q227 og slutpunkt 3. Akse Q386 er indlæst på samme måde, så udfører TNC'en ikke cyklus'en (dybde = 0 programmeret).

**Pas på kollisionsfare!**

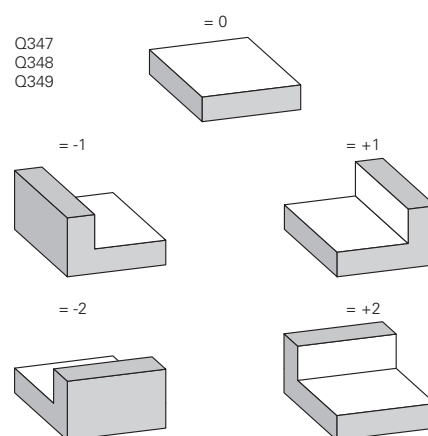
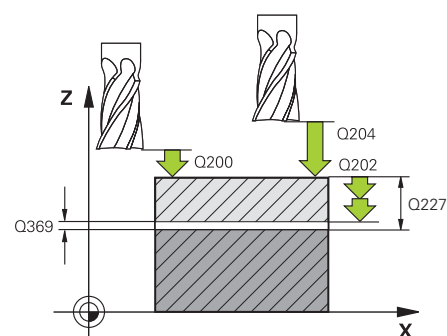
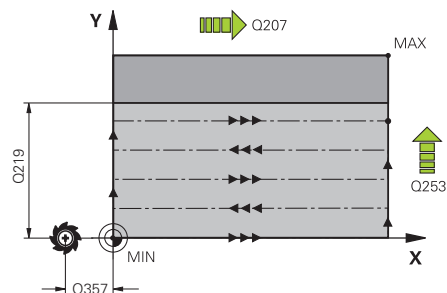
Med maskin-parameter **displayDepthErr** indstiller De, om TNC'en ved indlæsningen af en positiv dybde skal afgive en fejlmelding (on) eller ej (off).

Pas på, at TNC'en ved Startpunkt Slutpunkt vender beregningen af forpositionering om. Værktøjet kører altså i værktøjs-aksen med ilgang til sikkerheds-afstanden under emne-overfladen!

Cyklusparameter



- **Bearbejdning-omfang (0/1/2) Q215:**
 Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette
 sletside og sletdybde bliver kun udført, når hver sletovermål (Q368, Q369) er defineret
- **Fræsestrategi (0 - 4) Q389:** Fastlæg, hvorledes TNC'en skal bearbejde fladen:
0: Meanderformet bearbejdning, sideværts fremrykning med positionerings-tilspænding udenfor fladen der skal bearbejdes
1: Meanderformet bearbejdning, sideværts fremrykning på kanten af bearbejdende flade
2: Linjevis bearbejdning, tilbageføring og sideværts fremrykning med positionerings-tilspænding udenfor fladen der skal bearbejdes
3: Linjevis bearbejdning, tilbageføring og sideværts fremrykning med positionerings-tilspænding på kanten til fladen der skal bearbejdes
4: Spiralformet bearbejdning, ensartet fremføring udefra og ind
- **Fræseretning Q350:** Aksen i bearbejdningsplanet, i hvilken bearbejdningen skal foregå:
1: Hovedakse = Bearbejdningsretning
2: Hovedakse = Bearbejdningsretning
- **1. side-længde Q218 (inkremental):** Længden på fladen der skal nedfræses i hovedaksen for bearbejdningsplanet, henført til startpunkt 1. akse
 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- **2. side-længde Q219 (inkremental):** Længden af fladen der skal bearbejdes i sideaksen for bearbejdningsplanet. Med fortegnet kan De fastlægge retningen af den første tværfremrykning henført til **startpunkt 2. akse**. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



Bearbejdningscykler: Lommefræsning / tapfræsning / notfræsning

5.9 PLANRÆSNING (Cyklus 233, DIN/ISO: G233)

- ▶ **Startpunkt 3. Akse** Q227 (absolut): Koordinater emne-overflade, ud fra hvilke fremrykningen bliver beregnet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Slutpunkt 3. Akse** Q386 (absolut): Koordinater i spindelaksen, på hvilke fladen skal planfræses. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål dybde** Q369 (inkremental): Værdien, med hvilken den sidste fremrykning skal køres Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde** Q202 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang; indlæs en værdi større end 0 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Bane-overlappings faktor** Q370: Maksimale sideværts fremføring k. TNC'en beregner den faktiske sideværts fremrykning ud fra den 2. sidelængde (Q219) og værktøjs-radius således, at den altid bliver bearbejdet med konstant sideværts fremrykning. Indlæseområde: 0,1 til 1,9999
- ▶ **Tilspænding fræse** Q207: Kørselshastighed af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q385: Kørselshastigheden af værktøjet ved fræsning af den sidste fremrykning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253: Kørselshastighed af værktøjet ved tilkørsel til startposition og ved kørsel til den næste lini i mm/min; hvis De kører på tværs i materialet (Q389=1), så kører TNC'en tværfremrykningen med fræsetilspænding Q207 Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Sikkerheds-afstand side** Q357 (inkremental): Sideværts afstand for værktøjet fra emne ved tilkørsel til første fremryk-dybde og afstanden, på hvilken den sideværts fremrykning ved bearbejdningsstrategi Q389=0 og Q389=2 bliver kørt med Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**

NC-blokke

8 CYCL DEF 233 PLANFRÆSNING	
Q215=0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q389=2	;FRÆSESTRATEGI
Q350=1	;FRÆSERETNING
Q218=120	;1. SIDE-LÆNGDE
Q219=80	;2. SIDE-LÆNGDE
Q227=0	;STARTPUNKT 3. AKSE
Q386=-6	;SLUTPUNKT 3. AKSE
Q369=0.2	;OVERMÅL DYBDE
Q202=3	;MAX. FREMR.-DYBDE
Q370=1	;BANE - OVERLAPNING
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q385=500	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q357=2	;SI. - AFSTAND SIDE
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q347=0	;1. BEGRÆNSNING
Q348=0	;2. BEGRÆNSNING
Q349=0	;3. BEGRÆNSNING
Q220=2	;HJØRNERADIUS
Q368=0	;OVERMÅL SIDE
Q338=0	;FREMR. SLETFRÆS
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX M3 M99	

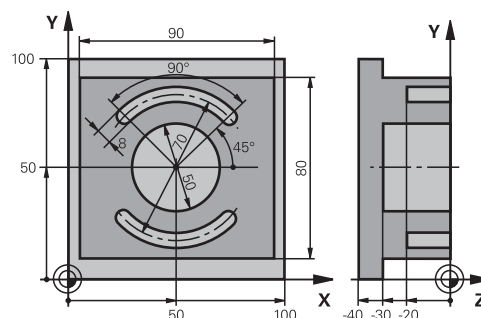
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental):
Koordinater spindelakse, i hvilke der ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (opsp. anordning)
Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **1. Begrænsning** Q347: Vælg emne-side, hvor planfladen ved en sidevæg skal begrænses (ikke muligt ved spiralformet bearbejdning. Afhængig af placering af sidevæggen, begrænser TNC 'en bearbejdning af planflade på de tilsvarende startpunkt-kordinater eller sidelængde: (ikke muligt ved spiralformet bearbejdning):
Indlæs **0**: ingen begrænsning
Indlæs **-1**: Begrænsning i negativ hovedakse
Indlæs **+1**: Begrænsning i positiv hovedakse
Indlæs **-2**: Begrænsning i negativ hovedakse
Indlæs **+2**: Begrænsning i positiv sideakse
- ▶ **2. Begrænsning** Q348: Se Parameter
1. Begrænsning Q347:
- ▶ **3. Begrænsning** Q349: Se Parameter
1. Begrænsning Q347:
- ▶ **Hjørneradius** Q220: Radius for hjørne ved begrænsning (Q347 - 349). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side** Q368 (inkremental): Sletovermål i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Fremrykning sletfræs** Q338 (inkremental):
Målet, med hvilket værktøjet i spindelaksen bliver fremrykket ved sletfræsning. Q338=0: Sletfræs i én fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999

Bearbejdningsscykler: Lommefræsning / tapfræsning / notfræsning

5.10 Programmeringseksempler

5.10 Programmeringseksempler

Eksempel: Fræsning af lomme, tappe og noter



0 BEGIN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Værktøjs-kald skrubning/sletfræsning
4 L Z+250 R0 FMAX	Frikøre værktøj
5 CYCL DEF 256 FIRKANTET TAP	Cyklus-definition udvendig bearbejdning
Q218=90 ;1. SIDE-LÆNGDE	
Q424=100 ;RÅEMNEMASSE 1	
Q219=80 ;2. SIDE-LÆNGDE	
Q425=100 ;RÅEMNEMASSE 2	
Q220=0 ;HJØRNERADIUS	
Q368=0 ;OVERMÅL SIDE	
Q224=0 ;DREJEPOSITION	
Q367=0 ;TAPPOS.	
Q207=250 ;TILSPÆNDING FRÆSE	
Q351=+1 ;FRÆSEART	
Q201=-30 ;DYBDE	
Q202=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q206=250 ;TILSP. DYBDE.	
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q203=+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q204=20 ;2. SIKKERHEDS-AFST.	
Q370=1 ;BANE-OVERLAPNING	
Q437=0 ;TILKØRSELSPOSITION	
6 L X+50 Y+50 R0 M3 M99	Cyklus-kald udvendig bearbejdning
7 CYCL DEF 252 CIRKELLOMME	Cyklus-definition cirkulær lomme
Q215=0 ;BEARBEJDNINGS-OMFANG	
Q223=50 ;CIRKELDIAMETER	
Q368=0.2 ;OVERMÅL SIDE	
Q207=500 ;TILSPÆNDING FRÆSE	

Programmeringseksempler 5.10

Q351=+1	;FRÆSEART	
Q201=-30	;DYBDE	
Q202=5	;FREMRYK-DYBDE	
Q369=0.1	;OVERMÅL DYBDE	
Q206=150	;TILSP: DYBDE	
Q385=5	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING	
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.	
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE	
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.	
Q370=1	;BANE-OVERLAPNING	
Q366=1	;INDSTIKNING	
Q385=750	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		Cyklus-kald cirkulær lomme
9 L Z+250 R0 FMAX M6		Værktøjs-veksel
10 TOLL CALL 2 Z S5000		Værktøjs-kald notfræser
11 CYCL DEF 254 RUND NOT		Cyklus-definition noter
Q215=0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG	
Q219=8	;NOTBREDE	
Q368=0.2	;OVERMÅL SIDE	
Q375=70	;DELCIRKEL-DIAMETER	
Q367=0	;HENF. NOTPOS.	Ingen forpositionering i X/Y nødvendig
Q216=+50	;MIDTE 1. AKSE	
Q217=+2550	;MIDTE 2. AKSE	
Q376=+45	;STARTVINKEL	
Q248=90	;ÅBNINGSVINKEL	
Q378=180	;VINKELSKRIDT	Startpunkt 2. Not
Q377=2	;ANTAL BEARBEJDNINGER	
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE	
Q351=+1	;FRÆSEART	
Q201=-20	;DYBDE	
Q202=5	;FREMRYK-DYBDE	
Q369=0.1	;OVERMÅL DYBDE	
Q206=150	;TILSP: DYBDE	
Q385=5	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING	
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.	
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE	
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.	
Q366=1	;INDSTIKNING	
12 CYCL CALL FMAX M3		Cyklus-kald noter
13 L Z+250 R0 FMAX M2		Værktøj frikøres, program-slut
14 END PGM C210 MM		

6

**Bearbejdnings-
cykler: Mønsterde-
finitioner**

Bearbejdningsscykler: Mønsterdefinitioner

6.1 Grundlag

6.1 Grundlag

Oversigt

TNC'en stiller 2 cykler til rådighed, med hvilke De direkte kan fremstille punktmønstre:

Softkey	Cyklus	Side
	220 PUNKTMØNSTER PA CIRKEL	187
	221 PUNKTMØNSTER PÅ LINIE	189

Følgende bearbejdningsscykler kan De kombinere med cyklerne 220 og 221:



Når De skal fremstille uregelmæssige punktmønstre, så anvender De punkt-tabeller med **CYCL CALL PAT** (se "Punkt-Tabeller", Side 71).

Med funktionen **PATTERN DEF** står flere regelmæssige punktemønstre til rådighed (se "Mønster-definition PATTERN DEF", Side 64).

Cyklus 200	BORING
Cyklus 201	REIFNING
Cyklus 202	UDDREJNING
Cyklus 203	UNIVERSALBORING
Cyklus 204	UNDERSÆNKNING-BAGFRA
Cyklus 205	UNIVERSALDYBDEBORING
Cyklus 206	GEVINDBORING NY med komp.patron
Cyklus 207	GEVINDBORING GS NY uden komp.patron
Cyklus 208	BOREFRÆSNING
Cyklus 209	GEVINDBORING SPÅNBRUD
Cyklus 240	CENTRERING
Cyklus 251	FIRKANTLOMME
Cyklus 252	CIRKULÆR LOMME
Cyklus 253	NOTFRÆSNING
Cyklus 254	RUND NOT (kan kun kombineres med cyklus 221)
Cyklus 256	FIRKANTEDE TAPPE
Cyklus 257	CIRKULÆRE TAPPE
Cyklus 262	GEVINDFRÆSNING
Cyklus 263	UNDERSÆNK.GEVINDFRÆSNING
Cyklus 264	BOREGVINDFRÆSNING
Cyklus 265	HELIX-BOREGVINDFRÆSNING
Cyklus 267	UDV.-GEVINDFRÆSNING

6.2 PUNKT MØNSTER PÅ CIRKEL (Cyklus 220, DIN/ISO: G220)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang fra den aktuelle position til startpunktet for første bearbejdning.
Rækkefølge:
 - 2. Kør til sikkerheds-afstand (spindelaksen)
 - Kør til startpunkt i bearbejdningsplanet
 - Kør til sikkerheds-afstand over emne-overflade (spindelakse)
- 2 Fra denne position udfører TNC'en den sidst definerede bearbejdningscyklus
- 3 Herefter positionerer TNC'en værktøjet med en retlinie-bevægelse eller med en cirkel-bevægelse til startpunktet for den næste bearbejdning; værktøjet står hermed på sikkerheds-afstanden (eller 2. sikkerheds-afstand)
- 4 Disse forløb (1 til 3) gentager sig, indtil alle bearbejdninger er udført

Pas på ved programmeringen!



Cyklus 220 er DEF-aktiv, det betyder, at cyklus 220 automatisk kalder den sidst definerede bearbejdningscyklus.

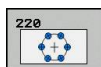
Hvis De kombinerer en af bearbejdningscyklerne 200 til 209 og 251 til 267 med Cyklus 220, virker sikkerheds-afstanden ef emne-overflade og den 2. sikkerheds-afstand fra cyklus 220.

Hvis De vil afvikle denne Cyklus i driftsart enkeltblokdriфт, standser styring mellem punkter i et punktmønster.

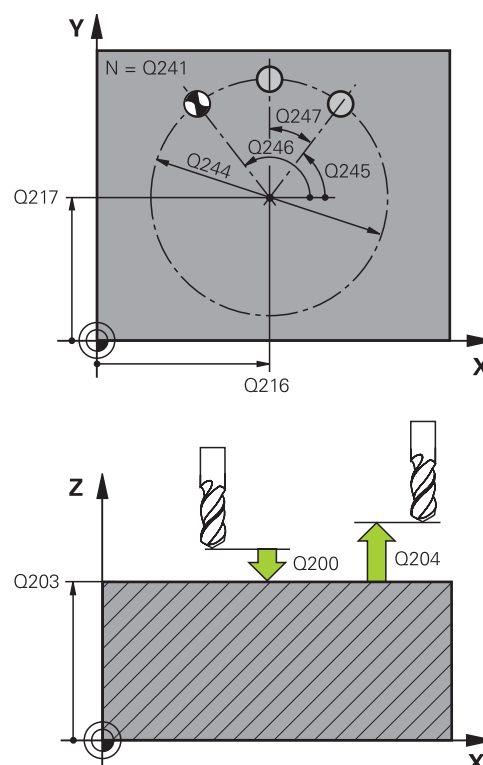
Bearbejdningsscykler: Mønsterdefinitioner

6.2 PUNKT MØNSTER PÅ CIRKEL (Cyklus 220, DIN/ISO: G220)

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q216 (absolut): Midten af delcirklen i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q217 (absolut): Midten af delcirklen i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Delcirkel-diameter** Q244: Diameter for delcirklen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Startvinkel** Q245 (absolut): Vinklen mellem hovedaksen i bearbejdningsplanet og startpunktet for første bearbejdning på delcirklen. Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Slutvinkel** Q246 (absolut): Vinklen mellem hovedaksen i bearbejdningsplanet og startpunktet for sidste bearbejdning på delcirklen (gælder ikke for helcirkler); slutvinkel indlæses ulig startvinkel; hvis slutvinklen indlæses større end startvinklen, så bearbejdes modurs, ellers bearbejdes medurs. Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Vinkelskridt** Q247 (inkremental): Vinklen mellem to bearbejdninger på delcirklen; hvis vinkelskridtet er lig nul, så beregner TNC'en vinkelskridtet ud fra startvinkel, slutvinkel og antal bearbejdninger; hvis et vinkelskridt er indlæst, så tilgodeser TNC'en ikke slutvinklen; fortegnet til vinkelskridtet fastlægger bearbejdningsretningen (- = medurs). Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Antal bearbejdninger** Q241: Antallet af bearbejdninger på delcirklen. Indlæseområde 1 til 99999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan værktøjet skal køre mellem bearbejdningerne:
0: Kør til sikker højde mellem bearbejdningerne
1: Mellem bearbejdningerne til 2. sikkerheds-afstand
- ▶ **Kørselsart? Lige linie=0/Cirkel=1** Q365: Fastlæg, med hvilken banefunktion værktøjet skal køre mellem bearbejdningerne:
0: Kør på en lige linie mellem bearbejdningerne
1: Kør mellem de cirkulære bearbejdninger på delcirkel-diameteren



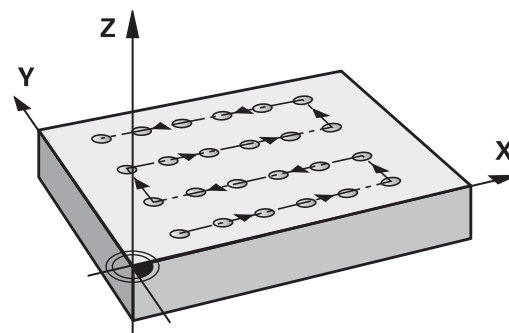
NC-blokke

53 CYCL DEF 220 MØNSTER CIRKEL	
Q216=+50	;MIDTE 1. AKSE
Q217=+50	;MIDTE 2. AKSE
Q224=80	;DELCIRKEL-DIAMETER
Q245=+0	;STARTVINKEL
Q246=+360	;SLUTVINKEL
Q247=+0	;VINKELSKRIDT
Q241=8	;ANTAL BEARBEJDNINGER
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+30	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q301=1	;KØR TIL SIKKER HØJDE
Q365=0	;KØRSELSART

6.3 PUNKT MØNSTER PÅ LINJE (Cyklus 221, DIN/ISO: G221)

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer automatisk værktøjet fra den aktuelle position til startpunktet for den første bearbejdning
Rækkefølge:
 - 2. Kør til sikkerheds-afstand (spindelaksen)
 - Kør til startpunkt i bearbejdningsplanet
 - Kør til sikkerheds-afstand over emne-overflade (spindelakse)
- 2 Fra denne position udfører TNC'en den sidst definerede bearbejdningscyklus
- 3 Herefter positionerer TNC'en værktøjet i positiv retning af hovedaksen til startpunktet for den næste bearbejdning; værktøjet står hermed på sikkerheds-afstanden (eller 2. sikkerheds-afstand)
- 4 Disse forløb (1 til 3) gentager sig, indtil alle bearbejdninger på den første linie er udført; værktøjet står på sidste punkt af første linie.
- 5 Herefter kører TNC'en værktøjet til sidste punkt på anden linie og gennemfører der bearbejdningen.
- 6 Derfra positionerer TNC'en værktøjet i negativ retning af hovedaksen til startpunktet for den næste bearbejdning
- 7 Disse forløb (6) gentager sig, indtil alle bearbejdninger i den anden linie er udført.
- 8 Herefter kører TNC'en værktøjet til startpunktet for den næste linie
- 9 I en pendlende bevægelse bliver alle yderligere linier bearbejdet



Pas på ved programmeringen!



Cyklus 221 er DEF-aktiv, det betyder, at cyklus 221 automatisk kalder den sidst definerede bearbejdningscyklus.

Hvis De kombinerer en af bearbejdningscyklerne 200 til 209 og 251 til 267 med Cyklus 221, virker sikkerheds-afstanden ef emne-overflade og den 2. sikkerheds-afstand og drejestedet fra cyklus 221.

Hvis De anvender cyklus 254 rund not i forbindelse med cyklus 221, så er not-stedet 0 ikke tilladt.

Hvis De vil afvikle denne Cyklus i driftsart enkeltblokdriфт, standser styring mellem punkter i et punktmønster.

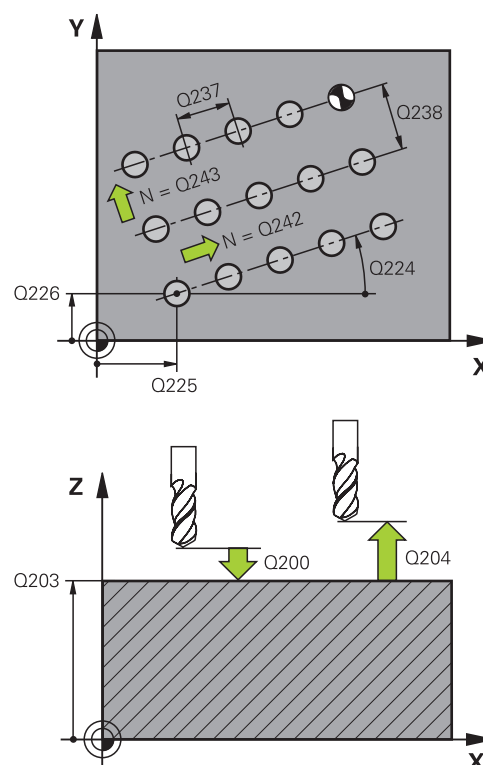
Bearbejdningscykler: Mønsterdefinitioner

6.3 PUNKT MØNSTER PÅ LINJE (Cyklus 221, DIN/ISO: G221)

Cyklusparameter



- ▶ **Startpunkt 1. akse** Q225 (absolut): Koordinaterne til startpunktet i sideaksen i bearbejdningsplanet.
- ▶ **Startpunkt 2. akse** Q226 (absolut): Koordinaterne til startpunktet i sideaksen i bearbejdningsplanet.
- ▶ **Afstand 1. akse** Q237 (inkremental): Afstanden mellem de enkelte punkter på linien
- ▶ **Afstand 2. akse** Q238 (inkremental): Afstanden mellem de enkelte linier
- ▶ **Antal spalter** Q242: Antallet af bearbejdninger på linien
- ▶ **Antal linier** Q243: Antallet af linier
- ▶ **Drejested** Q224 (absolut): Vinklen, med hvilken det totale billedmønster bliver drejet; drejecentrum ligger i startpunktet
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan værktøjet skal køre mellem bearbejdningerne:
0: Kør til sikker højde mellem bearbejdningerne
1: Mellem bearbejdningerne til 2. sikkerheds-afstand



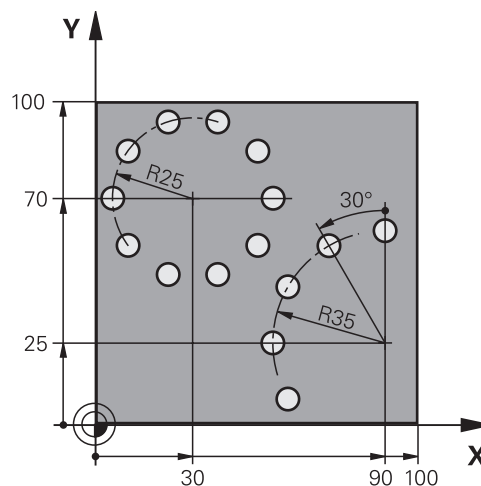
NC-blokke

54 CYCL DEF 221 MØNSTER LINIER

Q225=+15 ;	STARTPUNKT 1. AKSE
Q226=+15 ;	STARTPUNKT 2. AKSE
Q237=+10 ;	AFSTAND 1. AKSE
Q238=+8 ;	AFSTAND 2. AKSE
Q242=6 ;	ANTAL KOLONNER
Q243=4 ;	ANTAL LINIER
Q224=+15 ;	DREJEPOSITION
Q200=2 ;	SIKKERHEDS-AFST.
Q203=+30 ;	KOOR. OVERFLADE
Q204=50 ;	2. SIKKERHEDS-AFST.
Q301=1 ;	KØR TIL SIKKER HØJDE

6.4 Programmeringseksempler

Eksempel: Hulkreds



0 BEGIN PGM BOREB. MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 Y+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Værktøjs-kald
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Frikøre værktøj
5 CYCL DEF 200 BORING	Cyklus-definition boring
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q201=-15 ;DYBDE	
Q206=250 ;TILSP. DYBDE.	
Q202=4 ;FREMRYK-DYBDE	
Q210=0 ;DVÆLETID FOR OVEN	
Q203=+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q204=0 ;2. SIKKERHEDS-AFST.	
Q211=0.25 ;DVÆLETID NEDE	
6 CYCL DEF 220 MØNSTER CIRKEL	Cyklus-definition hulkreds 1, CYCL 200 bliver automatisk kaldt, Q200, Q203 og Q204 virker fra cyklus 220
Q216=+30 ;MIDTE 1. AKSE	
Q217=+70 ;MIDTE 2. AKSE	
Q224=50 ;DELCIRKEL-DIAMETER	
Q245=+0 ;STARTVINKEL	
Q246=+360 ; SLUTVINKEL	
Q247=+0 ;VINKELSKRIDT	
Q241=810 ;ANTAL BEARBEJDNINGER	
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q203=+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q204=100 ;2. SIKKERHEDS-AFST.	
Q301=1 ;KØR TIL SIKKER HØJDE	

Bearbejdningsscykler: Mønsterdefinitioner

6.4 Programmeringseksempler

Q365=0	;KØRSELSART	
7 CYCL DEF 220 MØNSTER CIRKEL		Cyklus-definition hulkirke 2, CYCL 200 bliver automatisk kaldt, Q200, Q203 og Q204 virker fra cyklus 220
Q216=+90	;MIDTE 1. AKSE	
Q217=+25	;MIDTE 2. AKSE	
Q224=70	;DELCIRKEL-DIAMETER	
Q245=+90	;STARTVINKEL	
Q246=+360	; SLUTVINKEL	
Q247=30	;VINKELSKRIDT	
Q241=85	;ANTAL BEARBEJDNINGER	
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.	
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE	
Q204=2100	;2. SIKKERHEDS-AFST.	
Q301=1	;KØR TIL SIKKER HØJDE	
Q365=0	;KØRSELSART	
8 L Z+250 R0 FMAX M2		Værktøj frikøres, program-slut
9 END PGM BORB MM		

7

**Bearbejd-
ningscykler:
Konturlomme**

7.1 SL-Cykler

7.1 SL-Cykler

Grundlaget

Med SL-cykler kan De sammensætte komplekse konturer af indtil 12 delkonturer (lommer eller Øér). De enkelte delkonturer indlæser De som underprogrammer. Fra listen af delkonturer (underprogram-numre), som De angiver i cyklus 14 KONTUR, beregner TNC'en den totale kontur.



Hukommelsen for en SL-cyklus er begrænset. De kan i en SL-cyklus programmere maksimalt 16384 konturelementer.

SL-cykler gennemfører internt omfangsrige og komplekse beregninger og derudfra resulterende bearbejdnings. Af sikkerhedsgrunde gennemføres i alle tilfælde før afviklingen en grafisk program-test! Herved kan De på enkel vis fastslå, om den af TNC'en fremskaffede bearbejdning forløber rigtigt.

Hvis De anvender lokale Q-parametre **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

Egenskaber ved underprogrammer

- Koordinat-omregninger er tilladt. Bliver de programmeret indenfor delkonturen, virker de også i efterfølgende underprogrammer, men skal efter cykluskaldet ikke tilbagesendes
- TNC'en genkender en lomme, hvis De indvendig omløber konturen, f.eks. beskrivelse af konturen medurs med radius-korrektur RR
- TNC'en genkender en Ø, hvis De omløber konturen udvendig, f.eks. beskrivelse af konturen medurs med radius-korrektur RL
- Underprogrammer må ikke indeholde koordinater i spindelaksen
- De programmerer i første blok af underprogrammet altid begge akser.
- Hvis De anvender Q-parametre, så gennemføres de pågældende beregninger og anvisninger kun indenfor det pågældende kontur-underprogram

Skema: Afvikle med SL-cykler

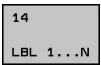
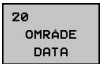
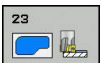
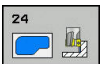
0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 KONTUR ...
13 CYCL DEF 20 KONTUR-DATA ...
...
16 CYCL DEF 21 FORBORING
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 SKRUBBE
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 SLETFRÆS DYBDE ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 SLETFRÆS SIDE ...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM

Egenskaber ved bearbejdningscykler

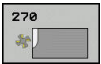
- TNC'en positionerer automatisk før hver Cyklus på sikkerhedsafstand - positioner værktøjet før Cyklus-kald på en sikker position
- Hvert dybde-niveau bliver fræset uden værktøjs-løft; Ø'er bliver omkørt sideværts
- Radius til "indvendige-hjørner" er programmerbar - værktøjet bliver ikke stående, friskærings-mærker bliver forhindret (gælder for yderste bane ved udfræsning og side-sletfræsning)
- Ved side-sletfræsning kører TNC'en til konturen på en tangential cirkelbane
- Ved dybde-sletfræsning kører TNC'en ligeledes værktøjet på en tangential cirkelbane til emnet (f.eks: Spindelakse Z: Cirkelbane i planet Z/X)
- TNC'en bearbejder konturen gennemgående i medløb hhv. i modløb.

Målangivelserne for bearbejdninger, som fræsedybde, overmål og sikkerheds-afstand indlæser De centralt i cyklus 20 som KONTUR-DATA.

Oversigt

Softkey	Cyklus	Side
	14 KONTUR (tvingende nødvendig)	196
	20 KONTUR-DATA (tvingende nødvendig)	201
	21 FORBORING (alternativt anvendelig)	203
	22 SKRUBNING (tvingende nødvendig)	205
	23 SLETFRÆS DYBDE (alternativt anvendelig)	209
	24 SLETFRÆSE SIDE (alternativt anvendelig)	211

Udvidede cykler:

Softkey	Cyklus	Side
	25, KONTURKÆDE	214
	270 KONTURKÆDE-DATA	216

Bearbejdningsscykler: Konturlomme

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

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

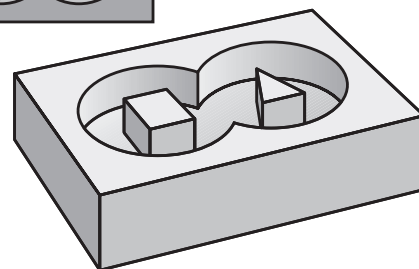
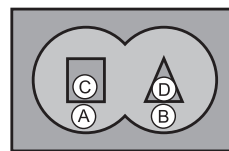
Pas på ved programmeringen!

I cyklus 14 KONTUR oplister De alle underprogrammer, som skal overlappe en totalkontur.

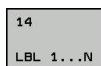


Cyklus 14 er DEF-aktiv, det betyder at den er virksom fra sin definition i programmet

I cyklus 14 kan De maksimalt opliste 12 underprogrammer (delkonturer)



Cyklusparameter

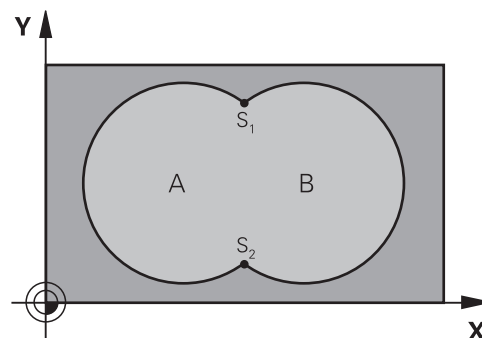


- **Label-nummer for konturen:** Indlæs alle Label-numre for de enkelte underprogrammer, som skal overlappe en kontur. Hvert nummer bekræftes med tasten ENT og afslut indlæsningen med tasten END. Indlæsning af indtil 12 underprogramnumre 1 til 65535

7.3 Overlappende konturer

Grundlaget

De kan overlappe lommer og Ø'er på en ny kontur. Hermed kan De fladerne for en lomme med en overlappet lomme forstørre eller formindske en Ø.



NC-blokke

12 CYCL DEF 14.0 KONTUR

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

Underprogrammer: Overlappede lommer



De efterfølgende programmeringseksempler er kontur-underprogrammer, som er blevet kaldt i et hovedprogram af Cyklus 14 KONTUR.

Lommerne A og B overlapper hinanden.

TNC'en beregner skæringspunkterne S1 og S2, de må ikke blive programmeret.

Lommerne er programmeret som helcirkler.

Underprogram 1: Lomme A

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

Underprogram 2: Lomme B

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

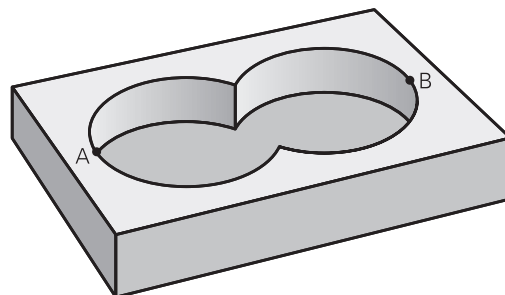
7 Bearbejdningscykler: Konturlomme

7.3 Overlappende konturer

"Sum"-flader

Begge delflader A og B inklusive den fælles overdækkede flade skal bearbejdes:

- Fladerne A og B skal være lommer.
- Den første lomme (i cyklus 14) skal begynde udenfor den anden.



Flade A:

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

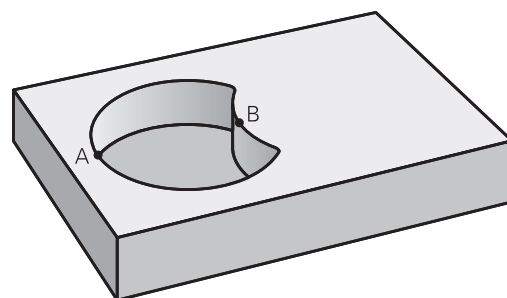
Flade B:

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

"Forskels" -flade

Flade A skal bearbejdes uden den af B overdækkede andel:

- Flade A skal være en lomme og B skal være en Ø.
- A skal begynde udenfor B.
- B skal begynde indenfor A

**Flade A:**

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

Flade B:

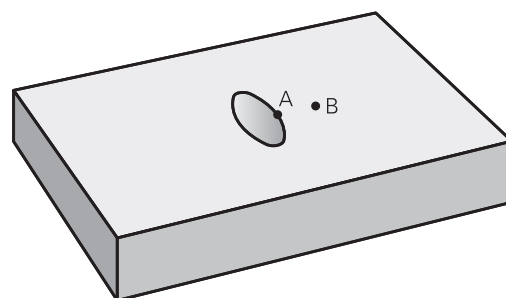
56 LBL 2
57 L X+40 Y+50 RL
58 CC X+65 Y+50
59 C X+40 Y+50 DR-
60 LBL 0

7.3 Overlappende konturer

"Snit"-flader

Den af A og B overdækkede flade skal bearbejdes. (enkle overdækkede flader skal forblive ubearbejdet.)

- A og B skal være lommer.
- A skal begynde indenfor B.



Flade A:

51 LBL 1
52 L X+60 Y+50 RR
53 CC X+35 Y+50
54 C X+60 Y+50 DR-
55 LBL 0

Flade B:

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

7.4 KONTUR-DATA (Cyklus 20; DIN/ISO: G120)

Pas på ved programmeringen!

I cyklus 20 angiver De bearbejdnings-informationerne for underprogrammer med delkonturer.



Cyklus 20 er DEF-aktiv, det betyder cyklus 20 er fra sin definition aktiv i bearbejdnings-programmet.

De i cyklus 20 angivne bearbejdnings-informationer gælder for cyklerne 21 til 24.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en den pågældende cyklus til dybden = 0.

Hvis De anvender SL-cykler i Q-parameterprogrammer, så må De ikke benytte parameter Q1 til Q20 som program-parametre.

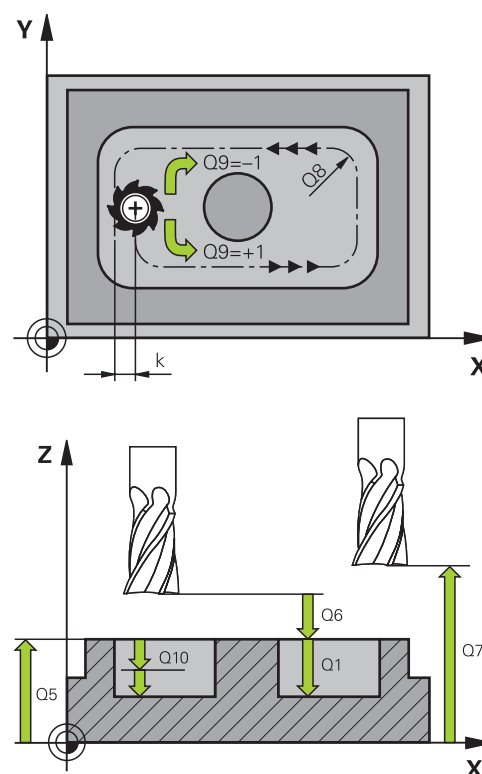
7.4 KONTUR-DATA (Cyklus 20; DIN/ISO: G120)

Cyklusparameter



- ▶ **Fræsedybde** Q1 (inkremental): Afstand emneoverflade – bunden af lommen. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Bane-overlapning** faktor Q2: Q2 x værktøjs-radius giver den sideværts fremrykning k. Indlæseområde -0.0001 til 1.9999
- ▶ **Sletovermål side** Q3 (inkremental): Sletovermål i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål dybde** Q4 (inkremental): Sletovermål for dybden. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Koordinater emne-overflade** Q5 (absolut): Absolutte koordinater til emne-overfladen. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q6 (inkremental): Afstanden mellem værktøjs-endeflade og emne-overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q7 (absolut): Absolut højde, i hvilken der ingen kollision kan ske med emnet (for mellempositionering og udkørsel ved cyklus-ende). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Indvendig-rundingsradius** Q8: Afrundings-radius på indvendige-"hjørner"; den indlæste værdi henfører sig til værktøjs-midtpunktsbanen og bliver anvendt, til beregning af blødere kørselsbevægelser mellem konturelementer. **Q8 er ingen radius, som TNC'en indføjer som separat konturelement mellem programmerede elementer!** Indlæseområde 0 til 99999.9999:
- ▶ **Drejeretning?** Q9: Bearbejdnings-retning for lommer
 - Q9 = -1 modløb for lommer og Øér
 - Q9 = +1 medløb for lommer og Øér

De kan teste en bearbejdnings-parameter ved en program-afbrydelse og evt. overskrive.



NC-blokke

57 CYCL DEF 20 KONTUR-DATA

Q1=-20	;FRÆSEDYBDE
Q2=1	;BANE-OVERLAPNING
Q3=+0.2	;OVERMÅL SIDE
Q4=+0.1	;OVERMÅL DYBDE
Q5=+30	;KOOR. OVERFLADE
Q6=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q7=+80	;SIKKER HØJDE
Q8=0.15	;RUNDINGSRADIUS
Q9=+1	;DREJERETNING

7.5 FORBORING (Cyklus 21; DIN/ISO: G121)

Cyklusafvikling

De anvender Cyklus 21 FORBORING, hvis De bagefter anvender et værktøj til udrømning af konturen, som ikke har en endefræser over midten (DIN 844). Denne Cyklus færdiggøre en boring i området, der senere f.eks. bliver udrømmet med Cyklus 22. Cyklus 21 tager hensyn til indstikpunkt for sletovermål side og sletovermål dybde, såvel som radius af udrømnings-værktøjet. Indstikspunktet er samtidig startpunktet for skrubningen.

Ved kald af cyklus 21 skal De programmerer to yderlige Cyklus:

- **Cyklus 14 KONTUR** eller SEL CONTOUR - bliver benyttet af Cyklus 21 FORBORING, for at bestemme borepositionen i planet
- **Cyklus 20 KONTUR-DATA** - bliver benyttet af Cyklus 21 FORBORING, for f.eks. at bestemme boreddybde og sikkerhedsafstand.

Cyklusafvikling:

- 1 TNC'en positionerer først værktøjet i planet (position resulterer på konturen, De før med Cyklus 14 eller SEL CONTOUR har defineret, og fra informationen på skrub-værktøjet)
- 2 Afsluttende kører værktøjet i ilgang **FMAX** til sikkerhedsafstand. (sikkerhedsafstand indgiver De i Cyklus 20 KONTUR-DATA)
- 3 Værktøjet borer med den indlæste tilspænding **F** fra den aktuelle position til den første fremryk-dybde
- 4 Herefter kører TNC'en værktøjet i ilgang **FMAX** tilbage og igen til første fremryk-dybde, formindsket med forstop-afstanden t.
- 5 Styringen fremskaffer selv forstop-afstanden:
 - Boreddybde indtil 30 mm: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - Boreddybde over 30 mm: $t = \text{boreddybde}/50$
 - maximal forstop-afstand: 7 mm
- 6 I efterfølgende borer værktøjet med den indlæste tilspænding **F** videre til næste fremryk-dybde
- 7 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), til den indlæste boreddybde er nået Derved bliver sletfræseovermål dybde tilgodeset
- 8 Afslutningsvis kører værktøjet i værktøjs-aksen tilbage til sikker højde eller til den sidst programmerede position før cyklus. Afhængig af parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Bearbejdningscykler: Konturlomme

7.5 FORBORING (Cyklus 21; DIN/ISO: G121)

Pas på ved programmeringen!



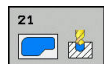
TNC'en tilgodeser ikke en i **TOOL CALL**-blok programmeret deltaværdi **DR** for beregning af indstikspunkter.

Ved trange steder kan TNC'en evt. ikke forbore med et værktøj større end skrubværktøjet.

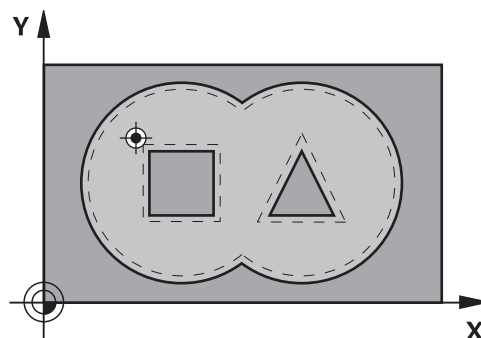
Når Q13=0, bliver det værktøjs data anvendt, som befinder sig i spindlen.

Positioner ikke værktøjet enkrementalt i planet efter Cyklus slut, men til en absolut position, når De har indstillet parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket på ToolAxClearanceHeight

Cyklusparameter



- ▶ **Fremryk-dybde** Q10 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang (fortegn ved negativ arbejdsretning "-")
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q11:
Kørselshastigheden for værktøjet ved indstikning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Skrub-værktøjs nummer/ navn** Q13 hhv. QS13:
Nummer eller navn på skrubværktøjet. De har muligheden, at overfører værktøjet direkte fra værktøjstabellen pr. Softkey.



NC-blokke

58 CYCL DEF 21 FORBORING

Q10=+5 ;FREMRYK-DYBDE

Q11=100 ;TILSP. DYBDE.

Q13=1 ;SKRUBBE-VÆRKTØJ

7.6 SKRUBNING (Cyklus 22; DIN/ISO: G122)

Cyklusafvikling

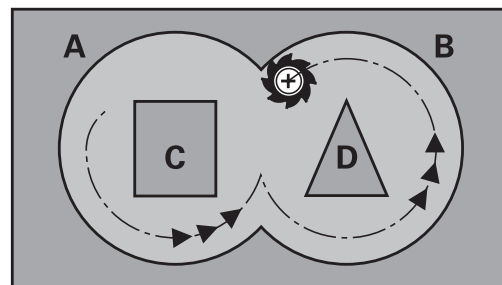
Med Cyklus 22 SKRUB fastlægger De teknologidata for skrubning.

Ved kald af cyklus 22 skal De programmerer to yderlige Cyklus:

- Cyklus 14 KONTUR eller SEL CONTOUR
- Cyklus 20 KONTUR-DATA
- hhv. Cyklus 21 FORBORING

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet over indstikspunktet; herved bliver der taget hensyn til slettillæg for side
- 2 I den første fremryk-dybde fræser værktøjet med fræse tilspænding Q12 konturen indefra og udad
- 3 Herved bliver Ø-konturen fræset fri (her: C/D) med en tilnærmelse til lomme-konturen (her: A/B).
- 4 I næste skridt kører TNC'en værktøjet til den næste fremryk-dybde og gentager skrubbe-forløbet, indtil den programmerede dybde er nået
- 5 Afslutningsvis kører værktøjet i værktøjs-aksen tilbage til sikker højde eller til den sidst programmerede position før cyklus. Afhængig af parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.



Bearbejdningscykler: Konturlomme

7.6 SKRUBNING (Cyklus 22; DIN/ISO: G122)

Pas på ved programmeringen!



Evt. anvend fræser med centrumskær (DIN 844), eller forbor ved startpunktet.

Indstiksforholdene for cyklus 22 fastlægger De med parameter Q19 og i værktøjs-tabellen med spalterne **ANGLE** og **LCUTS**:

- Hvis Q19=0 er defineret, så indstikker TNC'en grundlæggende vinkelret, også når der for det aktive værktøj er defineret en indstiksvinkel (**ANGLE**)
- Hvis De definerer **ANGLE**=90°, indstikker TNC'en vinkelret. Som indstikstilspænding bliver så anvendt pendlingstilspænding Q19
- Hvis pendlertilspændingen Q19 er defineret i cyklus 22 og **VINKEL** er defineret mellem 0.1 og 89.999 i værktøjs-tabellen, indstikker TNC'en med den fastlagte **VINKEL**helixformet
- Hvis pendlertilspændingen er defineret i cyklus 22 og ingen **ANGLE** står i værktøjs-tabellen, så afgiver TNC'en en fejlmelding
- Er geometriforholdene således, at der ikke kan indstikkes helixformet (not), så forsøger TNC'en pendlende indstikning. Pendlingslængden beregnes så ud fra **LCUTS** og **VINKEL** (pendellængde = **LCUTS**/ tan **VINKEL**)

Ved lommekonturer med spidse indv. hjørner kan ved anvendelse af en overlappingsfaktor større end 1 lade restmateriale blive stående ved skrubning. Specielt den inderste bane kontrolleres pr. testgrafik og evt. ændre overlappingsfaktoren ubetydeligt. Herved lader en anden snitopdeling sig opnå. hvad ofte fører til det ønskede resultat.

Ved efterskrubning tilgodeser TNC'en ikke en defineret slitageværdi **DR** for forskrubbeværktøjet.

Er under bearbejdning **M110** aktiv, så vil ved indvendig korrigeret vinkelbue tilspændingen tilsvarende reduceret.



Pas på kollisionsfare!

Efter udførsel af en SL-Cyklus skal De programmerer den første kørselsbevægelse ved koordinatindgivelse f.eks. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**. Positioner ikke værktøjet enkrementalt i planet efter Cyklus slut, men til en absolut position, når De har indstillet parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket på ToolAxClearanceHeight

Cyklusparameter



- ▶ **Fremryk-dybde** Q10 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding dybdefremrykning** Q11: Tilspænding ved kørselsbevægelser i spindelaksen. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding fræse** Q12: Tilspænding ved kørselsbevægelser i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Forskrub-værktøj** Q18 hhv. QS18: Nummer eller navn på værktøjet, med hvilket TNC'en allerede har forskrubbet. De har muligheden, pr. Softkey at overfører skrub-værktøj direkte fra værktøjstabellen. Derudover kan De pr. Softkey **VÆRKTØJ-NAVN** selv indgive værktøjsnavn. TNC'en indfører anførselstegnet over-tegnet automatisk, når De forlader indlæsefeltet. Hvis ikke forskrubbet blev "0" indlæst; hvis De her indlæser et nummer eller et navn, skrubber TNC'en kun den del, der med forskrube-værktøjet ikke kunne blive bearbejdet. Hvis efterskrubbeområdet ikke er tilkørt sideværts, indstikker TNC'en pendelende; herfor skal De i værktøjs-tabellen TOOL.T, definere skærlængden **LCUTS** og den maksimale indstiksvinkel **ANGLE** for værktøjet. Indlæseområde 0 til 99999 med nummerindlæsning, maksimalt 16 tegn ved navneindlæsning
- ▶ **Tilspænding pendling** Q19: Pendlingstilspænding i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding udkørsel** Q208: Kørselshastigheden af værktøjet ved udkørsel efter bearbejdningen i mm/min. Hvis De indlæser Q208=0, så kører TNC'en værktøjet ud med tilspænding Q12. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FMAX, FAUTO**

NC-blokke

59 CYCL DEF 22 SKRUBBE	
Q10=+5	;FREMRYK-DYBDE
Q11=100	;TILSP. DYBDE.
Q12=750	;TILSP. SKRUBBE
Q18=1	;FORSKRUBBE-VÆRKTØJ
Q19=150	;TILSP. PEDLE
Q208=999	;TILSP. TILBAGE
Q401=80	;TILSPÆNDINGSREDUCERING
Q404=	;EFTERSKRUBBESTRATEGI

- ▶ **Tilspændingsfaktor i %** Q401: Procentuel faktor, på hvilken TNC'en reducerer bearbejdnings-tilspændingen (Q12), så snart værktøjet ved skrubning kører med det fulde omfang i materialet. Når De bruger tilspændingsreduceringen, så kan De definere tilspænding udskrubning så stor, at ved den i cyklus 20 fastlagte bane-overlapning (Q2) hersker optimale snitbetingelser. TNC'en reducerer så ved overgange eller indsnævninger tilspændingen som defineret af Dem, så at bearbejdningstiden ialt bliver mindre. Indlæseområde 0,0001 til 100.0000
- ▶ **Efterskrubningsstrategi** Q404: Fastlæg, hvordan TNC'en skal kører ved efterskrubning, når radius på efterskrubningsværktøjet er større ens det halve a forskrubningsværktøjet:
 Q404=0:
 TNC'en kører værktøjet mellem det skrubbede område i aktuelle dybde langs kontur
 Q404=1:
 TNC'en viser at værktøj mellem det efterskrubbede område i sikkerheds-afstand tilbage og kører efterfølgende til startpunkt for næste skrubningsområde

7.7 SLETNING DYBDE (Cyklus 23, DIN/ISO: G123)

Cyklusafvikling

Med cyklus 23 SLET DYBDE bliver den i Cyklus 20 programmerede overmål dybde sletbearbejdet. TNC'en kører værktøjet blødt (lodret tangentialbue) til fladen der skal bearbejdes, såfremt der er plads nok til det. Ved trange pladsforhold kører TNC'en værktøjet lodret til dybden. Herefter bliver det ved udfræsningen tilbageblevne sletovermål fræset.

Ved kald af cyklus 23 skal De programmerer to yderlige Cyklus:

- Cyklus 14 KONTUR eller SEL CONTOUR
- Cyklus 20 KONTUR-DATA
- hhv. Cyklus 21 FORBORING
- hhv. Cyklus 22 SKRUBNING

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i sikker højde i ilgang FMAX.
- 2 Efterfølgende følger en bevægelse i værktøjsaksen med tilspænding Q11.
- 3 TNC'en kører værktøjet blødt (lodret tangentialbue) til fladen der skal bearbejdes, såfremt der er plads nok til det. Ved trange pladsforhold kører TNC'en værktøjet lodret til dybden.
- 4 Det ved skrubning tilbageblevne sletovermål bliver fræset.
- 5 Afslutningsvis kører værktøjet i værktøjs-aksen tilbage til sikker højde eller til den sidst programmerede position før cyklus. Afhængig af parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Bearbejdningscykler: Konturlomme

7.7 SLETNING DYBDE (Cyklus 23, DIN/ISO: G123)

Pas på ved programmeringen!



TNC'en fremskaffer selv startpunktet for sletfræsningen. Startpunktet er afhængig af pladsforholdene i lommen.

Tilkørselsradius for tilpositionering til slutdybden er defineret fast internt og uafhængig af indsiksvinklen for værktøjet.

Er under bearbejdning **M110** aktiv, så vil ved indvendig korrigeret vinkelbue tilspændingen tilsvarende reduceret.



Pas på kollisionsfare!

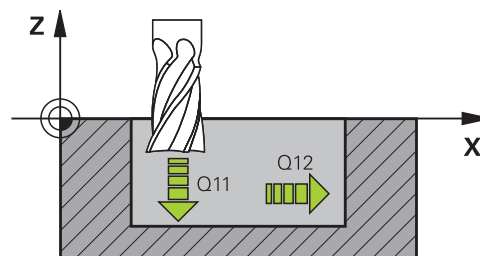
Efter udførsel af en SL-Cyklus skal De programmerer den første kørselsbevægelse ved koordinatindgivelse f.eks. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.

Positioner ikke værktøjet enkrementalt i planet efter Cyklus slut, men til en absolut position, når De har indstillet parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket på ToolAxClearanceHeight

Cyklusparameter



- ▶ **Tilspænding fremrykdybde Q11:**
Kørselshastigheden for værktøjet ved indstikning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding fræse Q12:** Tilspænding ved kørselsbevægelser i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding udkørsel Q208:** Kørselshastigheden af værktøjet ved udkørsel efter bearbejdningen i mm/min. Hvis De indlæser Q208=0, så kører TNC'en værktøjet ud med tilspænding Q12. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FMAX, FAUTO**



NC-blokke

60 CYCL DEF 23 SLETFRÆS DYBDE

Q11=100 ;TILSP. DYBDE.

Q12=350 ;TILSP. SKRUBBE

Q208=999 ;TILSP. TILBAGE

7.8 SLETNING SIDE (Cyklus 24, DIN/ISO: G124)

Cyklusafvikling

Med cyklus 24 SLET SIDE bliver den i Cyklus 20 programmerede overmål side sletbearbejdet. Denne Cyklus kan udføres både med- og modurs.

Ved kald af cyklus 24 skal De programmerer to yderlige Cyklus:

- Cyklus 14 KONTUR eller SEL CONTOUR
- Cyklus 20 KONTUR-DATA
- hhv. Cyklus 21 FORBORING
- hhv. Cyklus 22 SKRUBNING

Cyklusafvikling

- 1 TNC'en positionerer værktøjet over emnet på startpunktet for tilkørselsposition. Denne position i planet opstår ved en tangentiel cirkelbane, på hvilken TNC'en fører værktøjet til konturen
- 2 Herefter kører TNC'en værktøjet til første fremføringsdybde med Tilspænding Dybdefremføring
- 3 TNC'en kører blødt til konturen, indtil konturen er komplet sletbearbejdet. Derved bliver hver delkpointur separat sletbearbejdet
- 4 Afslutningsvis kører værktøjet i værktøjs-aksen tilbage til sikker højde eller til den sidst programmerede position før cyklus. Afhængig af parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Pas på ved programmeringen!



Summen af sletovermål side (Q14) og sletværktøjs-radius skal være mindre end summen af sletovermål side (Q3, cyklus 20) og skrubværktøjs-radius.

Hvis der ikke er defineret et overmål i Cyklus 20, giver styringen en fejlmeddelelse "Værktøjsradius for stor".

Overmålet Side Q14 forbliver af sletbearbejdning stående, det skal altså være mindre, end overmål i Cyklus 20.

Hvis De afvikler cyklus 24 uden først at have skrubbet med cyklus 22, gælder ovenstående opstillede beregning også; radius for skrub-værktøjet har så værdien "0".

De kan også anvende cyklus 24 for konturfresning. Så skal De

- definere konturen der skal fræses som en Ø (uden lommebegrænsning) og
- i cyklus 20 indlæse sletovermålet (Q3) større, end summen fra sletovermålet Q14 + radius til det anvendte værktøj

TNC'en fremskaffer selv startpunktet for sletfræsningen. Startpunktet er afhængig af pladsforholdene i lommen og det i cyklus 20 programmerede overmål.

TNC'en beregner startpunktet også i afhængighed af rækkefølgen ved afviklingen. Hvis De vælger sletfræsecyklus med tasten GOTO og så starter programmet, kan startpunktet ligge på et andet sted, end hvis De afvikler programmet i den definerede rækkefølge.

Er under bearbejdning **M110** aktiv, så vil ved indvendig korrigeret vinkelbue tilspændingen tilsvarende reduceret.



Pas på kollisionsfare!

Efter udførsel af en SL-Cyklus skal De programmerer den første kørselsbevægelse ved koordinatindgivelse f.eks. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.

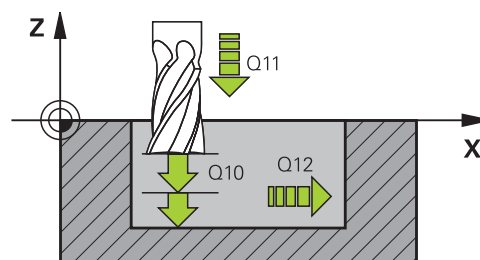
Positioner ikke værktøjet enkrementalt i planet efter Cyklus slut, men til en absolut position, når De har indstillet parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket på ToolAxClearanceHeight

SLETNING SIDE (Cyklus 24, DIN/ISO: G124) 7.8

Cyklusparameter



- ▶ **Drejeretning** Q9: Bearbejdningsretning:
+1: Drejning i modurs-retning
-1: Drejning i medurs-retning
- ▶ **Fremryk-dybde** Q10 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang
 Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q11:
 Kørselshastigheden for værktøjet ved indstikning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding fræse** Q12: Tilspænding ved kørselsbevægelser i bearbejdningsplanet.
 Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Sletovermål side** Q14 (enkremental): Overmål Side Q14 forbliver efter sletbearbejdning stående. (Dette overmål skal være mindre, end overmål i Cyklus 20).
 Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



NC-blokke

61 CYCL DEF 24 SLETFRÆS SIDE	
Q9=+1	;DREJERETNING
Q10=+5	;FREMRYK-DYBDE
Q11=100	;TILSP. DYBDE.
Q12=350	;TILSP. SKRUBBE
Q14=+0	;OVERMÅL SIDE

Bearbejdningsscykler: Konturlomme

7.9 KONTUR-TOG (Cyklus 25; DIN/ISO: G125)

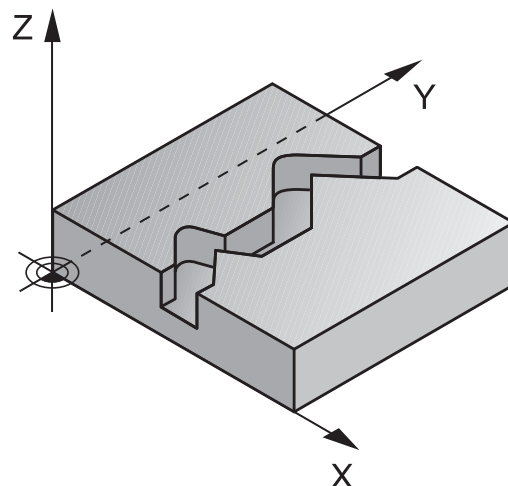
7.9 KONTUR-TOG (Cyklus 25; DIN/ISO: G125)

Cyklusafvikling

Med denne cyklus kan man sammen med cyklus 14 KONTUR - bearbejde åbne og lukkede konturer:

Cyklus 25 KONTUR-KÆDE tilbyder overfor bearbejdningen af en kontur med positionerings-blokke betydelige fordele:

- TNC'en overvåger bearbejdningen for efterskæringer og konturbeskadigelser. Kontrollerer konturen med test-grafikken.
- Er værktøjs-radius for stor, så skal konturene eventuelt efterbearbejdes på indvendige hjørner.
- Bearbejdningen lader sig gennemgående udføre i med- eller modløb. Fræsearten bliver sågar bibeholdt, hvis konturen bliver spejlet
- Ved flere fremrykninger kan TNC'en køre værktøjet frem og tilbage: Herved formindskes bearbejdningstiden.
- De kan indlæse et overmål, og skrubbe og sletfræse i flere arbejdsgange



Pas på ved programmeringen!



Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

TNC'en tager kun hensyn til den første label i cyklus 14 KONTUR.

I underprogram er ingen **APPR-** eller **DEP-**bevægelse tilladt.

Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

Hukommelsen for en SL-cyklus er begrænset. De kan i en SL-cyklus programmere maksimalt 16384 konturelementer.

Cyklus 20 **KONTUR-DATA** behøves ikke.

Er under bearbejdning **M110** aktiv, så vil ved indvendig korrigeret vinkelbue tilspændingen tilsvarende reduceret.

**Pas på kollisionsfare!**

For at undgå mulige kollisioner:

- Direkte efter cyklus 25 må ingen kædemål programmeres, da kædemål henfører sig til værktøjets position ved cyklus-ende.
- Kør i alle hovedakser til en defineret (absolut) position, da positionen for værktøjet ved cyklusenden ikke stemmer overens med positionen ved cyklus start.

Cyklusparameter

- ▶ **Fræsedybde** Q1 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og bunden af konturen.
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side** Q3 (inkremental): Sletovermål i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Koordinater emne-overflade** Q5 (absolut): Absolutte koordinater til emne-overfladen.
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q7 (absolut): Absolut højde, i hvilken der ingen kollision kan ske med emnet (for mellempositionering og udkørsel ved cyklus-ende).
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde** Q10 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding dybdefremrykning** Q11: Tilspænding ved kørselsbevægelser i spindelaksen.
Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Tilspænding fræse** Q12: Tilspænding ved kørselsbevægelser i bearbejdningsplanet.
Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Fræseart** Q15:
Medløbs-fræsning: Indlæse = +1
Modløbs-fræsning: Indlæse = -1
Afvigelse ved med- og mod-løbs fræsning ved flere fremføringer: Indlæse = 0

NC-blokke

62 CYCL DEF 25 KONTUR-KÆDE	
Q1=-20	;FRÆSEDYBDE
Q3=+0	;OVERMÅL SIDE
Q5=+0	;KOOR. OVERFLADE
Q7=+50	;SIKKER HØJDE
Q10=+5	;FREMRYK-DYBDE
Q11=100	;TILSP. DYBDE.
Q12=350	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q15=-1	;FRÆSEART

Bearbejdningscykler: Konturlomme

7.10 KONTUR-KÆDE (Cyklus 270; DIN/ISO: G125)

7.10 KONTUR-KÆDE (Cyklus 270; DIN/ISO: G125)

Pas på ved programmeringen!

Med denne cyklus kan De fastlægge forskellige egenskaber for Cyklus 25 KONTUR KÆDE.



Cyklus 270 er DEF-aktiv, det betyder cyklus 270 er fra sin definition aktiv i bearbejdnings-programmet.

Ved anvendelse af cyklus 270 i kontur-underprogram ingen radius-korrektur definere.

Cyklus 270 defineres før cyklus 25.

Cyklusparameter



- ▶ **Tilkørselsart/Frakørselsart (1,2,3) Q390:**
Definition af til-/fra-kørselsart
Q390=1:
Tilkør kontur tangentielt på en cirkelbue
Q390=2:
Tilkør kontur tangentielt på en linje
Q390=3:
Tilkør kontur vinkelret
- ▶ **Radius-korr. (0=R0/1=RL/2=RR) Q391:** Definition af Radius-Korrektur:
Q391=0:
Definition Kontur uden Radius-Korrektur bearbejdning
Q391=1:
Definition Kontur venstrekorrigeret bearbejdning
Q391=2:
Definition Kontur højrekorrigeret bearbejdning
- ▶ **Tilkørsels-/frakørsels-radius Q392:** Kun virksom, når der er valgt tangential tilkørsel til en cirkelbue (Q390=1). Radius til tilkørselscirkler/frakørselscirkler
Indlæseområde 0 til 99999,9999
- ▶ **Tilkørsels-/frakørsels-radius Q393:** Kun virksom, når der er valgt tangential tilkørsel til en cirkelbue (Q390=1). Åbningsvinkel for tilkørselscirklen.
Indlæseområde 0 til 99999,9999
- ▶ **Afstand hjælpepunkt Q394:** Kun virksom, når der er valgt tangential tilkørsel til en retlinie eller vinkelret tilkørsel (Q390=2 eller Q390=3). Afstand til hjælpepunktet, ud fra hvilken TNC'en skal køre til konturen
Indlæseområde 0 til 99999,9999

NC-blokke

62 CYCL DEF 270 KONTURKÆDE-DATA

Q390=1 ;TILKØRSELSART

Q391=1 ;RADIUS-KORREKTUR

Q392=3 ;RADIUS

Q393=+45 ;MIDTPUNKTSVINKEL

Q394=+2 ;AFSTAND

7.11 KONTURNOT TROCHOIDAL (Cyklus 275, DIN/ISO: G275)

Cyklusafvikling

Med denne cyklus kan man - i forbindelse med cyklus 14 **KONTUR** - åbne og lukkede Noter eller Konturnoter komplet bearbejde med hvirvelfræsekørsel.

Ved hvirvelfræsning kan De køre med store snitdybder og høje snithastigheder, der igennem bliver med de ensartede snitbetingelser ingen slitagestigende påvirkning udøvet på værktøjet. Ved brug af skærplatter kan De bruge den komplette skærlængde og forøger derved det opnåelige spånvolumen pr. tand. Ydermere skåner hvirvelfræsningen maskinens mekanik. Hvis De yderligere kombinerer denne fræsemetode med den integrerede adaptive tilspændingsstyring **AFC** (software-option, se bruger-håndbogen klartext-dialog), opnår De enorme tidsbesparelser.

Afhængig af valget af cyklus-parameteren står følgende bearbejdnings alternativer til rådighed:

- Kompletbearbejdning: Skrubbe, sletfræse side
- Kun skrubbe
- Kun slette side

Skrubbe med lukket not

Konturbeskrivelsen af en lukket Not skal altid begynde med en retlinje-blok (**L**-blok).

- 1 Værktøjet kører med positioneringslogik til startpunktet for konturbeskrivelsen og pendler med den i værktøjs-tabellen definerede indstiksvinkel til den første fremryk-dybde. Indstiksstrategien fastlægger De med parameteren **Q366**
- 2 TNC'en udskrubber Noten med cirkulære bevægelser indtil konturendepunktet. Under den cirkulære bevægelse forskyder TNC'en værktøjet i bearbejdningsretningen med en af Dem definerbar fremrykning (**Q436**). Med-/modløb af den cirkulære bevægelse fastlægger De med parameteren **Q351**
- 3 Ved konturendepunktet kører TNC'en værktøjet til sikker højde og positionerer tilbage til startpunktet for konturbeskrivelsen
- 4 Disse forløb gentager sig, indtil den programmerede fræsedybde er nået

Sletfræse med lukket not

- 5 Såfremt sletovermålet er defineret, sletfræser TNC'en derefter notens væg, hvis indlæst, i flere fremrykninger. Notvæggen tilkører TNC'en hermed tangentialt gående ud fra det definerede startpunkt. Herved tilgodeser TNC'en med-/modløb

Skema: Afvikling med SL-cykler

0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 KONTUR
13 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL 10
14 CYCL DEF 275 KONTURNOT TROCHOIDAL ...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM

Bearbejdningscykler: Konturlomme

7.11 KONTURNOT TROCHOIDAL (Cyklus 275, DIN/ISO: G275)

Skrubbe med åben not

Konturbeskrivelsen af en åben Not skal altid begynde med en Approach-blok (**APPR**-blok).

- 1 Værktøjet kører med positioneringslogik til startpunktet for bearbejdningen, der fremkommer fra de i **APPR**-blokken definerede parametre og positionerer der vinkelret til den første fremryk-dybde
- 2 TNC'en udskrubber Noten med cirkulære bevægelser indtil konturendepunktet. Under den cirkulære bevægelse forskyder TNC'en værktøjet i bearbejdningsretningen med en af Dem definerbar fremrykning (**Q436**). Med-/modløb af den cirkulære bevægelse fastlægger De med parameteren **Q351**
- 3 Ved konturendepunktet kører TNC'en værktøjet til sikker højde og positionerer tilbage til startpunktet for konturbeskrivelsen
- 4 Disse forløb gentager sig, indtil den programmerede fræsedybde er nået

Sletning med åben not

- 5 Såfremt sletovermålet er defineret, sletfræser TNC'en derefter notens væg, hvis indlæst, i flere fremrykninger. Notvæggen tilkører TNC'en hermed gående ud fra det fremkomne startpunkt i **APPR**-blokken. Herved tilgodeser TNC'en med-/modløb

Pas på ved programmeringen!



Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Ved anvendelse af cyklus 275 KONTURNOT TROCHOIDAL må De i cyklus 14 KONTUR kun definere et kontur-underprogram.

I kontur-underprogrammer definerer De notens midterlinie med alle til rådighed stående banefunktioner.

Hukommelsen for en SL-cyklus er begrænset. De kan i en SL-cyklus programmere maksimalt 16384 konturelementer.

TNC'en behøver ikke cyklus 20 KONTUR-DATA i forbindelse med cyklus 275.

Startpunktet må, ved en lukket Not, ikke ligge i et hjørne af konturen.



Pas på kollisionsfare!

For at undgå mulige kollisioner:

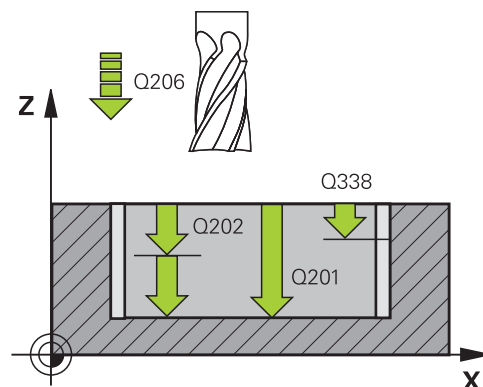
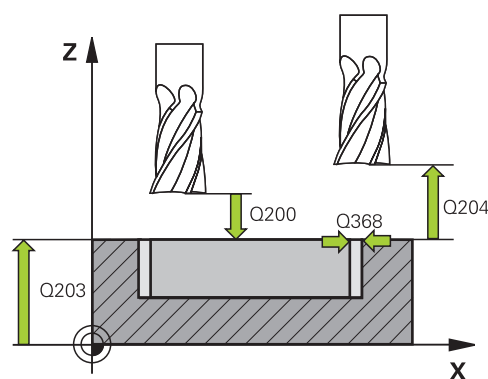
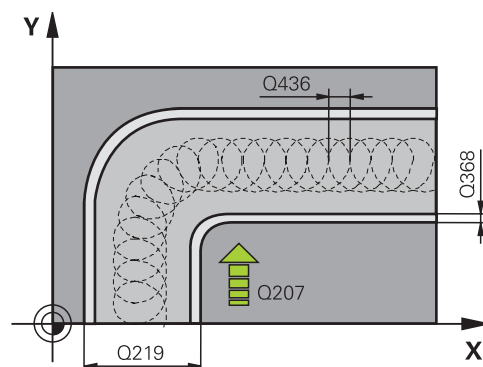
- Direkte efter cyklus 275 må ingen kædemål programmeres, da kædemål henfører sig til værktøjets position ved cyklus-ende.
- Kør i alle hovedakser til en defineret (absolut) position, da positionen for værktøjet ved cyklusenden ikke stemmer overens med positionen ved cyklus start.

KONTURNOT TROCHOIDAL (Cyklus 275, DIN/ISO: G275) 7.11

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang (0/1/2) Q215:**
 Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette
 sletside og sletdybde bliver kun udført, når hver
 sletovermål (Q368, Q369) er defineret
- ▶ **Notbredde Q219** (værdien parallelt med sideaksen
 i bearbejdningsplanet): Indlæs bredde af noten; hvis
 notbredden indlæses lig værktøjs-diameteren, så
 skruber TNC'en kun (langhul fræsning). Maksimal
 notbredde ved skrubning: Den dobbelte værktøjs-
 diameter Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side Q368** (inkremental): Sletovermål
 i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til
 99999.9999
- ▶ **Fremrykning pr omløb Q436** (absolut): Værdien,
 med hvilken TNC'en forskyder værktøjet pr. omløb
 i bearbejdningsretningen Indlæseområde: 0 til
 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fræse Q207:** Kørselshastighed af
 værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0
 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding fræse Q12:** Tilspænding ved
 kørselsbevægelser i bearbejdningsplanet.
 Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO,**
FU, FZ
- ▶ **Fræseart Q351:** Arten af fræsebearbejdning med
 M3
+1 = medløbsfræsning
-1 = modløbsfræsning
PREDEF: TNC'en anvender værdien fra GLOBAL
 DEF-blok (Hvis De indlæser 0, er bearbejdningen
 medløbs)
- ▶ **Dybde Q201** (inkremental): Afstand emne-overflade
 – bunden af noten Indlæseområde -99999.9999 til
 99999.9999



7.11 KONTURNOT TROCHOIDAL (Cyklus 275, DIN/ISO: G275)

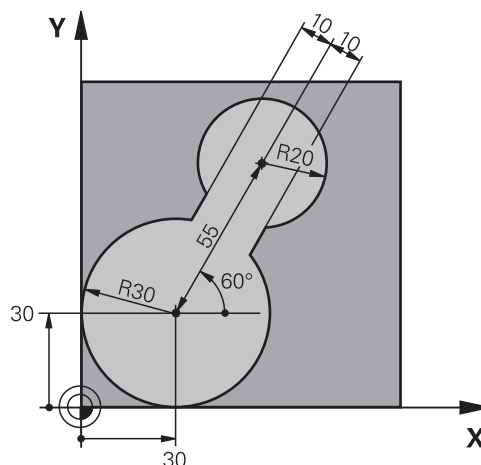
- ▶ **Fremryk-dybde** Q202 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang; indlæs en værdi større end 0 Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q206: Kørselshastigheden for værktøjet ved kørsel til dybden i mm/min. Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Fremrykning sletfræs** Q338 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet i spindelaksen bliver fremrykket ved sletfræsning. Q338=0: Sletfræs i én fremrykning Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q385: Kørselshastighed for værktøjet ved side- og dybdesletfræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q204 (inkremental): Koordinater til spindelaksen, i hvilke den ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (spændejern) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Indstiksstrategi** Q366: Arten af indstiksstrategi:
0= indstik vinkelret Uafhængig af den i værktøjs-tabellen definerede indstiksvinkel **ANGLE** indstikker TNC'en vinkelret i
1= Uden funktion
2 = pendlende indstikning. I værktøjs-tabellen skal for det aktive værktøj indstiksvinklen **ANGLE** være defineret ulig 0. Ellers giver TNC'en en fejlmelding
 Alternativ **PREDEF**

NC-blokke

8 CYCL DEF 275 KONTURNOT TROCHOIDAL	
Q215=0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q219=12	;NOTBREDE
Q368=0.2	;OVERMÅL SIDE
Q436=2	;FREMRYK. PR OMLØB
Q207=500	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q351=+1	;FRÆSEART
Q201=-20	;DYBDE
Q202=5	;FREMRYK-DYBDE
Q206=150	;TILSP: DYBDE
Q338=5	;FREMRYK. SLETFRÆS
Q385=500	;TILSP. SLETFRÆSNING
Q200=2	;SIKKERHEDS-AFST.
Q202=5	;FREMRYK-DYBDE
Q203=+0	;KOOR. OVERFLADE
Q204=50	;2. SIKKERHEDS-AFST.
Q366=2	;INDSTIKNING
9 CYCL CALL FMAX M3	

7.12 Programmeringseksempler

Eksempel: Lomme skrubbes og efterskrubbes



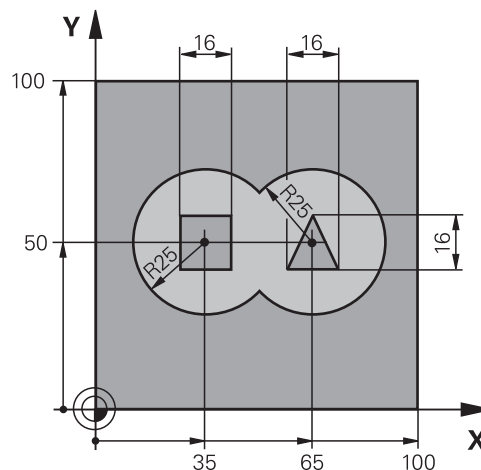
0 BEGIN PGM C20 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-10 Y-10 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Råemne-definition
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Værktøjs-kald forskrubning, diameter 30
4 L Z+250 R0 FMAX	Frikøre værktøj
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur-underprogram fastlægges
6CYCL DEF 14.1KONTURLABEL 1	
7 CYCL DEF 20 KONTUR-DATA	Fastlæggelse af generelle bearbejdnings-parametre
Q1=-20 ;FRÆSEDYBDE	
Q2=1 ;BANE-OVERLAPNING	
Q3=+0 ;OVERMÅL SIDE	
Q4=+0 ;OVERMÅL DYBDE	
Q5=+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q6=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q7=+100 ;SIKKER HØJDE	
Q8=0.1 ;RUNDINGSRADIUS	
Q9=-1 ;DREJERETNING	
8 CYCL DEF 22 SKRUBBE	Cyklus-definition udskrubning
Q10=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q11=100 ;TILSP. DYBDE.	
Q12=350 ;TILSP. SKRUBBE	
Q18=0 ;FORSKRUBBE-VÆRKTØJ	
Q19=150 ;TILSP. PEDLE	
Q208=30000 ;TILSP. TILBAGE	
9 CYCL CALL M3	Cyklus-kald udskrubning
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Værktøjs-veksel

7 Bearbejdningsscykler: Konturlomme

7.12 Programmeringseksempler

11 TOOL CALL 2 Z S3000	Værktøjs-kald efterskrubning, diameter 15
12 CYCL DEF 22 SKRUBBE	Cyklus-definition efterskrubning
Q10=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q11=100 ;TILSP. DYBDE.	
Q12=350 ;TILSP. SKRUBBE	
Q18=1 ;FORSKRUBBE-VÆRKTØJ	
Q19=150 ;TILSP. PEDLE	
Q208=30000 ;TILSP. TILBAGE	
13 CYCL CALL M3	Cyklus-kald efterskrubning
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
15 LBL 1	Kontur-underprogram
16 L X+0 Y+30 RR	
17 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
19 FSELECT 3	
20 FPOL X+30 Y+30	
21 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
22 FSELECT 2	
23 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
24 FSELECT 3	
25 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
26 FSELECT 2	
27 LBL 0	
28 END PGM C20 MM	

Eksempel: Overlappede konturer, forboring, skrubning, sletfræsning

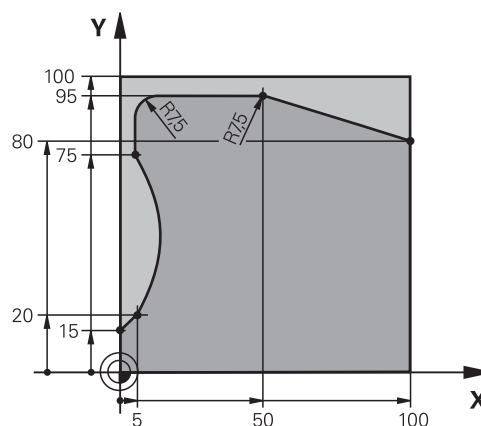


0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Værktøjs-kald bor, diameter 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur-underprogram fastlægges
6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 KONTUR-DATA	Fastlæggelse af generelle bearbejdnings-parametre
Q1=-20 ;FRÆSEDYBDE	
Q2=1 ;BANE-OVERLAPNING	
Q3=+0.5 ;OVERMÅL SIDE	
Q4=+0.5 ;OVERMÅL DYBDE	
Q5=+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q6=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q7=+100 ;SIKKER HØJDE	
Q8=0.1 ;RUNDINGSRADIUS	
Q9=-1 ;DREJERETNING	
8 CYCL DEF 21 FORBORING	Cyklus-definition forboring
Q10=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q11=250 ;TILSP. DYBDE.	
Q13=2 ;SKRUBBE-VÆRKTØJ	
9 CYCL CALL M3	Cyklus-kald forboring
10 L +250 R0 FMAX M6	Værktøjs-veksel
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Værktøjs-kald skrubning/sletfræsning diameter 12
12 CYCL DEF 22 SKRUBBE	Cyklus-definition udskrubning
Q10=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q11=100 ;TILSP. DYBDE.	
Q12=350 ;TILSP. SKRUBBE	

7.12 Programmeringseksempler

Q18=0	;FORSKRUBBE-VÆRKTØJ	
Q19=150	;TILSP. PEDLE	
Q208=30000	;TILSP. TILBAGE	
13 CYCL CALL M3		Cyklus-kald skrubning
14 CYCL DEF 23 SLETFRÆS DYBDE		Cyklus-definition sletfræse dybde
Q11=100	;TILSP. DYBDE.	
Q12=200	;TILSP. SKRUBBE	
Q208=30000	;TILSP. TILBAGE	
15 CYCL CALL		Cyklus-kald sletfræse dybde
16 CYCL DEF 24 SLETFRÆS SIDE		Cyklus-definition sletfræs side
Q9=+1	;DREJERETNING	
Q10=5	;FREMRYK-DYBDE	
Q11=100	;TILSP. DYBDE.	
Q12=400	;TILSP. SKRUBBE	
Q14=+0	;OVERMÅL SIDE	
17 CYCL CALL		Cyklus-kald sletfræs side
18 L Z+250 R0 FMAX M2		Værktøj frikøres, program-slut
19 LBL 1		Kontur-underprogram 1: Lomme venstre
20 CC X+35 Y+50		
21 L X+10 Y+50 RR		
22 C X+10 DR-		
23 LBL 0		
24 LBL 2		Kontur-underprogram 2: Lomme højre
25 CC X+65 Y+50		
26 L X+90 Y+50 RR		
27 C X+90 DR-		
28 LBL 0		
29 LBL 3		Kontur-underprogram 3: Ø firkant venstre
30 L X+27 Y+50 RL		
31 L Y+58		
32 L X+43		
33 L Y+42		
34 L X+27		
35 LBL 0		
36 LBL 4		Kontur-underprogram 4: Ø trekant højre
37 L X+65 Y+42 RL		
38 L X+57		
39 L X+65 Y+58		
40 L X+73 Y+42		
41 LBL 0		
42 END PGM C21 MM		

Eksempel: Kontur-kæde



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Værktøjs-kald, diameter 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur-underprogram fastlægges
6 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL 1	
7 CYCL DEF 25 KONTUR-KÆDE	Bearbejdnings-parameter fastlægges
Q1=-20 ;FRÆSEDYBDE	
Q3=+0 ;OVERMÅL SIDE	
Q5=+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q7=+250 ;SIKKER HØJDE	
Q10=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q11=100 ;TILSP. DYBDE.	
Q12=200 ;TILSPÆNDING FRÆSE	
Q15=+1 ;FRÆSEART	
8 CYCL CALL M3	Cyklus-kald
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
10 LBL 1	Kontur-underprogram
11 L X+0 Y+15 RL	
12 L X+5 Y+20	
13 CT X+5 Y+75	
14 L Y+95	
15 RND R7.5	
16 L X+50	
17 RND R7.5	
18 L X+100 Y+80	
19 LBL 0	
20 END PGM C25 MM	

8

**Bearbejdnings-
cykler: Cylinder-
flade**

8 Bearbejdningscykler: Cylinderflade

8.1 Grundlaget

8.1 Grundlaget

Oversigt cylinderflade-cykler

Softkey	Cyklus	Side
	27 CYLINDER-FLADE	229
	28 ZYLINDER-OVERFLADE notfræsning	232
	29 CYLINDER-FLADE trinfræsning	235
	39 CYLINDER-FLADE Udvendig kontur fræse	238

8.2 CYLINDER-MANTEL (Cyklus 27, DIN/ISO: G127, Software-Option 1)

Cyklus-afvikling

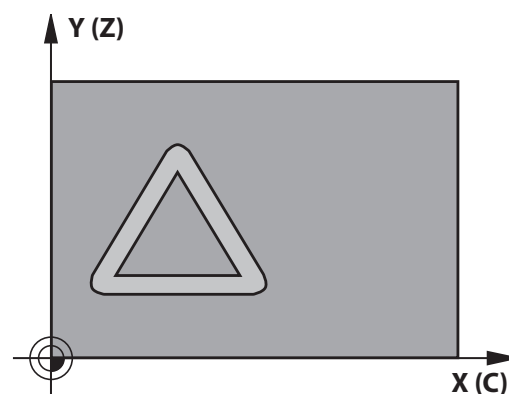
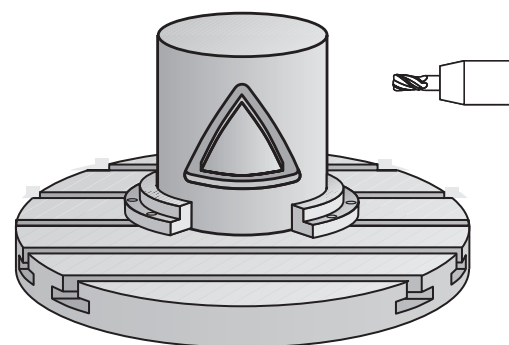
Med denne cyklus kan De overføre en for afviklingen defineret kontur på fladen af en cylinder. De skal anvende cyklus 28, hvis De vil fræse føringsnoter på cylinderen.

Konturen beskriver De i et underprogram, som De har fastlagt med cyklus 14 (KONTUR).

I underprogrammer beskriver De altid konturen med koordinaterne X og Y, uafhængig af hvilke drejeakser der findes på Deres maskine. Konturbeskrivelsen er altså uafhængig af Deres maskinkonfiguration. Som banefunktioner står **L**, **CHF**, **CR**, **RND** og **CT** til rådighed.

Angivelserne i vinkelaksen (X-koordinater) kan De valgfrit indlæse i grader eller i mm (tommer)(fastlægges med cyklus-definition Q17).

- 1 TNC'en positionerer værktøjet over indstikspunktet; herved bliver der taget hensyn til slettillæg for side
- 2 I den første fremryk-dybde fræser værktøjet med fræsetilspænding Q12 langs den programmerede kontur
- 3 Ved enden af konturen kører TNC'en værktøjet til sikkerhedsafstand og tilbage til indstikspunktet;
- 4 Skridt 1 til 3 gentager sig, til den programmerede fræsedybde Q1 er nået
- 5 I tilslutning hertil kører værktøjet til sikkerhedsafstand



Bearbejdningscykler: Cylinderflade

8.2 CYLINDER-MANTEL (Cyklus 27, DIN/ISO: G127, Software-Option 1)

Pas på ved programmeringen!



Maskine og TNC skal være forberedt af maskinfabrikanten for cylinderflade-interpolationen. Vær opmærksom på maskinhåndbogen!



I den første NC-blok i kontur-underprogrammet programmeres altid begge cylinderflade-koordinater. Hukommelsen for en SL-cyklus er begrænset. De kan i en SL-cyklus programmere maksimalt 16384 konturelementer.

Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Anvend en fræser med centrumskær (DIN 844).

Cylinderen skal være opspændt midt på rundbordet. Fastlæg henføringspunktet i centrum af rundbordet.

Spindelaksen skal ved cyklus-kald stå vinkelret på rundbords-aksen. Hvis dette ikke er tilfældet, så afgiver TNC'en en fejlmelding. Muligvis er det nødvendigt med en omskiftning af kinematikken.

Denne cyklus kan De ikke udføre med transformeret bearbejdningsplan.

Sikkerhedsafstanden skal være større end værktøjs-radius.

Bearbejdningstiden kan blive forhøjet, hvis konturen består af mange ikke tangentiale konturelementer.

Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

CYLINDER-MANTEL (Cyklus 27, DIN/ISO: G127, Software-Option 1) 8.2

Cyklusparameter



- ▶ **Fræsedybde** Q1 (inkremental): Afstand mellem cylinder-flade og bunden af konturen. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side** Q3 (inkremental): Sletovermål i planet for cyl.flade-afvikling; overmålet virker i retning af radiuskorrektoren. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q6 (inkremental): Afstand mellem værktøjs-endeplade og cylinder overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde** Q10 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding dybdefremrykning** Q11: Tilspænding ved kørselsbevægelser i spindelaksen. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding fræse** Q12: Tilspænding ved kørselsbevægelser i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Cylinderradius** Q16: Radius til cylinderen, på hvilken konturen skal bearbejdes. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Målsætningsart? Grad =0 MM/TOMME=1** Q17: Koordinaterne til drejeaksen i underprogrammet programmeres i grader eller mm (tomme)

NC-blokke

63 CYCL DEF 27 CYLINDER-FLADE	
Q1=-8	;FRÆSEDYBDE
Q3=+0	;OVERMÅL SIDE
Q6=+0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q10=+3	;FREMRYK-DYBDE
Q11=100	;TILSP. DYBDE.
Q12=350	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;DIMENSION TYPEN

Bearbejdningsscykler: Cylinderflade

8.3 CYLINDER-FLADE notfræsning (Cyklus 28, DIN/ISO: G128, software-option 1)

8.3 CYLINDER-FLADE notfræsning (Cyklus 28, DIN/ISO: G128, software-option 1)

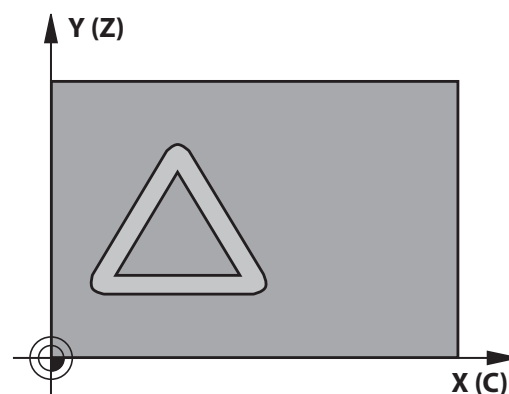
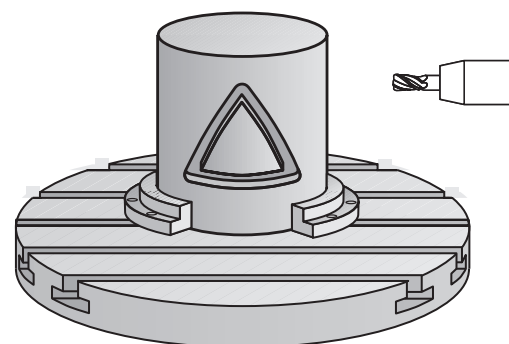
Cyklusafvikling

Med denne cyklus kan De en af afviklingen defineret føringsnot overføre til overfladen på en cylinder. I modsætning til cyklus 27, indstiller TNC'en værktøjet ved denne cyklus således, at væggen ved aktiv radiuskorrektur næsten forløber parallelt med hinanden. Eksakt parallelt forløbende vægge opretholder De så, hvis De anvender et værktøj, der er eksakt lig med bredden af Noten.

Jo mindre værktøjet er i forhold til notbredden, desto større forvrængninger opstår ved cirkelbaner og skrå retlinier. For at minimere denne kørselsbetingede forvrængning, kan De definere parameter Q21. Denne parameter sætter tolerancen, som TNC'en tilkører med til den fremstillende Not, som skal laves med et værktøj, der tilsvare diameteren af Notbredden.

De programmerer midtpunktsbanen af konturen med angivelse af værktøjs-radiuskorrektur. Med radiuskorrekturen fastlægger De, om TNC'en skal fremstille noten i med- eller modløb.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet over indstikspunktet
- 2 TNC'en kører værktøjet vinkelret til den første fremføringsdybde. Tilkørslen foregår tangentielt eller på en lige linje med fræsetilspænding Q12. Tilkørselsforhold afhænger af parameter ConfigDatum CfgGeoCycle apprDepCylWall
- 3 I den første fremryk-dybde fræser værktøjet med fræsetilspænding Q12 langs notvæggen; herved bliver der taget hensyn sidens sletspån
- 4 Ved enden af konturen forskyder TNC'en værktøjet til den modstående notvæg og kører tilbage til indstikspunktet
- 5 Skridt 2 til 3 gentager sig, til den programmerede fræsedybde Q1 er nået
- 6 Når De har defineret tolerancen Q21, så udfører TNC'en efterbearbejdningen, for at opnå mest mulige parallelle notvægge.
- 7 Afslutningsvis kører værktøjet i værktøjs-aksen tilbage til sikker højde eller til den sidst programmerede position før cyklus. Afhængig af parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.



Pas på ved programmeringen!

Denne Cyklus udfører en ønsket 5-akse bearbejdning. For at kunne udfører denne Cyklus, skal den første maskinakse under maskinbordet være en rundakse. Derudover skal værktøjet være positioneret vinkelret på cylinder overfladen.



Fastlæg tilkørselsforhold med ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall

- CirkelTangentielt:
Udføre tangential til- og frakørsel.
- LinjeNormal: Bevægelsen til konturstartpunkt gøres ikke tangentielt, men normalt, altså på en lige linje

I den første NC-blok i kontur-underprogrammet programmeres altid begge cylinderflade-koordinater. Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Anvend en fræser med centrumskær (DIN 844).

Cylinderen skal være opspændt midt på rundbordet. Fastlæg henføringspunktet i centrum af rundbordet.

Spindelaksen skal ved cyklus-kald stå vinkelret på rundbords-aksen.

Denne cyklus kan De ikke udføre med transformeret bearbejdningsplan.

Sikkerhedsafstanden skal være større end værktøjs-radius.

Bearbejdningstiden kan blive forhøjet, hvis konturen består af mange ikke tangentielle konturelementer.

Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.



Positioner ikke værktøjet enkrementalt i planet efter Cyklus slut, men til en absolut position, når De har indstillet parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket på ToolAxClearanceHeight

Med Parameter CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off indstiller De, om TNC'en skal (on) eller ikke (off) udlæse en fejlmeddelelse, når spindlen ikke kører ved Cyklus-kald. Denne funktion skal være frigivet af maskinfabrikanten

Bearbejdningsscykler: Cylinderflade

8.3 CYLINDER-FLADE notfræsning (Cyklus 28, DIN/ISO: G128, software-option 1)

Cyklusparameter



- ▶ **Fræsedybde** Q1 (inkremental): Afstand mellem cylinder-flade og bunden af konturen. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side** Q3 (inkremental): Sletovermål på notvæggen. Sletovermålet formindsker notbredden med to gange den indlæste værdi Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q6 (inkremental): Afstand mellem værktøjs-ende-flade og cylinder overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde** Q10 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding dybdefremrykning** Q11: Tilspænding ved kørselsbevægelser i spindelaksen. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding fræse** Q12: Tilspænding ved kørselsbevægelser i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Cylinderradius** Q16: Radius til cylinderen, på hvilken konturen skal bearbejdes. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Målsætningsart? Grad =0 MM/TOMME=1** Q17: Koordinaterne til drejeaksen i underprogrammet programmeres i grader eller mm (tomme)
- ▶ **Notbredde** Q20: Bredden af noten der skal fremstilles. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tolerance** Q21: Hvis De anvender et værktøj, som er mindre end den programmerede Notbredde Q20, opstår kørselsmæssige forvrængninger på Notvæggen ved cirkler og skrå retlinjer. Når De definerer tolerancen Q21, så tilnærmer TNC'en noten i et efterkøbet fræseforløb således, som om De havde fræset noten med et værktøj, som var eksakt lige så stort som notbredden Med Q21 definerer De den tilladte afvigelse fra den ideale not. Antallet af efterbearbejdningsskridt afhænger af cylinderradius, det anvendte værktøj og notdybden. Jo mindre tolerancen er defineret, desto nøjagtigere bliver noten, men desto længere varer også efterbearbejdningen. Indlæseområde Tolerance 0,0001 bis 9,9999
Anbefalet: Anvend en tolerance på 0.02 mm.
Funktion inaktiv: Indlæs 0 (grundindstilling)

NC-blokke

63 CYCL DEF 28 CYLINDER-FLADE	
Q1=-8	;FRÆSEDYBDE
Q3=+0	;OVERMÅL SIDE
Q6=+0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q10=+3	;FREMRYK-DYBDE
Q11=100	;TILSP. DYBDE.
Q12=350	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;DIMENSION TYPEN
Q20=12	;NOTBREDE
Q21=0	;TOLERANCE

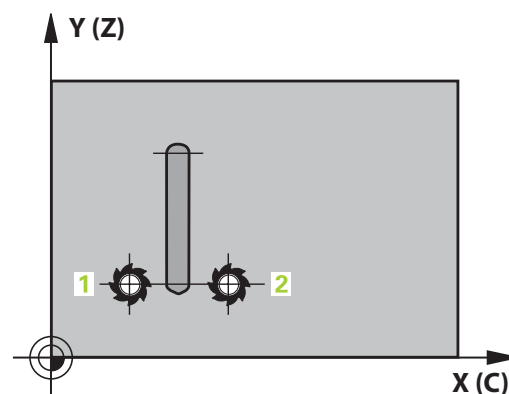
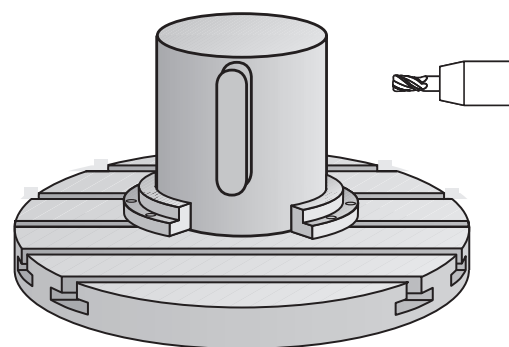
8.4 CYLINDER-FLADE trinfræsning (Cyklus 29, DIN/ISO: G129, software-option 1)

Cyklusafvikling

Med denne cyklus kan De overføre et i afviklingen defineret trin til overfladen på en cylinder. TNC'en stiller værktøjet ved denne cyklus således, at væggene ved aktiv radiuskorrektur altid forløber parallelt med hinanden. De programmerer midtpunktsbanen af trinnet med angivelse af værktøjs-radiuskorrektur. Med radiuskorrekturen fastlægger De, om TNC'en skal fremstille trinnet i med- eller modløb.

Ved enden af trinnet tilføjer TNC'en grundlæggende altid en halvcirkel, hvis radius svarer til den halve bredde af trinnet.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet over startpunktet for bearbejdningen. Startpunktet beregner TNC'en ud fra trindbredde og værktøjs-diameteren. Det ligger med den halve trindbredde og værktøjs-diameteren forskudt ved siden af det første i kontur-underprogrammet definerede punkt. Radius-korrekturen bestemmer, om der skal startes venstre (1, RL=medløb) eller højre for trinnet (2, RR=modløb)
- 2 Efter at TNC'en har positioneret til den første fremrykdybde, kører værktøjet på en cirkelbue med fræsetilspænding Q12 tangentialt til trinvæggen. Evt. bliver sletfræseovermål side tilgodeset
- 3 På den første fremrykdybde fræser værktøjet med fræsetilspænding Q12 langs trinvæggen, indtil tappen fuldstændigt fremstillet
- 4 Dernæst kører værktøjet tangentialt væk fra trinvæggen tilbage til startpunktet for bearbejdningen
- 5 Skridt 2 til 4 gentager sig, til den programmerede fræsedybde Q1 er nået
- 6 Afslutningsvis kører værktøjet i værktøjs-aksen tilbage til sikker højde eller til den sidst programmerede position før cyklus



Bearbejdningscyklus: Cylinderflade

8.4 CYLINDER-FLADE trinfræsning (Cyklus 29, DIN/ISO: G129, software-option 1)

Pas på ved programmeringen!



Denne Cyklus udfører en ønsket 5-akse bearbejdning. For at kunne udføre denne Cyklus, skal den første maskinakse under maskinbordet være en rundakse. Derudover skal værktøjet være positioneret vinkelret på cylinder overfladen.



I den første NC-blok i kontur-underprogrammet programmeres altid begge cylinderflade-koordinater. Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Anvend en fræser med centrumskær (DIN 844).

Cylinderen skal være opspændt midt på rundbordet. Fastlæg henføringspunktet i centrum af rundbordet.

Spindelaksen skal ved cyklus-kald stå vinkelret på rundbords-aksen. Hvis dette ikke er tilfældet, så afgiver TNC'en en fejlmelding. Muligvis er det nødvendigt med en omskiftning af kinematikken.

Sikkerhedsafstanden skal være større end værktøjs-radius.

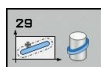
Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

Med Parameter CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off indstiller De, om TNC'en skal (on) eller ikke (off) udlæse en fejlmeddelelse, når spindlen ikke kører ved Cyklus-kald. Denne funktion skal være frigivet af maskinfabrikanten

CYLINDER-FLADE trinfræsning (Cyklus 29, DIN/ISO: G129, software-option 1)

8.4

Cyklusparameter



- ▶ **Fræsedybde** Q1 (inkremental): Afstand mellem cylinder-flade og bunden af konturen. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side** Q3 (inkremental): Sletovermål på trinvæggen. Sletovermålet forstørrel trinbredden med to gange den indlæste værdi. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q6 (inkremental): Afstand mellem værktøjs-endeflade og cylinder overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde** Q10 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding dybdefremrykning** Q11: Tilspænding ved kørselsbevægelser i spindelaksen. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding fræse** Q12: Tilspænding ved kørselsbevægelser i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Cylinderradius** Q16: Radius til cylinderen, på hvilken konturen skal bearbejdes. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Målsætningsart? Grad =0 MM/TOMME=1** Q17: Koordinaterne til drejeaksen i underprogrammet programmeres i grader eller mm (tomme)
- ▶ **Trinbredde** Q20: Bredden af trinnet der skal fremstilles. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

NC-blokke

63 CYCL DEF 29 CYLINDER-FLADE TRIN	
Q1=-8	;FRÆSEDYBDE
Q3=+0	;OVERMÅL SIDE
Q6=+0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q10=+3	;FREMRYK-DYBDE
Q11=100	;TILSP. DYBDE.
Q12=350	;TILSPÆNDING FRÆSE
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;DIMENSION TYPEN
Q20=12	;TRINBREDE

Bearbejdningsscykler: Cylinderflade

8.5 CYLINDER-FLADE (Cyklus 39, DIN/ISO: G139, software-option 1)

8.5 CYLINDER-FLADE (Cyklus 39, DIN/ISO: G139, software-option 1)

Cyklus-afvikling

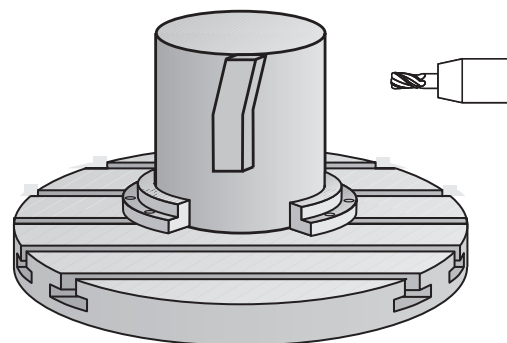
Med denne cyklus kan De fremstille en for kontur på fladen af en cylinder. Konturen definerer De for afviklingen af en cylinder. TNC'en stiller værktøjet ved denne cyklus således, at væggen af den fræsedede kontur med aktiv radiuskorrektur forløber parallelt med cylinderaksen.

Konturen beskriver De i et underprogram, som De har fastlagt med cyklus 14 (KONTUR).

I underprogrammer beskriver De altid konturen med koordinaterne X og Y, uafhængig af hvilke drejeakser der findes på Deres maskine. Konturbeskrivelsen er altså uafhængig af Deres maskinkonfiguration. Som banefunktioner står **L**, **CHF**, **CR**, **RND** og **CT** til rådighed.

I modsætning til cyklerne 28 og 29 definerer De i kontur-underprogrammet den faktiske kontur der skal fremstilles.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet over startpunktet for bearbejdningen. Startpunktet lægger TNC'en forskudt med værktøjs-diameteren ved siden af det første i kontur-underprogrammet definerede punkt
- 2 Herefter kører TNC'en værktøjet vinkelret til første fremføringsdybde. Tilkørslen foregår tangentielt eller på en lige linje med fræsetilspænding Q12. Evt. bliver sletfræseovermål side tilgodeset (Tilkørselsforhold afhænger af parameter ConfigDatum CfgGeoCycle apprDepCylWall)
- 3 På den første fremrykdybde fræser værktøjet med fræsetilspænding Q12 langs konturen, indtil den definerede konturkæde er fremstillet fuldstændigt
- 4 Dernæst kører værktøjet tangentialt væk fra trinvæggen tilbage til startpunktet for bearbejdningen
- 5 Skridt 2 til 4 gentager sig, til den programmerede fræsedybde Q1 er nået
- 6 Afslutningsvis kører værktøjet i værktøjsaksen tilbage til sikker højde eller til den sidste før cyklus'en programmerede position (afhængig af parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket)



Pas på ved programmeringen!

Denne Cyklus udfører en ønsket 5-akse bearbejdning. For at kunne udfører denne Cyklus, skal den første maskinakse under maskinbordet være en rundakse. Derudover skal værktøjet være positioneret vinkelret på cylinder overfladen.



I den første NC-blok i kontur-underprogrammet programmeres altid begge cylinderflade-koordinater. Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Vær opmærksom på, at værktøjet for til- og frakørselsbevægelsen har nok plads sideværts.

Cylinderen skal være opspændt midt på rundbordet. Fastlæg henføringspunktet i centrum af rundbordet. Spindelaksen skal ved cyklus-kald stå vinkelret på rundbords-aksen.

Sikkerhedsafstanden skal være større end værktøjs-radius.

Bearbejdningstiden kan blive forhøjet, hvis konturen består af mange ikke tangentielle konturelementer.

Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

Fastlæg tilkørselsforhold med ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall

- CirkelTangentielt:
Udføre tangential til- og frakørsel.
- LinjeNormal: Bevægelsen til konturstartpunkt gøres ikke tangentielt, men normalt, altså på en lige linje

**Pas på kollisionsfare!**

Med Parameter CfgGeoCycle displaySpindleErr on off indstiller De, om TNC'en skal (on) eller ikke (off) udlæse en fejlmeddelelse, når spindlen ikke kører ved Cyklus-kald. Denne funktion skal være frigivet af maskinfabrikanten

Bearbejdningscykler: Cylinderflade

8.5 CYLINDER-FLADE (Cyklus 39, DIN/ISO: G139, software-option 1)

Cyklusparameter



- ▶ **Fræsedybde** Q1 (inkremental): Afstand mellem cylinder-flade og bunden af konturen. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål side** Q3 (inkremental): Sletovermål i planet for cyl.flade-afvikling; overmålet virker i retning af radiuskorrektoren. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q6 (inkremental): Afstand mellem værktøjs-endeplade og cylinder overflade. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Fremryk-dybde** Q10 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet bliver fremrykket hver gang. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding dybdefremrykning** Q11: Tilspænding ved kørselsbevægelser i spindelaksen. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Tilspænding fræse** Q12: Tilspænding ved kørselsbevægelser i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Cylinderradius** Q16: Radius til cylinderen, på hvilken konturen skal bearbejdes. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Målsætningsart? Grad =0 MM/TOMME=1** Q17: Koordinaterne til drejeaksen i underprogrammet programmeres i grader eller mm (tomme)

NC-blokke

**63 CYCL DEF 39 ZYLINDER-MAN.
KONTUR**

Q1=-8 ;FRÆSEDYBDE

Q3=+0 ;OVERMÅL SIDE

Q6=+0 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q10=+3 ;FREMRYK.-DYBDE

Q11=100 ;TILSP. DYBDE.

Q12=350 ;TILSPÆNDING FRÆSE

Q16=25 ;RADIUS

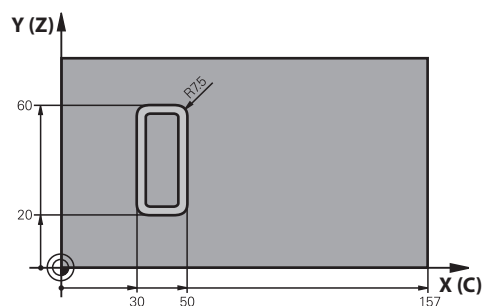
Q17=0 ;DIMENSION TYPEN

8.6 Programmeringseksempler

Eksempel: cylinder-flade med cyklus 27



- Maskine med B-hoved og C-bord
- Cylinder opspændt midt på rundbord.
- Henføringspunkt ligger i rundbordsmidten



0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Værktøjs-kald, diameter 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Frikøre værktøj
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Værktøj forpositioneres til rundbords-midten
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Indsvingning
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur-underprogram fastlægges
6CYCL DEF 14.1KONTURLABEL 1	
7 CYCL DEF 27 CYLINDER-FLADE	Bearbejdnings-parameter fastlægges
Q1=-7 ;FRÆSEDYBDE	
Q3=+0 ;OVERMÅL SIDE	
Q6=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q10=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q11=100 ;TILSP. DYBDE.	
Q12=350 ;TILSPÆNDING FRÆSE	
Q16=25 ;RADIUS	
Q17=1 ;DIMENSION TYPEN	
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Rundbor forpositioneres, spindel ind, cyklus kald
9 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
10 PLANE RESET TURN FMAX	Tilbagesvingning, ophæv PLANE-funktion
11 M2	Program-slut
12 LBL 1	Kontur-underprogram
13 L X+40 Y+20 RL	Angivelser i drejeakse i mm (Q17=1)
14 L X+50	
15 RND R7.5	
16 L Y+60	
17 RND R7.5	
18 L IX-20	
19 RND R7.5	
20 L Y+20	

8

Bearbejdningscykler: Cylinderflade

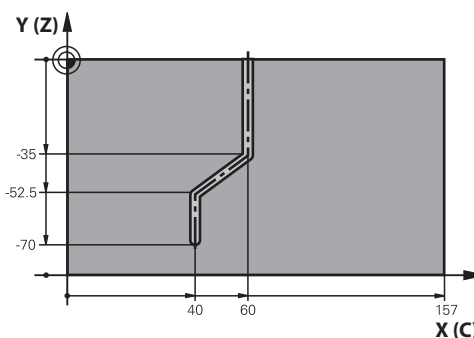
8.6 Programmeringseksempler

21 RND R7.5	
22 L X+40 Y+20	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	

Eksempel: cylinder-flade med cyklus 28



- Cylinder opspændt midt på rundbord
- Maskine med B-hoved og C-bord
- Henføringspunkt ligger i rundbordsmidten
- Beskrivelse af midtpunktsbane i et kontur-underprogram



0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Værktøjs-kald, værktøjs-akse Z, diameter 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Positioner værktøj på rundbords-midten
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Indsvingning
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur-underprogram fastlægges
6CYCL DEF 14.1KONTURLABEL 1	
7 CYCL DEF 28 CYLINDER-FLADE	Bearbejdnings-parameter fastlægges
Q1=-7 ;FRÆSEDYBDE	
Q3=+0 ;OVERMÅL SIDE	
Q6=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q10=-4 ;FREMRK.-DYBDE	
Q11=100 ;TILSP. DYBDE.	
Q12=350 ;TILSPÆNDING FRÆSE	
Q16=25 ;RADIUS	
Q17=1 ;DIMENSION TYPEN	
Q20=10 ;NOTBREDE	
Q21=0.02 ;TOLERANCE	Efterbearbejdning aktiv
8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Rundbor forpositioneres, spindel ind, cyklus kald
9 L Z+250 R0 FMAX	Værktøj frikøres
10 PLANE RESET TURN FMAX	Tilbagesvingning, ophæv PLANE-funktion
11 M2	Program-slut
12 LBL 1	Kontur-underprogram, beskrivelse af midtpunktbanen
13 L X+60 Y+0 RL	Angivelser i drejeakse i mm (Q17=1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L Y-70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	

9

**Bearbejd-
ningscykler:
Konturlomme med
konturformel**

Bearbejdningsscykler: Konturlomme med konturformel

9.1 SL-cykler med kompleks konturformel

9.1 SL-cykler med kompleks konturformel

Grundlaget

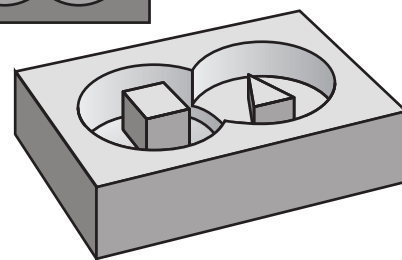
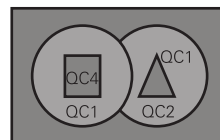
Med SL-cykler og konturformler kan De sammensætte komplekse konturer ud fra delkonturer (lommer eller Ø'er). De enkelte delkonturer (geometridata) indlæses De som separate programmer. Herved kan alle delkonturer anvendes igen efter ønske. Fra de valgte delkonturer, som De med en konturformel forbinder med hinanden, beregner TNC'en den totale kontur.



Hukommelsen for en SL-cyklus (alle konturbeskrivelsesprogrammer) er begrænset til maksimalt **128 konturer**. Antallet af mulige konturelementer afhænger af konturarten (indv./udv.kontur) og antallet af konturbeskrivelser og andrager maksimalt **16384** konturelementer.

SL-cyklerne med konturformel forudsætter en struktureret programopbygning og tilbyder muligheden, for altid at gemme tilbagevendende konturer i de enkelte programmer. Med konturformlen forbinder De delkonturerne til en totalkontur og fastlægger, om det drejer sig om en lomme eller en Ø.

Funktionen SL-cykler med konturformel er i brugerfladen for TNC'en fordelt på flere områder og tjener som grundlag for videregående udviklinger.



Skema: Afvikle med SL-cykler og kompleks konturformel

```
0 BEGIN PGM KONTUR MM
```

```
...
```

```
5 SEL CONTOUR "MODEL"
```

```
6 CYCL DEF 20 KONTUR-DATA ...
```

```
8 CYCL DEF 22 SKRUBBE
```

```
9 CYCL CALL
```

```
...
```

```
12 CYCL DEF 23 SLETFRÆS DYBDE ...
```

```
13 CYCL CALL
```

```
...
```

```
16 CYCL DEF 24 SLETFRÆS SIDE ...
```

```
17 CYCL CALL
```

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

```
64 END PGM KONTUR MM
```

Egenskaber ved delkonturer

- Grundlæggende identificerer TNC'en alle konturer som lommer. De skal ingen radiuskorrektur programmere.
- TNC'en ignorerer tilspænding F og hjælpe-funktioner M
- Koordinat-omregninger er tilladt. Bliver de programmeret indenfor delkonturen, virker de også i efterfølgende underprogrammer, men skal efter cykluskaldet ikke tilbagesendes
- Underprogrammer må også indeholde koordinater i spindelaksen, men disse bliver ignoreret
- I første koordinatblok for underprogrammet fastlægger De bearbejdningsplanet.
- Delkonturer kan De definere efter behov med forskellige dybder

Egenskaber ved bearbejdningscykler

- TNC'en positionerer før hver cyklus automatisk til sikkerheds-afstand
- Hvert dybde-niveau bliver fræset uden værktøjs-løft; Ø'er bliver omkørt sideværts
- Radius til "indvendige-hjørner" er programmerbar - værktøjet bliver ikke stående, friskærings-mærker bliver forhindret (gælder for yderste bane ved udfræsning og side-sletfræsning)
- Ved side-sletfræsning kører TNC'en til konturen på en tangential cirkelbane
- Ved dybde-sletfræsning kører TNC'en ligeledes værktøjet på en tangential cirkelbane til emnet (f.eks: Spindelakse Z: Cirkelbane i planet Z/X)
- TNC'en bearbejder konturen gennemgående i medløb hhv. i modløb.

Målangivelserne for bearbejdninger, som fræsedybde, overmål og sikkerheds-afstand indlæser De centralt i cyklus 20 som KONTUR-DATA.

Skema: Omregning af delkonturer med konturformel

```

0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 =
  "CIRKEL1"
2 DECLARE KONTUR QC2 =
  "CIRKELXY" DEPTH15
3 DECLARE KONTUR QC3 =
  "TREKANT" DEPTH10
4 DECLARE KONTUR QC4 = "KVADRAT"
  DEPTH5
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
6 END PGM MODEL MM

```

```

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

```

```

0 BEGIN PGM CIRKEL31XY MM
...
...

```

Bearbejdningsscykler: Konturlomme med konturformel

9.1 SL-cykler med kompleks konturformel

Vælg program med konturdefinitioner

Med funktionen **SEL CONTOUR** vælger De et program med konturdefinitioner, fra hvilket TNC skal tage konturbeskrivelsen:

SPEC FCT KONTUR + PUNKT BEARB. SEL CONTOUR	▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner ▶ Vælg menu for funktioner for kontur- og punktbehandling ▶ Tryk softkey SEL KONTUR ▶ Indlæs det fuldstændige programnavn for programmet med kontur-definitionen, bekræft med tasten END



SEL CONTOUR-blok programmeres før SL-cyklus. Cyklus **14 KONTUR** er med anvendelsen af **SEL CONTOUR** ikke mere nødvendig.

Definere konturbeskrivelser

Med funktionen **DECLARE CONTOUR** giver De et program stien for programmet, fra hvilket TNC'en tager konturbeskrivelserne. Yderligere kan De for denne konturbeskrivelse vælge en separat dybde (FCL 2-funktion):

SPEC FCT KONTUR + PUNKT BEARB. DECLARE CONTOUR	▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner ▶ Vælg menu for funktioner for kontur- og punktbehandling ▶ Tryk softkey DECLARE CONTOUR ▶ Indlæs nummeret for konturbetegnelsen QC, bekræft med tasten ENT ▶ Indlæs det fuldstændige programnavn for programmet med kontur-beskrivelsen, bekræft med tasten END, eller hvis ønsket ▶ definere separat dybde for den valgte kontur



Med den angivne konturbetegnelse **QC** kan De i konturformlen clear de forskellige konturer med hinanden
Hvis De anvender konturer med separat dybde, så skal De anviser alle delkonturer en dybde (evt. anviser dybden 0).

Indlæse kompleks konturformel

Med softkeys kan De forbinde forskellige konturer i en matematisk formel med hinanden:

-  ▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
-  ▶ Vælg menu for funktioner for kontur- og punktbearbejdning
-  ▶ Tryk softkey **KONTUR FORMEL**: TNC'en viser følgende softkeys:

Softkey	Forbindelses-funktion
	skåret med f.eks. $QC10 = QC1 \& QC5$
	forbundet med f.eks. $QC25 = QC7 QC18$
	forbundet med, men uden snit f.eks. $QC12 = QC5 \wedge QC25$
	uden f.eks. $QC25 = QC1 \setminus QC2$
	parantes med f.eks. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$
	parantes til f.eks. $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$
	Definere enkelt kontur f.eks. $QC12 = QC1$

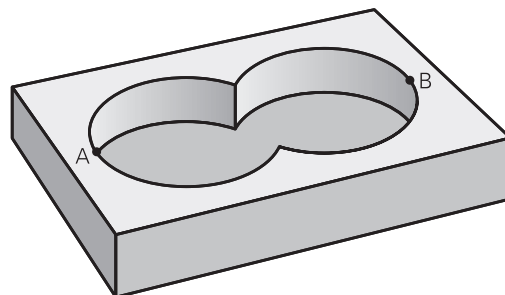
Bearbejdningsscykler: Konturlomme med konturformel

9.1 SL-cykler med kompleks konturformel

Overlappende konturer

TNC'en betragter grundlæggende en programmeret kontur som en lomme. Med funktionen for konturformel har De muligheden, for at ændre en kontur til en Ø

De kan overlappe lommer og Ø'er på en ny kontur. Hermed kan De fladerne for en lomme med en overlappet lomme forstørre eller formindske en Ø.



Underprogrammer: Overlappede lommer



De efterfølgende programmeringseksempler er konturbeskrivelses-programmer, som er blevet defineret i et konturdefinitions-program. Konturdefinitions-programmet bliver til gengæld kaldt med funktionen **SEL CONTOUR** i det egentlige hovedprogram.

Lommerne A og B overlapper hinanden.

TNC'en beregner skæringspunkterne S1 og S2, de må ikke blive programmeret.

Lommerne er programmeret som helcirkler.

Konturbeskrivelses-program 1: Lomme A

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

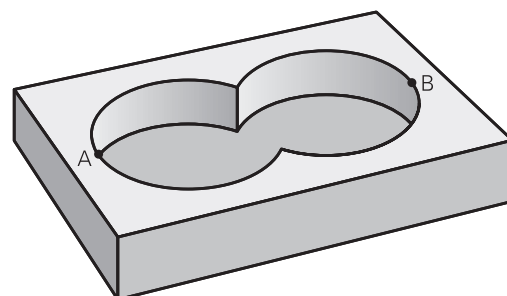
Konturbeskrivelses-program 2: Lomme B

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

"Sum"-flader

Begge delflader A og B inklusive den fælles overdækkede flade skal bearbejdes:

- Fladerne A og B skal være programmerede i separate programmer uden radiuskorrektur
- I konturformlen bliver fladerne A og B omregnet med funktionen "forenet med"

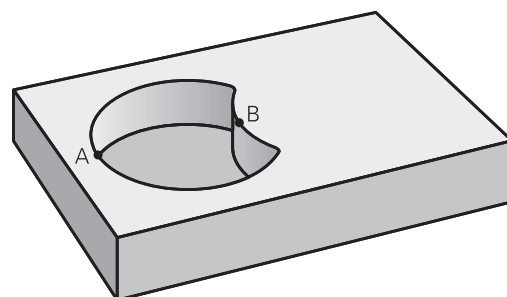
**Konturdefinitions-program:**

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "LOMME_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "LOMME_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...
```

"Forskels" -flade

Flade A skal bearbejdes uden den af B overdækkede andel:

- Fladerne A og B skal være programmerede i separate programmer uden radiuskorrektur
- I konturformlen bliver fladen B med funktionen **uden** fratrasket fladen A

**Konturdefinitions-program:**

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

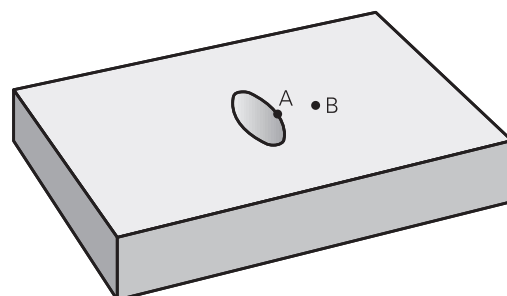
Bearbejdningsscykler: Konturlomme med konturformel

9.1 SL-cykler med kompleks konturformel

"Snit"-flader

Den af A og B overdækkede flade skal bearbejdes. (enkle overdækkede flader skal forblive ubearbejdet.)

- Fladerne A og B skal være programmerede i separate programmer uden radiuskorrektur
- I konturformlen bliver fladerne A og B omregnet med funktionen "skåret med"



Konturdefinitions-program:

```

50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "LOMME_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "LOMME_B.H"
54 QC10 = QC1 & QC2
55 ...
56 ...

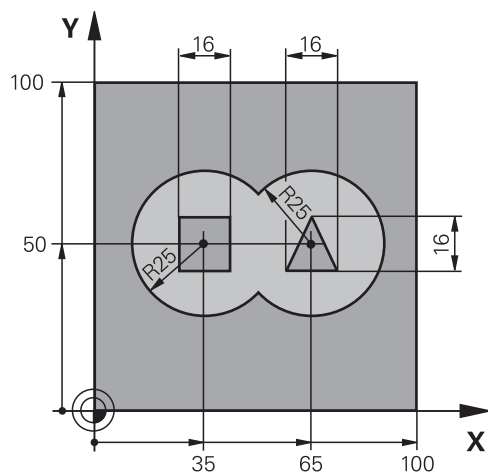
```

Afvikling af kontur med SL-cykler



Bearbejdningen af den totale kontur sker med SL-Cyklerne 20 - 24 (se "Oversigt", Side 195).

Eksempel: Skrubbe og slette overlappende konturer med konturformel



0 BEGIN PGM KONTUR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	Værktøjs-definition skrubfræser
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Værktøjs-definition sletfræser
5 TOOL CALL 1 Z S2500	Værktøjs-kald skrubfræser
6 L Z+250 R0 FMAX	Frikøre værktøj
7 SEL CONTOUR "MODEL"	Fastlæg konturdefinitions-program
8 CYCL DEF 20 KONTUR-DATA	Fastlæggelse af generelle bearbejdnings-parametre
Q1=-20 ;FRÆSEDYBDE	
Q2=1 ;BANE-OVERLAPNING	
Q3=+0.5 ;OVERMÅL SIDE	
Q4=+0.5 ;OVERMÅL DYBDE	
Q5=+0 ;KOOR. OVERFLADE	
Q6=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q7=+100 ;SIKKER HØJDE	
Q8=0.1 ;RUNDINGSRADIUS	
Q9=-1 ;DREJERETNING	

Bearbejdningsscykler: Konturlomme med konturformel

9.1 SL-cykler med kompleks konturformel

9 CYCL DEF 22 SKRUBBE	Cyklus-definition udskrubning
Q10=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q1=100 ;TILSP. DYBDE.	
Q12=350 ;TILSP. SKRUBBE	
Q18=0 ;FORSKRUBBE-VÆRKTØJ	
Q19=150 ;TILSP. PEDLE	
Q401=100 ;TILSPÆNDINGSFAKTOR	
Q404= ;EFTERSKRUBBESTRATEGI	
10 CYCL CALL M3	Cyklus-kald skrubning
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Værktøjs-kald sletfræser
12 CYCL DEF 23 SLETFRÆS DYBDE	Cyklus-definition sletfræse dybde
Q11=100 ;TILSP. DYBDE.	
Q12=200 ;TILSP. SKRUBBE	
13 CYCL CALL M3	Cyklus-kald sletfræse dybde
14 CYCL DEF 24 SLETFRÆS SIDE	Cyklus-definition sletfræs side
Q9=+1 ;DREJERETNING	
Q10=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q11=100 ;TILSP. DYBDE.	
Q12=400 ;TILSP. SKRUBBE	
Q14=+0 ;OVERMÅL SIDE	
15 CYCL CALL M3	Cyklus-kald sletfræs side
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
17 END PGM KONTUR MM	

Konturdefinitions-program med konturformel:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Konturdefinitions-program
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "CIRKEL1"	Definition af konturbetegnelsen for programmet "CIRKEL1"
2 FN 0: Q1 =+35	Værdianvisning for anvendte parameter i PGM "CIRKEL31XY"
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "LOMME31XY"	Definition af konturbetegnelsen for programmet "CIRKEL31XY"
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "TREKANT"	Definition af konturbetegnelsen for programmet "TREKANT"
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "KVADRAT"	Definition af konturbetegnelsen for programmet "KVADRAT"
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Konturformel
9 END PGM MODEL MM	

SL-cykler med kompleks konturformel 9.1

Konturbeskrivelses-program:

0 BEGIN PGM CIRKEL 1MM	Konturbeskrivelses-program: Cirkel højre
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CIRKEL 1MM	
0 BEGIN PGM CIRKEL31XY MM	Konturbeskrivelses-programm: Cirkel venstre
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CIRKEL31XY MM	
0 BEGIN PGM TREKANT MM	Konturbeskrivelses-program: Trekant højre
1 L X+73 Y+42 R0	
2 L X+65 Y+58	
3 L X+58 Y+42	
4 L X+73	
5 END PGM TREKANT MM	
0 BEGIN PGM KVADRAT MM	Konturbeskrivelses-program: Kvadrat venstre
1 L X+27 Y+58 R0	
2 L X+43	
3 L Y+42	
4 L X+27	
5 L Y+58	
6 END PGM KVADRAT MM	

Bearbejdningsscykler: Konturlomme med konturformel

9.2 SL-cykler med enkel konturformel

9.2 SL-cykler med enkel konturformel

Grundlaget

Med SL-cyklerne og den enkle konturformel kan De sammensætte konturer fra indtil 9 delkonturer (lommer eller Ø'er) på enkel vis. De enkelte delkonturer (geometridata) indlæses De som separate programmer. Herved kan alle delkonturer anvendes igen efter ønske. Fra den valgte delkontur beregner TNC'en den komplette kontur.



Hukommelsen for en SL-cyklus (alle konturbeskrivelsesprogrammer) er begrænset til maksimalt **128 konturer**.

Antallet af mulige konturelementer afhænger af konturarten (indv./udv.kontur) og antallet af konturbeskrivelser og andrager maksimalt **16384** konturelementer.

Skema: Afvikle med SL-cykler og kompleks konturformel

0 BEGIN PGM CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF P1= "POCK1.H" I2 = "ISLE2.H" DEPTH5 I3 "ISLE3.H" DEPTH7.5
6 CYCL DEF 20 KONTUR-DATA ...
8 CYCL DEF 22 SKRUBBE
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 SLETFRÆS DYBDE ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 SLETFRÆS SIDE ...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTDEF MM

Egenskaber ved delkonturer

- De skal ingen radiuskorrektur programmere.
- TNC'en ignorerer tilspænding F og hjælpe-funktioner M
- Koordinat-omregninger er tilladt. Bliver de programmeret indenfor delkonturen, virker de også i efterfølgende underprogrammer, men skal efter cykluskaldet ikke tilbagesendes
- Underprogrammer må også indeholde koordinater i spindelaksen, men disse bliver ignoreret
- I første koordinatblok for underprogrammet fastlægger De bearbejdningsplanet.

Egenskaber ved bearbejdningscykler

- TNC'en positionerer før hver cyklus automatisk til sikkerheds-afstand
- Hvert dybde-niveau bliver fræset uden værktøjs-løft; Ø'er bliver omkørt sideværts
- Radius til "indvendige-hjørner" er programmerbar - værktøjet bliver ikke stående, friskærings-mærker bliver forhindret (gælder for yderste bane ved udfræsning og side-sletfræsning)
- Ved side-sletfræsning kører TNC'en til konturen på en tangential cirkelbane
- Ved dybde-sletfræsning kører TNC'en ligeledes værktøjet på en tangential cirkelbane til emnet (f.eks: Spindelakse Z: Cirkelbane i planet Z/X)
- TNC'en bearbejder konturen gennemgående i medløb hhv. i modløb.

Målangivelserne for bearbejdninger, som fræsedybde, overmål og sikkerheds-afstand indlæser De centralt i cyklus 20 som KONTUR-DATA.

Bearbejdningscykler: Konturlomme med konturformel

9.2 SL-cykler med enkel konturformel

Indlæse enkel konturformel

Med softkeys kan De forbinde forskellige konturer i en matematisk formel med hinanden:

	▶ Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
	▶ Vælg menu for funktioner for kontur- og punktbearbejdning
	▶ Tryk softkey CONTOUR DEF: TNC'en starter indlæsningen af konturformlen ▶ Indlæs navnet på den første delkontur. Den første delkontur skal altid være den dybeste lomme, bekræft med tasten ENT
	▶ Pr. softkey fastlægges, om den næste kontur er en lomme eller Ø, bekræft med tasten ENT ▶ Indlæs navnet på den anden delkontur, bekræft med tasten ENT. ▶ Om nødvendigt indlæs dybden for den anden delkontur, bekræft med tasten ENT. ▶ Fortsæt dialogen som tidligere beskrevet, indtil De har indlæst alle delkonturer



Listen over delkonturer begynder grundlæggende altid med den dybeste lomme!

Hvis konturen er defineret som en Ø, så fortolker TNC'en den indlæste dybde som Ø'ens højde. Den indlæste, fortegnsløse værdi henfører sig så til emne-overfladen!

Hvis dybden er indlæst 0, så virker ved lommer den i cyklus 20 definerede dybde, Ø'er rager så op indtil emne-overfladen!

Afvikling af kontur med SL-cykler



Bearbejdningen af den totale kontur sker med SL-Cyklerne 20 - 24 (se "Oversigt", Side 195).

10

**Cykler: Koordinat-
omregninger**

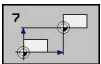
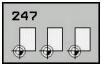
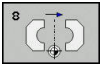
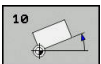
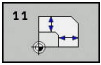
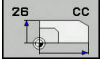
Cykler: Koordinat-omregninger

10.1 Grundlag

10.1 Grundlag

Oversigt

Med koordinat-omregninger kan TNC'en udføre en én gang programmeret kontur på forskellige steder af emnet med ændret position og størrelse. TNC'en stiller følgende koordinat-omregningscykler til rådighed:

Softkey	Cyklus	Side
	7 NULPUNKT Forskyde konturen direkte i programmet eller fra nulpunkt-tabellen	261
	247 SÆT HENFØRINGSPUNKT Fastlægge henføningspunkt under programafviklingen	267
	8 SPEJLING Konturen spejles	268
	10 DREJNING Konturen drejes i bearbejdningsplanet	270
	11 DIM.FAKTOR Konturen formindskes eller forstørres	272
	26 AKSESPECIFIK DIM.FAKTOR Konturen formindskes eller forstørres med akse-specifikke dim.faktorer	273
	19 BEARBEJDNINGSPLAN Gennemføre bearbejdningsplan i transformeret koordinatsystem for maskiner med drejehovedern og/eller rundborde	275

Virkningen af koordinat-omregninger

Start af aktiviteten: En koordinat-omregning bliver aktiv fra sin definition - bliver altså ikke kaldt. Den virker, indtil den bliver tilbagestillet eller defineret påny.

Tilbagestilling af koordinat-omregning:

- Cykler med værdier for grundforholdene defineres påny, f.eks. dim.faktor 1.0
- Hjelpe funktionerne M02, M30 eller blokken END PGM udføres (afhængig af maskin-parameter **clearMode**)
- Vælg nyt program

10.2 NULPUNKT-forskydning (Cyklus 7, DIN/ISO: G54)

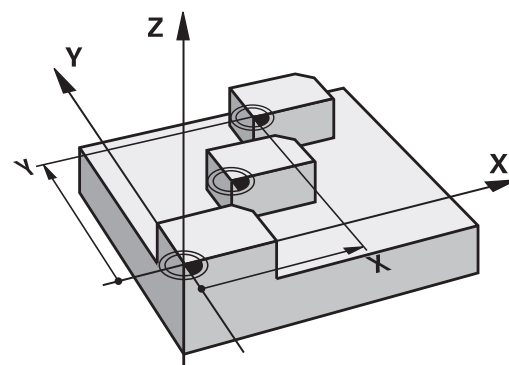
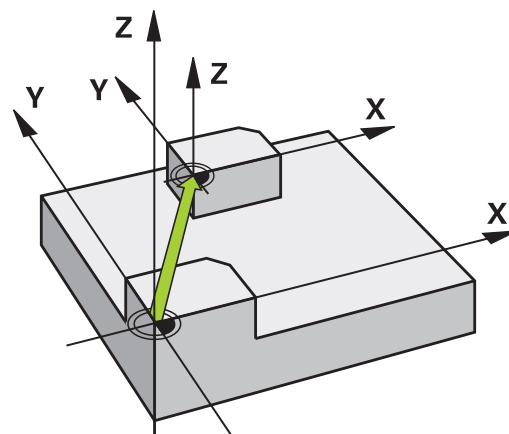
Virkemåde

Med NULPUNKT-FORSKYDNING kan De gentage bearbejdnings-
på vilkårlige steder på emnet.

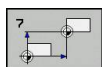
Efter en cyklus-definition NULPUNKT-FORSKYDNING henfører alle
koordinat-indlæsninger sig til det nye nulpunkt. Forskydningen i
hver akse viser TNC'en i status-displayet. Indlæsning af drejeakser
er også tilladt.

Tilbagestilling

- Forskydning til koordinaterne $X=0$; $Y=0$ etc. programmeres med
fornytt cyklus-definition.
- Fra nulpunkt-tabellen kaldes forskydning til koordinaterne $X=0$;
 $Y=0$ etc.



Cyklusparameter



- **Forskydning:** Koordinaterne til det nye nulpunkt
indlæses; absolutværdier henfører sig til emne-
nulpunktet, der er fastlagt med henføringspunkt-
fastlæggelsen; inkremental værdier henfører sig
altid til det sidst gyldige nulpunkt – dette kan
allerede være forskudt Indlæse-område indtil 6 NC-
akser, alle fra -99999,9999 til 99999,9999

NC-blokke

13 CYCL DEF 7.0 NULPUNKT

14 CYCL DEF 7.1 X+60

15 CYCL DEF 7.2 Y+40

16 CYCL DEF 7.3 Z-5

Cykler: Koordinat-omregninger

10.3 NULPUNKT-Forskydning med nulpunkt-Tabel (Cyklus 7, DIN/ISO: G53)

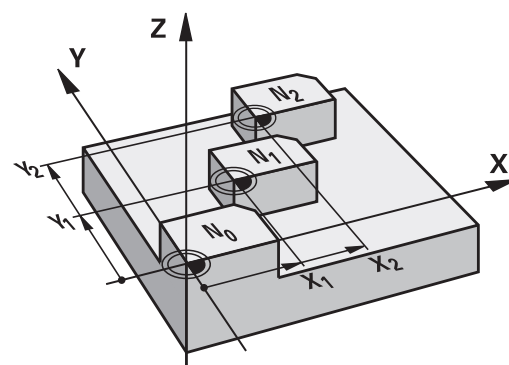
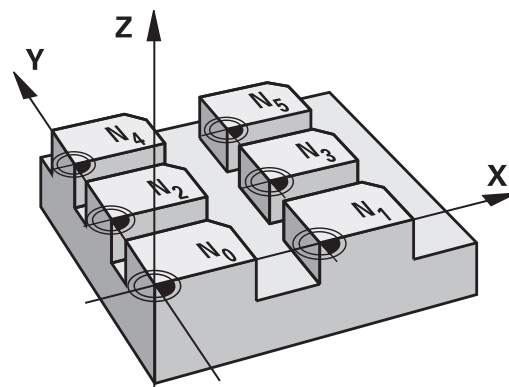
10.3 NULPUNKT-Forskydning med nulpunkt-Tabel (Cyklus 7, DIN/ISO: G53)

Virkemåde

Nulpunkt-tabeller indsætter De f.eks. ved

- ofte tilbagevendende bearbejdningsforløb på forskellige emnepositioner eller
- ved ofte anvendelse af den samme nulpunktforskydning

Indenfor et program kan De programmere nulpunkter såvel direkte i cyklus-definitionen som også kalde fra en nulpunkt-tabel.



Tilbagestilling

- Fra nulpunkt-tabellen kaldes forskydning til koordinaterne $X=0$; $Y=0$ etc.
- Forskydning til koordinaterne $X=0$; $Y=0$ etc. direkte kald med en cyklus-definition.

Status-visning

I den yderligere status-visning bliver følgende data fra nulpunkt-tabellen vist :

- Navn og sti for den aktive nulpunkt-tabel
- Aktive nulpunkt-nummer
- Kommentar fra spalten DOC for det aktive nulpunkt-nummer

NULPUNKT-Forskydning med nulpunkt-Tabel (Cyklus 7, 10.3 DIN/ISO: G53)

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

Nulpunkter fra nulpunkt-tabellen henfører sig **altid og udelukkende** til det aktuelle henføringspunkt (Preset).



Hvis De benytter nulpunkt-forskydninger med nulpunkt-tabeller, så anvender De funktionen **SEL TABLE**, for at aktivere den ønskede nulpunkt-tabel fra NC-programmet.

Hvis De arbejder uden **SEL TABLE**, så skal De aktivere den ønskede nulpunkt-tabel før program-testen eller programafvikling (gælder også for programmerings-grafikken):

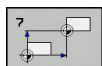
- Vælg den ønskede program-test i driftsart **Program-test** med fil-styring: Tabellen får status S
- Vælg den ønskede Tabel for programafvikling i driftsart **Programafvikling-enkelblok** og **Programafvikling-Blokfølge** med fil-styring: Tabellen får status M

Koordinat-værdier fra nulpunkt-tabellen er udelukkende absolut aktive.

Nye linier kan De kun indføre efter tabel-enden.

Hvis De fremstiller flere nulpunkt-tabeller, skal filnavnet begynde med et bogstav.

Cyklusparameter



- **Forskydning:** Indlæs nummeret for nulpunktet fra nulpunkt-tabellen eller indlæs en Q-parameter; hvis De indlæser en Q-parameter, så aktiverer TNC'en nulpunkt-nummeret, som står i Q-parameteren Indlæse-område 0 til 9999

NC-blokke

77 CYCL DEF 7.0 NULPUNKT

78 CYCL DEF 7.1 #5

Cykler: Koordinat-omregninger

10.3 NULPUNKT-Forskydning med nulpunkt-Tabel (Cyklus 7, DIN/ISO: G53)

Vælg nulpunkt-tabel i et NC-program

Med funktionen **SEL TABLE** vælger De nulpunkt-tabellen, fra hvilken TNC'en tager nulpunktet:

PGM
CALL

- ▶ Vælg funktionen for program-kald: Tryk tasten **PGM CALL**

NULPUNKTS
TABEL

- ▶ Tryk softkey **NULPUNKT TABEL**
- ▶ Indlæs det fuldstændige sti-navn på nulpunkt-tabellen eller vælg filen med softkey **VÆLG**, bekræft med tasten **END**



SEL TABLE-blokken programmeres før cyklus 7 nulpunkt-forskydning.

En med **SEL TABLE** valgt nulpunkt-tabel forbliver aktiv så længe, indtil De med **SEL TABLE** eller med **PGM MGT** vælger en anden nulpunkt-tabel.

Editere nulpunkt-tabeller i driftsart programmering



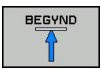
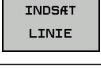
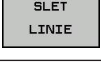
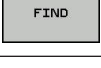
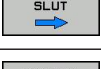
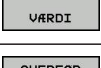
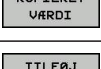
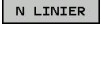
Efter at De har ændret en værdi i en nulpunkt-tabel, skal De gemme ændringen med tasten **ENT**. Ellers bliver ændringen evt. ikke tilgodeset ved afviklingen af et program.

Nulpunkt-tabellen vælger De i driftsart **programmering**

PGM
MGT

- ▶ Kalde fil-styring: Tryk tasten **PGM MGT**
- ▶ Visning af nulpunkt-tabellen: Tryk softkeys **VÆLG TYPE** og **VIS .D**
- ▶ Vælg den ønskede tabel eller indlæs nyt filnavn
- ▶ Fil editering. Softkey-listen viser hertil under andre følgende funktioner:

NULPUNKT-Forskydning med nulpunkt-Tabel (Cyklus 7, 10.3 DIN/ISO: G53)

Softkey	Funktion
	Vælg tabel-start
	Vælg tabel-slut
	Sidevis bladning opad
	Sidevis bladning nedad
	Indføj linjer (kun mulig efter tabel-ende)
	Sletning af linie
	Søge
	Cursor til linie-start
	Cursor til linie-ende
	Kopiere den aktuelle værdi
	Indføje kopieret værdi
	Tilføj det indlæsbare antal linier (nulpunkter) ved tabellens ende

Cykler: Koordinat-omregninger

10.3 NULPUNKT-Forskydning med nulpunkt-Tabel (Cyklus 7, DIN/ISO: G53)

Konfigurering af nulpunkt-tabel

Når De til en aktiv akse ingen nulpunkt vil definere, trykker De tasten **DEL**. TNC'en sletter så talværdien fra det tilsvarende inflæsefelt.



De kan ændre egenskaberne for tabellen. Indlæs herfor i MOD-menuen nøgletallet 555343. TNC'en tilbyder så softkey'en **EDITER FORMAT**, når en tabel er valgt. Når De trykker denne softkey, åbner TNC'en et overblændings-vindue i hvilket spalten med den valgte tabel med de pågældende egenskaber bliver vist. Ændringerne er kun virksomme for den åbnede tabel.

D	X	Y	Z	A	B	C	U
0	100.000	50.000	0	0.0	0.0	0.0	0
1	200.000	50.000	0	0.0	0.0	0.0	0
2	300.000	40.000	0	0.0	0.0	0.0	0
3	400.000	50.000	0	0.0	0.0	0.0	0
4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
10	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
11	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
12	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
13	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
14	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
15	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
16	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
17	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
18	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
19	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
20	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
21	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
22	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
23	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
24	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
25	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
26	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0

Forlade nulpunkt-tabel

I fil-styringen lader De andre fil-typer vise og vælg den ønskede fil



Efter at De har ændret en værdi i en nulpunkt-tabel, skal De gemme ændringen med tasten **ENT**. Ellers tilgodeser TNC'en ikke ændringen evt. ved afvikling af et program.

Status-visning

I det yderligere status-display viser TNC'en værdierne for den aktive nulpunkt-forskydning.

10.4 HENFØRINGSPUNKT FASTLÆGGELSE (Cyklus 247, DIN/ISO: G247)

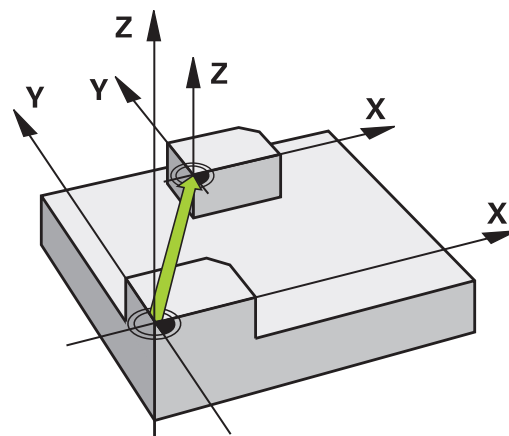
Virkemåde

Med cyklus HENFØRINGSPUNKT FASTLÆGGELSE kan De aktivere et i preset-tabellen defineret nulpunkt som nyt henføringsspunkt.

Efter en cyklus-definition HENFØRINGSPUNKT FASTLÆGGELSE henfører alle koordinat-indlæsninger og nulpunkt forskydninger (absolutte og inkrementale) sig til den nye preset.

Status-display

I status-displayet viser TNC'en det aktive preset-nummer efter henføringsspunkt-symbolet.



Pas på ved programmeringen!



Ved aktivering af et henføringsspunkt fra preset-tabellen, tilbagesætter TNC'en nulpunkt-forskydning, spejling, Drehung, dim.faktor og aksesspecifikke dim.faktor.

Når De aktiverer preset nummer 0 (linie 0), så aktiverer De det henføringsspunkt, som De sidst har fastlagt i **Manuel drift** eller **El. Håndhjul** driftsart.

I driftsart **Programm-Test** er cyklus 247 ikke virksom.

Cyklusparameter



- **Nummer for Nulpunkt?:** Indgiv nummeret på det ønskede henføringsspunkt fra Preset-tabellen. Alternativt kan De ogs med Softkey **VÆLG** vælge det ønskede henføringsspunkt direkte fra Preset-tabellen. Indlæseområde 0 til 65535

NC-blokke

13 CYCL DEF 247 SÆT
HENFØRINGSPUNKT

Q339=4 ;HENFØRINGSPUNKT-
NUMMER

Status-visning

I det yderligere status-display (**STATUS POS.-VIS.**) viser TNC'en det aktive preset-nummer efter dialogen **henf.p..**

Cykler: Koordinat-omregninger

10.5 SPEJLING (Cyklus 8, , DIN/ISO: G28)

10.5 SPEJLING (Cyklus 8, , DIN/ISO: G28)

Virkemåde

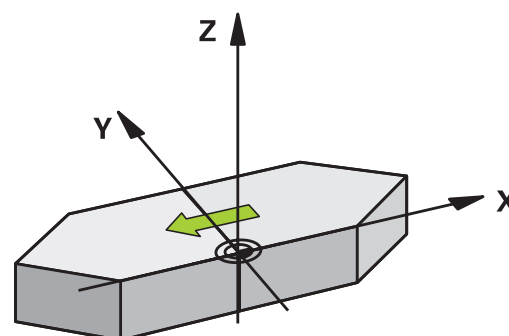
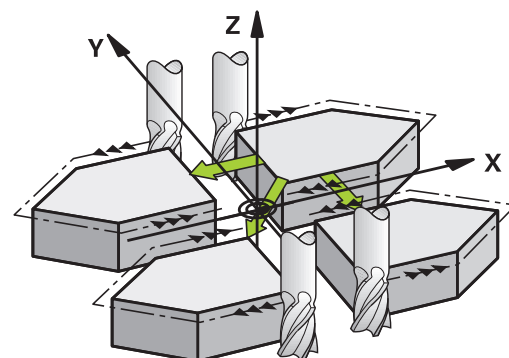
TNC'en kan udføre en bearbejdning i bearbejdningsplanet spejlvendt.

Spejlingen virker fra og med sin definition i programmet. Den virker også i driftsart **positionering med manuel indlæsning**. TNC'en viser aktive spejlingsakser i det status-displayet.

- Hvis De kun spejler én akse, ændrer omløbsretningen sig for værktøjet. Dette gælder ikke ved SL-Cykler.
- Hvis De spejler to akser, bibeholdes omløbsretningen.

Resultatet af spejlingen afhænger af stedet for nulpunktet:

- Nulpunktet ligger på konturen der skal spejles: Elementet bliver spejlet direkte ved nulpunktet
- Nulpunktet ligger udenfor konturen der skal spejles: Elementet flytter sig yderligere;



Tilbagestilling

Cyklus SPEJLING programmeres påny med indlæsning **NO ENT**.

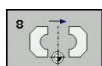
Pas på ved programmeringen!



Når De arbejder i svinget system med Cyklus 8, skal De være opmærksom på følgende:

- Programmerer De **først** svingningen og kalder **derefter** Cyklus 8 SPEJLING!

Cyklusparameter



- **Gemt akse?:** Indgiv akse, som skal gemmes; De kan gemme alle akser - inkl. drejeakse - med undtagelse af spindelakse og den tilhørende sideakse. Det er tilladt at indlæse maksimalt tre akser Indlæse-område indtil 3 NC-akser **X, Y, Z, U, V, W, A, B, C**

NC-blokke

79 CYCL DEF 8.0 SPEJLET

80 CYCL DEF 8.1 X Y Z

Cykler: Koordinat-omregninger

10.6 DREJNING (Cyklus 10, DIN/ISO: G73)

10.6 DREJNING (Cyklus 10, DIN/ISO: G73)

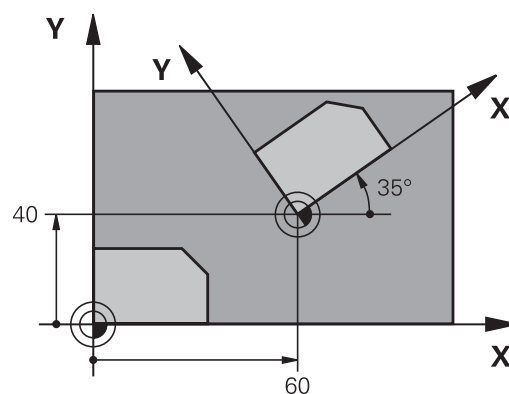
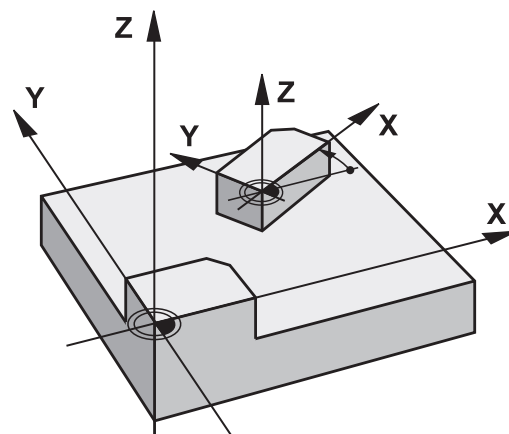
Virkemåde

Indenfor et program kan TNC'en dreje koordinatsystemet i bearbejdningsplanet om det aktive nulpunkt.

DREJNING'en virker fra sin definition i programmet. Den virker også i driftsart positionering med manuel indlæsning. TNC'en viser den aktive drejevinkel i det yderligere status-display.

Henføørsakse for drejevinklen:

- X/Y-plan X-akse
- Y/Z-plan Y-akse
- Z/X-plan Z-akse



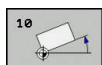
Tilbagestilling

Cyklus DREJNING programmeres påny med drejevinklen 0°.

Pas på ved programmeringen!

TNC'en ophæver en aktiv radius-korrektur ved definering af cyklus 10. Evt. programmer radius-korrektur påny.

Efter at De har defineret cyklus 10, kører De begge akser i bearbejdningsplanet, for at aktivere drejningen.

Cyklusparameter

- **Drejning:** Indlæs drejevinklen i grader (°).
Indlæseområde -360,000° til +360,000° (absolut eller inkrementalt)

NC-blokke

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

Cykler: Koordinat-omregninger

10.7 DIM.FAKTOR (Cyklus 11, DIN/ISO: G72)

10.7 DIM.FAKTOR (Cyklus 11, DIN/ISO: G72)

Virkemåde

TNC'en kan indenfor et program forstørre eller formindske konturer. Således kan De eksempelvis tage hensyn til svind- og sletspån-faktorer.

DIM.FAKTOR virker fra og med sin definition i programmet. Den virker også i driftsart **positionering med manuel indlæsning**.

TNC'en viser den aktive dim.faktor i det yderligere status-display.

Dim.faktoren virker

- på alle tre koordinatakser samtidig
- ved målangivelser i cykler

Forudsætning

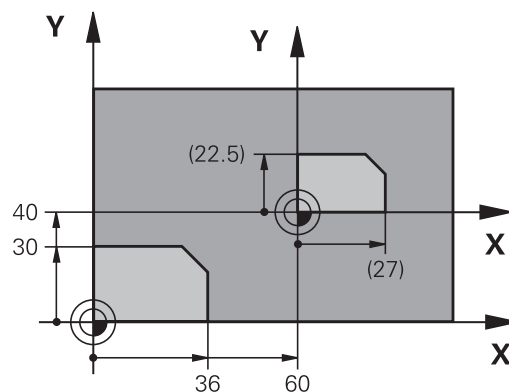
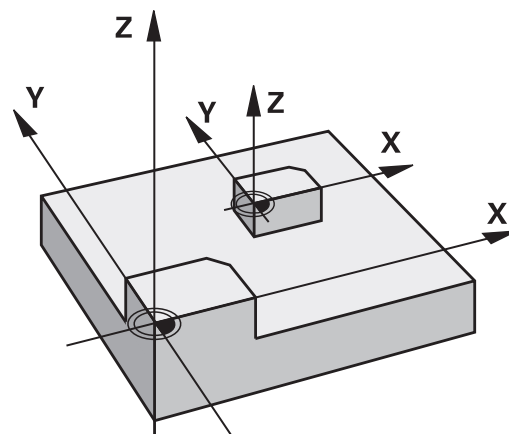
Før forstørrelsen hhv. formindskelsen skal nulpunktet være forskudt til en kant eller hjørne af konturen.

Forstørre: SCL større end 1 til 99,999 999

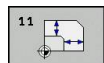
Formindske: SCL mindre end 1 til 0,000 001

Tilbagestilling

Cyklus DIM.FAKTOR programmeres påny med dim.faktor 1.



Cyklusparameter



- **Faktor?:** Indlæs faktor SCL (eng.: scaling); TNC'en multiplicerer koordinater og radier med SCL (som beskrevet i "Virkning") Indlæse-område 0.000001 til 99.999999

NC-blokke

11 CALL LBL 1
12 CYCL DEF 7.0 NULPUNKT
13 CYCL DEF 7.1 X+60
14 CYCL DEF 7.2 Y+40
15 CYCL DEF 11.0 DIM.FAKTOR
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1

10.8 DIM.FAKTOR AKSESP. (Cyklus 26)

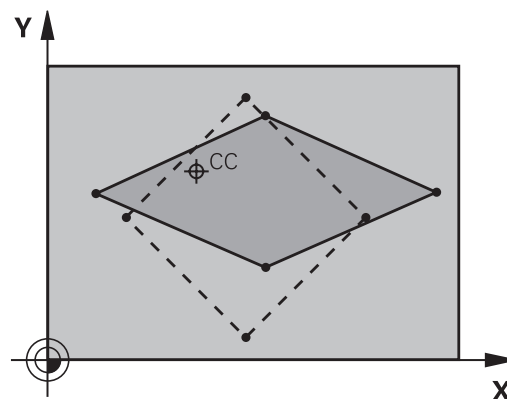
Virkemåde

Med cyklus 26 kan De tilgodese skrump- og overmåls-faktorer aksesspecifikt.

DIM.FAKTOR virker fra og med sin definition i programmet. Den virker også i driftsart **positionering med manuel indlæsning**. TNC'en viser den aktive dim.faktor i det yderligere status-display.

Tilbagestilling

Cyklus DIM.FAKTOR programmeres påny med faktor 1 for den tilsvarende akse.



Pas på ved programmeringen!



Koordinatakser med positioner til cirkelbaner må De ikke med forskellige faktorer strække eller klemme.

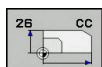
For hver koordinat-akse kan De indlæse en egen akse-specifik dim.faktor.

Yderligere lader koordinaterne til centrum sig programmere for alle dim.faktorer.

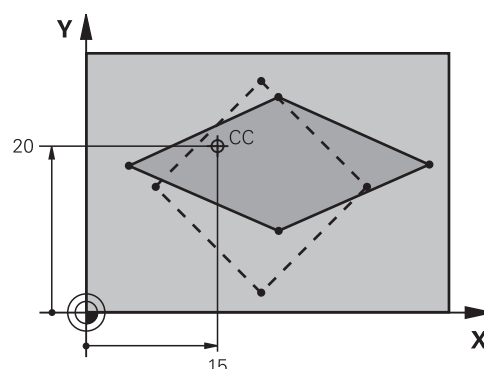
Konturen bliver strukket eller klemmt fra centrum, altså ikke ubetinget fra og til det aktuelle nulpunkt - som ved cyklus 11 DIM.FAKTOR

10.8 DIM.FAKTOR AKSESP. (Cyklus 26)

Cyklusparameter



- **Akse og faktor:** Vælg pr. softkey koordinatakse(r) og faktor(er) for den aksestspecifikke strækning eller klemning. Indlæse-område 0.000001 til 99.999999
- **Centrum-koordinater:** Centrum for den aksestspecifikke strækning eller klemning Indlæse-område -99999.9999 til 99999.9999



NC-blokke

25 CALL LBL 1

26 CYCL DEF 26.0 DIM.FAKTOR
AKSESP.

27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15
CCY+20

28 CALL LBL 1

BEARBEJDNINGSPLAN (Cyklus 19, DIN/ISO: G80, 10.9 Software-Option 1)

10.9 BEARBEJDNINGSPLAN (Cyklus 19, DIN/ISO: G80, Software-Option 1)

Virkemåde

I cyklus 19 definerer De stedet for bearbejdningsplanet - forstås som stedet for værktøjsaksen henført til det maskinfaste koordinatsystem - ved indlæsning af transformationsvinklen. De kan fastlægge stedet for bearbejdningsplanet på to måder:

- Indlæs stillingen af svingaksen direkte
- Beskrive stedet for bearbejdningsplanet gennem indtil tre drejninger (rumvinkel) af det **maskinfaste** koordinatsystem. Rumvinklen der skal indlæses får De, idet De lægger et snit lodret gennem det transformerede bearbejdningsplan og betragter snittet fra akse, som De vil transformere om. Med to rumvinkler er allerede alle ønskede værktøjspositioner entydigt defineret i rummet



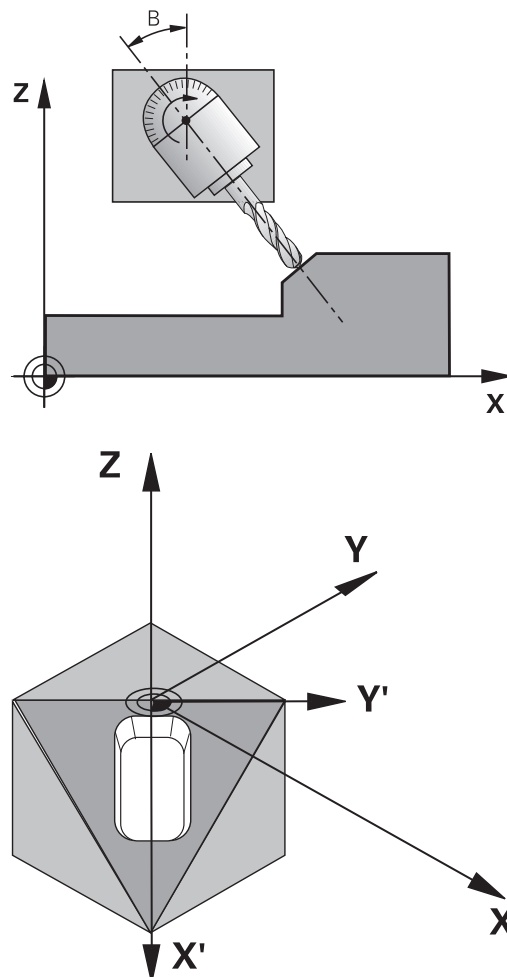
Pas på, at stedet for det transformerede koordinatsystem og hermed også kørselsbevægelser i det transformerede system afhænger af, hvorledes De beskriver det transformerede plan.

Hvis De programmerer stedet for bearbejdningsplanet med en rumvinkel, beregner TNC'en automatisk de derfor nødvendige vinkelstillinger af svingaksen og fastlægger disse i parametrene Q120 (A-akse) til Q122 (C-akse). Er to løsninger mulig, vælger TNC'en -gående ud fra nulstillingen af drejeaksen - den korteste vej.

Rækkefølgen af drejningerne for beregning af stedet for planet er fastlagt: Først drejer TNC'en A-aksen, derefter B-aksen og til slut C-aksen.

Cyklus 19 virker fra og med definitionen i programmet. Så snart De kører med en akse i det transformerede system, virker korrekturen for disse akser. Hvis korrekturen skal omregnes i alle akser, så skal De køre alle akser.

Hvis De har sat funktionen **transformere programafvikling** i driftsart manuel på **aktiv** bliver den i denne menu indførte vinkelværdi fra Zyklus 19 BEARBEJDNINGSPLAN overskrevet.



Cykler: Koordinat-omregninger

10.9 BEARBEJDNINGSPLAN (Cyklus 19, DIN/ISO: G80, Software-Option 1)

Pas på ved programmeringen!



Funktionerne for transformering af bearbejdningsplanet bliver tilpasset af maskinfabrikanten til TNC og maskine. Ved bestemte svinghoveder (rundborde) fastlægger maskinfabrikanten, om den i cyklus programmerede vinkel bliver tolket af TNC'en som koordinater til drejeaksen eller som vinkelkomponent til en skråt plan.

Vær opmærksom på maskinhåndbogen!



Da ikke programmerede drejeakseverdier grundlæggende altid bliver fortolket som uændrede værdier, skal De altid definere alle tre rumvinkler, også hvis én eller flere vinkler er lig 0.

Transformationen af bearbejdningsplanet sker altid om det aktive nulpunkt.

Når De anvender cyklus 19 med aktiv M120, så ophæver TNC'en automatisk radius-korrektoren og dermed også funktionen M120

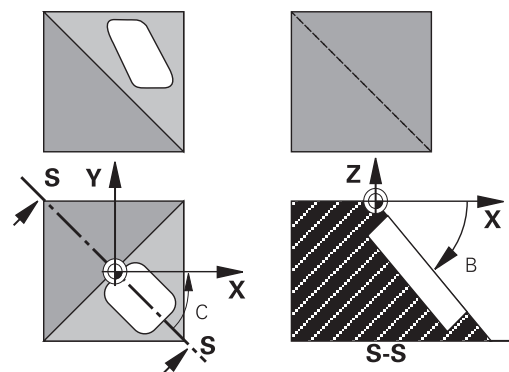
Cyklusparameter



- **Drejeakse og -vinkel?**: Indlæs drejeakse med tilhørende drejevinkel; drejeksene A, B og C programmeres med softkeys. Indlæse-område -360.000 til 360.000

Når TNC'en automatisk positionerer drejeksene, så kan De endnu indlæse følgende parametre

- **Tilspænding? F=**: Kørselshastigheden for drejeaksen ved automatisk positionering Indlæse-område 0 til 99999.999
- **Sikkerheds-afstand ?** (inkremental): TNC'en positionerer svinghovedet således, at positionen, som fra forlængelsen af værktøjet med sikkerheds-afstand, ikke ændrer sig relativt til emnet Indlæse-område 0 til 99999.9999



BEARBEJDNINGSPLAN (Cyklus 19, DIN/ISO: G80, 10.9 Software-Option 1)

Tilbagestilling

For at tilbagestille svingvinklen, defineres påny cyklus BEARBEJDNINGSPLAN og for alle drejeakser indlæses 0°. Herefter defineres cyklus BEARBEJDNINGSPLAN endnu engang, og dialogspørgsmålet bekræftes med tasten **NO ENT**. Hermed sætter De funktionen inaktiv.

Positionere drejeakser



Maskinfabrikanten fastlægger, om cyklus 19 automatisk positionerer drejeaksen, eller om De skal positionere drejeaksen i programmet manuelt. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Positionere drejeakser manuelt

Hvis cyklus 19 ikke automatisk positionerer drejeaksen, skal De positionere drejeaksen i en separat L-blok efter cyklus-definitionen.

Hvis De arbejder med aksevinkler, kan De definere akseværdierne direkte i en L-blok. Hvis De arbejder med rumvinkler, så anvender De de af cyklus 19 beskrevne Q-parametre **Q120** (A-akseværdi), **Q121** (B-akseværdi) og **Q122** (C-akseværdi).



De anvender ved manuel positionering grundlæggende altid de i Q-parametrene Q120 til Q122 gemte drejeaksepositioner!

Undgå funktioner som M94 (vinkelreducering), for ved multikald ikke at få uoverensstemmelser mellem Akt- og Sollpositioner for drejeaksen.

NC-blokeksempel:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 BEARBEJDNINGSPLAN	Definere rumvinkel for korrekturberegning
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Positionere drejeakser med værdier, som cyklus 19 har beregnet
15 L Z+80 R0 FMAX	Korrektur aktiverer spindelaksen
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Korrektur aktiverer bearbejdningsplan

Cykler: Koordinat-omregninger

10.9 BEARBEJDNINGSPLAN (Cyklus 19, DIN/ISO: G80, Software-Option 1)

Positionere drejeakser automatisk

Hvis cyklus 19 automatisk positionerer drejeaksen, gælder::

- TNC'en kan kun positionere styrede akser automatisk.
- I cyklus-definition skal De yderligere til transformationsvinklen indlæse en sikkerheds-afstand og en tilspænding, med hvilke transformationsaksen kan positioneres.
- Anvend kun forindstillede værktøjer (hele værktøjslængden skal være defineret).
- Ved en transformation bliver positionen af værktøjsspidsen nærmest uforandret overfor emnet.
- TNC'en udfører transformationen med den sidst programmerede tilspænding. Den maximalt opnåelige tilspænding afhænger af kompleksiteten af svinghovedet (rundbordet).

NC-blokeksempel:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 BEARBEJDNINGSPLAN	Vinkel for korrekturberegning defineres
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	Yderligere tilspænding og afstand defineres
14 L Z+80 R0 FMAX	Korrektur aktiverer spindelaksen
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Korrektur aktiverer bearbejdningsplan

Positions-visning i et transformeret system

De viste positioner (**SOLL** og **AKT**) og nulpunkt-visningen i det yderligere status-display henfører sig efter aktiveringen af cyklus 19 til det transformerede koordinatsystem. Den viste position stemmer direkte efter cyklus-definition altså evt. ikke mere overens med koordinaterne til den sidst programmerede position før cyklus 19.

Arbejdsrum-overvågning

TNC'en kontrollerer i det transformerede koordinatsystem kun akserne til endekontakt, som skal køres Evt. afgiver TNC'en en fejlmelding.

Positionering i et transformeret system

Med hjælpe-funktion M130 kan De også i det transformerede system køre til positioner, som henfører sig til det utransformerede koordinatsystem, .

Også positioneringer med retlinieblokke som henfører sig til maskin-koordinatsystemet (blokke med M91 eller M92), lader sig udføre ved transformeret bearbejdningsplan. Begrænsninger:

- Positionering sker uden længdekorrektur
- Positionering sker uden maskingeometri-korrektur
- Værktøjs-radiuskorrektur er ikke tilladt

Kombination med andre koordinat-omregningscykler

Ved kombination af koordinat-omregningscykler skal man passe på, at transformation af bearbejdningsplanet altid sker om det aktive nul-punkt. De kan gennemføre en nulpunkt-forskydning før aktivering af cyklus 19: så forskyder De det "maskinfaste koordinatsystem".

Hvis De forskyder nulpunktet efter aktivering af cyklus 19, så forskyder De det "transformerede koordinatsystem".

Vigtigt: Ved tilbagestilling af cyklerne går det i den omvendte rækkefølge som ved defineringen:

1. Aktivere nulpunkt-forskydning
2. Aktivere transformation af bearbejdningsplan
3. Aktivere drejning

...

Emnebearbejdning

...

1. Nulstilling af drejning
2. Tilbagestille transformeret bearbejdningsplan
3. Tilbagestilling af nulpunkt-forskydning

Cykler: Koordinat-omregninger

10.9 BEARBEJDNINGSPLAN (Cyklus 19, DIN/ISO: G80, Software-Option 1)

Ledetråd for arbejdet med cyklus 19 BEARBEJDNINGSPLAN

1 Program fremstilling

- ▶ Værktøj defineres (bortfalder, hvis TOOL.T er aktiv), indlæs fuld værktøjs-længde
- ▶ Kald værktøj
- ▶ Spindelakse køres så meget fri, at der ved svingning ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne.
- ▶ Evt. positionere drejeakse(n) med L-blok på tilsvarende vinkelværdi (afhængig af en maskin-parameter)
- ▶ Evt. Aktivere nulpunkt-forskydning
- ▶ Cyklus 19 TRANSFORMATION defineres; vinkelværdi for drejeakse indlæses.
- ▶ Alle hovedakser (X, Y, Z) køres, for at aktivere korrekturen.
- ▶ Programmér bearbejdningen som om den blev udført i det utransformerede plan
- ▶ Evt. definér cyklus 19 BEARBEJDNINGSPLAN mmed en anden vinkel, for at udføre en bearbejdning i en anden aksestilling. Det er i dette tilfælde ikke nødvendigt at tilbagestille cyklus 19, De kan direkte definere den nye vinkelstilling
- ▶ Cyklus 19 TRANSFORMATION tilbagestilles; for alle dreje-akser indlæses 0°.
- ▶ Funktion BEARBEJDNINGSPLAN deaktivere; cyklus 19 defineres påny, bekræft dialogspørgsmål med **NO ENT**
- ▶ Evt. Tilbagestilling af nulpunkt-forskydning
- ▶ Evt. positionere drejeaksen i 0°-stillingen

2 Opspænding af emnet

3 Henføringpunkt-fastlæggelse

- manuelt ved berøring
- Styret med et HEIDENHAIN 3D-tastsystem (se Bruger-håndbog Tastsystem-cykler, kapitel 2)
- Styret med et HEIDENHAIN 3D-tastsystem (se Bruger-håndbog Tastsystem-cykler, kapitel 3)

4 Start af et bearbejdningsprogram i driftsart programafvikling blokfølge

5 Driftsart manuel drift

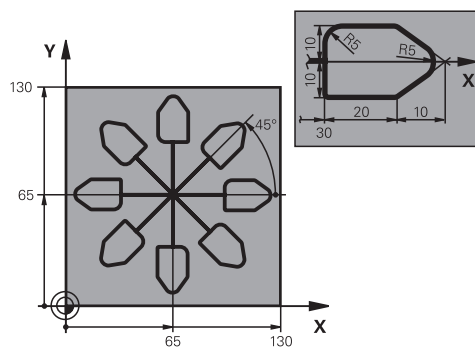
Funktion transformation af bearbejdningsplan sættes med softkey 3D-ROT på INAKTIV. Indfør for alle drejeakser vinkelværdien 0° i menuen, .

10.10 Programmeringseksempler

Eksempel: Koordinat-omregningscykler

Program-afvikling

- Koordinat-omregninger i et hovedprogram
- Bearbejdning i et underprogram,



0 BEGIN PGM KOUMR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Værktøjs-kald
4 L Z+250 R0 FMAX	Frikøre værktøj
5 CYCL DEF 7.0 NULPUNKT	Nulpunkt-forskydning til centrum
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Kald af fræsebearbejdning
9 LBL 10	Sæt mærke for programdel-gentagelse
10 CYCL DEF 10.0 DREJNING	Drej 45° inkrementalt
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Kald af fræsebearbejdning
13 CALL LBL 10 REP 6/6	Tilbagespring til LBL 10; ialt seks gange
14 CYCL DEF 10.0 DREJNING	Nulstilling af drejning
15 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
16 CYCL DEF 7.0 NULPUNKT	Tilbagestilling af nulpunkt-forskydning
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
20 LBL 1	Underprogram 1
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Fastlæggelse af fræsebearbejdning
22 L Z+2 R0 FMAX M3	
23 L Z-5 R0 F200	
24 L X+30 RL	
25 L IY+10	
26 RND R5	
27 L IX+20	
28 L IX+10 IY-10	
29 RND R5	

30 L IX-10 IY-10	
31 L IX-20	
32 L IY+10	
33 L X+0 Y+0 R0 F5000	
34 L Z+20 R0 FMAX	
35 LBL 0	
36 END PGM KOUMR MM	

11

**Cykler:
Specialfunktioner**

Cykler: Specialfunktioner

11.1 Grundlaget

11.1 Grundlaget

Oversigt

TNC'en stiller forskellige cykler til rådighed for følgende specialanvendelser:

Softkey	Cyklus	Side
	9, DVÆLETID	285
	12 PROGRAM KALD	286
	13 SPINDEL-ORIENTERING	287
	32 TOLERANCE	288
	225 GRAVERING af tekster	306
	291 INTERPOLATIONS-DREJE KOPLING	300
	292 INTERPOLATIONS-DREJE KONTURSLETNING	291
	232 PLANFRÆSE	310
	239 OVERFØR LOAD	315

11.2 DVÆLETID (Cyklus 9, DIN/ISO: G04)

Funktion

Programafviklingen bliver standset med varigheden af DVÆLETID. En dvæletid kan eksempelvis tjene for et spånbrud.

Cyklus virker fra og med sin definition i programmet. Modalt virkende (blivende) tilstande bliver herved ikke influeret, som f.eks. rotationen af spindelen.



NC-blokke

89 CYCL DEF 9.0 VERWEILZEIT

90 CYCL DEF 9.1 V.ZEIT 1.5

Cyklusparameter



- **Dvæletid i sekunder:** Indlæs dvæletiden i sekunder Indlæseområde 0 til 3 600 s (1 time) i 0,001 s-skridt

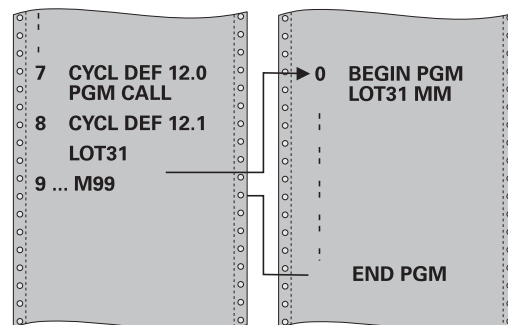
Cykler: Specialfunktioner

11.3 PROGRAM-KALD (Cyklus 12, DIN/ISO: G39)

11.3 PROGRAM-KALD (Cyklus 12, DIN/ISO: G39)

Cyklusfunktion

De kan vilkårlige bearbejdnings-programmer, som f.eks. specielle borecykler eller geometri-moduler, ligestille med en bearbejdnings-cyklus. De kalder så dette program lige som en cyklus.



Pas på ved programmeringen!



Det kaldte program skal vær gemt på TNC'ens harddisk.

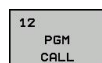
Hvis De kun indlæser program-navnet, skal det i cyklus deklarerede program stå i det samme bibliotek som det kaldende program.

Hvis det som cyklus deklareret program ikke står i samme bibliotek som programmet, så indlæser De det komplette stinavn, f.eks. **TNC:\KLAR35\FK1\50.H**.

Hvis De vil deklarere et DIN/ISO-program som cyklus, så indlæser De fil-type.l efter program-navnet.

Q-parametre virker ved et program-kald med cyklus 12 grundlæggende globalt. Vær opmærksom på, at ændringer i Q-parametre i det kaldte program evt. også har indvirkning på det kaldende program

Cyklusparameter



- **Program-navn:** Navnet på programmet der skal kaldes evt. med stien, i hvilken programmet står, eller
- vælg med softkey **VÆLGE** aktivere File-Select-Dialog og programmet der kaldes

Das Programm rufen Sie auf mit:

- CYCL CALL (separat blok) eller
- M99 (blokvis) eller
- M89 (bliver udført efter hver positionerings-blok)

Deklarere program 50 som cyklus og kalde med M99

55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL

56 CYCL DEF 12.1 PGM TNC:
 \KLAR35\FK1\50.H

57 L X+20 Y+50 FMAX M99

11.4 SPINDEL-ORIENTERING (Cyklus 13, DIN/ISO: G36)

Cyklusfunktion



Maskine og TNC skal af maskinfabrikanten være forberedt.

TNC kan styre hovedspindelen i en værktøjsmaskine og dreje i en bestemt position med en vinkel.

Spindel-orienteringen er f.eks. nødvendig

- ved værktøjsveksel-systemer med bestemte vekselpositioner for værktøjet
- for opretning af sende- og modtagevinduer af 3D-tastsystemer med infrarød-overførsel

Den i cyklus definerede vinkelstilling positionerer TNC'en ved programmering af M19 eller M20 (maskinafhængig).

Når De M19, hhv. M20 programmerer, uden først at have defineret cyklus 13, så positionerer TNC'en hovedspindelen på en vinkelværdi, der er fastlagt af maskinfabrikanten.

Yderlig information: Maskinhåndbogen

Pas på ved programmeringen!

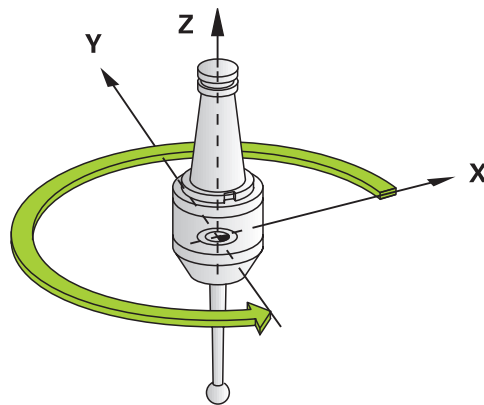


I bearbejdningscyklerne 202, 204 og 209 bliver den interne cyklus 13 anvendt. Vær opmærksom på i Deres NC-program, at De evt. skal programmere cyklus 13 påny efter en af de ovennævnte bearbejdningscykler.

Cyklusparameter



- **Orienteringsvinkel:** Indlæs vinkel henført til vinkel-henføringsaksen i arbejdsplanet Indlæse-område: 0,0000° til 360,0000°



NC-Sätze

93 CYCL DEF 13.0 ORIENTIERUNG

94 CYCL DEF 13.1 WINKEL 180

Cykler: Specialfunktioner

11.5 TOLERANCE (Cykler 32, DIN/ISO: G62)

11.5 TOLERANCE (Cykler 32, DIN/ISO: G62)

Cyklusfunktion



Maskine og TNC skal af maskinfabrikanten være forberedt.

Gennem angivelserne i cyklus 32 kan De påvirke resultatet ved HSC-bearbejdning hvad angår nøjagtighed, overfladegodhed og hastighed, såfremt TNC'en er blevet tilpasset til de maskinspecifikke egenskaber.

TNC'en udglatte automatisk konturen mellem vilkårlige (ukorrigerede eller korrigerede) konturelementer. Herved kører værktøjet kontinuerligt på emne-overfladen og skåner herved maskinmekanikken.. Yderligere virker den i cyklus definerede tolerance også ved kørselsbevægelser på cirkelbuer.

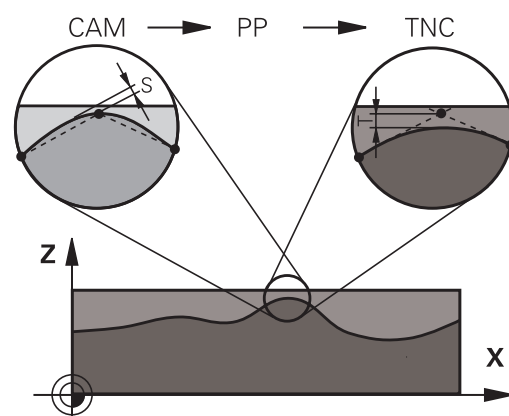
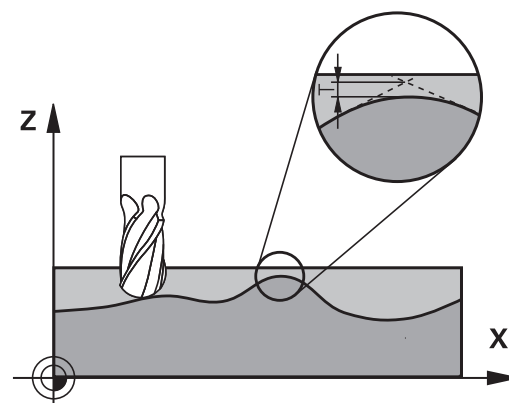
Om nødvendigt, reducerer TNC'en automatisk den programmerede tilspænding, så at programmet altid bliver afviklet "rykfrit" med den hurtigst mulige hastighed af TNC'en. **Også når TNC'en kører med ikke reduceret hastighed bliver den af Dem definerede tolerance grundlæggende altid overholdt.** Jo større De definerer tolerancen, desto hurtigere kan TNC'en køre.

Ved glatningen af konturen opstår en afvigelse. Størrelsen af konturafvigelsen (**toleranceværdi**) er fastlagt i en maskin-parameter af maskinfabrikanten. Med cyklus **32** kan De den forindstillede toleranceværdi ændre og vælge forskellige filterindstillinger, forudsagt at maskinfabrikanten bruger disse indstillingsmuligheder.

Indflydelse ved geometridefinition i CAM-system

Den væsentligste faktor der kan påvirke ved den eksterne NC-programfremstilling er den i CAM-systemet definerbare kordefejl S . Med kordefejlen definerer den maksimale punktafstand sig med et postprocessor (PP) genereret NC-program. Er kordefejlen lig med eller mindre end den i cyklus 32 valgte toleranceværdi T , så kan TNC'en glatte konturpunkterne, såfremt gennem specielle maskinindstillinger den programmerede tilspænding ikke bliver begrænset.

En optimal glatning af konturen opnår De, hvis De vælger toleranceværdien i cyklus 32 mellem 1,1 og 2-gange CAM-kordefejlen.



Pas på ved programmeringen!



Ved meget små toleranceværdier kan maskinen ikke mere bearbejde konturen rykfrit. Rumlen ikke ved manglende regnepræstation i TNC'en, men den kensgerning, at TNC'en tilkører konturovergangene næsten eksakt, må kørselshastigheden altså reduceres drastigt.

Cyklus 32 er DEF-aktiv, det betyder at den er virksom fra sin definition i programmet

TNC'en tilbagestiller cyklus 32, når De

- cyklus 32 definere påny og bekræfter dialogspørgsmålet efter **toleranceværdien** med **NO ENT**

- med tasten **PGM MGT** vælger et nyt program

Efter at De har tilbagestillet cyklus 32, aktiverer TNC'en igen den med maskin-parameter forindstillede tolerance.

Den indlæste toleranceværdi T bliver af TNC'en fortolket i MM-programmer i måleenheden mm og i et tomme program i måleenheden tomme.

Hvis De indlæser et program med cyklus 32, der indeholder som cyklusparameter kun **tolerance værdien T** indfører TNC'en evt. begge de resterende parametre med værdien 0.

Ved stigende toleranceindlæsning formindsker cirkelbevægelsen i regelen cirkeldiameteren, undtagen når Deres maskin HSC-filter er aktiv (Indstilling fra maskinproducent).

Wenn Zyklus 32 aktiv ist, zeigt die TNC in der zusätzlichen Status-Anzeige, Reiter **CYC**, die definierten Zyklus 32-Parameter an.

Cykler: Specialfunktioner

11.5 TOLERANCE (Cykler 32, DIN/ISO: G62)

Cyklusparameter



- ▶ **Toleranceværdi T:** Tilladelige konturafvigelse i mm (hhv. tommer ved tomme-programmer) Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **HSC-MODE, sletfræse=0, skrubbe=1:** Aktivere filter:
 - Indlæseværdi 0: **Fræse med højere konturnøjagtighed.** TNC'en anvender internt definerede sletfræsefilterindstillinger
 - Indlæseværdi 1: **Fræse med højere tilspændings-hastighed.** TNC'en anvender internt definerede skrubbe-filterindstillinger
- ▶ **Tolerance for drejeaksen TA:** Tilladelig positionsafvigelse af drejeaksen i grader med aktiv M128 (FUNCTION TCPM). TNC'en reducerer altid banetilspændingen således, at ved fleraksede bevægelser kører den langsomste akse med sin maximale tilspænding. I regelen er drejeaksen væsentlig langsommere end liniærakser. Ved indlæsning af en stor tolerance (f.eks. 10°), kan De forkorte bearbejdningstiden væsentlig ved fleraksede bearbejdnings-programmer, da TNC'en så ikke altid skal køre drejeaksen til den forudgivne Soll-position. Konturen bliver med indlæsning af drejeakse-tolerance ikke beskadiget. Den ændrer udelukkende stillingen af drejeaksen henført til emne-overfladen Indlæseområde 0 til 179.9999

NC-Sätze

95 CYCL DEF 32.0 TOLERANZ

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

INTERPOLATIONS Drejning Kontursletbearbejdning (Cyklus 11.6 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96)

11.6 INTERPOLATIONS Drejning Kontursletbearbejdning (Cyklus 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96)

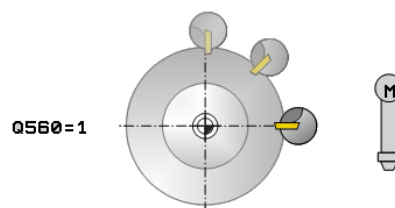
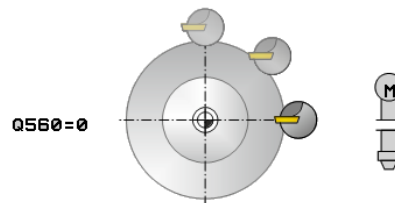
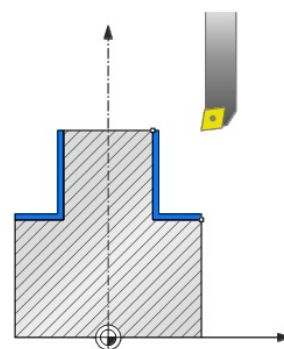
Cyklusafvikling

Cyklus 292 INTERPOLATIONS Drejning KONTURSLETBEARBEJDNING kobler værktøjsspindel og position af linearakser. Med denne cyklus kan De fremstille bestemte rotatinsymetriske konturer i det aktive bearbejdningsplan. De kan også anvende denne Cyklus i det svingede bearbejdningsplan. Rotationsmidten er startpunktet i bearbejdningsplanet ved cykluskald. Cyklus 292 INTERPOLATIONS Drejning KONTURSLETBEARBEJDNING bliver i fræsedrift udført og er CALLaktiv. Efter at TNC'en har udført denne Cyklus, er også spindelkoblingen igen deaktiveret.

Når De arbejder med Cyklus 292, definerer De først den ønskede kontur i et underprogram og henviser med Cyklus 14 eller SEL CONTOUR til denne kontur. Programmer konturen enten med monotom fallende eller monotom stigende koordinater. Afslutning af underskær er med denne Cyklus ikke muligt. Ved indlæsning fra Q560=1 kan De dreje kontur, orienteringen af et skær bliver styret fra centrum af cirklen. Indgiver De Q560=0, kan De fræse konturen, derved bliver spindlen ikke orienteret.

Cyklusafvikling, Q560=1: Drej Kontur

- 1 TNC'en gennemfører først et spindel-stop (M5)
- 2 TNC'en indretter værktøjsspindel fra det angivende drejecentrum. Derved bliver den angivne vinkel Q336 tilgodeset. Hvis defineret, bliver yderlig værdi "ORI" fra drejeværktøjstabellen (toolturn.trn) tilgodeset.
- 3 Værktøjsspindlen er nu koblet til positionen af den lineære akse. Spindlen følger Nominelposition af hovedaksen
- 4 TNC'en positionerer værktøjet på konturstart-radius Q491 og tilgodeser bearbejdningsdrift Ude/Inde Q529 og sletspån sikkerhedsafstand Q357. Den beskrivende kontur bliver ikke automatisk forlænget med en sikkerhedsafstand. Forlængelsen af konturen skal De programmerer i et underprogram. I værktøjsakseretningen positionerer TNC'en, for start af bearbejdning, i ilgang til konturstartpunkt. **Der må ikke være noget materiale ved startpunkt af kontur!**
- 5 TNC'en fremstiller den definerede kontur ved interpolationsdrejning. Herved beskriver linearaksen i bearbejdningsplanet en cirkelformet bevægelse, medens spindelaksen bliver oprettet vinkelret på overfladen.
- 6 Ved konturendepunktet kører TNC'en værktøjet vinkelret op til sikkerhedsafstanden.
- 7 Afslutningsvis kører TNC'en værktøjet tilbage til sikker højde
- 8 TNC'en ophæver nu automatisk koblingen af værktøjsspindlen af den linearakse



Cykler: Specialfunktioner

11.6 INTERPOLATIONS Drejning Kontursletbearbejdning (Cyklus 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96)

Cyklusafvikling, Q560=0: Kontur fræsning

- 1 De af Dem før programmerede funktioner M3/M4 forbliver aktive
- 2 Der vil ikke være et spindel-stop og **ingen** spindel-orientering. Q336 bliver ikke tilgodeset
- 3 TNC'en positionerer værktøjet på konturstart-radius Q491 og tilgodeser bearbejdningsdrift Ude/Inde Q529 og sletspån sikkerhedsafstand Q357. Den beskrivende kontur bliver ikke automatisk forlænget med en sikkerhedsafstand. Forlængelsen af konturen skal De programmerer i et underprogram. I værktøjsakseretningen positionerer TNC'en, for start af bearbejdning, i ilgang til konturstartpunkt. **Der må ikke være noget materiale ved startpunkt af kontur!**
- 4 TNC'en fremstiller den definerede kontur med drejende spindel (M3/M4). Herved beskriver hovedaksen i bearbejdningsplanet en cirkelformet bevægelse, Værktøjsspindel bliver ikke udført
- 5 Ved konturendepunktet kører TNC'en værktøjet vinkelret op til sikkerhedsafstanden.
- 6 Afslutningsvis kører TNC'en værktøjet tilbage til sikker højde

INTERPOLATIONS Drejning Kontursletbearbejdning (Cyklus 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96) 11.6

Pas på ved programmeringen!

Et programeksempel finder De sidst i dette kapitel, se Side 319



Programmer konturen enten med monotom fallende eller monotom stigende koordinater.

Bemærk når De programmerer, at De kun anvender positive radius-værdier.

Programmer Deres drejekontur uden værktøjskorrektur (RR/RL) og uden APPR- eller DEP-bevægelse.

Bemærk ved programmering, at hverken spindelmidte, eller skæreplade skal bevæges i centrum af drejekonturen.

Programmer udvendig kontur med radius større end 0.

Programmer indvendig kontur med radius større end værktøjsradius.

Cyklus giver ingen mulighed for skrubbebearbejdninger med flere snit.

For at Deres maskine kan opnå høje banehastigheder, definerer De før cykluskaldet en stor tolerance med cyklus 32. Programmer Cyklus 32 med HSC-Filter=1.

Ved indvendig bearbejdning kontrollerer TNC'en om den aktive værktøjsradius er det halve af konturstart-diameter Q491 plus den sidelige sikkerhedsafstand Q357. Bliver det ved denne kontrol fastlagt, at værktøjet er for stort, bliver programmet afbrudt.

Når Cyklus 8 SPEJLING er aktiv, udfører TNC'en **ikke** Cyklus for interpolationsdrejning

Når Cyklus 26 MÅLFAKTOR er aktiv, og målfaktor i en akse er ulig 1, udfører TNC'en **ikke** Cyklus for interpolationsdrejning

Cykler: Specialfunktioner

11.6 INTERPOLATIONS Drejning Kontursletbearbejdning (Cyklus 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96)



Den beskrivende kontur bliver ikke automatisk forlænget med en sikkerhedsafstand. Forlængelsen af konturen skal De programmerer i et underprogram. I værktøjsakseretningen positionerer TNC'en, for start af bearbejdning, i ilgang til konturstartpunkt. **Der må ikke være noget materiale ved startpunkt af kontur!**

Centrum af drejekontur er startpunktet i bearbejdningsplanet ved Cykluskald.



Cyklus kan kun anvendes på maskiner med styret spindel.

Software-option 96 skal være frigivet.

Når Q560=1 kontrollerer TNC'en ikke om Cyklus bliver udført med drejet eller stående spindel. (Uafhængig af CfgGeoCycle - displaySpindleError)

Om nødvendigt overvåger TNC'en at ved stående spindel ikke må positionerer med tilspænding. Kontakt Deres maskinproducent om dette.

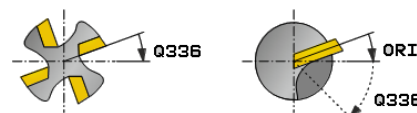
INTERPOLATIONS Drejning Kontursletbearbejdning (Cyklus 11.6 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96)

Cyklusparameter



- ▶ **Spindel kobling (0, 1) Q560:** Fastlæg, om en spindel-kobling finder sted.
0: Spindel-Kobling ude (Kontur fræsning)
1: Spindel-Kobling inde (Kontur dreje)
- ▶ **Vinkel for Spindel-Orientering Q336:** TNC'en justerer værktøjet før bearbejdning ved denne vinkel. Når De arbejder med et fræseværktøj, indgiver De vinklen således, at skæret er retningsbestemt af drejecentrum. Når De arbejder med et drejeværktøj, og har defineret værdien "ORI" i drejeværktøjstabellen (tool.trn), så bliver også disse tilgodeset ved en spindel-orientering. Indlæseområde 0,000 til 360.000
- ▶ **Værktøj Drejeretning (3, 4) Q546:**
 Spindeldrejeretning af det aktive værktøj:
3: Højre drejeden værktøj (M3)
4: Venstre drejende værktøj (M4)
- ▶ **Bearbejdningsart (+1, 0) Q529:** Fastlæg, om en indvendig- eller udvendig-bearbejdning bliver udført:
+1: Indvendig bearbejdning
0: Udvendig bearbejdning
- ▶ **Fladeovermål Q221:** Overmål i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99.9999
- ▶ **Fremrk. pr. omløb Q441 (mm/omdr.):** Værdien, med hvilken TNC'en forskyder værktøjet pr. omløb. Indlæseområde 0,001 til 99.999
- ▶ **Tilspænding Q449 (mm/min):** Tilsp. henfører til Konturstartpunkt Q491. Indlæseområde 0,1 til 99999,9 Tilspændingen af værktøjs-midtpunktsbane bliver tilpasset afhængig af værktøjsradius og bearbejdningsart Q529. Dette resulterer i, programmerede skærehastighed i diameter af konturstartpunkt.
 Q529=1: Tilsp. af værktøjs-midtpunktsbanen bliver ved indvendig bearbejdning mindsket
 Q529=0: Tilsp. af værktøjs-midtpunktsbanen bliver ved udvendig bearbejdning forhøjet
- ▶ **Konturstartpunkt Radius Q491 (Absolutværdi):**
 Radius af Konturstartpunkts (f.eks. X-Koordinat, ved værktøjsakse Z). Indlæseområde 0,9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds afstand side Q357 (inkrement):** Sidelig afstand af værktøjet fra emnet ved kørsel til første fremryknings-dybde. Indlæseområde 0 til 99999.9
- ▶ **Sikker højde Q445 (absolut):** Absolut højde, i hvilken der ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne; på denne position vender værktøjet tilbage ved cyklus-enden. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

TO	ORI	P-ANGLE



NC-blokke

63 CYCL DEF 292 INTERPOLATIONS DREJENDE KONTURSLETSPÅN	
Q560=1	;SPINDEL KOBLING
Q336=0	;VINKEL SPINDEL
Q546=3	;WZ-DREJERETNING
Q529=0	;BEARBEJDNINGSART
Q221=0	;FLANGEOVERMÅL
Q441=0.5	;FREM. PR OMDR.
Q449=2000	;TILSPÆNDING
Q491=0	;KONTUR STARTPUNKT DIAMETER
Q357=2	;SI.-AFSTAND SIDE
Q445=50	;SIKKER HØJDE

Cykler: Specialfunktioner

11.6 INTERPOLATIONS Drejning Kontursletbearbejdning (Cyklus 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96)

Bearbejdningsvarianter

Når De arbejder med Cyklus 292, definerer De først den ønskede drejekontur i et underprogram og henviser med Cyklus 14 eller SEL CONTOUR til denne kontur. Beskriver De drejekontur af tværsnittet af en rotationssymmetrisk krop. Derved bliver drejekontur beskrevet afhængig af værktøjsakse med følgende koordinater:

anvendte værktøjsakse	Aksial-koordinater	Radial-koordinater
Z	Z	X
X	X	Y
Y	Y	Z

Eksempel: Når den anvendte værktøjsakse er Z, programmerer De Deres drejekontur i aksial retning i Z og radius af kontur i X.

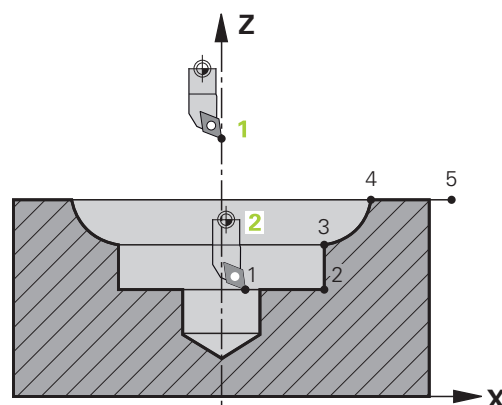
De kan med denne Cyklus udfører en udvendig- og en indvendig-bearbejdning. Enkelte tips for kapitel "Bemærk ved programmering" bliver afklaret i det følgende. Derudover finder De program eksempler under "Eksempel Interpolationsdrejning Cyklus 292", Side 319

Indv.bearbejdning

- Rotationsmidten er positionen af værktøjet ved Cykluskald i bearbejdningsplanet **1**
- **Fra cyklus start, skal hverken skæreplatte, eller spindelmidte flytte til omdrejningspunktet!** Bemærk, i beskrivelsen af Deres kontur! **2**
- Den beskrivende kontur bliver ikke automatisk forlænget med en sikkerhedsafstand. Forlængelsen af konturen skal De programmerer i et underprogram. I værktøjsakseretningen positionerer TNC'en, for start af bearbejdning, i ilgang til konturstartpunkt. **Der må ikke være noget materiale ved startpunkt af kontur!**

Bemærk yderlige punkter ved programmering af Deres indvendige kontur:

- Enten programmerer monoton stigende radial- og aksial-koordinater f.eks. 1-5.
- Eller programmerer monoton faldende radial- og aksial-koordinater f.eks. 5-1.
- Programmer indvendig kontur med radius større end værktøjsradius.



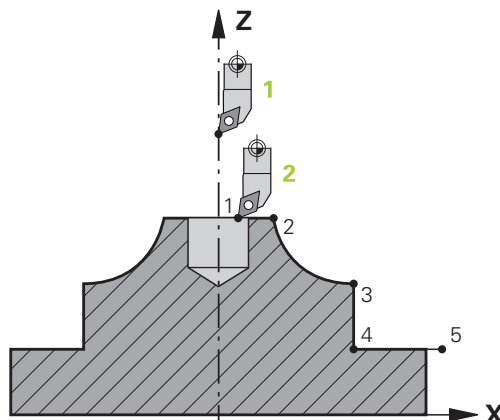
INTERPOLATIONS-DREJNING KONTURSLET-BEARBEJDNING (Cyklus 11.6 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96)

Udv.bearbejdning

- Rotationsmidten er positionen af værktøjet ved Cykluskald i bearbejdningsplanet **1**
- **Fra cyklus start, skal hverken skæreplade, eller spindelmidte flytte til omdrejningspunktet!**
Bemærk, i beskrivelsen af Deres kontur! **2**
- Den beskrivende kontur bliver ikke automatisk forlænget med en sikkerhedsafstand. Forlængelsen af konturen skal De programmerer i et underprogram. I værktøjsakseretningen positionerer TNC'en, for start af bearbejdning, i ilgang til konturstartpunkt. **Der må ikke være noget materiale ved startpunkt af kontur!**

Bemærk yderlige punkter ved programmering af Deres udvendige kontur:

- Enten programmerer monoton stigende radial- og monoton faldende aksial-koordinater f.eks. 1-5.
- Eller programmerer monoton faldende radial- og monoton stigende aksial-koordinater f.eks. 5-1.
- Programmer udvendig kontur med radius større end 0.



Cykler: Specialfunktioner

11.6 INTERPOLATIONS Drejning Kontursletbearbejdning (Cyklus 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96)

Definer værktøj

Oversigt

Afhængig af indlæsning i parameter Q560, kan De kontur fræse (Q560=0) eller dreje (Q560=1). For de enkelte bearbejdninger har De flere muligheder at definere Deres værktøj i værktøjstabellen. I det følgende bliver disse muligheder beskrevet:

Spindelkobling ude, Q560=0

Fræse: De definerer Deres fræseværktøj som vaneligt i værktøjstabellen, med længde, radius, hjørneradius osv.

Spindelkobling inde, Q560=1

Dreje: De geometriske data på Deres drejeværktøj bliver overført i data på et fræseværktøj. Der fremkommer tre muligheder:

- Definer drejeværktøj i værktøjstabel (tool.t) som fræseværktøj
- Definer fræseværktøj i værktøjstabel (tool.t) som fræseværktøj (selvom at det efterfølgende skal bruges som drejeværktøj)
- Drejeværktøj, definer i drejeværktøjstabellen (toolturn.trn)

I det følgende finder De tips til disse tre muligheder af værktøjsdefinition:

■ Definer drejeværktøj i værktøjstabel (tool.t) som fræseværktøj

Når De arbejder uden option 50, definerer De Deres drejeværktøj i værktøjstabellen (tool.t) som fræseværktøj. I dette tilfælde bliver følgende data fra værktøjstabellen tilgodeset (inkl. Delta-værdi): Længde (L), Radius (R) og hjørneradius (R2). Indstil Deres drejeværktøj til spindel midten, og indgiv denne vinkel af spindel orienteringen i Cyklus under parameter Q336. Ved udvendig bearbejdning er spindel indstillingen Q336, beregner spindel indstillingen sig fra Q3360180 ved en indvendig bearbejdning.



Værktøjsholder er ikke overvåget! Skal der pga. værktøjsholder være en større rotationsdiameter, som ved skærene, skal brugeren tage hensyn til dette ved indvendig bearbejdning.

■ Definer fræseværktøj i værktøjstabel (tool.t) som fræseværktøj (selvom at det efterfølgende skal bruges som drejeværktøj)

De kan interpolationsdreje med et fræseværktøj. I dette tilfælde bliver følgende data fra værktøjstabellen tilgodeset (inkl. Delta-værdi): Længde (L), Radius (R) og hjørneradius (R2). Indstil derfor skærene af Deres fræseværktøj til spindel midten, og indgiv denne vinkel i parameter Q336. Ved udvendig bearbejdning er spindel indstillingen Q336, beregner spindel indstillingen sig fra Q336 +180 ved en indvendig bearbejdning.

■ Drejeværktøj, definer i drejeværktøjstabellen (toolturn.trn)

Når De arbejder med option 50, kan De definere De Deres drejeværktøj i drejeværktøjstabellen (tool.t). I dette tilfælde følger indstillingen af spindlen til drejecentrum under hensyntagen til værktøjs specifikke data, ligesom bearbejdningsart (TO i drejeværktøjstabel), Orienteringsvinklen (ORI i drejeværktøjstabel) og parameter Q336.

INTERPOLATIONS Drejning Kontursletbearbejdning (Cyklus 292, DIN/ISO: G292, Softwareoption 96) 11.6

I det følgende er angivet, hvordan spindel indstillingen er beregnet:

Bearbejdning	TO	Spindelindstilling
Interpolationsdrejning, udvendig	1	ORI + Q336
Interpolationsdrejning, indvendig	7	ORI + Q336 + 180
Interpolationsdrejning, udvendig	7	ORI + Q336 + 180
Interpolationsdrejning, indvendig	1	ORI + Q336
Interpolationsdrejning, udvendig	8,9	ORI + Q336
Interpolationsdrejning, indvendig	8,9	ORI + Q336

De kan anvende følgende værktøjer til interpolationsdrejning:

- TYPE: ROUGH, med bearbejdningsindstilling TO: 1 eller 7
- TYPE: FINISH, med bearbejdningsindstilling TO: 1 eller 7
- TYPE: BUTTON, med bearbejdningsindstilling TO: 1 eller 7



Ved indvendig bearbejdning kontrollerer TNC 'en om den aktive værktøjsradius er det halve af konturstart-diameter Q491 plus den sidelige sikkerhedsafstand Q357. Bliver det ved denne kontrol fastlagt, at værktøjet er for stort, bliver programmet afbrudt.



Følgende værktøjstype kan De ikke anvende til Interpolationsdrejning: (fejlmeddelelse:

Funktion med denne værktøjstype ikke muligt)

- TYPE: ROUGH, med bearbejdningsindstilling TO: 2 eller 6
- TYPE: FINISH, med bearbejdningsindstilling TO: 2 eller 6
- TYPE: BUTTON, med bearbejdningsindstilling TO: 2 eller 6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

Cykler: Specialfunktioner

11.7 INTERPOLATIONS Drejning Kobling (Cyklus 291, DIN/ISO: G292, Software-Option 96)

11.7 INTERPOLATIONS Drejning Kobling (Cyklus 291, DIN/ISO: G292, Software-Option 96)

Cyklusafvikling

Cyklus 291 INTERPOLATIONS Drejning Kobling kobler værktøjsspindel og position af linearakser - f.eks. ophæver igen denne spindelkobling. Ved interpolationsdrejning bliver orienteringen af et skær bliver styret fra centrum af cirklen. Rotations midtpunkt indgiver De i Cyklus med koordinater Q216 og Q217. Cyklus 291 INTERPOLATIONS Drejning Kobling bliver udført i fræsedrift og er CALL-aktiv.

Cyklus afvikling, når Q560=1

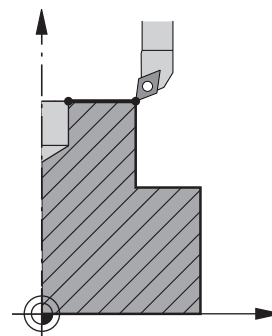
- 1 TNC'en gennemfører først et spindel-stop (M5)
- 2 TNC'en indretter værktøjsspindel fra det angivne drejecentrum. Derved bliver den angivne vinkel Spindel-orientering Q336 tilgodeset. Hvis defineret, bliver yderlig værdi "ORI", eventuelt givet i værktøjstabellen, tilgodeset.
- 3 Værktøjsspindlen er nu koblet til positionen af den lineære akse. Spindlen følger Nominelposition af hovedaksen
- 4 Koblingen skal, ved afslutning, ophæves af brugeren. (Ved Cyklus 291, hhv. ved programmerede/Intern Stop)

Cyklus afvikling, når Q560=0:

- 1 TNC'en ophæver Spindelkoblingen
- 2 Værktøjsspindlen er ikke mere koblet til positionen af den lineære akse.
- 3 Bearbejdningen med Cyklus 291 Interpolationsdrejning er afsluttet.
- 4 Når Q560=0, er parameter Q336, Q216, Q217 ikke relevante

Pas på ved programmeringen!

Efter en definition af Cyklus 291 og **CYCLE CALL** programmerer De Deres ønskede bearbejdning. For at beskrive en cirkelformet bevægelse af lineæraksen, anvender De f.eks. Lineær-/Polar-blok. Et program eksempel finder De sidst i dette kapitel, se Side 317



INTERPOLATIONS Drejning Kobling (Cyklus 291, DIN/ISO: G292, 11.7 Software-Option 96)



Cyklus 291 er CALL-aktiv

En programmering af M3/M4 er udeladt. For at beskrive en cirkelformet bevægelse af lineæraksen, anvende De f.eks. **CC** og **C**-blok.

Når De definerer drejeværktøjet i drejeværktøjstabellen (toolturn.trn), betaler det sig at arbejde med parameter Q561=1. Dermed konverterer De data af drejeværktøj til data i et fræseværktøj for derved at lette programmeringen væsentligt. De kan arbejde med Q561=1 ved programmering med en radiuskorrektur **RR** eller **RL**. (Hvis De derimod programmerer Q561=0, må De derved give afkald på beskrivelse af Deres kontur med radiuskorrektur **RR** eller **RL**. Yderlig skal de ved programmering være opmærksom på, bevægelsen af værktøjsmidtpunkt **TCP** programmeres uden spindelkobling. Denne type programmering er mere kompleks!)

Når De har programmeret Q561=1, skal De udelukkende programmerer bearbejdning Interpolationsdrejning følgende:

- R0, ophæver igen radiuskorrektur
- Cyklus 291 med parameter Q560=0 og Q561=0, ophæver igen spindelkobling
- CYCLE CALL, til kald af Cyklus 291
- TOOL CALL ophæver igen konverteringen af parameter Q561

Bemærk ved programmering, at hverken spindelmidte, eller skæreplade skal bevæges i centrum af drejekonturen.

Programmer udvendig kontur med radius større end 0.

Programmer indvendig kontur med radius større end værktøjsradius.

Denne cyklus kan De ikke udføre med transformeret bearbejdningsplan.

For at Deres maskine kan opnå høje banehastigheder, definerer De før cykluskaldet en stor tolerance med cyklus 32. Programmer Cyklus 32 med HSC-Filter=1.

Når Cyklus 8 SPEJLING er aktiv, udfører TNC'en **ikke** Cyklus for interpolationsdrejning

Når Cyklus 26 MÅLFAKTOR er aktiv, og målfaktor i en akse er ulig 1, udfører TNC'en **ikke** Cyklus for interpolationsdrejning



Cyklus kan kun anvendes på maskiner med styret spindel.

Om nødvendigt overvåger TNC'en at ved stående spindel ikke må positionerer med tilspænding. Kontakt Deres maskinproducent om dette.

Software-option 96 skal være frigivet.

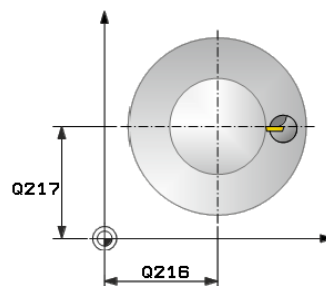
Cykler: Specialfunktioner

11.7 INTERPOLATIONS Drejning Kobling (Cyklus 291, DIN/ISO: G292, Software-Option 96)

Cyklusparameter



- ▶ **Spindel kobling (0, 1)** Q560: Fastlæg, om værktøjsspindlen skal kobles på positionen af linear akslen. Ved aktiv spindelkobling bliver orienteringen af et værktøjs-skær bliver styret fra centrum af cirklen.
0: Spindelkobling ude
1: Spindelkobling inde
- ▶ **Vinkel for Spindel-Orientering** Q336: TNC'en justerer værktøjet før bearbejdning ved denne vinkel. Når De arbejder med et fræseværktøj, indgiver De vinklen således, at skæret er retningsbestemt af drejecentrum. Når De arbejder med et drejeværktøj, og har defineret værdien "ORI" i drejeværktøjstabellen (tool.trn), så bliver også disse tilgodeset ved en spindel-orientering. Indlæseområde 0,000 til 360.000
- ▶ **Midte 1. akse** Q216 (absolut): Drejecentrum i hovedaksen for bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. akse** Q217 (absolut): Drejecentrum i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Konverter drejeværktøj** Q561 (0/1): Kun relevant, når De beskriver Deres værktøj i værktøjstabellen (toolturn.trn). Med disse parameter bestemmer De, om værdien XL af drejeværktøjet som Radius R af et fræseværktøj skal opfattes.
0: Ingen ændring- drejeværktøjet blive sådan opfattet, som det er beskrevet i drejeværktøjstabellen (toolturn.trn). I disse tilfælde bør De ikke anvende radiuskorrektur **RR** eller **RL**. Derudover skal De ved programmering af bevægelse af værktøjsmidtpunkt **TCP** beskrive uden spindelkobling. Denne type af programmering er luldig sværere.
1 Værdien XL fra drejeværktøjstabellen (toolturn.trn) bliver oversat som en radius R i fræseværktøjstabellen. Således er det muligt at anvende, ved programmering af Deres kontur en radiuskorrektur **RR** eller **RL**. Denne type af programmering er at anbefale.



NC-blokke

64 CYCL DEF 291 INTERPOLATIONS DREJENDE KOBLING	
Q560=1	;SPINDEL KOBLING
Q336=0	;VINKEL SPINDEL
Q216=50	;MIDTE 1. AKSE
Q217=+2550	;MIDTE 2. AKSE
Q561=1	;DREJEVKT. KONVERTER

INTERPOLATIONS Drejning Kobling (Cyklus 291, DIN/ISO: G292, 11.7 Software-Option 96)

Definer værktøj

Oversigt

Afhængig af indlæsning i parameter Q560, kan De aktivere Cyklus Interpolationsdrejning (Q560=1) eller deaktivere (Q560=0).

Spindelkobling ude, Q560=0

Værktøjsspindlen er ikke koblet til positionen af den lineære akse.



Q560=0: Cyklus **INTERPOLATIONS DREJNING KOBLING** deaktiver!

Spindelkobling inde, Q560=1

De udfører en drejebearbejdning, derved bliver værktøjsspindlen koblet på positionen af linear aksens. Når De indlæser parameter Q560=1, har De flere muligheder at definere Deres værktøj i værktøjstabellen. I det følgende bliver disse muligheder beskrevet:

- Definere drejeværktøj i værktøjstabel (tool.t) som fræseværktøj
- Definere fræseværktøj i værktøjstabel (tool.t) som fræseværktøj (selvom at det efterfølgende skal bruges som drejeværktøj)
- Drejeværktøj, definere i drejeværktøjstabellen (toolturn.trn)

I det følgende finder De tips til disse tre muligheder af værktøjsdefinition:

■ Definere drejeværktøj i værktøjstabel (tool.t) som fræseværktøj

Når De arbejder uden option 50, definerer De Deres drejeværktøj i værktøjstabellen (tool.t) som fræseværktøj. I dette tilfælde bliver følgende data fra værktøjstabellen tilgodeset (inkl. Delta-værdi): Længde (L), Radius (R) og hjørneradius (R2). De geometriske data på Deres drejeværktøj bliver overført i data på et fræseværktøj. Indstil Deres drejeværktøj til spindel midten, og indgiv denne vinkel af spindel orienteringen i Cyklus under parameter Q336. Ved udvendig bearbejdning er spindel indstillingen Q336, beregner spindel indstillingen sig fra Q336 +180 ved en indvendig bearbejdning.



Værktøjsholder er ikke overvåget! Skal der pga. værktøjsholder være en større rotationsdiameter, som ved skærene, skal brugeren tage hensyn til dette ved indvendig bearbejdning.

■ Definere fræseværktøj i værktøjstabel (tool.t) som fræseværktøj (selvom at det efterfølgende skal bruges som drejeværktøj)

De kan interpolationsdreje med et fræseværktøj. I dette tilfælde bliver følgende data fra værktøjstabellen tilgodeset (inkl. Delta-værdi): Længde (L), Radius (R) og hjørneradius (R2). Indstil derfor skærene af Deres fræseværktøj til spindel midten, og indgiv denne vinkel i parameter Q336. Ved udvendig bearbejdning er spindel indstillingen Q336, beregner spindel indstillingen sig fra Q336 +180 ved en indvendig bearbejdning.

Cykler: Specialfunktioner

11.7 INTERPOLATIONS Drejning Kobling (Cyklus 291, DIN/ISO: G292, Software-Option 96)

■ Drejeværktøj, definer i drejeværktøjstabellen (toolturn.trn)

Når De arbejder med option 50, kan De definere De Deres drejeværktøj i drejeværktøjstabellen (tool.t). I dette tilfælde følger indstillingen af spindlen til drejecentrum under hensyntagen til værktøjs specifikke data, ligesom bearbejdningsart (TO i drejeværktøjstabel), Orienteringsvinklen (ORI i drejeværktøjstabel) og parameter Q336 og parameter Q561.



Når De definerer drejeværktøjet i drejeværktøjstabellen (toolturn.trn), betaler det sig at arbejde med parameter Q561=1. Dermed konverterer De data af drejeværktøj til data i et fræseværktøj for derved at lette programmeringen væsentligt. De kan arbejde med Q561=1 ved programmering med en radiuskorrektur **RR** eller **RL**. (Hvis De derimod programmerer Q561=0, må De derved give afkald på beskrivelse af Deres kontur med radiuskorrektur **RR** eller **RL**. Yderlig skal de ved programmering være opmærksom på, bevægelsen af værktøjsmidtpunkt **TCP** programmeres uden spindelkobling. Denne type programmering er mere kompleks!)

Når De har programmeret Q561=1, skal De udelukkende programmerer bearbejdning Interpolationsdrejning følgende:

- R0, ophæver igen radiuskorrektur
- Cyklus 291 med parameter Q560=0 og Q561=0, ophæver igen spindelkobling
- CYCLE CALL, til kald af Cyklus 291
- TOOL CALL ophæver igen konverteringen af parameter Q561

Når De har programmeret parameter Q561=1, bør De kun anvende følgende værktøjstyper:

- TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON med bearbejdningsretning TO: 1 eller 8, XL>=0
- TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON med bearbejdningsretning TO: 7: XL<=0

INTERPOLATIONS Drejning Kobling (Cyklus 291, DIN/ISO: G292, 11.7 Software-Option 96)

I det følgende er angivet, hvordan spindel indstillingen er beregnet:

Bearbejdning	TO	Spindelindstilling
Interpolationsdrejning, udvendig	1	ORI + Q336
Interpolationsdrejning, indvendig	7	ORI + Q336 + 180
Interpolationsdrejning, udvendig	7	ORI + Q336 + 180
Interpolationsdrejning, indvendig	1	ORI + Q336
Interpolationsdrejning, udvendig	8	ORI + Q336
Interpolationsdrejning, indvendig	8	ORI + Q336

De kan anvende følgende værktøjer til interpolationsdrejning:

- TYPE: ROUGH, med bearbejdningsindstilling TO: 1, 7, 8
- TYPE: FINISH, med bearbejdningsindstilling TO: 1, 7, 8
- TYPE: BUTTON, med bearbejdningsindstilling TO: 1, 7, 8



Følgende værktøjstyper kan De ikke anvende til Interpolationsdrejning: (fejlmeddelelse: Funktion med denne værktøjstype ikke muligt)

- TYPE: ROUGH, med bearbejdningsindstilling TO: 2 eller 6
- TYPE: FINISH, med bearbejdningsindstilling TO: 2 eller 6
- TYPE: BUTTON, med bearbejdningsindstilling TO: 2 eller 6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

Cykler: Specialfunktioner

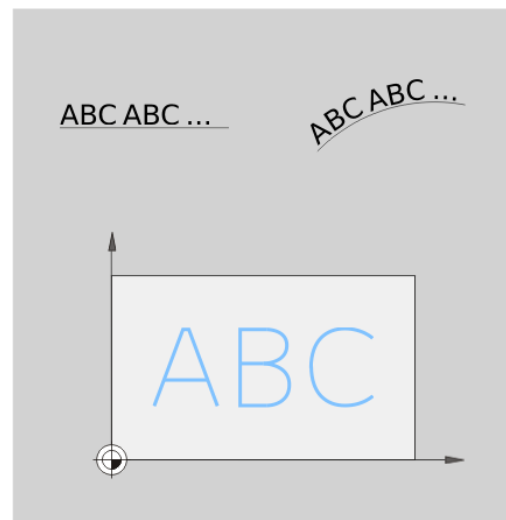
11.8 GRAVERING (Cyklus 225, DIN/ISO: G225)

11.8 GRAVERING (Cyklus 225, DIN/ISO: G225)

Cyklusafvikling

Med denne cyklus lader tekster sig grave på en plan flade på emnet. Teksterne lader sig skrive langs en retlinie eller på en cirkelbue.

- 1 TNC'en positionerer i bearbejdningsplanet til startpunktet for det første tegn.
- 2 Værktøjet stikker vinkelret på graveringsfladen og fræser tegnet. Nødvendige opløtningsbevægelser mellem tegnene udfører TNC'en i sikkerheds-afstand. Ved enden af tegnet står værktøjet i sikkerheds-afstand over overfladen.
- 3 Disse forløb gentager sig for alle tegn der skal graves.
- 4 Afslutningsvis positionerer TNC'en værktøjet til den 2. Sikkerheds-afstand.



Pas på ved programmeringen!



Fortegnet for cyklusparameter dybden fastlægger arbejdsretningen. Hvis De programmerer dybden = 0, så udfører TNC'en ikke cyklus.

Når De graverer teksten på en ret linie (**Q516=0**), så bestemmer værktøjspositionen ved cykluskaldet startpunktet for det første tegn.

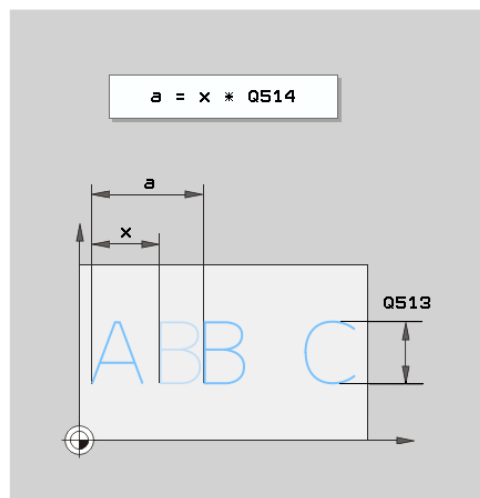
Når De graverer teksten på en cirkel (**Q516=1**), så bestemmer værktøjspositionen ved cykluskaldet midtpunktet for cirklen.

Teksten der skal graves kan De også overføre pr. string-variabel (**QS**).

Cyklusparameter



- ▶ **Gravingstekst** QS500: Gravingstekst i anførselstegn. Tildeling af en strengvariabel på Q-tasten på det numeriske tastatur, skal du trykke Q på ASCII-tastaturet svarer til normal tekstindgivelse. Tilladte indlæsetegn: se "Gravere systemvariable", Side 309
- ▶ **Tegnhøjde** Q513 (absolut): Højden af tegnet der skal graves i mm. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Faktor afstand** Q514: Ved den anvendte font handler det om en såkaldt proportionalfont. Hvert tegn har således sin egen bredde, som TNC'en ved definition af Q514=0 graverer tilsvarende. Ved definition af Q514 ulig 0 skalerer TNC'en afstanden mellem tegnene. Indlæseområde 0 til 9.9999
- ▶ **Skrifttype** Q515: Uden funktion i øjeblikket
- ▶ **Tekst på ligelinie/cirkel (0/1)** Q516:
Graver en tekst på en lige linie: Eingabe = 0
Graver en tekst på en cirkel: Indlæsning = 1
- ▶ **Drejested** Q374: Midtpunkts vinkel, når teksten skal anordnes på en cirkel. Graver vinkel ved lige tekster
Indlæseområde: -360.0000 til +360,0000°
- ▶ **Radius ved tekst på en cirkel** Q517 (absolut):
Radius til cirkelbuen, på hvilken TNC'en skal anordne teksten i mm. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding fræse** Q207: Kørselshastighed af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Dybde** Q201 (inkremental): Afstand mellem emne-overflade og bunden af gravingen
- ▶ **Tilspænding fremrykdybde** Q206:
Kørselshastigheden for værktøjet ved indstikning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativ **FAUTO, FU**
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental): Afstand mellem værktøjsspids og emne-overflade
Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**
- ▶ **Koord. Emne-overflade** Q203 (absolut): Koordinater til emne-overflade. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand** Q200 (inkremental):
Koordinater spindelakse, i hvilke der ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (opsp.anordning)
Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**



NC-blokke

62 CYCL DEF 225 GRAVERING	
QS500="A";GRAVERTEKST	
Q513=10 ;SIKKER HØJDE	
Q514=0 ;FAKTOR AFSTAND	
Q513=0 ;SKRIFT TYPE	
Q516=0 ;TEKSTORDNING	
Q374=0 ;DREJEPOSITION	
Q517=0 ;CIRKELRADIUS	
Q207=750 ;TILSPÆNDING FRÆSE	
Q201=-0.5 ;DYBDE	
Q206=150 ;TILSP. DYBDE.	
Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q203=+20 ;KOOR. OVERFLADE	
Q204=50 ;2. SIKKERHEDS-AFST.	

Cykler: Specialfunktioner

11.8 GRAVERING (Cyklus 225, DIN/ISO: G225)

Tilladte gravingstegn

Udover små bogstaver, store bogstaver og tal er følgende specialtegn mulige:

! # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _ ß CE



Specialtegnene % og \ bruger TNC'en til specielle funktioner. Når De vil grave disse tegn, så skal De angive disse i gravingsteksten dobbelt, f.eks.: %%.

For at graverer omlyd, ß, ø, @, eller CE-tegn begynder de indlæsningen med et %-tegn.

Tegn	Indlæsning
ä	%æ
ö	%œ
ü	%ø
Å	%Æ
Ø	%Ø
Y	%Œ
ß	%ss
ø	%D
@	%at
CE	%CE

Tegn der ikke kan trykkes

Udover tekst, er det også muligt at definere, nogle ikke trykbare tegn for formateringsformål. Angivelse af ikke trykbare tegn indleder De med specialtegnet \.

Der eksisterer følgende muligheder:

Tegn	Indlæsning
Linjeskift	\n
Horisontal tabulator (tabulatorbredde er fast på 8 tegn)	\t
Vertikal tabulator (tabulatorbredde er fast på én linje)	\v

Gravere systemvariable

Yderligere udover faste tegn, er det muligt, at gravere indholdet af bestemte systemvariable. Angivelsen af en systemvariabel indledes med %

Det er muligt at gravere den aktuelle dato eller den aktuelle tid. Indlæs derefter **%time<x>**. **<x>** definerer formatet, f.eks. 08 for TT.MM.JJJJ. (Identisk med funktion **SYSSTR ID332** (se Bruger-Håndbogen Klartext-Dialog, Kapitel Q-parameter-programmering, afsnit kopiere systemdata i en string-parameter).



Pas på, at De ved indlæsningen af datoformatet 1 til 9 skal angive et førende 0, f.eks. **time08**.

Tegn	Indlæsning
TT.MM.JJJJ hh:mm:ss	%time00
T.MM.JJJJ h:mm:ss	%time01
T.MM.JJJJ h:mm	%time02
T.MM.JJ h:mm	%time03
JJJJ-MM-TT hh:mm:ss	%time04
JJJJ-MM-TT hh:mm	%time05
JJJJ-MM-TT h:mm	%time06
JJ-MM-TT h:mm	%time07
TT.MM.JJJJ	%time08
T.MM.JJJJ	%time09
T.MM.JJ	%time10
JJJJ-MM-TT	%time11
JJ-MM-TT	%time12
hh:mm:ss	%time13
h:mm:ss	%time14
h:mm	%time15

Cykler: Specialfunktioner

11.9 PLANFRÆSE (Cyklus 232; DIN/ISO: G232)

11.9 PLANFRÆSE (Cyklus 232; DIN/ISO: G232)

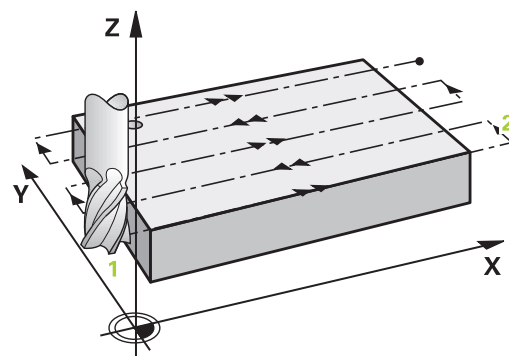
Cyklusafvikling

Med cyklus 232 kan De planfræse en plan flade i flere fremrykninger og med hensyntagen til et slet-overmål. Hermed står tre bearbejdningsstrategier til rådighed:

- **Strategi Q389=0:** Mæanderformet bearbejdning, sideværts fremrykning udenfor fladen der skal bearbejdes
 - **Strategi Q389=1:** Meanderformet bearbejdning, sideværts fremrykning på kanten af bearbejdende flade
 - **Strategi Q389=2:** Linievis bearbejdning, udkørsel og sideværts fremrykning med positionerings-tilspænding
- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang **FMAX** ud fra den aktuelle position med positionerings-logik til startpunkt **1**: Er den aktuelle position i spindelaksen større end den 2.sikkerheds-afstand, så kører TNC'en værktøjet først og fremmest i bearbejdningsplanet og så i spindelaksen, ellers først til den 2. sikkerheds-afstand og så i bearbejdningsplanet. Startpunktet i bearbejdningsplanet ligger med værktøjs-radius og med den sideværts sikkerheds-afstand forskudt ved siden af emnet
 - 2 Herefter kører værktøjet med positionerings-tilspænding i spindelaksen til den af TNC'en beregnede første fremryk-dybde

Strategi Q389=0

- 3 Herefter kører værktøjet med den programmerede tilspænding fræse til endepunktet **2**. Endepunktet ligger **udenfor** fladen, TNC'en beregner den ud fra det programmerede startpunkt, den programmerede længde, den programmerede sideværts sikkerheds-afstand og værktøjs-radius
- 4 TNC'en forskyder værktøjet med tilspænding forpositionering på tværs til startpunktet for den næste linie; TNC'en beregner forskydningen fra den programmerede bredde, værktøjs-radius og den maksimale bane-overlapnings-faktor
- 5 Herefter kører værktøjet igen tilbage i retning af startpunktet **1**.
- 6 Forløbet gentager sig, indtil den indlæste flade er fuldstændigt bearbejdet. Ved enden af den sidste bane sker fremrykningen til den næste bearbejdningsdybde
- 7 For at undgå tomme veje, bliver fladen herefter bearbejdet i omvendt rækkefølge
- 8 Forløbet gentager sig, indtil alle fremrykninger er udført. Ved den sidste fremrykning bliver kun den indlæste sletovermål fræset med tilspænding slette
- 9 Til slut kører TNC'en værktøjet med **FMAX** tilbage til den 2. sikkerheds-afstand

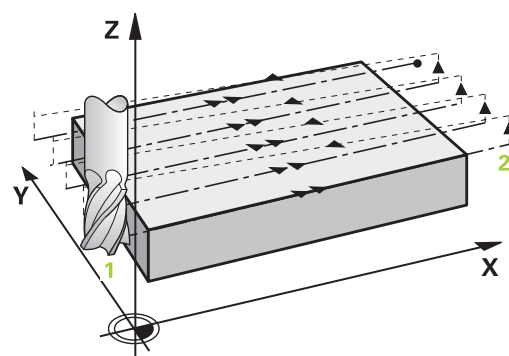


Strategi Q389=1:

- 3 Herefter kører værktøjet med den programmerede tilspænding fræse til endepunktet **2** Slutpunktet ligger **på kanten** af fladen, TNC'en beregner den ud fra det programmerede startpunkt, den programmerede længde og værktøjs-radius
- 4 TNC'en forskyder værktøjet med tilspænding forpositionering på tværs til startpunktet for den næste linie; TNC'en beregner forskydningen fra den programmerede bredde, værktøjs-radius og den maksimale bane-overlappings-faktor
- 5 Herefter kører værktøjet igen tilbage i retning af startpunktet **1** Forskydningen til den næste linje sker igen på kanten af emnet
- 6 Forløbet gentager sig, indtil den indlæste flade er fuldstændigt bearbejdet. Ved enden af den sidste bane sker fremrykningen til den næste bearbejdningsdybde
- 7 For at undgå tomme veje, bliver fladen herefter bearbejdet i omvendt rækkefølge
- 8 Forløbet gentager sig, indtil alle fremrykninger er udført. Ved den sidste fremrykning bliver kun den indlæste sletovermål fræset med tilspænding slette
- 9 Til slut kører TNC'en værktøjet med **FMAX** tilbage til den 2. sikkerheds-afstand

Strategi Q389=2:

- 3 Herefter kører værktøjet med den programmerede tilspænding fræse til endepunktet **2** Endepunktet ligger udenfor fladen, TNC'en beregner den ud fra det programmerede startpunkt, den programmerede længde, den programmerede sideværtssikkerhed sikkerheds-afstand og værktøjs-radius
- 4 TNC'en kører værktøjet i spindelaksen til sikkerheds-afstanden over den aktuelle fremryk-dybde og kører med tilspænding forpositionering direkte tilbage til startpunktet for den næste linie. TNC'en beregner forskydningen ud fra den programmerede bredde, værktøjs-radius og den maximale bane-overlappings-faktor
- 5 Herefter kører værktøjet igen til den aktuelle fremryk-dybde og herefter igen i retning af endepunktet **2**
- 6 Forløbet gentager sig, indtil den indlæste flade er fuldstændigt bearbejdet. Ved enden af den sidste bane sker fremrykningen til den næste bearbejdningsdybde
- 7 For at undgå tomme veje, bliver fladen herefter bearbejdet i omvendt rækkefølge
- 8 Forløbet gentager sig, indtil alle fremrykninger er udført. Ved den sidste fremrykning bliver kun den indlæste sletovermål fræset med tilspænding slette
- 9 Til slut kører TNC'en værktøjet med **FMAX** tilbage til den 2. sikkerheds-afstand



Cykler: Specialfunktioner

11.9 PLANFRÆSE (Cyklus 232; DIN/ISO: G232)

Pas på ved programmeringen!

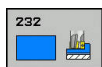


Den **2. Sikkerheds-afstand** Q204 indlæses således, at der ingen kollision kan ske med emne eller spændejern.

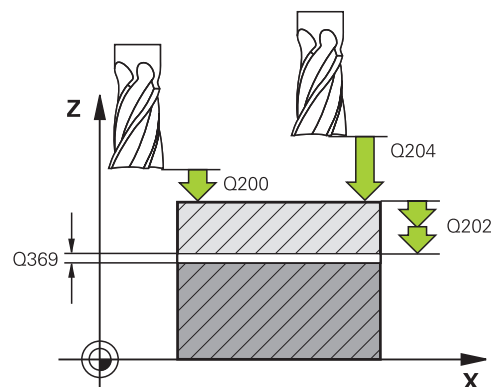
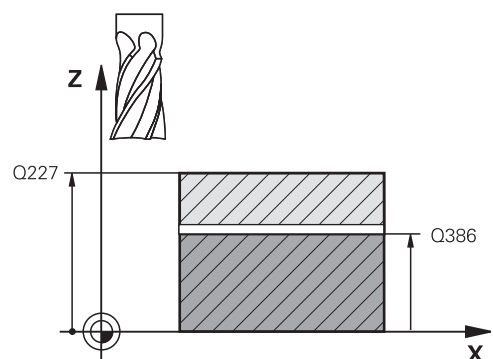
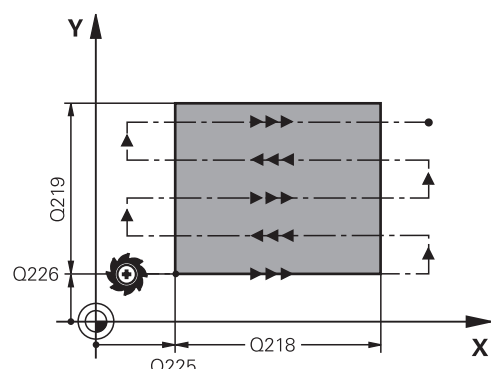
Når Startpunkt 3. Akse Q227 og slutpunkt 3. Akse Q386 er indlæst på samme måde, så udfører TNC'en ikke cyklus'en (dybde = 0 programmeret).

Programmer De Q227 større end Q386. Således afgiver TNC'en en fejlmelding.

Cyklusparameter

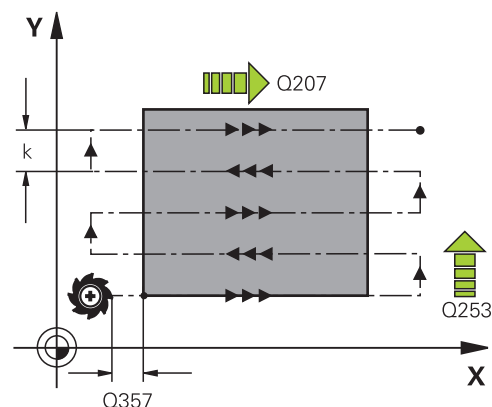


- ▶ **Bearbejdningsstrategi (0/1/2)** Q389: Fastlæg, hvorledes TNC'en skal bearbejde fladen:
0: Meanderformet bearbejdning, sideværts fremrykning med positionerings-tilspænding udenfor fladen der skal bearbejdes
1: Meanderformet bearbejdning, sideværts fremrykning på kanten af bearbejdende flade
2: Linievis bearbejdning, tilbagekørsel og sideværts fremrykning med positionerings-tilspænding
- ▶ **Startpunkt 1. Akse** Q225 (absolut): Startpunkt-kordinater til fladen der skal bearbejdes i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Startpunkt 2. Akse** Q226 (absolut): Startpunkt-kordinater til fladen der skal bearbejdes i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Startpunkt 3. Akse** Q227 (absolut): Koordinater emne-overflade, ud fra hvilke fremrykningen bliver beregnet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Slutpunkt 3. Akse** Q386 (absolut): Koordinater i spindelaksen, på hvilke fladen skal planfræses. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. side-længde** Q218 (inkremental): Længden af fladen der skal bearbejdes i hoveaksen af bearbejdningsplanet. Med fortegnet kan De fastlægge retningen af den første fræsebane henført til **startpunkt 1. akse** . Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. side-længde** Q219 (inkremental): Længden af fladen der skal bearbejdes i sideaksen for bearbejdningsplanet. Med fortegnet kan De fastlægge retningen af den første tværfremrykning henført til **startpunkt 2. akse** . Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Maksimale fremryk-dybde** Q202 (inkremental): Målet, med hvilket værktøjet hver gang **maksimalt** bliver fremrykket. TNC'en beregner den virkelige fremryk-dybde ud fra forskellen mellem endepunkt og startpunkt i værktøjsaksen - under hensyntagen til sletovermålet - således, at der altid bliver bearbejdet med samme fremryk-dybde Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sletovermål dybde** Q369 (inkremental): Værdien, med hvilken den sidste fremrykning skal køres Indlæseområde 0 til 99999.9999



11.9 PLANFRÆSE (Cyklus 232; DIN/ISO: G232)

- ▶ **Max. bane-overlappings faktor Q370: Maximale** sideværts fremrykning k. TNC'en beregner den virkelige sideværts fremrykning ud fra 2. sidelængde (Q219) og værktøjs-radius således, at der altid bliver bearbejdet med konstant sideværts fremrykning. Hvis De i værktøjs-tabellen har indført en radius R2 (f.eks. platteradius ved anvendelse af et fræsehoved), formindsker TNC'en den sideværts fremrykning tilsvarende. Indlæseområde 0.1 til 1.9999
- ▶ **Tilspænding fræse Q207:** Kørselshastighed af værktøjet ved fræsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding sletfræse Q385:** Kørselshastigheden af værktøjet ved fræsning af den sidste fremrykning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Tilspænding forpositionering Q253:** Kørselshastighed af værktøjet ved tilkørsel til startposition og ved kørsel til den næste lini i mm/min; hvis De kører på tværs i materialet (Q389=1), så kører TNC'en tværfremrykningen med fræsetilspænding Q207 Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativt **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Sikkerheds-afstand Q200 (inkremental):** Afstand mellem værktøjsspid og startposition i værktøjsaksen. Hvis De med bearbejdningsstrategi Q389=2 fræse, kører TNC'en i sikkerheds-afstand over den aktuelle fremryk-dybde til startpunktet på den næste linie Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand side Q357 (inkremental):** Sideværts afstand for værktøjet fra emne ved tilkørsel til første fremryk-dybde og afstanden, på hvilken den sideværts fremrykning ved bearbejdningsstrategi Q389=0 og Q389=2 bliver kørt med Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **2. Sikkerheds-afstand Q200 (inkremental):** Koordinater spindelakse, i hvilke der ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (opsp.anordning) Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **PREDEF**



NC-blokke

71 CYCL DEF 232 PLANFRÆSNING

Q389=2 ;STRATEGIE

Q225=+10 ;STARTPUNKT 1. AKSE

Q226=+12 ;STARTPUNKT 2. AKSE

Q227=+2.5 ;STARTPUNKT 3. AKSE

Q386=-3 ;ENDEPUNKT 3. AKSE

Q218=150 ;1. SIDE-LÆNGDE

Q219=75 ;2. SIDE-LÆNGDE

Q202=2 ;MAX. FREMRYK-DYBDE

Q369=0.5 ;SPÅNDYBDE

Q370=1 ;MAX. OVERLAPNING

Q207=500 ;TILSPÆNDING FRÆSE

Q385=800 ;TILSPÆNDING
SLETFRÆSNINGQ253=2000 ;TILSPÆNDING
FORPOS.

Q200=2 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q357=2 ;SI.-AFSTAND SIDE

Q204=2 ;2. SIKKERHEDS-AFST.

11.10 BESTEM LOAD (Cyklus 239 DIN/ISO: G239, Software-Option 143)

Cyklusafvikling

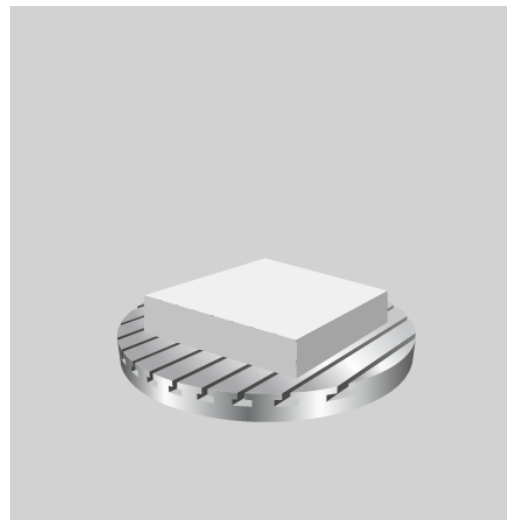
Det dynamiske forhold af Deres maskine kan variere, når de laster maskinbordet med forskellige belastninger. En ændret belastning har indflydelse på friktions kræfter, accelerationer, holde moment og statisk friktion af bordaksen. Med Option #143 LAC (Load Adaptive Control) og Cyklus 239 OVERFØR BELASTNING er styringen i en position, til at overfører den aktuelle lastinerti og den aktuelle friktion automatisk og tilpasse, f.eks. at nulstille forstyring- og controller parameter. Derved kan De reagere optimalt på større forandringer i belastningen. TNC'en gennemfører et såkaldt vejeforløb, for at kunne estimere aksebelastningen, ved denne vægt. Ved denne vejeforløb tilbagelægger aksens et bestemt strækning - den nøjagtige bevægelse bestemmer Deres maskinproducent. Før vejeforløbet bliver aksens om nødvendigt positioneret, for at undgå en kollision under vejeforløbet. Denne sikre position definerer Deres maskinproducent.

Parameter Q570 = 0

- 1 Der gennemføres ingen fysisk bevægelse af aksens.
- 2 TNC'en nulstiller LAC
- 3 Der muliggøres aktiv forstyring- og evt. Controller-parameter som sikkert bevæger akse(r) uafhængig af belastning - de med Q570=0 satte parameter er **uafhængig** af den aktuelle belastning
- 4 Under testen eller efter afslutning af et NC-program, kan det være fornuftigt, at anvende disse parameter

Parameter Q570 = 1

- 1 TNC'en gennemfører et veje-forløb, derved bevæges om nødvendigt flere akser. Hvilke akser der bevæger sig, afhænger af opbygning af maskinen såvel som aksedrev
- 2 I hvilket omfang akserne bevæges, fastlægger maskinfabrikanten.
- 3 De, af TNC'en, overførte forstyrings- og Controllerparameter er for den aktuelle belastning **uafhængig**
- 4 TNC'en aktiverer de overført parameter



Cykler: Specialfunktioner

11.10 BESTEM LOAD (Cyklus 239 DIN/ISO: G239, Software-Option 143)

Pas på ved programmeringen!



Cyklus 239 virker straks efter definition
Når De gennemfører et blokforløb, og TNC'en derved læser Cyklus 239, ignorerer TNC'en denne Cyklus - der bliver ikke gennemført et veje-forløb.



Deres maskine skal være forberedt af maskinfabrikanten for denne Cyklus
Cyklus 239 arbejder kun med Option #143 (Load Adaptive Control)

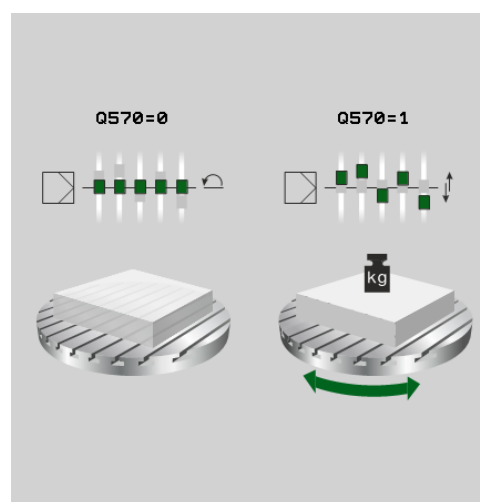


Denne Cyklus kan under visse omstændigheder udfører omfattende bevægelser i flere akser!
TNC'en bevæger akserne i lligang.
Sæt potentiometeret for tilspænding-, lligang-override på mindst 50%, for at belastning kan overføres korrekt.
Før Cyklus start, kører TNC'en om nødvendigt til en sikker position. Denne position er fastlagt af maskinfabrikanten.
Forhør dem hos maskinfremstilleren om art og omfang af bevægelser af Cyklus 239 før De anvender denne Cyklus.

Cyklusparameter



- **OVERFØR BELASTNING** Q570: Fastlæg, om TNC'en vil gennemføre en LAC (Load Adaptive Control), eller om den sidste overførsel, belastningsafhængig forstyring- og Controllerparameter skal nulstilles:
0: LAC nulstilles, den sidst anvendte værdi af TNC'en bliver nulstillet, TNC'en arbejder med belastningsafhængig forstyring- og Controllerparameter
1: Veje-forløb gennemføres, TNC'en bevæger akserne og overfører derved forstyrings- og Controllerparameter afhængig af den aktuelle belastning. Den overførte værdi er omgående aktiv



NC-blokke

62 CYCL DEF 239 OVERFØR
BELASTNING

Q570=+0 ;BELASTNINGSOVERFØRSEL

11.11 Programmeringseksempler

Eksempel Interpolationsderjning Cyklus 291

I følgende program bliver Cyklus 291 INTERPOLATIONS DERJNING anvendt. Dette program eksempel viser færdiggørelsen af et aksial- og et radiale indstik.

Program-afvikling

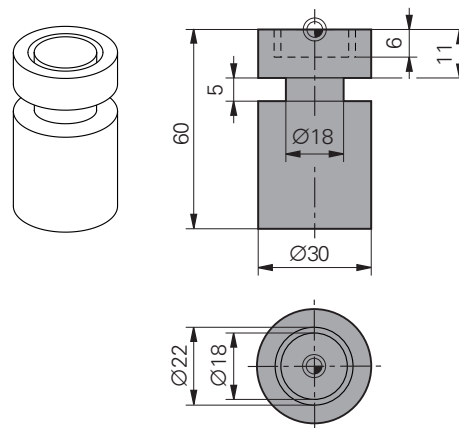
- Drejeværktøj, defineret i toolturn.trn: Værktøj nr. 10: TO:1, ORI:0, TYPE:ROUGH, værktøj for aksialindstik
- Drejeværktøj, defineret i toolturn.trn: Værktøjs nr. 11: to:8, ORI:0, TYPE:ROUGH, værktøj for radialindstik

Program-afvikling

- Værktøjskald: Værktøj for axialindstik
- Start Interpolationsderjning: beskrivelse og kald af Cyklus 291; Q560=1
- Slut Interpolationsderjning: beskrivelse og kald af Cyklus 291; Q560=0
- Værktøjskald: Stikværktøj for Radial indstik
- Start Interpolationsderjning: beskrivelse og kald af Cyklus 291; Q560=1
- Slut Interpolationsderjning: beskrivelse og kald af Cyklus 291; Q560=0



Ved ændring af parameter Q561 bliver drejeværktøjet i simuleringsgrafik vist som fræseværktøj.



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R15 L60	Råemne-definition Cylinder
2 TOOL CALL 10	Værktøjskald: Værktøj for axialindstik
3 CC X+0 Y+0	
4 LP PR+30 PA+0 R0 FMAX	Værktøj frikøres
5 CYCL DEF 291 IPO.-DREJE KOBLING	Aktivér Interpolationsderjning
Q560=+1 ;SPINDEL KOBLING	
Q336=+0 ;VINKEL SPINDEL	
Q216=+0 ;MIDTE 1. AKSE	
Q217=+0 ;MIDTE2. AKSE	
Q561=+1 ;DREJEVKT. KONVERTER	
6 CYCL CALL	Cyklus kald
7 LP PR+9 PA+0 RR FMAX	Positionér værktøj i bearbejdningsplanet
8 L Z+10 FMAX	
9 L Z+0.2 F2000	Positionér værktøj i spindelakse
10 LBL 1	Indstik af planområde, fremføring 0,2mm, Dybde: 6mm
11 CP IPA+360 IZ-0.2 DR+ F10000	
12 CALL LBL 1 REP 30	

Cykler: Specialfunktioner

11.11 Programmeringseksempler

13 LBL 2	Udkørsel af indstik, skridt: 0,4mm
14 CP IPA+360 IZ+0.4 DR+	
15 CALL LBL 2 REP15	
16 L Z+200 R0 FMAX	Hæv til sikker højde, Radiuskorrektur udkobles
17 CYCL DEF 291 IPO.-DREJE KOBLING	Afslut Interpolationsderjning
Q560=+0 ;SPINDEL KOBLING	
Q336=+0 ;VINKEL SPINDEL	
Q216=+0 ;MIDTE 1. AKSE	
Q217=+0 ;MIDTE2. AKSE	
Q561=+0 ;DREJEVKT. KONVERTER	
18 CYCL CALL	Cyklus kald
19 TOOL CALL 11	Værktøjskald: værktøj for radialindstik
20 CC X+0 Y+0	
21 LP PR+25 PA+0 R0 FMAX	Værktøj frikøres
22 CYCL DEF 291 IPO.-DREJE KOBLING	Aktivér Interpolationsderjning
Q560=+1 ;SPINDEL KOBLING	
Q336=+0 ;VINKEL SPINDEL	
Q216=+0 ;MIDTE 1. AKSE	
Q217=+0 ;MIDTE2. AKSE	
Q561=+1 ;DREJEVKT. KONVERTER	
23 CYCL CALL	Cyklus kald
24 LP PR+15.2 PA+0 RR FMAX	Positionér værktøj i bearbejdningsplanet
25 L Z+10 FMAX	
26 L Z-11 F7000	Positionér værktøj i spindelakse
27 LBL 3	Indstik på konveks overflade, fremføring 0,2mm, Dybde: 6mm
28 CC X+0.1 Y+0	
29 CP IPA+180 DR+ F10000	
30 CC X-0.1 Y+0	
31 CP IPA+180 DR+	
32 CALL LBL 3 REP15	
33 LBL 4	Udkørsel af indstik, skridt: 0,4mm
34 CC X-0.2 Y+0	
35 CP IPA+180 DR+	
36 CC X+0.2 Y+0	
37 CP IPA+180 DR+	
38 CALL LBL 4 REP8	
39 LP PR+50 FMAX	
40 L Z+200 R0 F MAX	Hæv til sikker højde, Radiuskorrektur udkobles
41 CYCL DEF 291 IPO.-DREJE KOBLING	Afslut Interpolationsderjning
Q560=+0 ;SPINDEL KOBLING	
Q336=+0 ;VINKEL SPINDEL	
Q216=+0 ;MIDTE 1. AKSE	

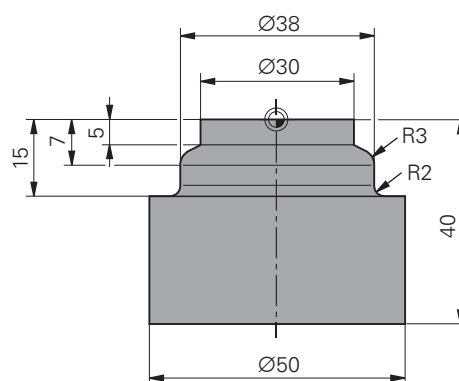
Q217=+0	;MIDTE2. AKSE	
Q561=+0	;DREJEVKT. KONVERTER	
42 CYCL CALL		Cyklus kald
43 TOOL CALL 11		Nyt TOOL CALL for at nulstille ændringen af parameter Q561
44 M30		
45 END PGM 1 MM		

Eksempel Interpolationsderjning Cyklus 292

I følgende program bliver Cyklus 292 INTERPOLATIONS DERJNING KONTURSLETBEARBEJDNING anvendt. Dette program eksempel viser færdiggørelsen af en udvendig kontur med drejende fræsespindel.

Program-afvikling

- Værktøjskald: Fræser D20
- Cyklus 32 tolerance
- Henvis til kontur med cyklus 14
- Cyklus 292, Interpolationsdreje Kontur



0 BEGIN PGM 2 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L40	Råemne-definition Cylinder
2 TOOL CALL "D20" Z S111	Værktøjskald: Skaftfræser D20
3 CYCL DEF 32.0 TOLERANCE	Fastlæg tolerance med Cyklus 32
4 CYCL DEF 32.1 T0.05	
5 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1	
6 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Henvis til Kontur i LBL1 med Cyklus 14
7 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL1	
8 CYCL DEF 292 IPO.-DREJE KONTUR	Definér cyklus 292
Q560=+1	;SPINDEL KOBLING
Q336=+0	;VINKEL SPINDEL
Q546=+3	;VRKT_DREJERETNING
Q529=+0	;BEARBEJDNINGSART
Q221=+0	;FLANGEOVERMÅL
Q441=+1	;FREMFORING
Q449=+15000	;TILSPÆNDING
Q491=+15	;KONTURSTART RADIUS
Q357=+2	;SI.-AFSTAND SIDE
Q445=+50	;SIKKER HØJDE
9 L Z+50 R0 FMAX M3	Forpositioner i værktøjsakse, Spindel inde
10 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99	Forpositioner i bearbejdningsplanet til rotationsmidtpunkt, Cykluskald
11 LBL 1	LBL1 indeholder Konturen

Cykler: Specialfunktioner

11.11 Programmeringseksempler

12 L Z+2 X+15	
13 L Z-5	
14 L Z-7 X+19	
15 RND R3	
16 L Z-15	
17 RND R2	
18 L X+27	
19 LBL 0	
20 M30	Programende
21 END PGM 2 MM	

12

Cykler: Dreje

Cykler: Dreje

12.1 Drejecyklus(Software-Option 50)

12.1 Drejecyklus(Software-Option 50)

Oversigt

Definere drejecyklere:



- Softkey-listen viser de forskellige cyklus-grupper

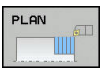
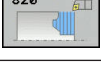
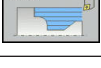
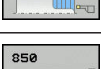


- Vælg menu for Cyklusgruppe **DREJE**
- Vælg cyklusgruppe f.eks. Cykler for afspåning på langs
- Vælg cyklus, f.eks. DREJE SKULDER PÅ LANGS

TNC'en stiller følgende Drejecykler til rådighed for drejebearbejdning:

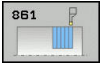
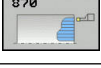
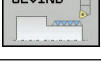
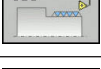
Softkey	Cyklusgruppe	Cyklus	Side
	SpecialCyklus		
		DREJE-SYSTEM TILPASSE(Cyklus 800, DIN/ISO: G800)	328
		DREJE-SYSTEM TILBAGEFØR(Cyklus 801, DIN/ISO: G801)	333
		TRANDHJUL SNEKKEFRÆSER (Cyklus 880, DIN/ISO: G880)	428
		KONTROLLER ULIGE VÆGT (Cyklus 892, DIN/ISO: G892)	433
	Cykler for afspåning på langs		334
		DREJNING SKULDER LANGS(Cyklus 811, DIN/ISO: G811)	335
		DREJNING SKULDER LANGSUDVIDET(Cyklus 812, DIN/ISO: G812)	338
		DREJNING INDSTIK LANGS (Cyklus 813, DIN/ISO: G813)	341
		DREJNING INDSTIK LANGS UDVIDET(Cyklus 814, DIN/ISO: G814)	344
		DREJNING KONTUR LANGS(Cyklus 810, DIN/ISO: G810)	348
		DREJNING KONTURPARALLEL(Cyklus 815, DIN/ISO: G815)	352

Drejecyklus(Software-Option 50) 12.1

Softkey	Cyklusgruppe	Cyklus	Side
	Cykler for afspåning plan		334
		DREJNING SKULDER PLAN(Cyklus 821, DIN/ISO: G821)	356
		DREJNING SKULDER PLANUDVIDET(Cyklus 822, DIN/ISO: G822)	359
		DREJNING INDSTIK PLAN(Cyklus 823, DIN/ISO: G823)	363
		DREJNING INDSTIK PLAN UDVIDET (Cyklus 824, DIN/ISO: G824)	366
		DREJNING KONTUR PLAN(Cyklus 820, DIN/ISO: G820)	370
		DREJNING KONTURPARALLEL(Cyklus 815, DIN/ISO: G815)	352
	Cykler for stikdrejning		
		STIKDREJNING SIMPEL RADIAL(Cyklus 841, DIN/ISO: G841)	374
		STIKDREJNING RADIAL UDVIDET(Cyklus 842, DIN/ISO: G842)	377
		STIKDREJNING KONTUR RADIAL(Cyklus 840, DIN/ISO: G840)	381
		STIKDREJNING ENKELT AKSIAL(Cyklus 851, DIN/ISO: G851)	385
		STIKDREJNING AKSIAL UDVIDET(Cyklus 852, DIN/ISO: G852)	388
		STIKDREJNING KONTUR AKSIAL(Cyklus 850, DIN/ISO: G850)	392

Cykler: Dreje

12.1 Drejecyklus(Software-Option 50)

Softkey	Cyklusgruppe	Cyklus	Side
	Cykler for stikning		
		STIK RADIAL(Cyklus 861, DIN/ISO: G861)	396
		STIK RADIAL UDVIDET(Cyklus 862, DIN/ISO: G862)	399
		STIK KONTUR RADIAL(Cyklus 860, DIN/ISO: G860)	403
		STIK AKSIAL(Cyklus 871, DIN/ISO: G871)	407
		STIK AKSIAL UDVIDET(Cyklus 872, DIN/ISO: G872)	409
		STIK KONTUR AKSIAL(Cyklus 870, DIN/ISO: G870)	413
	Cykler for gevinddrejning		
		GEVIND LANGS(Cyklus 831, DIN/ISO: G831)	417
		GEVIND UDVIDET(Cyklus 832, DIN/ISO: G832)	420
		GEVIND KONTURPARALLEL(Cyklus 830, DIN/ISO: G830)	424

Arbejde med drejecykler



Drejecyklen kan De kun anvende i bearbejdningsfunktion dreje **FUNCTION MODE TURN**.

I drejecykler tilgodeser TNC'en skæregeometrien (**TO, RS, P-ANGLE, T-ANGLE**) for værktøjet således, at det ikke kommer til beskadigelse af det definerede konturelement. TNC'en afgiver en advarsel, hvis den fuldstændige bearbejdning af konturen med det aktive værktøj ikke er mulig.

De kan bruge drejecyklerne såvel til de udvendige-, som også til indvendige bearbejdningsfunktioner. Afhængig af den pågældende cyklus, erkender TNC'en bearbejdningsstedet (udvendig/indvendig bearbejdning) startpositionen eller værktøjspositionen ved cyklus kald. I mange Cyklus kan De også indlæse bearbejdningsstedet direkte i Cyklus Kontrollér efter et skift af bearbejdningssted værktøjsstilling og drejeretning.

Når De programmerer **M136** før en cyklus, fortolker TNC'en tilspændings-værdier i cyklus'en i mm/omdr., uden **M136** i mm/min.

Når De udfører drejecykler under en skrå bearbejdning (**M144**), ændrer vinklen sig for værktøjet i forhold til konturen. TNC'en tilgodeser disse forandringer automatisk og overvåger så også bearbejdningen i skråstillet tilstand for konturbeskadigelser.

Nogle cykler bearbejder konturer, som De har beskrevet i et underprogram. Disse konturer programmerer De med klartekst-banefunktioner eller FK-funktioner. Før cyklus-kaldet skal De programmere cyklus'en **14 KONTUR**, for at kunne definere underprogram-nummeret.

Drejecykler 81x - 87x skal De kalde med **CYCL CALL** eller **M99**. Før et cyklus-kald skal De i hvert tilfælde programmere:

- Bearbejdningsfunktion dreje **FUNCTION MODE TURN**
- Værktøjs-kald **TOOL CALL**
- Drejeretning af drejespindlen f.eks. **M303**
- Valg af omdr.tal/snithastighed **FUNCTION TURNDATA SPIN**
- Hvis De anvender omdrejningstilspændinger mm/omdr., **M136**
- Værktøjs-positionering til egnet startpunkt f.eks.
L X+130 Y+0 R0 FMAX
- Tilpasning af koordinatsystemet og værktøjs
opretning **CYCL DEF 800 DREJESYSTEM TILPASSE**

12.1 Drejecyklus(Software-Option 50)

Råemneefterprøvning (FUNKTION DREJEDATA)

Ved drejearbejde skal emnet oftes bearbejdes med flere værktøjer. Oftes kan et konturelement ikke komplet færdigbearbejdes med kun et værktøj, da sådanne værktøjsforme ikke tillader (f.eks. med én underskæring). Så skal enkelte emnedele efterbearbejdes med andre værktøjer. Ved en råemnetilbageførsel erkender TNC'en allerede arbejdsområdet og tilpasser samtlige til- og fra-kørselsveje på de enkelte aktuelle bearbejdningssituationer. Ved kortere bearbejdningssbaner bliver luftkørsel formindsket og bearbejdningstiden bliver betydeligt reduceret.

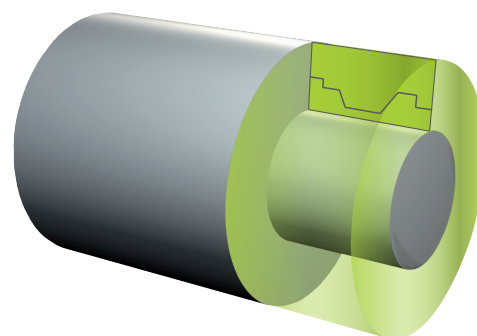
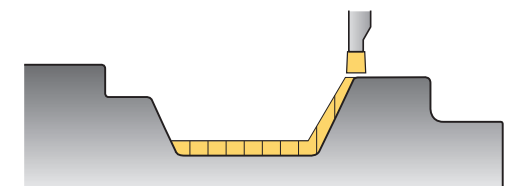
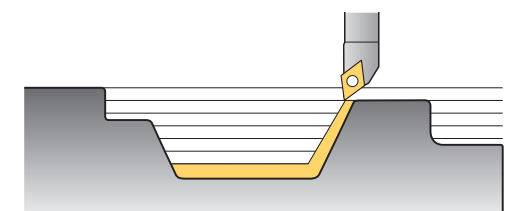
For at aktivere råemnetilbageføring, programmerer De funktionen **TURNDATA BLANK** og henviser til et program eller underprogram med en råemnebeskrivelse. Det i **TURNDATA BLANK** definerede råemne bestemmer det område, under hensyntagen til råemnetilbageføring, der skal bearbejdes. For et afslutte råemnetilbageføring programmerer De **TURNDATA BLANK OFF**.



Med råemnetilbageførsel optimerer De TNC'ens bearbejdningssområde og tilkørsels bevægelser. TNC'en tilgodeser til- og fra-kørsler i.f.t tilbageførte råemne. Hvis færdigemne rager ud over råemne, kan det medføre beskadigelse af emne og værktøj.



Råemnetilbageførsel er kun muligt ved Cyklus-bearbejdning i drejedrift (**FUNKTION MODE DREJE**). For råemnetilbageførsel skal De definere en lukket kontur som råemne (startpos. =slutpos.). Råemnet tilsvarende tværsnittet af et rotationssymmetrisk krop.



Til definition af røemne tilbyder TNC'en forskellige muligheder:

Softkey	Råemnedefinition
BLANK OFF	Råemnetilbageførsel udkoble TURNDATA BLANK OFF :Ingen indlæsning
BLANK <FILE>	Råemnedefinition i et program: indgiv navn og fil
BLANK <FILE>=QS	Råemnedefinition i et program: indgiv string-parameter med program-navn
BLANK LBL NR	Råemnedefinition i underprogram: Indgiv nummer på underprogram
BLANK LBL NAME	Råemnedefinition i underprogram: Indgiv navn på underprogram
BLANK LBL QS	Råemnedefinition i et program: indgiv string-parameter med underprogram-navn

Råemnetilbageførsel aktiver og efiner råemne:

SPEC FCT	► Indblænde softkey-liste med specialfunktioner
PROGRAM- FUNKTIONER DREJE	► Vælg menu for PROGRAMFUNKTION DREJE
FUNCTION TURNDATA	► Vælg GRUNDFUNKTIONER
TURNDATA BLANK	► Vælg funktion for råemnedefinition

NC-Syntax

11 FUNCTION TURNDATABLANK LBL 20

Cykler: Dreje

12.2 DREJE-SYSTEM TILPASSE (Cyklus 800, DIN/ISO: G800)

12.2 DREJE-SYSTEM TILPASSE (Cyklus 800, DIN/ISO: G800)

Anvendelse



Denne funktion skal være tilpasset af maskinfabrikanten på TNC'en. Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

For at kunne udføre en drejebearbejdning, skal De sætte værktøjet i en egnet placering for drejespindlen. Dertil kan De anvende Cyklus **800 TILPAS DREJESYSTEM**.

Ved drejebearbejdning er angrebsvinklen mellem værktøj og drejespindel vigtig, for f.eks. at kunne bearbejde konturer med underskæring. I Cyklus 800 står forskellige muligheder til Deres rådighed, for at kunne tilpasse koordinatsystemet til en valgt bearbejdning:

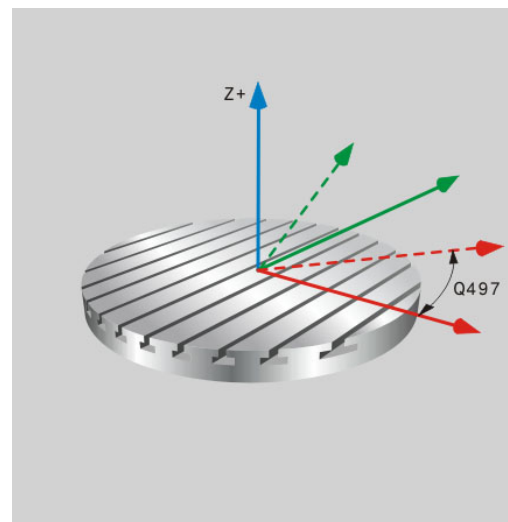
- Hvis De allerede har positioneret svingaksen for den valgte bearbejdning, kan De med Cyklus 800 tilpasse koordinatsystemet til positionen af svingaksens stilling (**Q530=0**)
- Cyklus beregner den krævede svingsaksevinkel i forhold til angrebsvinklen Q531. Afhængig af valgte strategi i parameter **VALGTE BEARBEJDNING Q530** positionerer TNC'en svingaksen med (**Q530=1**) eller uden udligningsbevægelse (**Q530=2**)
- Cyklus 800 beregner den krævede svingsaksevinkel baseret til angrebsvinklen **Q531**, men udfører ikke nogen positionering af svingaksen (**Q530=3**). De må selv efter Cyklus positionere svingaksen til den beregnede værdi Q120 (A-Achse), Q121 (B-Achse) og Q122 (C-Achse).



Hvis De ændre en svingakseposition, skal De udføre en Cyklus 800, for at tilpasse koordinatsystemet.

Er fræsespindelaksen og drejespindelaksen tilpasset hinanden parallelt, kan De med **PRÆCISIONSVINKEL Q497** definere en vilkårlig drejning af koordinatsystemet om spindelaksen (Z-akse). Dette kan være nødvendigt, hvis De, af pladsårsager, skal anbringe værktøjet i en bestemt stilling, eller når De bedre vil overvåge en bearbejdnings proces. Hvis drejespindel- og fræsespindelaksen ikke er tilpasset parallelt, så giver det kun mening med to præcisionsvinkler for bearbejdningen. TNC'en vælger fra indlæsningsværdi **Q497** næste tilordnede vinkel.

Cyklus 800 positionerer fræsespindelen således, at værktøjsskæret tilpasses drejekonturen. Drerved kan De også anvende værktøjet spejlet (**VÆRLTØJ SPEJLET Q 498**), hvorved fræsespindel bliver positioneret forskudt med 180°. Således kan De bruge værktøjer såvel til indvendig som også til udvendig bearbejdning. Positioner værktøjsskæret på drejespindelmidten med en kørselsblok f.eks. **L Y+0 R0 FMAX**.



DREJE-SYSTEM TILPASSE 12.2 (Cyklus 800, DIN/ISO: G800)

Eksenterdrejning

I mange tilfælde er det ikke muligt at opspænde et emne, så at aksens drejecentrum flugter med akse af drejespindlen, f.eks. ved større eller ikke rotationssymetriske emner. Med funktionen Ekscenter drejning **Q535** i Cyklus 800, kan De i disse tilfælde alligevel udføre drejebearbejdning.

Ved Ekscenter drejning bliver flere lineære akser koblet med drejespindlen. TNC'en kompenserer excentriciteten ved en cirkelformet udligningsbevægelse med den tilkoblede lineære akse.



Denne funktion skal af maskinfabrikanten være frigivet og tilpasset. Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Ved høje omdr.-tal og stor excentricitet er det nødvendigt med en høj tilspænding af lineære akser, for at udføre bevægelsen synkront. Når denne tilspænding ikke kan opfyldes, bliver konturen ikke korrekt. TNC'en afgiver dermed en fejlmelding, når 80% af den maksimale aksehastighed eller acceleration overskrides. Reducer i disse tilfælde omdr.-tallet.



Udfør kun en kobling hhv. en udkobling, ved stillestående drejespindel. TNC udfører ved kobling og udkobling en kompenserende bevægelse. Vær opmærksom på mulig kollision.



Udfør en prøveskæring før den egentlige bearbejdning, for at sikre, at den nødvendige hastighed kan opnås

Den udlignings resulterende positionering af lineære akser viser TNC'en kun i IST-værdi positionsdisplayet.



Ved rotation af arbejdsstykket, opstår centrifugalkræfter, der kan producere ubalancerede, vibrationer (resonans vibration). Som et resultat heraf påvirkes bearbejdningen negativt, og reduceret levetid af værktøjet. Store centrifugalkræfter kan beskadige maskinen eller trykke stykket ud af opspændingsværktøjet.

Advarsel kollisionfare!

Ved Ekscenterdrejning er kollisionsovervågning DCM ikke aktiv. TNC'en viser under Ekscenterdrejning en tilsvarende advarsel.

Cykler: Dreje

12.2 DREJE-SYSTEM TILPASSE (Cyklus 800, DIN/ISO: G800)

Virkemåde

Med cyklus 800 TILPASSE DREJESYSTEM opretter TNC'en emnekoordinatsystemet og orienterer værktøjet tilsvarende. Cyklus 800 er aktiv, til denne er nulsat via Cyklus 801 eller til Cyklus 800 bliver defineret påny. Nogle Cyklus funktioner af Cyklus 800 bliver også nulsat af andre faktorer:

- Spejling af værktøjsdata (Q498 **VÆRKTØJ OMVENDT**) bliver ved et værktøjskald **TOOL CALL** nulstillet.
- Funktionen **EKSCENTERDREJNING** Q535 bliver ved Program-Slut eller en program-afbrydelse (intern Stop) nulstillet.

Pas på ved programmeringen!



Cyklus 800 TILPASSE DREJESYSTEM er maskinafhængig. Vær opmærksom på maskinhåndbogen!
Software-option 50 skal være frigivet.



Værktøjet skal være opspændt i den rigtige stilling og opmålt.

De kan kun spejle værktøjsdata (Q498 **VÆRKTØJ OMVENDT**), når der er valgt et drejeværktøj.

Kontrollér før bearbejdningen orienteringen af værktøjet.

Cyklus 800 begrænser ved eksenterdrejning det maksimale omdr. tal. Programmerer De for nulstilling af Cyklus 800 med Cyklus 801 og for nulstilling af omdrejningsbegrænsning FUNKTION TURNDATA SPIN SMAX.

Når De i Parameter **Q530 BESTILTE ARBEJDE** indstillingen 1: MOVE, 2: TURN og 3: STAY anvender, aktiverer TNC'en Funktionen **M144** (Se også brugerhåndbogen „Bestilt drejebearbejdning “).

Cyklusparameter



- ▶ **PRÆSESSIONSVINKEL** Q497: Vinkel, på hvilken TNC'en opretter værktøjet. Indlæseområde 0 til 359.9999
- ▶ **VENDE VÆRKTØJ** Q498: Værktøj spejles for indvendig- / udvendig bearbejdning. Indlæseområde 0 og 1
- ▶ **Bestilt bearejdning** Q530: Positioner svingakse for bestilt bearbejdning:
 - 0:** Bibehold svingakse-position (Aksen skal forinden være placeret)
 - 1:** Positionerer svingakse automatisk og derved tilbagefører værktøjsspidsen (MOVE). Den relative position mellem emne og værktøj bliver ikke forandret. TNC'en udfører med lineær aksen en udligningsbevægelse
 - 2:** Positionerer svingakse automatisk, uden tilbagefører værktøjsspidsen (TURN)
 - 3:** Positionere ikke svingakse. Positioner drejeaksen ind i en efterfølgende, separat positioneringsblok (STAY). TNC'en gemmer positionsværdien i parameter Q120 (A-Akse), Q121 (B-Akse) og Q122 (C-Akse).
- ▶ **Angrebsvinkel** Q531: Angrebsvinkel til justering af værktøj. Indlæseområde: -180° bis +180°
- ▶ **Tilspænding Positionering** Q532: Kørselshastighed for drejeaksen ved automatisk positionering Indlæse-område 0.001 til 99999.999
- ▶ **Fortrukne retning** Q533: Valg af alternative angrebsmuligheder. Fra det af Dem definerede angrebsvinkel, skal TNC'en beregne den dertil passende stilling for de på Deres maskine værende drejeakser. I regelen fremkommer der altid to løsningsmuligheder. Med Parameter Q533 indstiller De, hvilke løsnings muligheder TNC'en skal anvende:
 - 0:** Vælg løsning med korteste vej
 - 1:** Vælg løsning med negativ retning
 - +1:** Vælg løsning med positiv retning
 - 2:** Vælg løsning i negativ retning i et område mellem -90° og -180°
 - +2:** Vælg løsning i positiv retning i området +90° og +180°

12.2 DREJE-SYSTEM TILPASSE (Cyklus 800, DIN/ISO: G800)

- ▶ **Excentrisk Drejning Q535:** Akser for excentrisk drejebearbejdning koblet:
 - 0:** Ophæv aksekobling
 - 1:** Aktiver aksekobling. Drejecentrum befinder sig i aktive Preset
 - 2:** Aktiver aksekobling. Drejecentrum befinder sig i aktive nulpunkt
 - 3:** Ændre ikke aksekobling
- ▶ **Excentrisk Drejning uden stop Q536:** Afbryd programafvikling før aksekobling:
 - 0:** Stop før ny aksekobling. TNC'en åbner et vindue i stoppet tilstand, i hvilken værdi af excentricitet og den maksimale afbøjning af de enkelte akser vises. Efterfølgende kan De fortsætte bearbejdningen med NC-Start eller afbryde med Softkey **AFBRYD**
 - 1:** Aksekobling uden forudgående stop

12.3 DREJE-SYSTEM TILBAGEFØR (Cyklus 801, DIN/ISO: G801)

Pas på ved programmeringen!



Cyklus 801 RESET DREJESYSTEM er maskinafhængig. Vær opmærksom på maskinhåndbogen!



Med Cyklus 801 DREJESYSTEM RESET kan de re-sætte indstillingen, som De har indgivet med Cyklus 800 DREJESYSTEM TILPAS.

Cyklus 800 begrænser ved eksenterdrejning det maksimale omdr. tal. Programmerer De for nulstilling af Cyklus 800 med Cyklus 801 og for nulstilling af omdrejningsbegrænsning FUNKTION TURNDATA SPIN SMAX.

Virkemåde

Cyklus 801 re-sætter følgende indstillinger, som De har indgivet med cyklus 800:

- Præcisionsvinkel Q497
- Værktøjs-vekselpunkt Q498

Når De har udført funktionen eksenterdrejning med Cyklus 800, begrænser Cyklus det maskimale omdr. tal. For nulstilling programmerer De efterfølgende Cyklus 801 yderlig FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX.



Med Cyklus 801 bliver Værktøjet ikke orienteret i udgangspositionen. Hvis et værktøj er orienteret ved cyklus 800, forbliver værktøjet efter resetningen i denne stilling.

Cyklusparameter



- Cyklus 801 har ingen cyklusparameter. De lukker indlæsningen med tasten END.

12.4 Grundlaget for afspåningscyklus

12.4 Grundlaget for afspåningscyklus

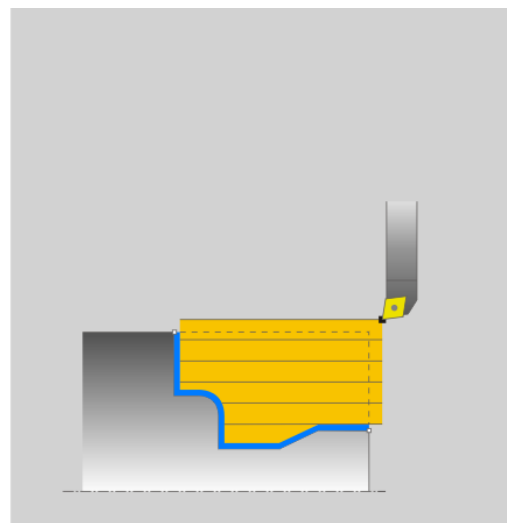
Forpositioneringen af værktøjet påvirker afgørende arbejdsområdet for cyklus og herved også bearbejdningstiden. Startpunktet for Cyklus svarer til skrubværktøjs-positionen ved cyklus-kald. TNC'en tilgodeser ved beregningen af området der skal afspånes, startpunktet og det i cyklus definerede slutpunkt hhv. den i cyklus definerede kontur. Ligger startpunktet indenfor området der skal afspånes, positionerer TNC'en værktøjet i nogle cykler forud på sikkerheds-afstanden.

Afspåningsretningen er ved cyklen 81x på langs af drejeaksen og ved cyklen 82x på tværs af af drejeaksen. I cyklus 815 sker bevægelsen konturparallelt.

De kan anvende cyklerne for ind- og udvendig bearbejdning. Information herom tager TNC'en fra positionen af værktøjet eller definitionen i cyklus (se "Arbejde med drejecyklus", Side 325).

Ved cykler, i hvilke en defineret kontur bliver afviklet (cyklus 810, 820 og 815,), afgøres programmeringsretningen for konturen med bearbejdningsretningen.

I cyklerne for afspåning kan De vælge mellem bearbejdningsstrategierne skrubbe, sletfræse og kompletbearbejdning.



Pas på, fare for maskine og emne!

Afspåningscyklen positionerer værktøjet automatisk til startpunktet ved afslutning. Tilkørselsstrategien påvirkes af værktøjspositionen ved cykluskald. Det er udslagsgivende om værktøjet befinder sig i eller udenfor en konvolutkontur ved cykluskald. Konvolutkonturen er øger konturen med sikkerhedsafstanden.

Står værktøjet inden i konvolutkonturen, positionerer cyklusen værktøjet med den definerede tilspænding den direkte vej til startpostionen. Herved kan der opstå konturskader. Positioner derfor værktøjet sådan, at der kan køres til startpunktet uden konturskader.

Står værktøjet udenfor en konvolutkontur, foregår positioneringen i ilgang og inden i konvolutten i den programmerede tilspænding.

12.5 DREJNING SKULDER LANGS (Cyklus 811, DIN/ISO: G811)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De dreje retvinklede afsatser på langs.

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Hvis værktøjet ved cyklus-kaldet står udenfor konturen der skal bearbejdes, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Står værktøjet indenfor konturen der skal bearbejdes, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Cyklus bearbejder området fra værktøjs-positionen til det i cyklus definerede slutpunkt.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse. Fremrykværdien beregner TNC'en ved hjælp af **Q463 MAX. SNITDYBDE**.
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding med fremrykværdien tilbage.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), indtil den færdige kontur er nået.
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.5 DREJNING SKULDER LANGS (Cyklus 811, DIN/ISO: G811)

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC kører værktøjet i Z-koordinaten til sikkerhedsafstanden **Q460**. Bevægelsen sker i ilgang.
- 2 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse.
- 3 TNC'en sletfræser færdigdel-konturen med den definerede tilspænding Q505.
- 4 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden.
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

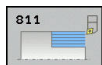
Pas på ved programmeringen!



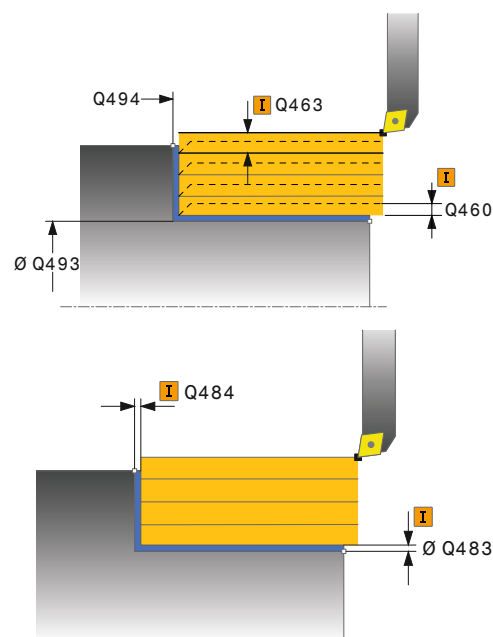
Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**. Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt). Vær opmærksom på grundlaget for afspåningscyklusen (se Side 334).

DREJNING SKULDER LANGS 12.5 (Cyklus 811, DIN/ISO: G811)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- ▶ **Maksimale snitdybde** Q463: Maksimale fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Konturglatning** Q506:
0: Efter hvert snit langs konturen (indenfor fremrykningområdet)
1: Konturglatning efter det sidste snit (hele Konturen); løft under 25°
2: Ingen Konturglatning; løft under 45°



NC-blokke

11 CYCL DEF 811 DREJE AFSATS PÅ LANGS

Q215=+0 ;BEARBEJDNINGS-OMFANG

Q460=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND

Q493=+50 ;KONTURENDE DIAMETER

Q494=-55 ;KONTURENDE Z

Q463=+3 ;MAX. SNITDYBDE

Q478=+0.3 ;TILSPÆNDING SKRUBBE

Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER

Q484=+0.2 ;OVERMÅL Z

Q505=+0.2 ;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING

Q506=+0 ;KONTURGLATNING

12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

Cykler: Dreje

12.6 DREJNING SKULDER LANGSUDVIDET (Cyklus 812, DIN/ISO: G812)

12.6 DREJNING SKULDER LANGS UDVIDET (Cyklus 812, DIN/ISO: G812)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De dreje afsatser på langs. Udvidet funktionsomfang:

- Ved konturstart og konturende kan De indføre en fase eller runding
- I cyklus'en kan De definere vinkel for plan- og omfangsflade
- I konturhjørnet kan De indføre en radius

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallel.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startdiametere **Q491** er større end slutdiametere **Q493**, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Når startdiametere **Q491** er mindre end slutdiametere **Q493**, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis startpunktet ligger indenfor området der skal afspånes, positionerer TNC'en værktøjet i X-koordinaten og herefter i Z-koordinaten til sikkerheds-afstanden og starttr cyklus derfra.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse. Fremrykværdien beregner TNC'en ved hjælp af **Q463 MAX. SNITDYBDE**.
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding med fremrykværdien tilbage.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), indtil den færdige kontur er nået
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

DREJNING SKULDER LANGSUDVIDET 12.6 (Cyklus 812, DIN/ISO: G812)

Cyklusafvikling sletfræse

Ligger startpunktet indenfor området der skal afspånes, positionerer TNC'en forud værktøjet i Z-koordinaten til sikkerhedsafstanden.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse.
- 2 TNC'en sletfræser færdigdel-konturen (konturstartpunkt til konturslutpunkt) med den definerede tilspænding Q505.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til en sikker position med radiuskorrektur **R0**.

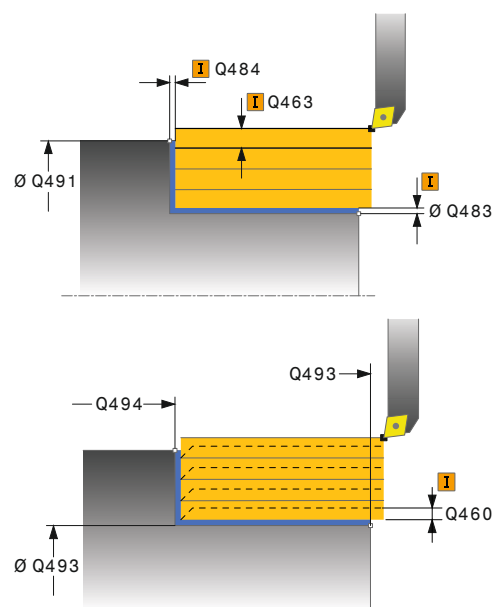
Værktøjs-positionen ved cyklus-kald (cyklus-startpunkt) påvirker området der skal afspånes.

Vær opmærksom på grundlaget for afspåningscyklussen (se Side 334).

Cyklusparameter



- **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering
- **Konturstart-diameter** Q491: X-koordinat til konturstartpunktet (diameterangivelse)
- **Konturstart-Z** Q492: Z-koordinat til konturstartpunktet
- **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- **Vinkel omfangsflade** Q495: Vinklen mellem omfangsfladen og drejeaksen



12.6 DREJNING SKULDER LANGSUDVIDET (Cyklus 812, DIN/ISO: G812)

- ▶ **Type startelement** Q501: Fastlæg type af Elementer ved Konturstart (omfangsflade):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius
- ▶ **Størrelse startelement** Q502: Størrelsen af startelementet (faseafsnit)
- ▶ **Radius konturhjørne** Q500: Radius til indv. konturhjørne. Hvis ingen radius er angivet, opstår radius til skærplatten.
- ▶ **Vinkel planflade** Q496: Vinklen mellem planfladen og drejeaksen
- ▶ **Typ Endelement** Q503: Typ des Elements am Konturende (Planfläche) festlegen:
0: kein zusätzliches Element
1: Element ist eine Fase
2: Element ist ein Radius
- ▶ **Størrelse slutelement** Q504: Størrelsen af slutelementet (faseafsnit)
- ▶ **Maksimale snitdybde** Q463: Maksimale fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Konturglatning** Q506:
0: Efter hvert snit langs konturen (indenfor fremrykningområdet)
1: Konturglatning efter det sidste snit (hele Konturen); løft under 25°
2: Ingen Konturglatning; løft under 45°

NC-blokke

11 CYCL DEF 812 AFSATS PÅ LANGS UDV.	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=+0	;KONTURSTART Z
Q493=+50	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-55	;KONTURENDE Z
Q495=+5	;VINKEL OMKREDSFLADE
Q501=+1	;TYPE STARTELEMENT
Q502=+0.5	;STØRRELSE AF STARTELEMENT
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURHJØRNE
Q496=+0	;VINKEL PLANFLADE
Q503=+1	;TYPE SLUTELEMENT
Q504=+0.5	;STØRRELSE AF SLUTELEMENT
Q463=+3	;MAX. SNITDYBDE
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q506=+0	;KONTURGLATNING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

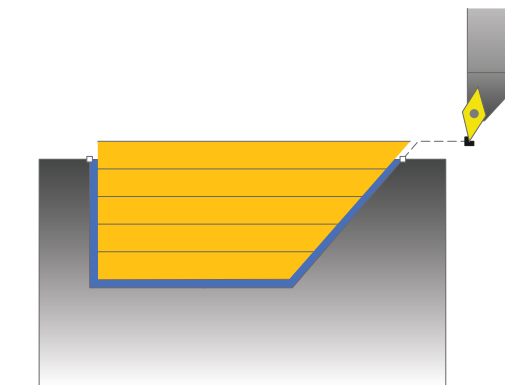
12.7 DREJNING INDSTIK LANGS (Cyklus 813, DIN/ISO: G813)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De dreje afsatser på langs med indstiks-elementer (eftersnit).

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er større end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er mindre end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end **Q492 KONTURSTART Z**, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til sikkerhedsafstanden og starter cyklus'en der fra.

Indenfor efterskæringen udfører TNC'en fremrykningen med tilspændingen **Q478**. Udkørselsbevægelsen sker så altid på sikkerhedsafstanden.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse. Fremrykværdien beregner TNC'en ved hjælp af **Q463 MAX. SNITDYBDE**
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding med fremrykværdien tilbage.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), indtil den færdige kontur er nået
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.7 DREJNING INDSTIK LANGS (Cyklus 813, DIN/ISO: G813)

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC udfører fremrykbevægelsen i ilgang.
- 2 TNC'en sletfræser færdigdel-konturen (konturstartpunkt til konturslutpunkt) med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Programmør positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til en sikker position med radiuskorrektur **R0**.

Værktøjs-positionen ved cyklus-kald (cyklus-startpunkt) påvirker området der skal afspånes.

TNC'en tilgodeser skærgeometrien for værktøjet således, at der ikke kommer nogen beskadigelse af konturelementet. Er en komplet bearbejdning med det aktive værktøj ikke mulig, afgiver TNC'en en advarsel.

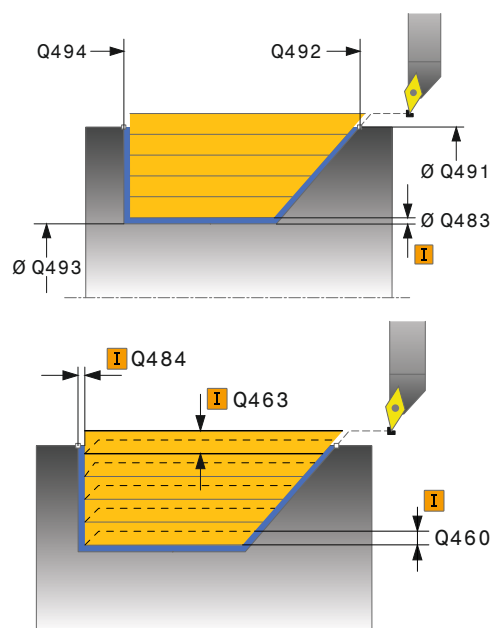
Vær opmærksom på grundlaget for afspåningscyklusen (se Side 334).

DREJNING INDSTIK LANGS 12.7 (Cyklus 813, DIN/ISO: G813)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering
- ▶ **Konturstart-diameter** Q491: X-koordinat til konturstartpunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: X-koordinat til startpunktet for indstiksvejen
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- ▶ **Vinkel flanke** Q495: Vinkel til den indstikkende flanke. Henføringsvinklen er den lodrette til drejaksen.
- ▶ **Maksimale snitdybde** Q463: Maksimale fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Konturglatning** Q506:
0: Efter hvert snit langs konturen (indenfor fremrykningområdet)
1: Konturglatning efter det sidste snit (hele Konturen); løft under 25°
2: Ingen Konturglatning; løft under 45°



NC-blokke

11 CYCL DEF 813 DREJE INDSTIKNING PÅ LANGS	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=-10	;KONTURSTART Z
Q493=+50	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-55	;KONTURENDE Z
Q495=+70	;VINKEL KANT
Q463=+3	;MAX. SNITDYBDE
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q506=+0	;KONTURGLATNING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Cykler: Dreje

12.8 DREJNING INDSTIK LANGS UDVIDET (Cyklus 814, DIN/ISO: G814)

12.8 DREJNING INDSTIK LANGS UDVIDET (Cyklus 814, DIN/ISO: G814)

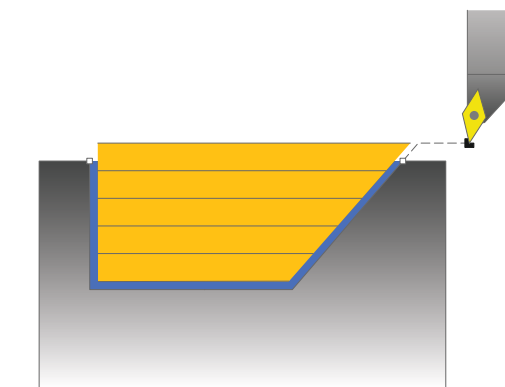
Anvendelse

Med denne cyklus kan De dreje afsatser på langs med indstiks-elementer (eftersnit). Udvidet funktionsomfang:

- Ved konturstart og konturende kan De indføje en fase eller runding
- I cyklus'en kan De definere vinkel for planfladen og en radius til konturhjørnet

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startdiametere **Q491** er større end slutdiametere **Q493**, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Når startdiametere **Q491** er mindre end slutdiametere **Q493**, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end **Q492 KONTURSTART Z**, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til sikkerheds-afstanden og starter cyklus'en der fra.

Indenfor efterskæringen udfører TNC'en fremrykningen med tilspændingen **Q478**. Udkørselsbevægelsen sker så altid på sikkerhedsafstanden.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse. Fremrykværdien beregner TNC'en ved hjælp af **Q463 MAX. SNITDYBDE**
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding med fremrykværdien tilbage.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), indtil den færdige kontur er nået
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

DREJNING INDSTIK LANGS UDVIDET 12.8 (Cyklus 814, DIN/ISO: G814)

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC udfører fremrykbevægelsen i ilgang.
- 2 TNC'en sletfræser færdigdel-konturen (konturstartpunkt til konturslutpunkt) med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Programmør positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til en sikker position med radiuskorrektur **R0**.

Værktøjs-positionen ved cyklus-kald (cyklus-startpunkt) påvirker området der skal afspånes.

TNC'en tilgodeser skærgeometrien for værktøjet således, at der ikke kommer nogen beskadigelse af konturelementet. Er en komplet bearbejdning med det aktive værktøj ikke mulig, afgiver TNC'en en advarsel.

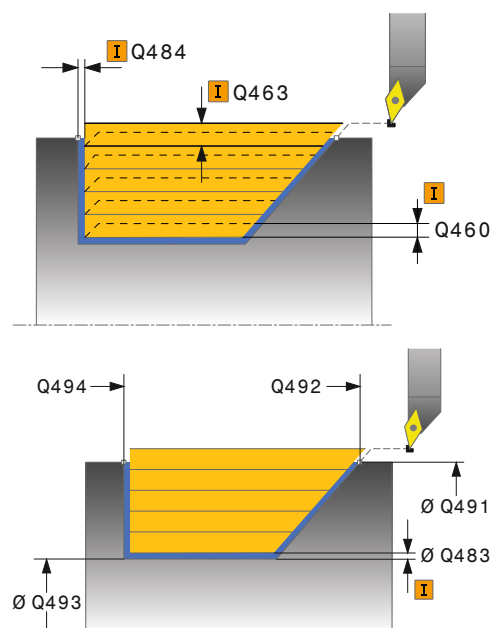
Vær opmærksom på grundlaget for afspåningscyklusen (se Side 334).

12.8 DREJNING INDSTIK LANGS UDVIDET (Cyklus 814, DIN/ISO: G814)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering
- ▶ **Konturstart-diameter** Q491: X-koordinat til konturstartpunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: X-koordinat til startpunktet for indstiksvejen
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- ▶ **Vinkel flanke** Q495: Vinkel til den indstikkende flanke. Henføringsvinklen er den lodrette til drejeaksen.



DREJNING INDSTIK LANGS UDVIDET 12.8 (Cyklus 814, DIN/ISO: G814)

- ▶ **Type startelement** Q501: Fastlæg type af Elementer ved Konturstart (omfangsflade):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius
- ▶ **Størrelse startelement** Q502: Størrelsen af startelementet (faseafsnit)
- ▶ **Radius konturhjørne** Q500: Radius til indv. konturhjørne. Hvis ingen radius er angivet, opstår radius til skærplatten.
- ▶ **Vinkel planflade** Q496: Vinklen mellem planfladen og drejeaksen
- ▶ **Typ Endelement** Q503: Typ des Elements am Konturende (Planfläche) festlegen:
0: kein zusätzliches Element
1: Element ist eine Fase
2: Element ist ein Radius
- ▶ **Størrelse slutelement** Q504: Størrelsen af slutelementet (faseafsnit)
- ▶ **Maksimale snitdybde** Q463: Maksimale fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Konturglatning** Q506:
0: Efter hvert snit langs konturen (indenfor fremrykningområdet)
1: Konturglatning efter det sidste snit (hele Konturen); løft under 25°
2: Ingen Konturglatning; løft under 45°

NC-blokke

11 CYCL DEF 814 DREJNING INDSTIK PÅ LANGS UDV.	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=-10	;KONTURSTART Z
Q493=+50	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-55	;KONTURENDE Z
Q495=+70	;VINKEL KANT
Q501=+1	;TYPE STARTELEMENT
Q502=+0.5	;STØRRELSE AF STARTELEMENT
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURHJØRNE
Q496=+0	;VINKEL PLANFLADE
Q503=+1	;TYPE SLUTELEMENT
Q504=+0.5	;STØRRELSE AF SLUTELEMENT
Q463=+3	;MAX. SNITDYBDE
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q506=+0	;KONTURGLATNING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Cykler: Dreje

12.9 DREJNING KONTUR LANGS (Cyklus 810, DIN/ISO: G810)

12.9 DREJNING KONTUR LANGS (Cyklus 810, DIN/ISO: G810)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De dreje emner på langs med vilkårlige dreje-konturer. Konturbeskrivelsen sker i et underprogram.

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallel.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startpunktet for konturen er større end kontur-endepunktet, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Er kontur-startpunktet mindre end slutpunktet, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end startpunktet for konturen, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til sikkerheds-afstanden og starter cyklus'en der fra.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse. Fremrykværdien beregner TNC'en ved hjælp af **Q463 MAX. SNITDYBDE**.
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning. Længdesnittet bliver udført akseparallel og sker med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding med fremrykværdien tilbage.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), indtil den færdige kontur er nået.
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cyklusafvikling sletfræse

Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end startpunktet for konturen, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til sikkerheds-afstanden og starter cyklusen der fra.

- 1 TNC udfører fremrykbevægelsen i ilgang.
- 2 TNC'en sletfræser færdigdel-konturen (konturstartpunkt til konturslutpunkt) med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!

Snitbegrænsningen begrænser sig til det bearbejdende konturområde. Til- og frakørselsveje kan overkører snitbegrænsningen.

Værktøjspositionen før cykluskald er målgivende for udførelsen af en snitbegrænsning.

TNC 640'en afspåner materialet på den side af snitbegrænsningen, på hvilken værktøjet står før cykluskaldet.



Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til en sikker position med radiuskorrektur **R0**.

Værktøjs-positionen ved cyklus-kald (cyklus-startpunkt) påvirker området der skal afspånes.

TNC'en tilgodeser skærgeometrien for værktøjet således, at der ikke kommer nogen beskadigelse af konturelementet. Er en komplet bearbejdning med det aktive værktøj ikke mulig, afgiver TNC'en en advarsel.

Før cyklus-kaldet skal De programmere cyklus'en **14 KONTUR**, for at kunne definere underprogram-nummeret.

Vær opmærksom på grundlaget for afspåningscyklusen (se Side 334).

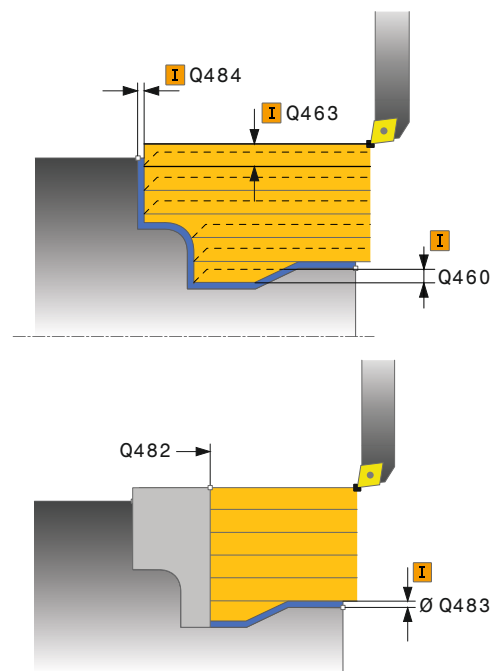
Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

12.9 DREJNING KONTUR LANGS (Cyklus 810, DIN/ISO: G810)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering
- ▶ **Vend Kontur** Q499: Fastlæg bearbejdningsretningen af konturen:
0: Konturen bliver bearbejdet i den programmerede retning
1: Konturen bliver bearbejdet omvendt af den programmerede retning
- ▶ **Maksimal snitdybde** Q463: Maksimal fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.



DREJNING KONTUR LANGS 12.9 (Cyklus 810, DIN/ISO: G810)

- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Indstikning** Q487: Tillad bearbejdning af indstikselement:
0: Ingen bearbejdning af indstikselement
1: Bearbejd indstikselement
- ▶ **Tilspænding fræse** Q488: Tilspændingshastighed ved bearbejdning af indstikelement. Denne indlæsningsværdi er valgfri. Bliver ikke programmeret, gælder for drejebearbejdning tilspænding.
- ▶ **Snitbegrænsning** Q479: Aktiver snitbegrænsning:
0: Ingen snitbegrænsning aktiv
1: Snitbegrænsning (**Q480/Q482**)
- ▶ **Grænseværdi diameter** Q480: X-værdi for begrænsning af konturen (diameterangivelse)
- ▶ **Grænseværdi diameter** Q482: Z-værdi for begrænsning af konturen
- ▶ **Konturglatning** Q506:
0: Efter hvert snit langs konturen (indenfor fremrykningområdet)
1: Konturglatning efter det sidste snit (hele Konturen); løft under 25°
2: Ingen Konturglatning; løft under 45°

NC-blokke

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 810 DREHEN KONTUR LAENG
Q215=+0 ;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q499=+0 ;VENDE KONTUR OM
Q463=+3 ;MAX. SNITDYBDE
Q478=+0.3 ;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2 ;OVERMÅL Z
Q505=+0.2 ;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q487=+1 ;INDSTIKNING
Q488=+0 ;TILSPÆNDING INDSTIKNING
Q479=+0 ;SNITBEGRÆNSNING
Q480=+0 ;GRÆNSEVÆRDI DIAMETER
Q482=+0 ;GRÆNSEVÆRDI Z
Q506=+0 ;KONTURGLATNING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z+0
17 L Z-10
18 RND R5
19 L X+40 Z-35
20 RND R5
21 L X+50 Z-40
22 L Z-55
23 CC X+60 Z-55
24 C X+60 Z-60
25 L X+100
26 LBL 0

Cykler: Dreje

12.10 DREJNING KONTURPARALLEL (Cyklus 815, DIN/ISO: G815)

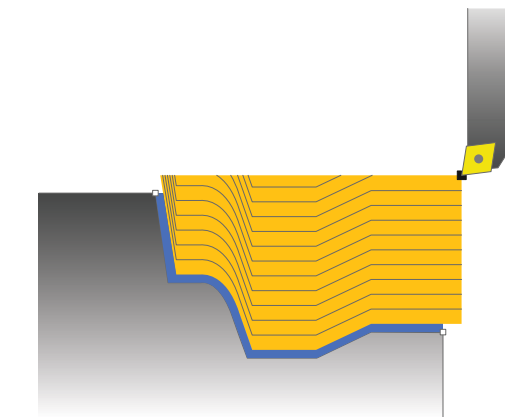
12.10 DREJNING KONTURPARALLEL (Cyklus 815, DIN/ISO: G815)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De bearbejde emner med vilkårlige drejekonturer. Konturbeskrivelsen sker i et underprogram.

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker konturparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startpunktet for konturen er større end kontur-endepunktet, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Er kontur-startpunktet mindre end slutpunktet, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end startpunktet for konturen, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til sikkerheds-afstanden og starter cyklus'en der fra.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse. Fremrykværdien beregner TNC'en ved hjælp af **Q463 MAX. SNITDYBDE**.
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt. Snittet bliver udført konturparallelt og sker med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet tilbage med den definerede tilspænding tilbage til startpositionen i X-koordinaten.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), indtil den færdige kontur er nået.
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

DREJNING KONTURPARALLEL 12.10 (Cyklus 815, DIN/ISO: G815)

Cyklusafvikling sletfræse

Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end startpunktet for konturen, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til sikkerheds-afstanden og starter cyklusen der fra.

- 1 TNC udfører fremrykbevægelsen i ilgang.
- 2 TNC'en sletfræser færdigdel-konturen (konturstartpunkt til konturslutpunkt) med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til en sikker position med radiuskorrektur **R0**.

Værktøjs-positionen ved cyklus-kald (cyklus-startpunkt) påvirker området der skal afspånes.

TNC'en tilgodeser skærgeometrien for værktøjet således, at der ikke kommer nogen beskadigelse af konturelementet. Er en komplet bearbejdning med det aktive værktøj ikke mulig, afgiver TNC'en en advarsel.

Før cyklus-kaldet skal De programmere cyklus'en **14 KONTUR**, for at kunne definere underprogram-nummeret.

Vær opmærksom på grundlaget for afspåningscyklusen (se Side 334).

Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

12

Cykler: Dreje

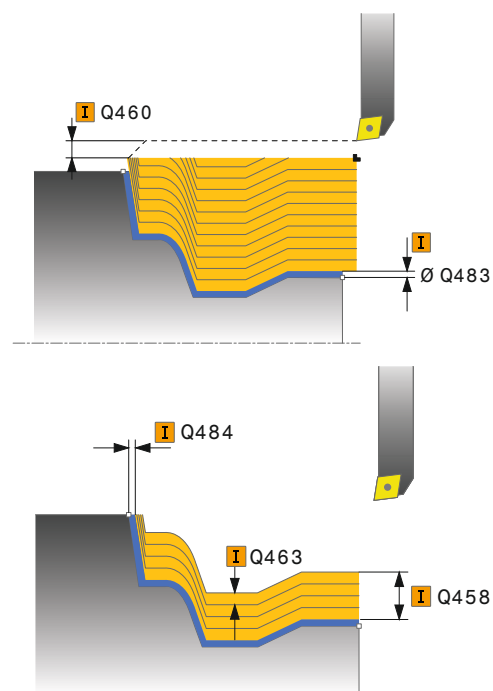
12.10 DREJNING KONTURPARALLEL

(Cyklus 815, DIN/ISO: G815)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
 - 0: skrub- og slet-fræse
 - 1: kun skrubning
 - 2: kun slette til færdigmål
 - 3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering
- ▶ **Overmål-råemne** Q485 (Inkremental): Konturparallelt overmål på den definerede kontur
- ▶ **Snitlinie** Q486: Fastlæg typen af snitlinie:
 - 0: Snit med konstant spåntværsnit
 - 1: ligedelt snitopdeling
- ▶ **Vend Kontur** Q499: Fastlæg bearbejdningsretningen af konturen:
 - 0: Konturen bliver bearbejdet i den programmerede retning
 - 1: Konturen bliver bearbejdet omvendt af den programmerede retning
- ▶ **Maksimale snitdybde** Q463: Maksimale fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999



DREJNING KONTURPARALLEL 12.10 (Cyklus 815, DIN/ISO: G815)

- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter- overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.

NC-blokke

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 815 DREJE KONTURPARALLELT
Q215=+0 ;BEARBEJDNINGS- OMFANG
Q460=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q485=+5 ;OVERMÅL RÅEMNE
Q486=+0 ;SNITLINIE
Q499=+0 ;VENDE KONTUR OM
Q463=+3 ;MAX. SNITDYBDE
Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2 ;OVERMÅL Z
Q505=+0.2 ;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z+0
17 L Z-10
18 RND R5
19 L X+40 Z-35
20 RND R5
21 L X+50 Z-40
22 L Z-55
23 CC X+60 Z-55
24 C X+60 Z-60
25 L X+100
26 LBL 0

Cykler: Dreje

12.11 DREJNING SKULDER PLAN (Cyklus 821, DIN/ISO: G821)

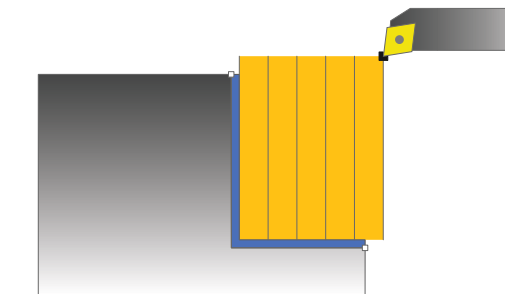
12.11 DREJNING SKULDER PLAN (Cyklus 821, DIN/ISO: G821)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De plandreje retvinklede afsatser.

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Hvis værktøjet ved cyklus-kaldet står udenfor konturen der skal bearbejdes, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Står værktøjet indenfor konturen der skal bearbejdes, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Cyklus bearbejder området fra cyklus-startpunkt til det i cyklus definerede slutpunkt.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse. Fremrykværdien beregner TNC'en ved hjælp af **Q463 MAX. SNITDYBDE**.
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding med fremrykværdien tilbage.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), indtil den færdige kontur er nået
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

DREJNING SKULDER PLAN 12.11 (Cyklus 821, DIN/ISO: G821)

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC kører værktøjet i Z-koordinaten til sikkerhedsafstanden **Q460**. Bevægelsen sker i ilgang.
- 2 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse.
- 3 TNC'en sletfræser færdigdel-konturen med den definerede tilspænding **Q505**.
- 4 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden.
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



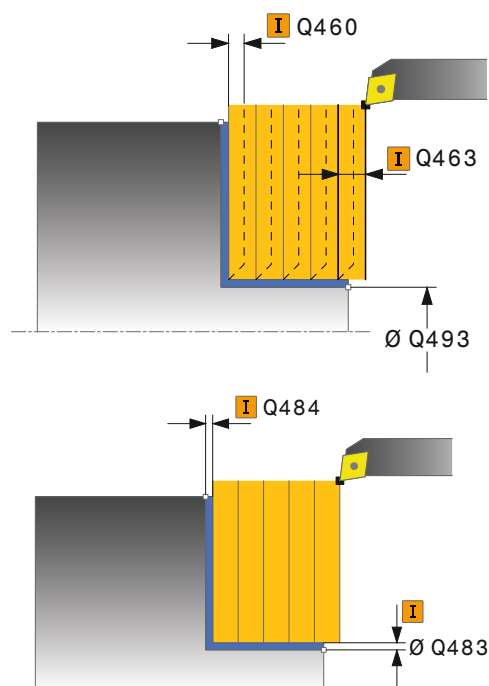
Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**.
Værktøjs-positionen ved cyklus-kald (cyklus-startpunkt) påvirker området der skal afspånes.
Vær opmærksom på grundlaget for afspåningscyklusen (se Side 334).

12.11 DREJNING SKULDER PLAN (Cyklus 821, DIN/ISO: G821)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- ▶ **Maximale snitdybde** Q463: Maximale fremrykning i axial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit.
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
 Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Konturglatning** Q506:
0: Efter hvert snit langs konturen (indenfor fremrykningområdet)
1: Konturglatning efter det sidste snit (hele Konturen); løft under 25°
2: Ingen Konturglatning; løft under 45°



NC-blokke

11 CYCL DEF 821 DREJE AFSATS PLAN	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q493=+30	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-5	;KONTURENDE Z
Q463=+3	;MAX. SNITDYBDE
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q506=+0	;KONTURGLATNING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

DREJNING SKULDER PLANUDVIDET 12.12 (Cyklus 822, DIN/ISO: G822)

12.12 DREJNING SKULDER PLANUDVIDET (Cyklus 822, DIN/ISO: G822)

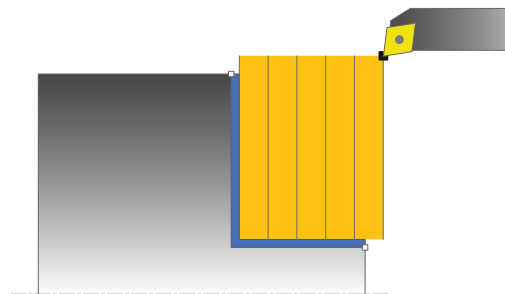
Anvendelse

Med denne cyklus kan De plandreje afsatser. Udvidet funktionsomfang:

- Ved konturstart og konturende kan De indføje en fase eller runding
- I cyklus'en kan De definere vinkel for plan- og omfangsflade
- I konturhjørnet kan De indføje en radius

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er større end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er mindre end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis startpunktet ligger indenfor området der skal afspånes, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten og herefter i X-koordinaten til sikkerheds-afstanden og starter cyklus derfra.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse. Fremrykværdien beregner TNC'en ved hjælp af **Q463 MAX. SNITDYBDE**.
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding med fremrykværdien tilbage.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), indtil den færdige kontur er nået
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.12 DREJNING SKULDER PLANUDVIDET (Cyklus 822, DIN/ISO: G822)

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse.
- 2 TNC'en sletfræser færdigdel-konturen (konturstartpunkt til konturslutpunkt) med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



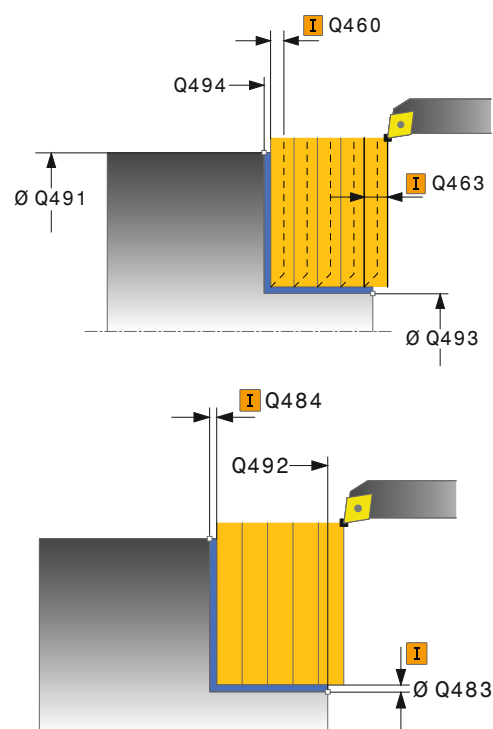
Programmør positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**.
Værktøjs-positionen ved cyklus-kald (cyklus-startpunkt) påvirker området der skal afspånes.
Vær opmærksom på grundlaget for afspåningscyklusen (se Side 334).

DREJNING SKULDER PLANUDVIDET 12.12 (Cyklus 822, DIN/ISO: G822)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering
- ▶ **Konturstart-diameter** Q491: X-koordinat til konturstartpunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturstart-Z** Q492: Z-koordinat til konturstartpunkt
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunkt
- ▶ **Vinkel planflade** Q495: Vinklen mellem planfladen og drejeaksen
- ▶ **Type startelement** Q501: Fastlæg type af Elementer ved Konturstart (omfangsflade):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius
- ▶ **Størrelse startelement** Q502: Størrelsen af startelementet (faseafsnit)



12.12 DREJNING SKULDER PLANUDVIDET (Cyklus 822, DIN/ISO: G822)

- ▶ **Radius konturhjørne** Q500: Radius til indv. konturhjørne. Hvis ingen radius er angivet, opstår radius til skærplatten.
- ▶ **Vinkel omfangsflade** Q496: Vinklen mellem omfangsfladen og drejeaksen
- ▶ **Typ Endelement** Q503: Typ des Elements am Konturende (Planfläche) festlegen:
0: kein zusätzliches Element
1: Element ist eine Fase
2: Element ist ein Radius
- ▶ **Størrelse slutelement** Q504: Størrelsen af slutelementet (faseafsnit)
- ▶ **Maximale snitdybde** Q463: Maximale fremrykning i axial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit.
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505: Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Konturglatning** Q506:
0: Efter hvert snit langs konturen (indenfor fremrykningområdet)
1: Konturglatning efter det sidste snit (hele Konturen); løft under 25°
2: Ingen Konturglatning; løft under 45°

NC-blokke

11 CYCL DEF 822 DREJE AFSATS PLAN UDVIDET	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=+0	;KONTURSTART Z
Q493=+30	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-15	;KONTURENDE Z
Q496=+0	;VINKEL PLANFLADE
Q501=+1	;TYPE STARTELEMENT
Q502=+0.5	;STØRRELSE AF STARTELEMENT
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURHJØRNE
Q496=+5	;VINKEL OMKREDSFLADE
Q503=+1	;TYPE SLUTELEMENT
Q504=+0.5	;STØRRELSE AF SLUTELEMENT
Q463=+3	;MAX. SNITDYBDE
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q506=+0	;KONTURGLATNING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

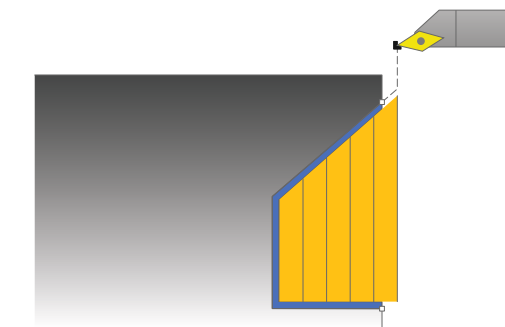
DREJNING INDSTIK PLAN 12.13 (Cyklus 823, DIN/ISO: G823)

12.13 DREJNING INDSTIK PLAN (Cyklus 823, DIN/ISO: G823)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De plandreje indstiks-elementer (eftersnit). De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er større end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er mindre end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Indenfor efterskæringen udfører TNC'en fremrykningen med tilspændingen **Q478**. Udkørselsbevægelsen sker så altid på sikkerhedsafstanden.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse. Fremrykværdien beregner TNC'en ved hjælp af **Q463 MAX. SNITDYBDE**
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning med den definerede tilspænding.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding **Q478** med fremrykværdien tilbage.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), indtil den færdige kontur er nået
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.13 DREJNING INDSTIK PLAN (Cyklus 823, DIN/ISO: G823)

Cyklusafvikling sletfræse

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end startpunktet for konturen, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til sikkerheds-afstanden og starter cyklusén der fra.

- 1 TNC udfører fremrykbevægelsen i ilgang.
- 2 TNC'en sletfræser færdigdel-konturen (konturstartpunkt til konturslutpunkt) med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Programmér positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til en sikker position med radiuskorrektur **R0**.

Værktøjs-positionen ved cyklus-kald (cyklus-startpunkt) påvirker området der skal afspånes.

TNC'en tilgodeser skærgeometrien for værktøjet således, at der ikke kommer nogen beskadigelse af konturelementet. Er en komplet bearbejdning med det aktive værktøj ikke mulig, afgiver TNC'en en advarsel.

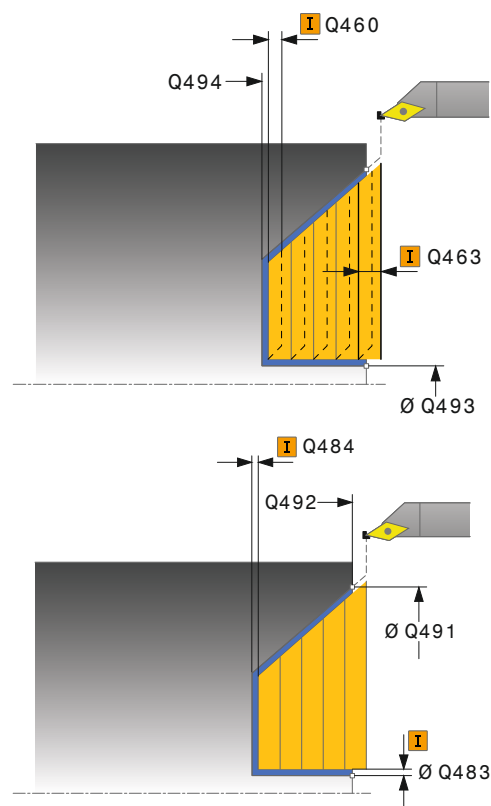
Vær opmærksom på grundlaget for afspåningscyklusen (se Side 334).

DREJNING INDSTIK PLAN 12.13 (Cyklus 823, DIN/ISO: G823)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering
- ▶ **Konturstart-diameter** Q491: X-koordinat til konturstartpunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: X-koordinat til startpunktet for indstiksvejen
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- ▶ **Vinkel flanke** Q495: Vinkel til den indstikkende flanke. Henføringsvinklen er den parallelle til drejeaksen.
- ▶ **Maximale snitdybde** Q463: Maximale fremrykning i axial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit.
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Konturglatning** Q506:
0: Efter hvert snit langs konturen (indenfor fremrykningområdet)
1: Konturglatning efter det sidste snit (hele Konturen); løft under 25°
2: Ingen Konturglatning; løft under 45°



NC-blokke

11 CYCL DEF 823 DREJE INDSTIKNING PLAN	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=+0	;KONTURSTART Z
Q493=+20	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-5	;KONTURENDE Z
Q495=+60	;VINKEL FLANKE
Q463=+3	;MAX. SNITDYBDE
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q506=+0	;KONTURGLATNING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Cykler: Dreje

12.14 DREJNING INDSTIK PLAN UDVIDET (Cyklus 824, DIN/ISO: G824)

12.14 DREJNING INDSTIK PLAN UDVIDET (Cyklus 824, DIN/ISO: G824)

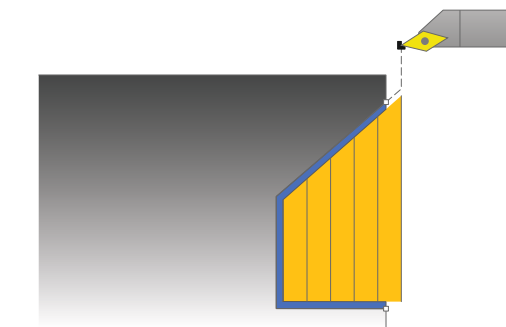
Anvendelse

Med denne cyklus kan De plandreje indstiks-elementer (eftersnit). Udvidet funktionsomfang:

- Ved konturstart og konturende kan De indføje en fase eller runding
- I cyklus'en kan De definere vinkel for planfladen og en radius til konturhjørnet

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallel.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er større end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er mindre end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Indenfor efterskæringen udfører TNC'en fremrykningen med tilspændingen **Q478**. Udkørselsbevægelsen sker så altid på sikkerhedsafstanden.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse. Fremrykværdien beregner TNC'en ved hjælp af **Q463 MAX. SNITDYBDE**
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning med den definerede tilspænding.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding **Q478** med fremrykværdien tilbage.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), indtil den færdige kontur er nået
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

DREJNING INDSTIK PLAN UDVIDET 12.14 (Cyklus 824, DIN/ISO: G824)

Cyklusafvikling sletfræse

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end startpunktet for konturen, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til sikkerheds-afstanden og starter cyklusén der fra.

- 1 TNC udfører fremrykbevægelsen i ilgang.
- 2 TNC'en sletfræser færdigdel-konturen (konturstartpunkt til konturslutpunkt) med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Programmér positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til en sikker position med radiuskorrektur **R0**.

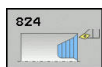
Værktøjs-positionen ved cyklus-kald (cyklus-startpunkt) påvirker området der skal afspånes.

TNC'en tilgodeser skærgeometrien for værktøjet således, at der ikke kommer nogen beskadigelse af konturelementet. Er en komplet bearbejdning med det aktive værktøj ikke mulig, afgiver TNC'en en advarsel.

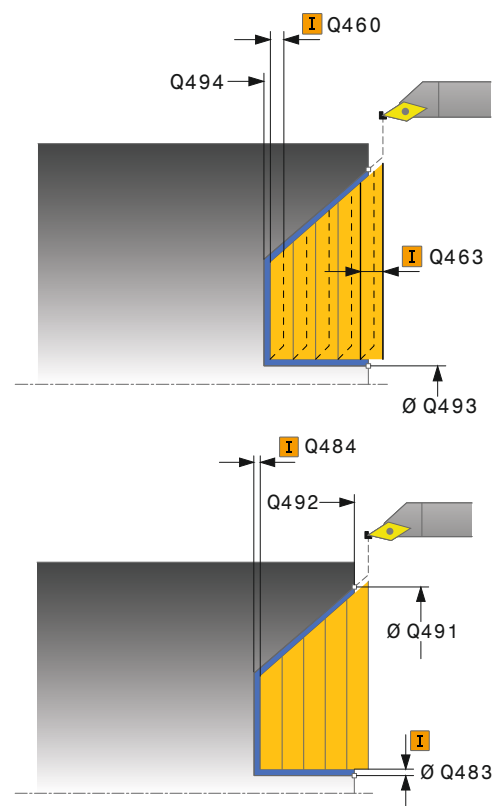
Vær opmærksom på grundlaget for afspåningscyklusen (se Side 334).

12.14 DREJNING INDSTIK PLAN UDVIDET (Cyklus 824, DIN/ISO: G824)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering
- ▶ **Konturstart-diameter** Q491: X-koordinat til startpunktet for indstiksvejen (diameterangivelse)
- ▶ **Konturstart Z** Q492: X-koordinat til startpunktet for indstiksvejen
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- ▶ **Vinkel flanke** Q495: Vinkel til den indstikkende flanke. Henføringsvinklen er den parallelle til drejeaksen.
- ▶ **Type startelement** Q501: Fastlæg type af Elementer ved Konturstart (omfangsflade):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius
- ▶ **Størrelse startelement** Q502: Størrelsen af startelementet (faseafsnit)



DREJNING INDSTIK PLAN UDVIDET 12.14 (Cyklus 824, DIN/ISO: G824)

- ▶ **Radius konturhjørne** Q500: Radius til indv. konturhjørne. Hvis ingen radius er angivet, opstår radius til skærplatten.
- ▶ **Typ Endelement** Q503: Typ des Elements am Konturende (Planfläche) festlegen:
0: kein zusätzliches Element
1: Element ist eine Fase
2: Element ist ein Radius
- ▶ **Størrelse slutelement** Q504: Størrelsen af slutelementet (faseafsnit)
- ▶ **Maximale snitdybde** Q463: Maximale fremrykning i axial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit.
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Konturglatning** Q506:
0: Efter hvert snit langs konturen (indenfor fremrykningområdet)
1: Konturglatning efter det sidste snit (hele Konturen); løft under 25°
2: Ingen Konturglatning; løft under 45°

NC-blokke

11 CYCL DEF 824 DREJNING INDSTIK PÅ PLAN UDV.	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=+0	;KONTURSTART Z
Q493=+20	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-10	;KONTURENDE Z
Q495=+70	;VINKEL KANT
Q501=+1	;TYPE STARTELEMENT
Q502=+0.5	;STØRRELSE AF STARTELEMENT
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURHJØRNE
Q496=+0	;VINKEL PLANFLADE
Q503=+1	;TYPE SLUTELEMENT
Q504=+0.5	;STØRRELSE AF SLUTELEMENT
Q463=+3	;MAX. SNITDYBDE
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q506=+0	;KONTURGLATNING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Cykler: Dreje

12.15 DREJNING KONTUR PLAN (Cyklus 820, DIN/ISO: G820)

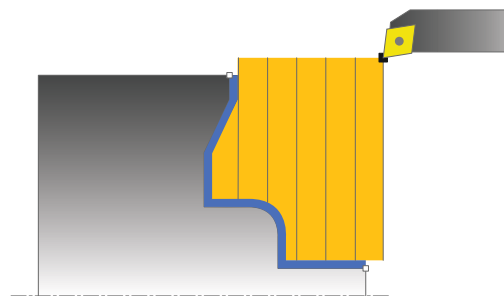
12.15 DREJNING KONTUR PLAN (Cyklus 820, DIN/ISO: G820)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De plandreje emner med vilkårlige drejekonturer. Konturbeskrivelsen sker i et underprogram.

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startpunktet for konturen er større end kontur-endepunktet, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Er kontur-startpunktet mindre end slutpunktet, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end startpunktet for konturen, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til konturstartpunktet og starter cyklus'en der fra.

- 1 TNC udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse. Fremrykværdien beregner TNC'en ved hjælp af **Q463 MAX. SNITDYBDE**.
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i planretning. Plansnittet bliver udført akseparallelt og sker med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding med fremrykværdien tilbage.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (1 til 4), indtil den færdige kontur er nået.
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

DREJNING KONTUR PLAN 12.15 (Cyklus 820, DIN/ISO: G820)

Cyklusafvikling sletfræse

Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end startpunktet for konturen, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til sikkerheds-afstanden og starter cyklusén der fra.

- 1 TNC udfører fremrykbevægelsen i ilgang.
- 2 TNC'en sletfræser færdigdel-konturen (konturstartpunkt til konturslutpunkt) med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet med den definerede tilspænding tilbage til sikkerheds-afstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Snitbegrænsningen begrænser sig til det bearbejdende konturområde. Til- og frakørselsveje kan overkører snitbegrænsningen.

Værktøjspositionen før cykluskald er målgivende for udførelsen af en snitbegrænsning.

TNC 640'en afspåner materialet på den side af snitbegrænsningen, på hvilken værktøjet står før cykluskaldet.



Programmér positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til en sikker position med radiuskorrektur **R0**.

Værktøjs-positionen ved cyklus-kald (cyklus-startpunkt) påvirker området der skal afspånes.

TNC'en tilgodeser skærgeometrien for værktøjet således, at der ikke kommer nogen beskadigelse af konturelementet. Er en komplet bearbejdning med det aktive værktøj ikke mulig, afgiver TNC'en en advarsel.

Før cyklus-kaldet skal De programmere cyklus'en **14 KONTUR**, for at kunne definere underprogram-nummeret.

Vær opmærksom på grundlaget for afspåningscyklusen (se Side 334).

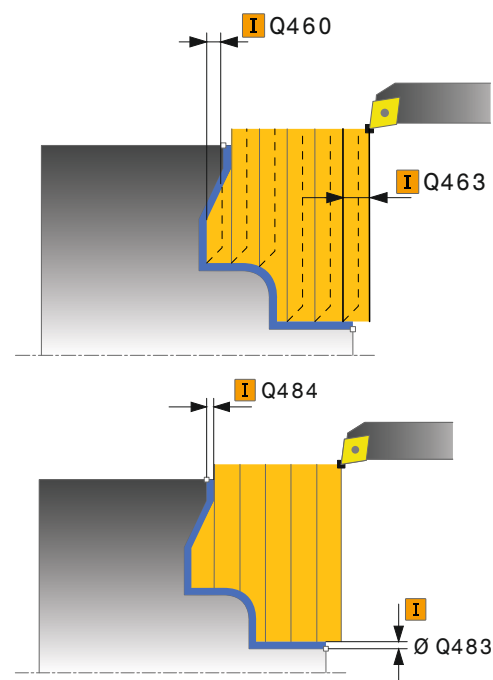
Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

12.15 DREJNING KONTUR PLAN (Cyklus 820, DIN/ISO: G820)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering
- ▶ **Vend Kontur** Q499: Fastlæg bearbejdningsretningen af konturen:
0: Konturen bliver bearbejdet i den programmerede retning
1: Konturen bliver bearbejdet omvendt af den programmerede retning
- ▶ **Maximale snitdybde** Q463: Maximale fremrykning i axial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit.
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur



DREJNING KONTUR PLAN 12.15 (Cyklus 820, DIN/ISO: G820)

- ▶ **Overmål Z Q484** (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse Q505:**
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Indstikning Q487:** Tillad bearbejdning af indstikselement:
0: Ingen bearbejdning af indstikselement
1: Bearbejd indstikselement
- ▶ **Tilspænding fræse Q488:** Tilspændingshastighed ved bearbejdning af indstikelement. Denne indlæsningsværdi er valgfri. Bliver ikke programmeret, gælder for drejebearbejdnings tilspænding.
- ▶ **Snitbegrænsning Q479:** Aktiver snitbegrænsning:
0: Ingen snitbegrænsning aktiv
1: Snitbegrænsning (**Q480/Q482**)
- ▶ **Grænseværdi diameter Q480:** X-værdi for begrænsning af konturen (diameterangivelse)
- ▶ **Grænseværdi diameter Q482:** Z-værdi for begrænsning af konturen
- ▶ **Konturglatning Q506:**
0: Efter hvert snit langs konturen (indenfor fremrykningområdet)
1: Konturglatning efter det sidste snit (hele Konturen); løft under 25°
2: Ingen Konturglatning; løft under 45°

NC-blokke

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 820 DREJE KONTUR PLAN
Q215=+0 ;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q499=+0 ;VENDE KONTUR OM
Q463=+3 ;MAX. SNITDYBDE
Q478=+0.3 ;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2 ;OVERMÅL Z
Q505=+0.2 ;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q487=+1 ;INDSTIKNING
Q488=+0 ;TILSPÆNDING INDSTIKNING
Q479=+0 ;SNITBEGRÆNSNING
Q480=+0 ;GRÆNSEVÆRDI DIAMETER
Q482=+0 ;GRÆNSEVÆRDI Z
Q506=+0 ;KONTURGLATNING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+75 Z-20
17 L X+50
18 RND R2
19 L X+20 Z-25
20 RND R2
21 L Z+0
22 LBL 0

Cykler: Dreje

12.16 STIKDREJNING SIMPEL RADIAL (Cyklus 841, DIN/ISO: G841)

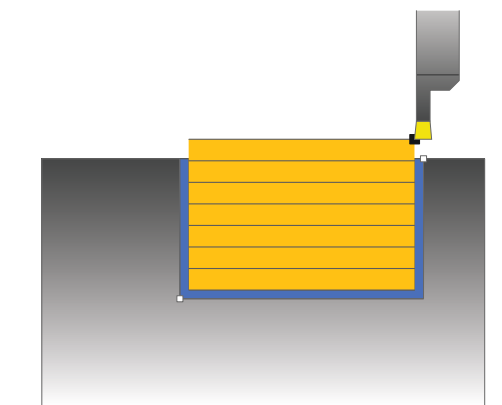
12.16 STIKDREJNING SIMPEL RADIAL (Cyklus 841, DIN/ISO: G841)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke retvinklede noter radial i længderetningen. Ved stikdrejning bliver skiftevis udført en stikbevægelse i fremrykningsdybden og efterfølgende en skrubbevægelse. Herved sker bearbejdningen med et minimum af opløft- og fremrykbevægelser.

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallel.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Hvis værktøjet ved cyklus-kaldet står udenfor konturen der skal bearbejdes, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Står værktøjet indenfor konturen der skal bearbejdes, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Cyklus bearbejder kun området fra cyklus-startpunkt til det i cyklus definerede slutpunkt.

- 1 Fra Cyklus-startpunkt udfører TNC'en en stikbevægelse i første fremrykningsdybde.
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 Hvis i Cyklus indlæseparameter **Q488** blev defineret, bliver indstikselementer bearbejdet med denne indstikstilspænding.
- 4 I tilfælde af, at der kun er valgt én bearbejdningsretning **Q507=1**, hæver TNC'en værktøjet op til sikkerhedsafstand, kører i ilgang tilbage og kører igen til konturen med den definerede tilspænding. Ved bearbejdningsretning **Q507=0** bliver fremrykningen udført på begge sider.
- 5 Værktøjet indstikker til den første fremryk-dybde.
- 6 TNC'en gentager disse forløb (2 til 4), indtil den færdige Notdybde er nået
- 7 TNC'en positionerer værktøjet tilbage til sikkerhedshøjde og udfører en stikbevægelse på begge sidevæge.
- 8 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

STIKDREJNING SIMPEL RADIAL 12.16 (Cyklus 841, DIN/ISO: G841)

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en sletfræser den halve notbunden med den definerede tilspænding.
- 4 TNC'en trækker værktøjet tilbage i ilgang.
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til den anden notside.
- 6 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 7 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**.

Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

Fra den anden fremføring reducerer TNC'en hvert snitbevægelse med 0,1mm. Dermed bliver det sideværts tryk på værktøjet formindsket. Hvis der i Cyklus er ingivet en forskydningsbrede **Q508**, reducerer TNC'en snitbevægelsen med denne værdi. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en giver en fejlmelding, når den sideværts forskydning overskrider den effektive skærebredde med 80% (effektiv skærebredde = skærebredde - 2*skæreradius).

12

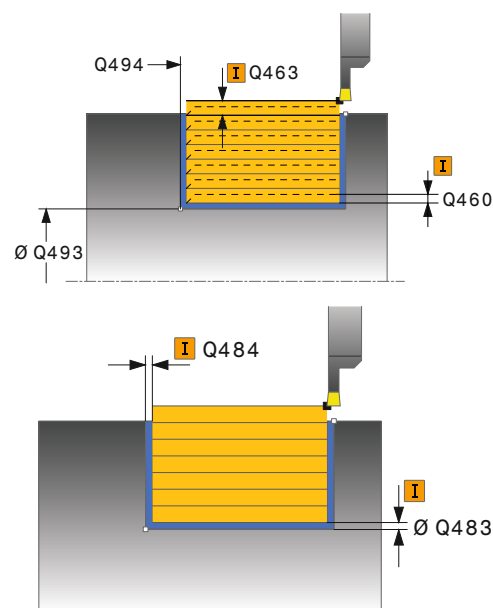
Cykler: Dreje

12.16 STIKDREJNING SIMPEL RADIAL (Cyklus 841, DIN/ISO: G841)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Maksimal snitdybde** Q463: Maksimal fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Bearbejdningsretning** Q507: Bearbejdningsretning:
0: tovejs (i begge retninger)
1: envejs (i korrekturretning)
- ▶ **Forskydningsbredde** Q508: reducerer snitlængde. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en reducerer i givet fald den programmerede forskydningsbredde.
- ▶ **Dybdekorrektur** Q509: Afhængig af materiale, tilspændingshastighed, etc. "tipper" skæret ved drejebearbejdningen. Den herved opståede fremrykningsfejl korrigerer De med drejedybdekorrekturen.
- ▶ **Tilspænding fræse** Q488: Tilspændingshastighed ved bearbejdning af indstikelement. Denne indlæsningsværdi er valgfri. Bliver ikke programmeret, gælder for drejebearbejdning tilspænding.



NC-blokke

11 CYCL DEF 841 STIKR. ENKELT R.	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q493=+50	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-50	;KONTURENDE Z
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q463=+2	;MAX. SNITDYBDE
Q507=+0	;BEARBEJDNINGSRETNING
Q508=+0	;FORSKYDNINGSBREDDE
Q509=+0	;DYBDEKORREKTUR
Q488=+0	;TILSPÆNDING INDSTIKNING
12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

STIKDREJNING RADIAL UDVIDET 12.17 (Cyklus 842, DIN/ISO: G842)

12.17 STIKDREJNING RADIAL UDVIDET (Cyklus 842, DIN/ISO: G842)

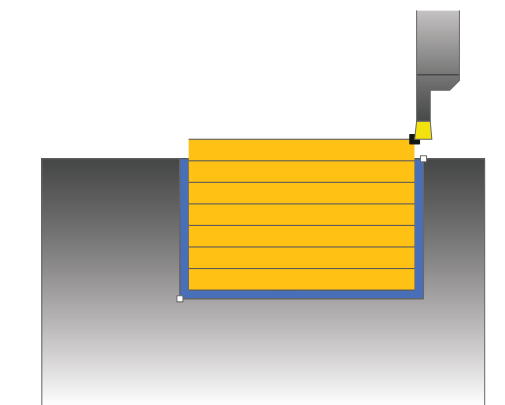
Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke retvinklede noter radial i længderetningen. Ved stikdrejning bliver skiftevis udført en stikbevægelse i fremrykningsdybden og efterfølgende en skrubbevægelse. Herved sker bearbejdningen med et minimum af opløft- og fremrykbevægelser. Udvidet funktionsomfang:

- Ved konturstart og konturende kan De indføje en fase eller runding
- I Cyklus'en kan De definere vinkel for notens sidevægge
- I konturhjørnerne kan De indføje radier

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er større end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er mindre end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

TNC'en anvender værktøjs-positionen ved cyklus-kald som cyklus-startpunkt. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end **Q491 KONTURSTART DIAMETER**, positionerer TNC'en værktøjet i X-koordinaten til **Q491** og starter cyklus derfra.

- 1 Fra Cyklus-startpunkt udfører TNC'en en stikbevægelse i første fremrykningsdybde.
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 Hvis i Cyklus indlæseparameter **Q488** blev defineret, bliver indstikselementer bearbejdet med denne indstikstilspænding.
- 4 I tilfælde af, at der kun er valgt én bearbejdningsretning **Q507=1**, hæver TNC'en værktøjet op til sikkerhedsafstand, kører i ilgang tilbage og kører igen til konturen med den definerede tilspænding. Ved bearbejdningsretning **Q507=0** bliver fremrykningen udført på begge sider.
- 5 Værktøjet indstikker til den første fremryk-dybde.
- 6 TNC'en gentager disse forløb (2 til 4), indtil den færdige Notdybde er nået
- 7 TNC'en positionerer værktøjet tilbage til sikkerhedshøjde og udfører en stikbevægelse på begge sidevæge.
- 8 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.17 STIKDREJNING RADIAL UDVIDET (Cyklus 842, DIN/ISO: G842)

Cyklusafvikling sletfræse

TNC'en anvender værktøjs-positionen ved cyklus-kald som cyklus-startpunkt. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end **Q491 KONTURSTART DIAMETER**, positionerer TNC'en værktøjet i X-koordinaten til **Q491** og starter cyklus derfra.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en sletfræser den halve notbunden med den definerede tilspænding. Hvis der er indgivet en radius for konturhjørner **Q500**, sletfræser TNC'en Noten komplet færdig i én omgang.
- 4 TNC'en trækker værktøjet tilbage i ilgang.
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til den anden notside.
- 6 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 7 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**. Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

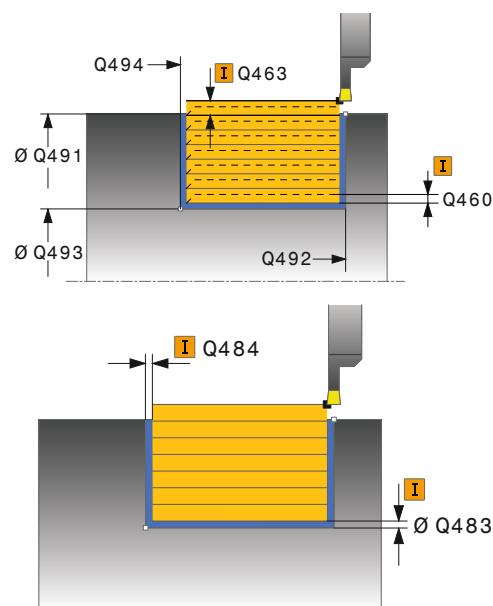
Fra den anden fremføring reducerer TNC'en hvert snitbevægelse med 0,1mm. Dermed bliver det sideværts tryk på værktøjet formindsket. Hvis der i Cyklus er indgivet en forskydningsbrede **Q508**, reducerer TNC'en snitbevægelsen med denne værdi. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en giver en fejlmelding, når den sideværts forskydning overskrider den effektive skærebredde med 80% (effektiv skærebredde = skærebredde - 2*skæreradius).

STIKDREJNING RADIAL UDVIDET 12.17 (Cyklus 842, DIN/ISO: G842)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Konturstart-diameter** Q491: X-koordinat til konturstartpunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturstart-Z** Q492: Z-koordinat til konturstartpunkt
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunkt
- ▶ **Vinkel flanke** Q495: Vinklen mellem flanken ved konturstartpunktet og lodret på drejeaksen
- ▶ **Type startelement** Q501: Fastlæg type af Elementer ved Konturstart (omfangsflade):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius
- ▶ **Størrelse startelement** Q502: Størrelsen af startelementet (faseafsnit)
- ▶ **Radius konturhjørne** Q500: Radius til indv. konturhjørne. Hvis ingen radius er angivet, opstår radius til skærplatten.
- ▶ **Vinkel anden flanke** Q496: Vinklen mellem flanken ved konturslutpunktet og den lodrette på drejeaksen
- ▶ **Type slutelement** Q503: Fastlæg type af Elementer ved Konturslut (planområde):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius
- ▶ **Størrelse slutelement** Q504: Størrelsen af slutelementet (faseafsnit)
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning



NC-blokke

11 CYCL DEF 842 STIKNING RADIAL UDVIDET

Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=-20	;KONTURSTART Z
Q493=+50	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-50	;KONTURENDE Z
Q495=+5	;VINKEL FLANKE
Q501=+1	;TYPE STARTELEMENT
Q502=+0.5	;STØRRELSE AF STARTELEMENT
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURHJØRNE
Q496=+5	;ANDEN VINKEL FLANKE
Q503=+1	;TYPE SLUTELEMENT
Q504=+0.5	;STØRRELSE AF SLUTELEMENT

12.17 STIKDREJNING RADIAL UDVIDET

(Cyklus 842, DIN/ISO: G842)

- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505: Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Maksimal snitdybde** Q463: Maksimal fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Bearbejdningsretning** Q507: Bearbejdningsretning:
0: tovejs (i begge retninger)
1: envejs (i korrekturretning)
- ▶ **Forskydningsbredde** Q508: reducerer snitlængde. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en reducerer i givet fald den programmerede forskydningsbredde.
- ▶ **Dybdekorrektur** Q509: Afhængig af materiale, tilspændingshastighed, etc. "tipper" skæret ved drejebearbejdningen. Den herved opståede fremrykningsfejl korrigerer De med drejedybdekorrektoren.
- ▶ **Tilspænding fræse** Q488: Tilspændingshastighed ved bearbejdning af indstikelement. Denne indlæsningsværdi er valgfri. Bliver ikke programmeret, gælder for drejebearbejdning tilspænding.

Q478=+0.3 ;TILSPÆNDING
SKRUBBE

Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER

Q484=+0.2 ;OVERMÅL Z

Q505=+0.2 ;TILSPÆNDING
SLETFRÆSNING

Q463=+2 ;MAX. SNITDYBDE

Q507=+0 ;BEARBEJDNINGSRETNING

Q508=+0 ;FORSKYDNINGSBREDDE

Q509=+0 ;DYBDEKORREKTUR

Q488=+0 ;TILSPÆNDING
INDSTIKNING

12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

STIKDREJNING KONTUR RADIAL 12.18 (Cyklus 840, DIN/ISO: G840)

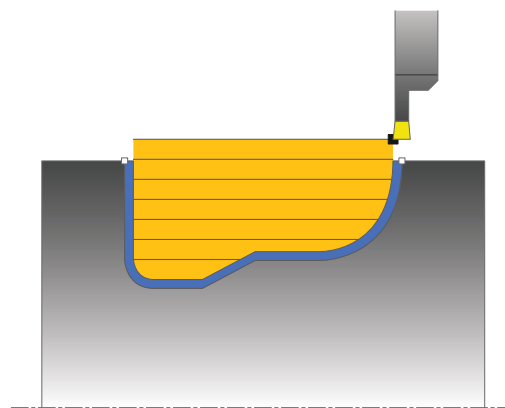
12.18 STIKDREJNING KONTUR RADIAL (Cyklus 840, DIN/ISO: G840)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke retvinklede noter radial i længderetningen. Ved stikdrejning bliver skiftevis udført en stikbevægelse i fremrykningsdybden og efterfølgende en skrubbevægelse.

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallel.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startpunktet for konturen er større end kontur-endepunktet, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Er kontur-startpunktet mindre end slutpunktet, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis X-koordinaten til startpunktet er mindre end startpunktet for konturen, positionerer TNC'en værktøjet i X-koordinaten til kontur-startpunktet og starter cyklus'en derfra.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang i Z-koordinaten (første indstikspønde).
- 2 TNC'en udfører kun en stikbevægelse til første fremrykningsdybde.
- 3 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i længderetning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 4 Hvis i Cyklus indlæseparameter **Q488** blev defineret, bliver indstikselementer bearbejdet med denne indstikstilspænding.
- 5 I tilfælde af, at der kun er valgt én bearbejdningsretning **Q507=1**, hæver TNC'en værktøjet op til sikkerhedsafstand, kører i ilgang tilbage og kører igen til konturen med den definerede tilspænding. Ved bearbejdningsretning **Q507=0** bliver fremrykningen udført på begge sider. .
- 6 Værktøjet indstikker til den første fremryk-dybde.
- 7 TNC'en gentager disse forløb (2 til 4), indtil den færdige Notdybde er nået
- 8 TNC'en positionerer værktøjet tilbage til sikkerhedshøjde og udfører en stikbevægelse på begge sidevæge.
- 9 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.18 STIKDREJNING KONTUR RADIAL (Cyklus 840, DIN/ISO: G840)

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en sletfræser den halve notbunden med den definerede tilspænding.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Snitbegrænsningen begrænser sig til det bearbejdende konturområde. Til- og frakørselsveje kan overkører snitbegrænsningen.

Værktøjspositionen før cykluskald er målgivende for udførelsen af en snitbegrænsning. TNC 640'en afspåner materialet på den side af snitbegrænsningen, på hvilken værktøjet står før cykluskaldet.



Programmør positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**.

Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

Før cyklus-kaldet skal De programmere cyklus'en **14 KONTUR**, for at kunne definere underprogram-nummeret.

Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

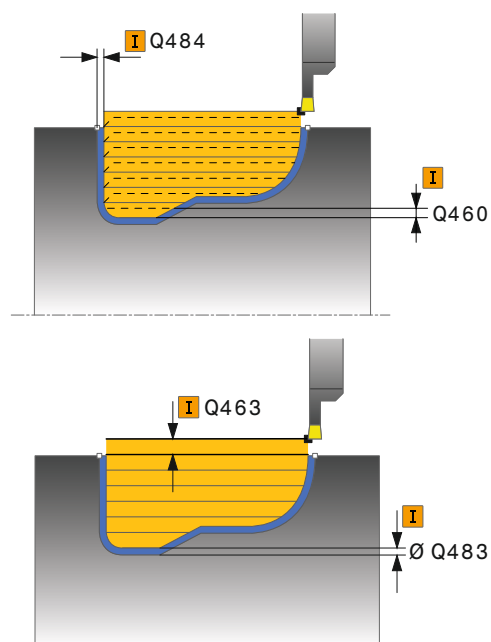
Fra den anden fremføring reducerer TNC'en hvert snitbevægelse med 0,1mm. Dermed bliver det sideværts tryk på værktøjet formindsket. Hvis der i Cyklus er ingivet en forskydningsbrede **Q508**, reducerer TNC'en snitbevægelsen med denne værdi. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en giver en fejlmelding, når den sideværts forskydning overskrider den effektive skærebredde med 80% (effektiv skærebredde = skærebredde - 2*skæreradius).

STIKDREJNING KONTUR RADIAL 12.18 (Cyklus 840, DIN/ISO: G840)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Tilspænding fræse** Q488: Tilspændingshastighed ved bearbejdning af indstikelement. Denne indlæsningsværdi er valgfri. Bliver ikke programmeret, gælder for drejebearbejdnings tilspænding.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning



12.18 STIKDREJNING KONTUR RADIAL (Cyklus 840, DIN/ISO: G840)

- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Snitbegrænsning** Q479: Aktiver snitbegrænsning:
0: Ingen snitbegrænsning aktiv
1: Snitbegrænsning (**Q480/Q482**)
- ▶ **Grænseværdi diameter** Q480: X-værdi for begrænsning af konturen (diameterangivelse)
- ▶ **Grænseværdi diameter** Q482: Z-værdi for begrænsning af konturen
- ▶ **Maksimal snitdybde** Q463: Maksimal fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Bearbejdningsretning** Q507: Bearbejdningsretning:
0: tovejs (i begge retninger)
1: envejs (i korrekturretning)
- ▶ **Forskydningsbredde** Q508: reducerer snitlængde. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en reducerer i givet fald den programmerede forskydningsbredde.
- ▶ **Dybdekorrektur** Q509: Afhængig af materiale, tilspændingshastighed, etc. "tipper" skæret ved drejebearbejdningen. Den herved opståede fremrykningsfejl korrigerer De med drejedybdekorrekturen.
- ▶ **Vend om Kontur** Q499: Bearbejdningsretning:
0: Bearbejdning i Konturretning
1: Bearbejdning modsat konturretning

NC-blokke

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 840 STIKR. KONT. RAD.
Q215=+0 ;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q478=+0.3 ;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q488=+0 ;TILSPÆNDING INDSTIKNING
Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2 ;OVERMÅL Z
Q505=+0.2 ;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q479=+0 ;SNITBEGRÆNSNING
Q480=+0 ;GRÆNSEVÆRDI DIAMETER
Q482=+0 ;GRÆNSEVÆRDI Z
Q463=+2 ;MAX. SNITDYBDE
Q507=+0 ;BEARBEJDNINGSRETNING
Q508=+0 ;FORSKYDNINGSBREDDE
Q509=+0 ;DYBDEKORREKTUR
Q499=+0 ;VENDE KONTUR OM
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z-10
17 L X+40 Z-15
18 RND R3
19 CR X+40 Z-35 R+30 DR+
18 RND R3
20 L X+60 Z-40
21 LBL 0

STIKDREJNING ENKELT AKSIAL 12.19 (Cyklus 851, DIN/ISO: G851)

12.19 STIKDREJNING ENKELT AKSIAL (Cyklus 851, DIN/ISO: G851)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke retvinklede noter radial i planretningen. Ved stikdrejning bliver skiftevis udført en stikbevægelse i fremrykningsdybden og efterfølgende en skrubbevægelse. Herved sker bearbejdningen med et minimum af opløft- og fremrykbevægelser.

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Hvis værktøjet ved cyklus-kaldet står udenfor konturen der skal bearbejdes, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Står værktøjet indenfor konturen der skal bearbejdes, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.

Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Cyklus bearbejder området fra cyklus-startpunkt til det i cyklus definerede slutpunkt.

- 1 Fra Cyklus-startpunkt udfører TNC'en en stikbevægelse i første fremrykningsdybde.
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i planretning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 Hvis i Cyklus indlæseparameter **Q488** blev defineret, bliver indstikselementer bearbejdet med denne indstikstilspænding.
- 4 I tilfælde af, at der kun er valgt én bearbejdningsretning **Q507=1**, hæver TNC'en værktøjet op til sikkerhedsafstand, kører i ilgang tilbage og kører igen til konturen med den definerede tilspænding. Ved bearbejdningsretning **Q507=0** bliver fremrykningen udført på begge sider.
- 5 Værktøjet indstikker til den første fremryk-dybde.
- 6 TNC'en gentager disse forløb (2 til 4), indtil den færdige Notdybde er nået
- 7 TNC'en positionerer værktøjet tilbage til sikkerhedshøjde og udfører en stikbevægelse på begge sidevæge.
- 8 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.19 STIKDREJNING ENKELT AKSIAL (Cyklus 851, DIN/ISO: G851)

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en sletfræser den halve notbunden med den definerede tilspænding.
- 4 TNC'en trækker værktøjet tilbage i ilgang.
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til den anden notside.
- 6 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 7 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**.

Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

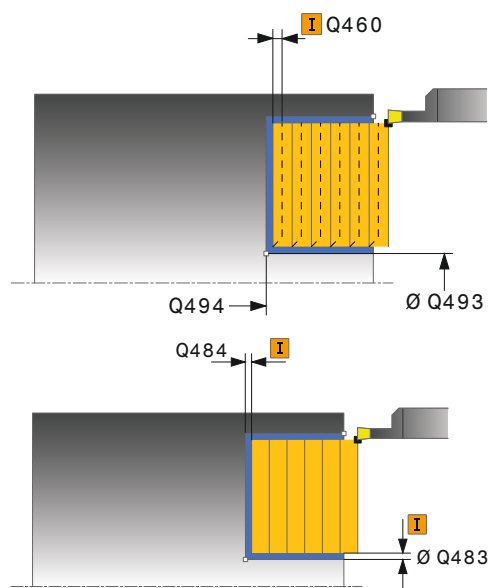
Fra den anden fremføring reducerer TNC'en hvert snitbevægelse med 0,1mm. Dermed bliver det sideværts tryk på værktøjet formindsket. Hvis der i Cyklus er ingivet en forskydningsbrede **Q508**, reducerer TNC'en snitbevægelsen med denne værdi. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en giver en fejlmelding, når den sideværts forskydning overskrider den effektive skærebredde med 80% (effektiv skærebredde = skærebredde - 2*skæreradius).

STIKDREJNING ENKELT AKSIAL 12.19 (Cyklus 851, DIN/ISO: G851)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Maksimal snitdybde** Q463: Maksimal fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Bearbejdningsretning** Q507: Bearbejdningsretning:
0: tovejs (i begge retninger)
1: envejs (i korrekturretning)
- ▶ **Forskydningsbredde** Q508: reducerer snitlængde. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en reducerer i givet fald den programmerede forskydningsbredde.
- ▶ **Dybdekorrektur** Q509: Afhængig af materiale, tilspændingshastighed, etc. "tipper" skæret ved drejebearbejdningen. Den herved opståede fremrykningsfejl korrigerer De med drejedybdekorrekturen.
- ▶ **Tilspænding fræse** Q488: Tilspændingshastighed ved bearbejdning af indstikelement. Denne indlæsningsværdi er valgfri. Bliver ikke programmeret, gælder for drejebearbejdning tilspænding.



NC-blokke

11 CYCL DEF 851 STIKR. ENKELT AXIAL	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q493=+50	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-10	;KONTURENDE Z
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q463=+2	;MAX. SNITDYBDE
Q507=+0	;BEARBEJDNINGSRETNING
Q508=+0	;FORSKYDNINGSBREDDE
Q509=+0	;DYBDEKORREKTUR
Q488=+0	;TILSPÆNDING INDSTIK
12 L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Cykler: Dreje

12.20 STIKDREJNING AKSIAL UDVIDET (Cyklus 852, DIN/ISO: G852)

12.20 STIKDREJNING AKSIAL UDVIDET (Cyklus 852, DIN/ISO: G852)

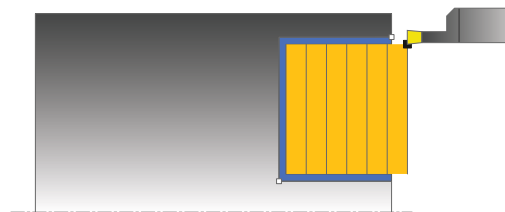
Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke retvinklede noter tværgående. Ved stikdrejning bliver skiftevis udført en stikbevægelse i fremrykningsdybden og efterfølgende en skrubbevægelse. Herved sker bearbejdningen med et minimum af opløft- og fremrykbevægelser. Udvidet funktionsomfang:

- Ved konturstart og konturende kan De indføje en fase eller runding
- I Cyklus'en kan De definere vinkel for notens sidevægge
- I konturhjørnerne kan De indføje radier

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startdiametere **Q491** er større end slutdiametere **Q493**, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Når startdiametere **Q491** er mindre end slutdiametere **Q493**, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

TNC'en anvender værktøjs-positionen ved cyklus-kald som cyklus-startpunkt. Hvis Z-koodinaten til startpunktet er mindre end **Q492 KONTURSTART Z**, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koodinaten til **Q492** og starter cyklus derfra.

- 1 Fra Cyklus-startpunkt udfører TNC'en en stikbevægelse i første fremrykningsdybde.
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i tværretning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 Hvis i Cyklus indlæseparameter **Q488** blev defineret, bliver indstikselementer bearbejdet med denne indstikstilspænding.
- 4 I tilfælde af, at der kun er valgt én bearbejdningsretning **Q507=1**, hæver TNC'en værktøjet op til sikkerhedsafstand, kører i ilgang tilbage og kører igen til konturen med den definerede tilspænding. Ved bearbejdningsretning **Q507=0** bliver fremrykningen udført på begge sider.
- 5 Værktøjet indstikker til den første fremryk-dybde.
- 6 TNC'en gentager disse forløb (2 til 4), indtil den færdige Notdybde er nået
- 7 TNC'en positionerer værktøjet tilbage til sikkerhedshøjde og udfører en stikbevægelse på begge sidevæge.
- 8 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

STIKDREJNING AKSIAL UDVIDET 12.20 (Cyklus 852, DIN/ISO: G852)

Cyklusafvikling sletfræse

TNC'en anvender værktøjs-positionen ved cyklus-kald som cyklus-startpunkt. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end **Q492 KONTURSTART Z**, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til **Q492** og starter cyklus derfra.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en sletfræser den halve notbunden med den definerede tilspænding. Hvis der er indgivet en radius for konturhjørner **Q500**, sletfræser TNC'en Noten komplet færdig i én omgang.
- 4 TNC'en trækker værktøjet tilbage i ilgang.
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til den anden notside.
- 6 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 7 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!

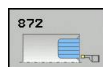


Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**. Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

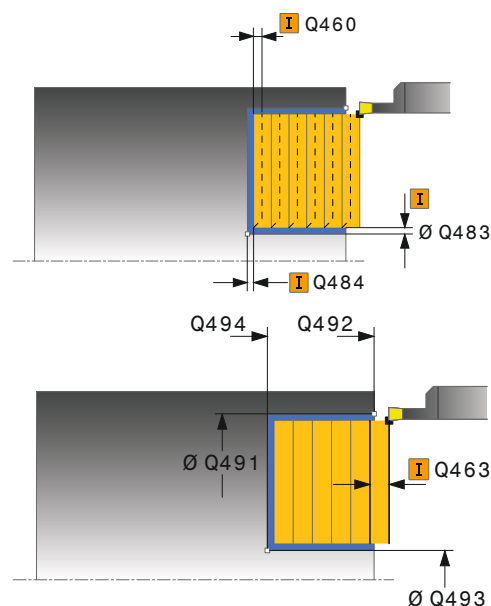
Fra den anden fremføring reducerer TNC'en hvert snitbevægelse med 0,1mm. Dermed bliver det sideværts tryk på værktøjet formindsket. Hvis der i Cyklus er indgivet en forskydningsbrede **Q508**, reducerer TNC'en snitbevægelsen med denne værdi. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en giver en fejlmelding, når den sideværts forskydning overskrider den effektive skærebredde med 80% (effektiv skærebredde = skærebredde - 2*skæreradius).

12.20 STIKDREJNING AKSIAL UDVIDET (Cyklus 852, DIN/ISO: G852)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Konturstart-diameter** Q491: X-koordinat til konturstartpunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturstart-Z** Q492: Z-koordinat til konturstartpunkt
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunkt
- ▶ **Vinkel flanke** Q495: Vinklen mellem flanken ved konturstartpunktet og den parallelle med drejeaksen
- ▶ **Type startelement** Q501: Fastlæg type af Elementer ved Konturstart (omfangsflade):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius
- ▶ **Størrelse startelement** Q502: Størrelsen af startelementet (faseafsnit)
- ▶ **Radius konturhjørne** Q500: Radius til indv. konturhjørne. Hvis ingen radius er angivet, opstår radius til skærplatten.
- ▶ **Vinkel anden flanke** Q496: Vinklen mellem flanken ved konturslutpunktet og den parallelle med drejeaksen
- ▶ **Type slutelement** Q503: Fastlæg type af Elementer ved Konturslut (planområde):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius
- ▶ **Størrelse slutelement** Q504: Størrelsen af slutelementet (faseafsnit)
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning



NC-blokke

11 CYCL DEF 852 STIKR. UDVIDET AKSIALT	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=-20	;KONTURSTART Z
Q493=+50	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-50	;KONTURENDE Z
Q495=+5	;VINKEL FLANKE
Q501=+1	;TYPE STARTELEMENT
Q502=+0.5	;STØRRELSE AF STARTELEMENT
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURHJØRNE
Q496=+5	;ANDEN VINKEL FLANKE
Q503=+1	;TYPE SLUTELEMENT
Q504=+0.5	;STØRRELSE AF SLUTELEMENT
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE

STIKDREJNING AKSIAL UDVIDET 12.20 (Cyklus 852, DIN/ISO: G852)

- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Maksimal snitdybde** Q463: Maksimal fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Bearbejdningsretning** Q507: Bearbejdningsretning:
0: tovejs (i begge retninger)
1: envejs (i korrekturretning)
- ▶ **Forskydningsbredde** Q508: reducerer snitlængde. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en reducerer i givet fald den programmerede forskydningsbredde.
- ▶ **Dybdekorrektur** Q509: Afhængig af materiale, tilspændingshastighed, etc. "tipper" skæret ved drejebearbejdningen. Den herved opståede fremrykningsfejl korrigerer De med drejedybdekorrekturen.
- ▶ **Tilspænding fræse** Q488: Tilspændingshastighed ved bearbejdning af indstikelement. Denne indlæsningsværdi er valgfri. Bliver ikke programmeret, gælder for drejebearbejdning tilspænding.

Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER

Q484=+0.2 ;OVERMÅL Z

Q505=+0.2 ;TILSPÆNDING
SLETFRÆSNING

Q463=+2 ;MAX. SNITDYBDE

Q507=+0 ;BEARBEJDNINGSRETNING

Q508=+0 ;FORSKYDNINGSBREDDE

Q509=+0 ;DYBDEKORREKTUR

Q488=+0 ;TILSPÆNDING INDSTIK

12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

Cykler: Dreje

12.21 STIKDREJNING KONTUR AKSIAL (Cyklus 850, DIN/ISO: G850)

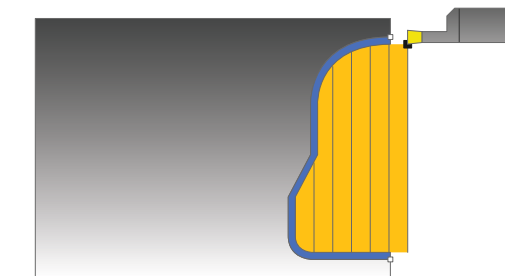
12.21 STIKDREJNING KONTUR AKSIAL (Cyklus 850, DIN/ISO: G850)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke retvinklede noter radial i længderetningen. Ved stikdrejning bliver skiftevis udført en stikbevægelse i fremrykningsdybden og efterfølgende en skrubbevægelse.

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startpunktet for konturen er større end kontur-endepunktet, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Er kontur-startpunktet mindre end slutpunktet, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end startpunktet for konturen, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til kontur-startpunktet og starter cyklus'en derfra.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang i x-koordinaten (første indstikspønding).
- 2 TNC'en udfører kun en stikbevægelse til første fremrykningsdybde.
- 3 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i tværetning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 4 Hvis i Cyklus indlæseparameter **Q488** blev defineret, bliver indstikselementer bearbejdet med denne indstikstilspænding.
- 5 I tilfælde af, at der kun er valgt én bearbejdningsretning **Q507=1**, hæver TNC'en værktøjet op til sikkerhedsafstand, kører i ilgang tilbage og kører igen til konturen med den definerede tilspænding. Ved bearbejdningsretning **Q507=0** bliver fremrykningen udført på begge sider. .
- 6 Værktøjet indstikker til den første fremryk-dybde.
- 7 TNC'en gentager disse forløb (2 til 4), indtil den færdige Notdybde er nået
- 8 TNC'en positionerer værktøjet tilbage til sikkerhedshøjde og udfører en stikbevægelse på begge sidevæge.
- 9 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

STIKDREJNING KONTUR AKSIAL 12.21 (Cyklus 850, DIN/ISO: G850)

Cyklusafvikling sletfræse

TNC'en anvender værktøjs-positionen ved cyklus-kald som cyklus-startpunkt.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en sletfræser den halve notbunden med den definerede tilspænding.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Programmør positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**.

Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

Før cyklus-kaldet skal De programmere cyklus'en **14 KONTUR**, for at kunne definere underprogram-nummeret.

Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

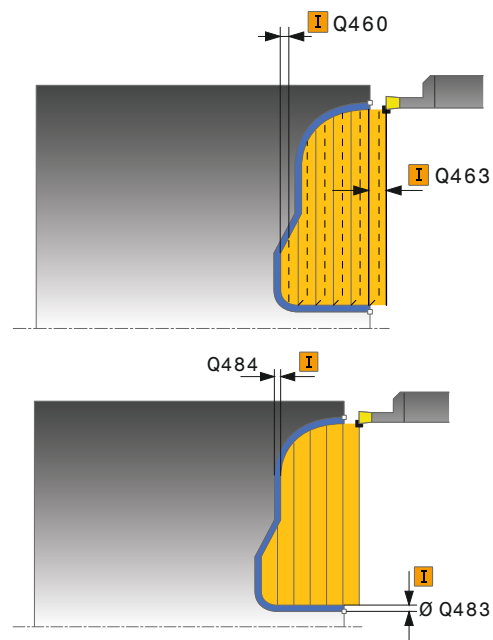
Fra den anden fremføring reducerer TNC'en hvert snitbevægelse med 0,1mm. Dermed bliver det sideværts tryk på værktøjet formindsket. Hvis der i Cyklus er ingivet en forskydningsbrede **Q508**, reducerer TNC'en snitbevægelsen med denne værdi. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en giver en fejlmelding, når den sideværts forskydning overskrider den effektive skærebredde med 80% (effektiv skærebredde = skærebredde - 2*skæreradius).

12.21 STIKDREJNING KONTUR AKSIAL (Cyklus 850, DIN/ISO: G850)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Tilspænding fræse** Q488: Tilspændingshastighed ved bearbejdning af indstikelement. Denne indlæsningsværdi er valgfri. Bliver ikke programmeret, gælder for drejebearbejdnings tilspænding.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning



STIKDREJNING KONTUR AKSIAL 12.21 (Cyklus 850, DIN/ISO: G850)

- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Snitbegrænsning** Q479: Aktiver snitbegrænsning:
0: Ingen snitbegrænsning aktiv
1: Snitbegrænsning (**Q480/Q482**)
- ▶ **Grænseværdi diameter** Q480: X-værdi for begrænsning af konturen (diameterangivelse)
- ▶ **Grænseværdi diameter** Q482: Z-værdi for begrænsning af konturen
- ▶ **Maksimal snitdybde** Q463: Maksimal fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Bearbejdningsretning** Q507: Bearbejdningsretning:
0: tovejs (i begge retninger)
1: envejs (i korrekturretning)
- ▶ **Forskydningsbredde** Q508: reducerer snitlængde. Restmaterialet bliver ved enden af forstikningen afspånet med et stikløft. TNC'en reducerer i givet fald den programmerede forskydningsbredde.
- ▶ **Dybdekorrektur** Q509: Afhængig af materiale, tilspændingshastighed, etc. "tipper" skæret ved drejebearbejdningen. Den herved opståede fremrykningsfejl korrigerer De med drejedybdekorrekturen.
- ▶ **Vend om Kontur** Q499: Bearbejdningsretning:
0: Bearbejdning i Konturretning
1: Bearbejdning modsat konturretning

NC-blokke

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 850 STIKR. KONT. AXIAL
Q215=+0 ;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q478=+0.3 ;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2 ;OVERMÅL Z
Q505=+0.2 ;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q479=+0 ;SNITBEGRÆNSNING
Q480=+0 ;GRÆNSEVÆRDI DIAMETER
Q482=+0 ;GRÆNSEVÆRDI Z
Q463=+2 ;MAX. SNITDYBDE
Q507=+0 ;BEARBEJDNINGSRETNING
Q508=+0 ;FORSKYDNINGSBREDDE
Q509=+0 ;DYBDEKORREKTUR
Q499=+0 ;VENDE KONTUR OM
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z+0
17 L Z-10
18 RND R5
19 L X+40 Z-15
20 L Z+0
21 LBL 0

Cykler: Dreje

12.22 STIK RADIAL

(Cyklus 861, DIN/ISO: G861)

12.22 STIK RADIAL

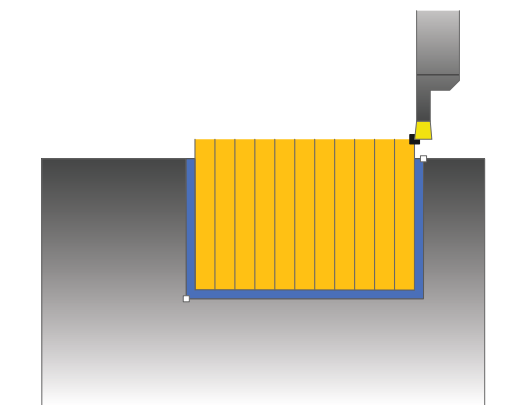
(Cyklus 861, DIN/ISO: G861)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke retvinklede noter radial.

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Hvis værktøjet ved cyklus-kaldet står udenfor konturen der skal bearbejdes, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Står værktøjet indenfor konturen der skal bearbejdes, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

Cyklus bearbejder kun området fra cyklus-startpunkt til det i cyklus definerede slutpunkt.

- 1 TNC'en udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse (sideværts fremrykning = 0,8 snitbredde).
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i aksial retning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 4 TNC'en gentager disse forløb (1 til 3), indtil den færdige Notbredde er nået
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

STIK RADIAL 12.22 (Cyklus 861, DIN/ISO: G861)

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en sletfræser den halve notbredde med den definerede tilspænding.
- 4 TNC'en trækker værktøjet tilbage i ilgang.
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til den anden notside.
- 6 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 7 TNC'en sletfræser den halve notbredde med den definerede tilspænding.
- 8 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!

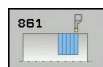


Programmér positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**.
Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

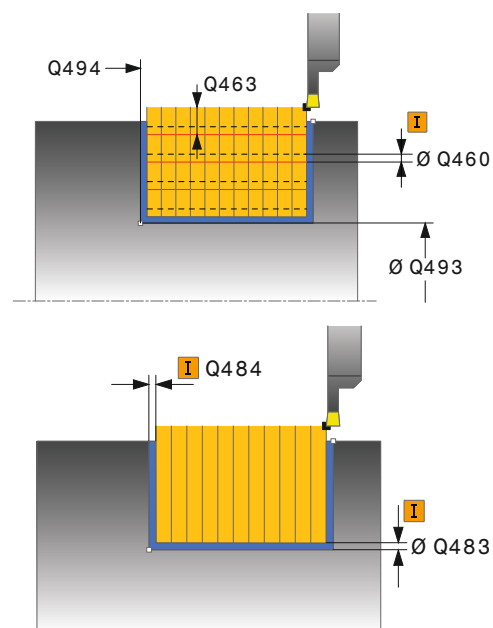
12.22 STIK RADIAL

(Cyklus 861, DIN/ISO: G861)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505: Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Begrænsning fremføring** Q463: max. Stikdybde pr. snit



NC-blokke

11 CYCL DEF 861 STIKNING RADIAL

Q215=+0 ;BEARBEJDNINGS-OMFANG

Q460=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND

Q493=+50 ;KONTURENDE DIAMETER

Q494=-50 ;KONTURENDE Z

Q478=+0.3 ;TILSPÆNDING SKRUBBE

Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER

Q484=+0.2 ;OVERMÅL Z

Q505=+0.2 ;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING

Q463=+0 ;BEGRÆNSNING FREMFØRING

12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303

13 CYCL CALL

STIK RADIAL UDVIDET 12.23 (Cyklus 862, DIN/ISO: G862)

12.23 STIK RADIAL UDVIDET (Cyklus 862, DIN/ISO: G862)

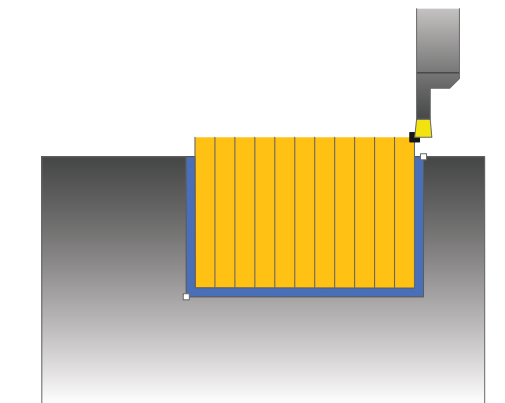
Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke noter radialt. Udvidet funktionsomfang:

- Ved konturstart og konturende kan De indføje en fase eller runding
- I Cyklus'en kan De definere vinkel for notens sidevægge
- I konturhjørnerne kan De indføje radier

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er større end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Når startdiameteren **Q491** er mindre end slutdiameteren **Q493**, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

- 1 TNC'en udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse (sideværts fremrykning = 0,8 snitbredde).
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i aksial retning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 4 TNC'en gentager disse forløb (1 til 3), indtil den færdige Notbredde er nået
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.23 STIK RADIAL UDVIDET (Cyklus 862, DIN/ISO: G862)

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en sletfræser den halve notbredde med den definerede tilspænding.
- 4 TNC'en trækker værktøjet tilbage i ilgang.
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til den anden notside.
- 6 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 7 TNC'en sletfræser den halve notbredde med den definerede tilspænding.
- 8 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



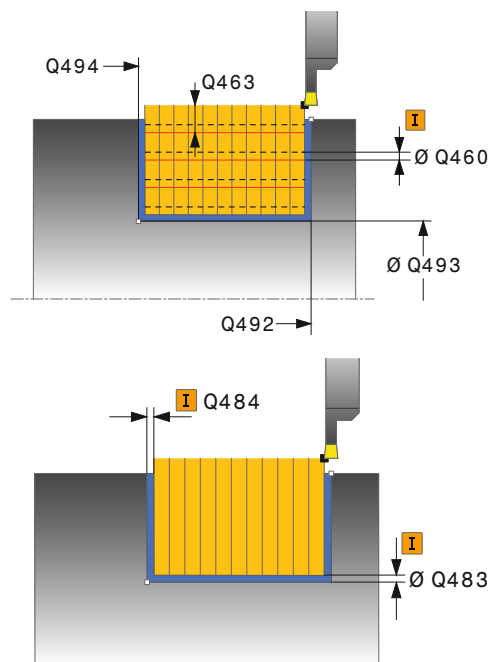
Programmér positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**. Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

STIK RADIAL UDVIDET 12.23 (Cyklus 862, DIN/ISO: G862)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Konturstart-diameter** Q491: X-koordinat til konturstartpunktet (diameterangivelse)
- ▶ **Konturstart-Z** Q492: Z-koordinat til konturstartpunktet
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- ▶ **Vinkel flanke** Q495: Vinklen mellem flanken ved konturstartpunktet og lodret på drejeaksen
- ▶ **Type startelement** Q501: Fastlæg type af Elementer ved Konturstart (omfangsflade):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius



12.23 STIK RADIAL UDVIDET (Cyklus 862, DIN/ISO: G862)

- ▶ **Størrelse startelement** Q502: Størrelsen af startelementet (faseafsnit)
- ▶ **Radius konturhjørne** Q500: Radius til indv. konturhjørne. Hvis ingen radius er angivet, opstår radius til skærplatten.
- ▶ **Vinkel anden flanke** Q496: Vinklen mellem flanken ved konturslutpunktet og den lodrette på drejeaksen
- ▶ **Type slutelement** Q503: Fastlæg type af Elementer ved Konturslut (planområde):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius
- ▶ **Størrelse slutelement** Q504: Størrelsen af slutelementet (faseafsnit)
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505: Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Begrænsning fremføring** Q463: max. Stikdybde pr. snit

NC-blokke

11 CYCL DEF 862 STIKNING RADIAL UDVIDET	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=-20	;KONTURSTART Z
Q493=+50	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-50	;KONTURENDE Z
Q495=+5	;VINKEL FLANKE
Q501=+1	;TYPE STARTELEMENT
Q502=+0.5	;STØRRELSE AF STARTELEMENT
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURHJØRNE
Q495=+5	;ANDEN VINKEL FLANKE
Q503=+1	;TYPE SLUTELEMENT
Q504=+0.5	;STØRRELSE AF SLUTELEMENT
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q463=+0	;BEGRÆNSNING FREMFØRING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

STIK KONTUR RADIAL 12.24 (Cyklus 860, DIN/ISO: G860)

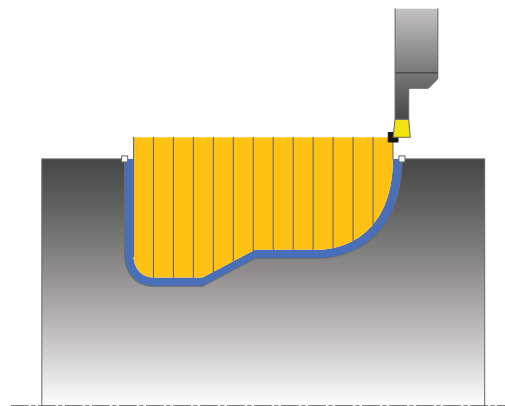
12.24 STIK KONTUR RADIAL (Cyklus 860, DIN/ISO: G860)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke noter med vilkårlig form radialt.

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning. Når startpunktet for konturen er større end kontur-endepunktet, udfører cyklus'en en udvendig bearbejdning. Er kontur-startpunktet mindre end slutpunktet, udfører cyklus'en en indvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling skrubbe

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang i Z-koordinaten (første indstiksposition).
- 2 TNC'en udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse (sideværts fremrykning = 0,8 snitbredde).
- 3 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i radial retning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (2 til 4), indtil den færdige Notform er nået
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.24 STIK KONTUR RADIAL (Cyklus 860, DIN/ISO: G860)

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en sletfræser den halve not med den definerede tilspænding.
- 4 TNC'en trækker værktøjet tilbage i ilgang.
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til den anden notside.
- 6 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 7 TNC'en sletfræser den anden halvdel af noten med den definerede tilspænding.
- 8 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Snitbegrænsningen begrænser sig til det bearbejdende konturområde. Til- og frakørselsveje kan overkører snitbegrænsningen.

Værktøjspositionen før cykluskald er målgivende for udførelsen af en snitbegrænsning.

TNC 640'en afspåner materialet på den side af snitbegrænsningen, på hvilken værktøjet står før cykluskaldet.



Programmør positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**.

Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

Før cyklus-kaldet skal De programmere cyklus'en **14 KONTUR**, for at kunne definere underprogram-nummeret.

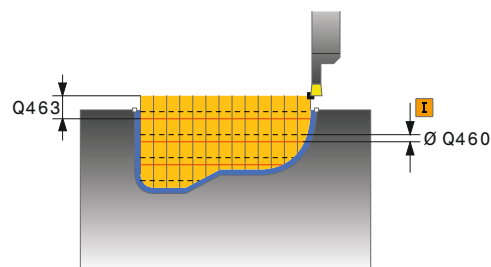
Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

STIK KONTUR RADIAL 12.24 (Cyklus 860, DIN/ISO: G860)

Cyklusparameter

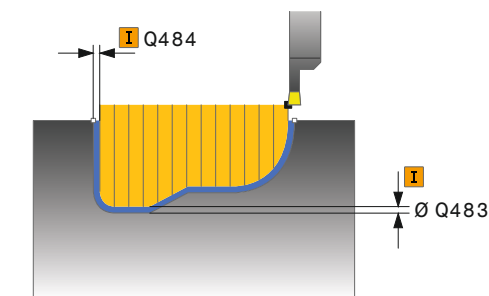


- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning



12.24 STIK KONTUR RADIAL (Cyklus 860, DIN/ISO: G860)

- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Snitbegrænsning** Q479: Aktiver snitbegrænsning:
0: Ingen snitbegrænsning aktiv
1: Snitbegrænsning (**Q480/Q482**)
- ▶ **Grænseværdi diameter** Q480: X-værdi for begrænsning af konturen (diameterangivelse)
- ▶ **Grænseværdi diameter** Q482: Z-værdi for begrænsning af konturen
- ▶ **Begrænsning fremføring** Q463: max. Stikdybde pr. snit



NC-blokke

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 860 STIKNING KONTUR RADIAL
Q215=+0 ;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q478=+0.3 ;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2 ;OVERMÅL Z
Q505=+0.2 ;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q479=+0 ;SNITBEGRÆNSNING
Q480=+0 ;GRÆNSEVÆRDI DIAMETER
Q482=+0 ;GRÆNSEVÆRDI Z
Q463=+0 ;BEGRÆNSNING FREMFØRING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z-20
17 L X+45
18 RND R2
19 L X+40 Z-25
20 L Z+0
21 LBL 0

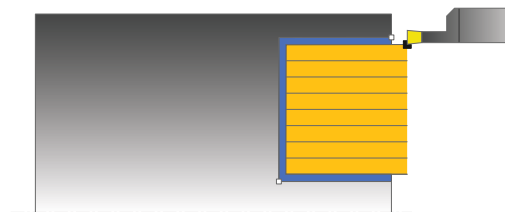
STIK AKSIAL 12.25 (Cyklus 871, DIN/ISO: G871)

12.25 STIK AKSIAL (Cyklus 871, DIN/ISO: G871)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke retvinklede noter axialt (planstikning).

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Cyklus bearbejder kun området fra cyklus-startpunkt til det i cyklus definerede slutpunkt.

- 1 TNC'en udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse (sideværts fremrykning = 0,8 snitbredde).
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i radial retning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 4 TNC'en gentager disse forløb (1 til 3), indtil den færdige Notbredde er nået
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cyklusafvikling sletfræse

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en sletfræser den halve notbredde med den definerede tilspænding.
- 4 TNC'en trækker værktøjet tilbage i ilgang.
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til den anden notside.
- 6 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 7 TNC'en sletfræser den halve notbredde med den definerede tilspænding.
- 8 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.25 STIK AKSIAL

(Cyklus 871, DIN/ISO: G871)

Pas på ved programmeringen!

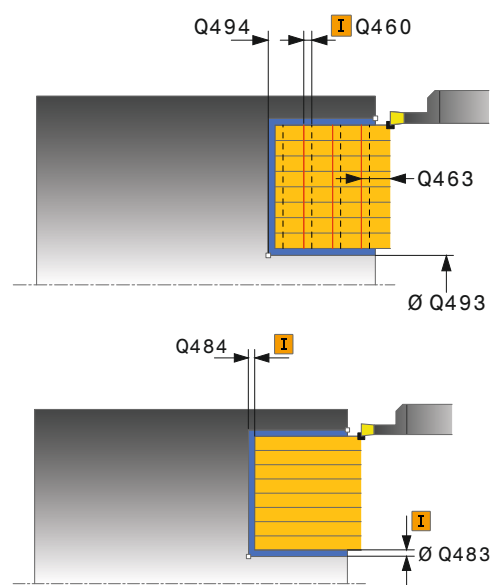


Programmér positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**. Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunktet
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505: Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Begrænsning fremføring** Q463: max. Stikdybde pr. snit



NC-blokke

11 CYCL DEF 871 STIKNING AXIAL	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q493=+50	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-10	;KONTURENDE Z
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q463=+0	;BEGRÆNSNING FREMFØRING
12 L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

STIK AKSIAL UDVIDET 12.26 (Cyklus 872, DIN/ISO: G872)

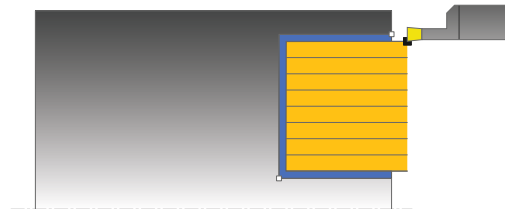
12.26 STIK AKSIAL UDVIDET (Cyklus 872, DIN/ISO: G872)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke noter axialt (planstikning). Udvidet funktionsomfang:

- Ved konturstart og konturende kan De indføje en fase eller runding
- I Cyklus'en kan De definere vinkel for notens sidevægge
- I konturhjørnerne kan De indføje radier

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end **Q492 KONTURSTART Z**, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til **Q492** og starter cyklus derfra.

- 1 TNC'en udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse (sideværts fremrykning = 0,8 snitbredde).
- 2 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i radial retning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 3 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 4 TNC'en gentager disse forløb (1 til 3), indtil den færdige Notbredde er nået
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.26 STIK AKSIAL UDVIDET (Cyklus 872, DIN/ISO: G872)

Cyklusafvikling sletfræse

TNC'en anvender værktøjs-positionen ved cyklus-kald som cyklus-startpunkt. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end **Q492 KONTURSTART Z**, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til **Q492** og starter cyklus derfra.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en trækker værktøjet tilbage i ilgang.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til den anden notside.
- 5 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 6 TNC'en sletfræser den halve not med den definerede tilspænding.
- 7 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første side.
- 8 TNC'en sletfræser den anden halvdel af noten med den definerede tilspænding.
- 9 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

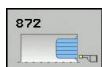
Pas på ved programmeringen!



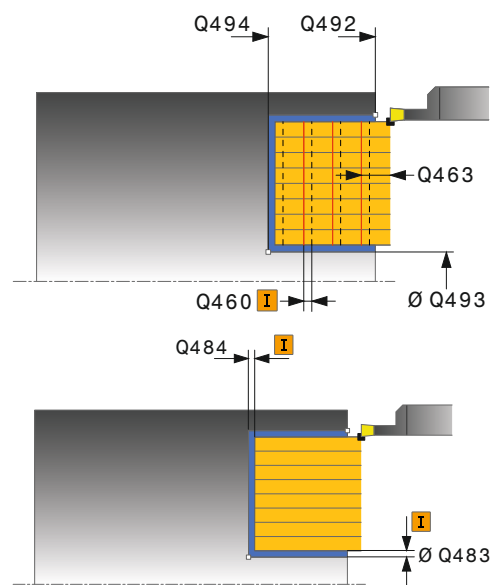
Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**. Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

STIK AKSIAL UDVIDET 12.26 (Cyklus 872, DIN/ISO: G872)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Konturstart-diameter** Q491: X-koordinat til konturstartpunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturstart-Z** Q492: Z-koordinat til konturstartpunkt
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til konturendepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til konturendepunkt
- ▶ **Vinkel flanke** Q495: Vinklen mellem flanken ved konturstartpunktet og den parallelle med drejeaksen
- ▶ **Type startelement** Q501: Fastlæg type af Elementer ved Konturstart (omfangsflade):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius



12.26 STIK AKSIAL UDVIDET (Cyklus 872, DIN/ISO: G872)

- ▶ **Størrelse startelement** Q502: Størrelsen af startelementet (faseafsnit)
- ▶ **Radius konturhjørne** Q500: Radius til indv. konturhjørne. Hvis ingen radius er angivet, opstår radius til skærplatten.
- ▶ **Vinkel anden flanke** Q496: Vinklen mellem flanken ved konturslutpunktet og den parallelle med drejeaksen
- ▶ **Type slutelement** Q503: Fastlæg type af Elementer ved Konturslut (planområde):
0: ingen yderligere Elementer
1: Element er en Fase
2: Element er en Radius
- ▶ **Størrelse slutelement** Q504: Størrelsen af slutelementet (faseafsnit)
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505: Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Begrænsning fremføring** Q463: max. Stikdybde pr. snit

NC-blokke

11 CYCL DEF 871 STIKNING AXIAL UDVIDET	
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q491=+75	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=-20	;KONTURSTART Z
Q493=+50	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-50	;KONTURENDE Z
Q495=+5	;VINKEL FLANKE
Q501=+1	;TYPE STARTELEMENT
Q502=+0.5	;STØRRELSE AF STARTELEMENT
Q500=+1.5	;RADIUS KONTURHJØRNE
Q495=+5	;ANDEN VINKEL FLANKE
Q503=+1	;TYPE SLUTELEMENT
Q504=+0.5	;STØRRELSE AF SLUTELEMENT
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q463=+0	;BEGRÆNSNING FREMFØRING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

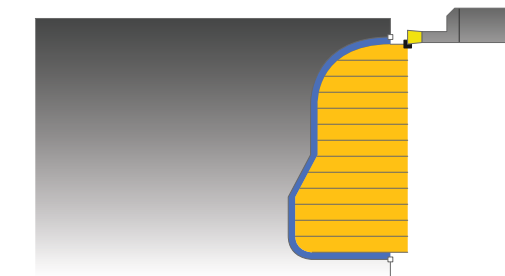
STIK KONTUR AKSIAL 12.27 (Cyklus 870, DIN/ISO: G870)

12.27 STIK KONTUR AKSIAL (Cyklus 870, DIN/ISO: G870)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De indstikke noter med vilkårlig form axials (planstikning).

De kan bruge cyklus'en valgfrit til skrubbe-, sletfræse- eller kompletbearbejdning. Afspåningen ved skrubbebearbejdning sker akseparallelt.



Cyklusafvikling skrubbe

Som cyklus-startpunkt anvender TNC'en værktøjs-positionen ved cyklus-kald. Hvis Z-koordinaten til startpunktet er mindre end startpunktet for konturen, positionerer TNC'en værktøjet i Z-koordinaten til kontur-startpunktet og starter cyklus'en derfra.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang i x-koordinaten (første indstikksposition).
- 2 TNC'en udfører i ilgang en akseparallel fremrykbevægelse (sideværts fremrykning = 0,8 snitbredde).
- 3 TNC'en afspåner området mellem startposition og slutpunkt i aksial retning med den definerede tilspænding **Q478**.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en gentager disse forløb (2 til 4), indtil den færdige Notform er nået
- 6 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.27 STIK KONTUR AKSIAL (Cyklus 870, DIN/ISO: G870)

Cyklusafvikling sletfræse

TNC'en anvender værktøjs-positionen ved cyklus-kald som cyklus-startpunkt.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til første notside.
- 2 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 3 TNC'en sletfræser den halve not med den definerede tilspænding.
- 4 TNC'en trækker værktøjet tilbage i ilgang.
- 5 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til den anden notside.
- 6 TNC'en sletfræser Notens sidevæg med den definerede tilspænding **Q505**.
- 7 TNC'en sletfræser den anden halvdel af noten med den definerede tilspænding.
- 8 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!



Snitbegrænsningen begrænser sig til det bearbejdende konturområde. Til- og frakørselsveje kan overkører snitbegrænsningen.

Værktøjspositionen før cykluskald er målgivende for udførelsen af en snitbegrænsning.

TNC 640'en afspåner materialet på den side af snitbegrænsningen, på hvilken værktøjet står før cykluskaldet.



Programmér positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**.

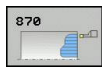
Værktøjs-positionen ved cyklus-kald bestemmer størrelsen af området der skal afspånes (cyklus-startpunkt).

Før cyklus-kaldet skal De programmere cyklus'en **14 KONTUR**, for at kunne definere underprogram-nummeret.

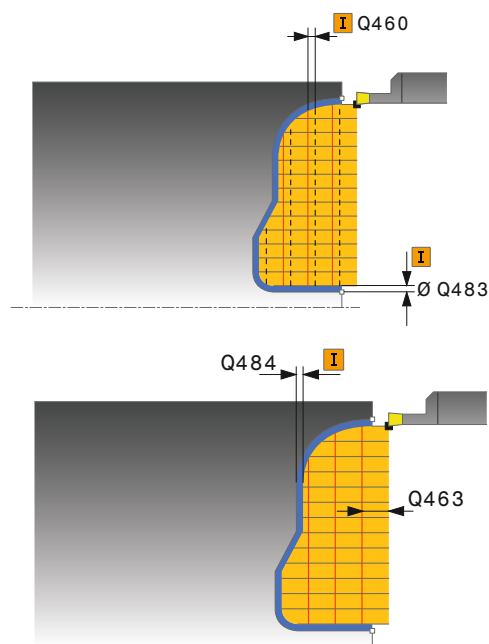
Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

STIK KONTUR AKSIAL 12.27 (Cyklus 870, DIN/ISO: G870)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Reserveret p.t. ingen funktion
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur
- ▶ **Overmål Z** Q484 (Inkremental): Overmål på den definerede kontur i aksial retning
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
 Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.



12.27 STIK KONTUR AKSIAL (Cyklus 870, DIN/ISO: G870)

- ▶ **Snitbegrænsning** Q479: Aktiver snitbegrænsning:
0: Ingen snitbegrænsning aktiv
1: Snitbegrænsning (**Q480/Q482**)
- ▶ **Grænseværdi diameter** Q480: X-værdi for begrænsning af konturen (diameterangivelse)
- ▶ **Grænseværdi diameter** Q482: Z-værdi for begrænsning af konturen
- ▶ **Begrænsning fremføring** Q463: max. Stikdybde pr. snit

NC-blokke

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 870 STIKNING KONTUR AXIAL
Q215=+0 ;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q460=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q478=+0.3 ;TILSPÆNDING SKRUBBE
Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER
Q484=+0.2 ;OVERMÅL Z
Q505=+0.2 ;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING
Q479=+0 ;SNITBEGRÆNSNING
Q480=+0 ;GRÆNSEVÆRDI DIAMETER
Q482=+0 ;GRÆNSEVÆRDI Z
Q463=+0 ;BEGRÆNSNING FREMFØRING
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z+0
17 L Z-10
18 RND R5
19 L X+40 Z-15
20 L Z+0
21 LBL 0

GEVIND LANGS 12.28 (Cyklus 831, DIN/ISO: G831)

12.28 GEVIND LANGS (Cyklus 831, DIN/ISO: G831)

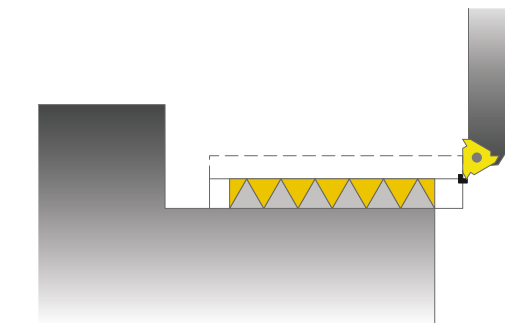
Anvendelse

Med denne cyklus kan De dreje gevind på langs.

De kan med cyklus'en fremstille en- eller flergængede gevind

Hvis De i cyklus'en ingen gevinddybde indlæser, anvender cyklus'en gevinddybden iflg. Norm ISO1502.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling

TNC'en anvender værktøjs-positionen ved cyklus-kald som cyklus-startpunkt.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang på sikkerhedsafstand før gevindet og udfører en fremrykbevægelse.
- 2 TNC'en udfører et akseparallelt længdesnit. Herved synkroniserer TNC'en tilspænding og omdr.tal, så at den definerede stigning opstår.
- 3 TNC'en opløfter værktøjet i ilgang til sikkerhedsafstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en udfører en fremrykbevægelse. Fremrykningen bliver tilsvarende udført med fremrykvinklen **Q467**.
- 6 TNC'en gentager disse forløb (2 til 5), indtil gevinddybden er nået
- 7 TNC'en udfører de i **Q476** definerede antal af tomme snit.
- 8 TNC'en gentager afviklingen (2 til 7) svarende til gangetallet **Q475**.
- 9 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Cykler: Dreje

12.28 GEVIND LANGS

(Cyklus 831, DIN/ISO: G831)

Pas på ved programmeringen!



Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**.

TNC'en anvender sikkerhedsafstanden **Q460** som indløbsvej. Indløbsvejen skal være tilstrækkelig lang, for at tilspændingsaksen kan accelereres til den nødvendige hastighed.

TNC'en anvender gevindstigningen som overløbsvej. Overløbsvejen skal være tilstrækkelig lang, for at hastigheden i tilspændingsaksen kan blive forsinket.

I cyklus 832 GEVIND UDVIDET står parametre for indløb og overløb til rådighed.

Medens TNC'en udfører et gevindsnit, er drejeknappen for tilspændings-override uvirksom. Drejeknappen for omdr.tal-override er kun begrænset aktiv (fastlagt af maskinfabrikanten, vær opmærksom på maskinhåndbogen).

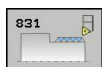


På mange maskintyper bliver drejeværktøjet ikke opspændt i fræsespindlen, men i en separat holder ved siden af spindlen. Her kan drejeværktøjet ikke drejes 180°, for eksempel kun fremstille med et værktøj udvendig- og indvendig-gevind. Hvis De på sådan en maskine vil anvende et udvendigt-værktøj til indvendig-bearbejdning, kan De udfører bearbejdning i negativ diameter-område (-X) og vende drejereetningen af værktøjet. Vær opmærksom på, at TNC'en ved forpositionering i negativ diameter-område, vender virkningen af parameter Q471 gevindplacering (så er udvengig gevind: 1 og indvendig gevind: 0).

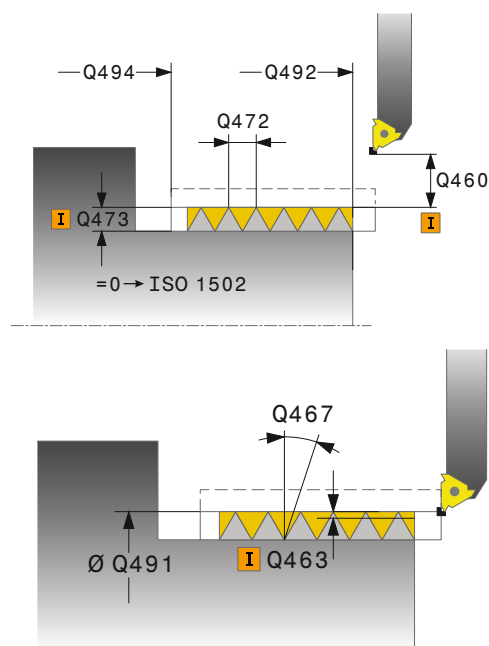
Frikørselsbevægelsen følger den direkte vej til startpositionen. Positioner altid værktøjet således, at TNC'en ved Cykluslslut altid kan kører til startpunkt uden kollision.

GEVIND LANGS 12.28 (Cyklus 831, DIN/ISO: G831)

Cyklusparameter



- ▶ **Gevindstedet** Q471: Fastlægge stedet for gevindet:
0: Udvendiggevind
1: Indvendiggevind
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Sikkerhedsafstand i radial og i axial retning. I axial retning tjener sikkerhedsafstanden til acceleration (indløbsvej) på den synkroniserede tilspændingshastighed.
- ▶ **Gevinddiameter** Q491: Fastlægge diameteren af gevindet.
- ▶ **Gevindstigning** Q472: Stigning af gevindet.
- ▶ **Gevinddybde** Q473 (inkremental): Dybden af gevindet. Ved indlæsning af 0 tager styringen dybden ved hjælp af stigningen for et metrisk gevind.
- ▶ **Konturstart-Z** Q492: Z-koordinat til startpunktet
- ▶ **Konturende Z** Q494: Z-koordinat til endepunktet inklusiv gevindudløbet Q474.
- ▶ **Gevindudløb** Q474 (inkremental): Længden af vejen, på hvilken ved enden af gevindet fra den aktuelle fremrykdybde på gevinddiameteren Q460 bliver ophævet.
- ▶ **Maximale snitdybde** Q463: Maximale fremrykdybde i radial retning henført til radius.
- ▶ **Fremrykvinkel** Q467: Vinklen, under hvilken fremrykningen Q463 sker. Henføringsvinklen er den lodrette til drejeaksen.
- ▶ **Fremrykningsart** Q468: Fastlæg typen af fremrykning:
0: Snit med konstant spåntværsnit (fremrykningen forringes med dybden)
1: konstant fremrykningsdybde
- ▶ **Startvinkel** Q470: Vinklen for drejespindlen, i hvilken gevindstarten skal ske:
- ▶ **Gængetal** Q475: Antal af gevindgænger
- ▶ **Antal tomme snit** Q476: Antallet af tomme snit uden fremrykning på den færdige gevinddybde



NC-blokke

11 CYCL DEF 831 GEVIND PÅ LANGS	
Q471=+0	;GEVINDSTED
Q460=+5	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q491=+75	;GEVINDDIAMETER
Q472=+2	;GEVINDSTIGNING
Q473=+0	;GEVINDDYBDE
Q492=+0	;KONTURSTART Z
Q494=-15	;KONTURENDE Z
Q474=+0	;GEVINDUDLØB
Q463=+0.5	;MAX. SNITDYBDE
Q367=+30	;FREMRYKNINGSVINKEL
Q468=+0	;FREMRYKART
Q470=+0	;STARTVINKEL
Q475=+30	;STIGNINGSTAL
Q476=+30	;ANTAL TOMME SNIT
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Cykler: Dreje

12.29 GEVIND UDVIDET(Cyklus 832, DIN/ISO: G832)

12.29 GEVIND UDVIDET(Cyklus 832, DIN/ISO: G832)

Anvendelse

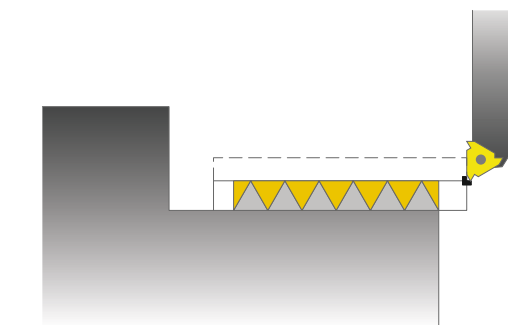
Med denne cyklus kan De gevind eller keglegevind såvel på langs- som også plandreje. Udvidet funktionsomfang:

- Valg af længdegevind eller plangevind.
- Parameter for målsætningart kegle, keglevinkel og konturstartpunkt X muliggør definitionen af forskellige keglegevind .
- Parameteren indløbsvej og overløbsvej definerer en vejstrækning, i hvilken tilspændingsaksen bliver accelereret hhv. forsinket.

De kan med cyklus'en fremstille en- eller flergængede gevind

Hvis De i cyklus'en ingen gevinddybde indlæser, anvender cyklus'en en normeret gevinddybde.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning.



Cyklusafvikling

TNC'en anvender værktøjs-positionen ved cyklus-kald som cyklus-startpunkt.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang på sikkerhedsafstand før gevindet og udfører en fremrykbevægelse.
- 2 TNC'en udfører et længdesnit. Herved synkroniserer TNC'en tilspænding og omdr.tal, så at den definerede stigning opstår.
- 3 TNC'en opløfter værktøjet i ilgang til sikkerhedsafstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en udfører en fremrykbevægelse. Fremrykningen bliver tilsvarende udført med fremrykvinklen **Q467** .
- 6 TNC'en gentager disse forløb (2 til 5), indtil gevinddybden er nået
- 7 TNC'en udfører de i **Q476** definerede antal af tomme snit.
- 8 TNC'en gentager afviklingen (2 til 7) svarende til gangetallet **Q475**.
- 9 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

Pas på ved programmeringen!

Programmér positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til en sikker position med radiuskorrektur **R0**.

Indløbsvejen (**Q465**) skal være tilstrækkelig lang, for at tilspændingsaksen kan accelereres til den nødvendige hastighed.

Overløbsvejen (**Q466**) skal være tilstrækkelig lang, for at hastigheden af tilspændingsaksen kan blive forsinket.

Medens TNC'en udfører et gevindsnit, er drejeknappen for tilspændings-override uvirksom. Drejeknappen for omdr.tal-override er kun begrænset aktiv (fastlagt af maskinfabrikanten, vær opmærksom på maskinhåndbogen).

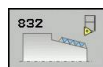


På mange maskintyper bliver drejeværktøjet ikke opspændt i fræsespindlen, men i en separat holder ved siden af spindlen. Her kan drejeværktøjet ikke drejes 180°, for eksempel kun fremstille med et værktøj udvendig- og indvendig-gevind. Hvis De på sådan en maskine vil anvende et udvendigt-værktøj til indvendig-bearbejdning, kan De udfører bearbejdning i negativ diameter-område (-X) og vende drejereetningen af værktøjet. Vær opmærksom på, at TNC'en ved forpositionering i negativ diameter-område, vender virkningen af parameter Q471 gevindplacering (så er udvengig gevind: 1 og indvendig gevind: 0).

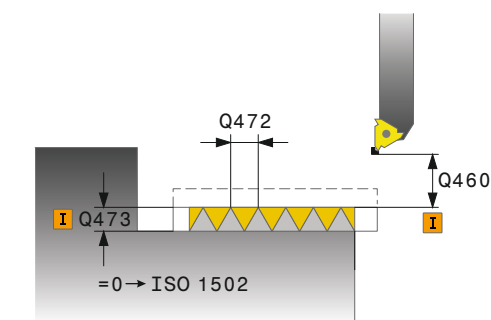
Frikørselsbevægelsen følger den direkte vej til startpositionen. Positioner altid værktøjet således, at TNC'en ved Cykluslut altid kan kører til startpunkt uden kollision.

12.29 GEVIND UDVIDET(Cyklus 832, DIN/ISO: G832)

Cyklusparameter



- ▶ **Gevindstedet** Q471: Fastlægge stedet for gevindet:
0: Udvendiggevind
1: Indvendiggevind
- ▶ **Gevindorientering** Q461: fastlæg retnings af gevindstigningen:
0: Langs (Parallel til drejeakse)
1: tværs (vinkelret på drejeakse)
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Sikkerhedsafstand lodret til gevindstigning
- ▶ **Gevindstigning** Q472: Stigning af gevindet.
- ▶ **Gevinddybde** Q473 (inkremental): Dybden af gevindet Ved indlæsning af 0 tager styringen dybden ved hjælp af stigningen for et metrisk gevind.
- ▶ **Dimensionstype kegle** Q464: fastlæg typen af dimension på keglekontur:
0: Vedr. Start- og slutpunkt
1: Vedr. slutpunkt, Start-X og Kegelvinkel
2: Vedr. slutpunkt, Start-Z og Kegelvinkel
3: Vedr. Startpunkt, slut-X og Kegelvinkel
4: Vedr. Startpunkt, slut-Z og Kegelvinkel
- ▶ **Konturstart-diameter** Q491: X-koordinat til konturstartpunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturstart-Z** Q492: Z-koordinat til startpunkt
- ▶ **Konturende-diameter** Q493: X-koordinat til endepunkt (diameterangivelse)
- ▶ **Konturende-Z** Q494: Z-koordinat til endepunkt
- ▶ **Keglevinkel** Q469: Keglevinkel til kontur
- ▶ **Gevindudløb** Q474 (inkremental): Længden af vejen, på hvilken ved enden af gevindet fra den aktuelle fremrykdybde på gevinddiameteren Q460 bliver ophævet.
- ▶ **Indløbsvej** Q465 (inkremental): Længden af vejen i retning af stigningen, på hvilken tilspændingsaksen bliver accelereret til den nødvendige hastighed. Indløbsvejen ligger udenfor den definerede gevindkontur.
- ▶ **Overløbsvej** Q466: Længden af vejen i retning af stigningen, på hvilken tilspændingsaksen forsinket. Overløbsvejen ligger indenfor den definerede gevindkontur.



NC-blokke

11 CYCL DEF 832 GEVIND UDVIDET

Q471=+0	;GEVINDSTED
Q461=+0	;GEVINDORIENTERING
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q472=+2	;GEVINDSTIGNING
Q473=+0	;GEVINDDYBDE
Q464=+0	;MÅLSÆTNINGSART KEGLE
Q491=+100	;KONTURSTART DIAMETER
Q492=+0	;KONTURSTART Z
Q493=+110	;KONTURENDE DIAMETER
Q494=-35	;KONTURENDE Z
Q469=+0	;KEGLEVINKEL
Q474=+0	;GEVINDUDLØB
Q465=+4	;INDLØBSVEJ
Q466=+4	;OVERLØBSVEJ
Q463=+0.5	;MAX. SNITDYBDE
Q367=+30	;FREMRYKNINGSVINKEL
Q468=+0	;FREMRYKART
Q470=+0	;STARTVINKEL
Q475=+30	;STIGNINGSTAL

GEVIND UDVIDET(Cyklus 832, DIN/ISO: G832) 12.29

- ▶ **Maximale snitdybde** Q463: Maximale fremrykning i lodret til gevindstigning.
- ▶ **Fremrykvinkel** Q467: Vinklen, under hvilken fremrykningen Q463 sker. Henføringsvinklen er den parallelle til gevindstigning.
- ▶ **Fremrykningsart** Q468: Fastlæg typen af fremrykning:
0: Snit med konstant spåntværsnit (fremrykningen forringes med dybden)
1: konstant fremrykningsdybde
- ▶ **Startvinkel** Q470: Vinklen for drejespindlen, i hvilken gevindstarten skal ske:
- ▶ **Gængetal** Q475: Antal af gevindgænger
- ▶ **Antal tomme snit** Q476: Antallet af tomme snit uden fremrykning på den færdige gevinddybde

Q476=+30 ;ANTAL TOMME SNIT

12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

Cykler: Dreje

12.30 GEVIND KONTURPARALLEL (Cyklus 830, DIN/ISO: G830)

12.30 GEVIND KONTURPARALLEL (Cyklus 830, DIN/ISO: G830)

Anvendelse

Med denne cyklus kan De gevind med en vilkårlig form såvel på langs- som også plandreje.

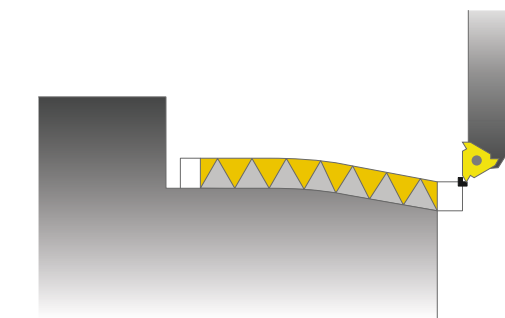
De kan med cyklus'en fremstille en- eller flergængede gevind

Hvis De i cyklus'en ingen gevinddybde indlæser, anvender cyklus'en en normeret gevinddybde.

De kan anvende cyklus'en for ind- og udvendig bearbejdning.



Cyklus 830 udfører overløbet **Q466** i tilslutning til den programmerede kontur. Vær opmærksom på pladsforholdene.



Cyklusafvikling

TNC'en anvender værktøjs-positionen ved cyklus-kald som cyklus-startpunkt.

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang på sikkerhedsafstand før gevindet og udfører en fremrykbevægelse.
- 2 TNC'en udfører et gevindsnit parallelt til den definerede gevindkontur. Herved synkroniserer TNC'en tilspænding og omdr.tal, så at den definerede stigning opstår.
- 3 TNC'en opløfter værktøjet i ilgang til sikkerhedsafstanden.
- 4 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til snitbegyndelsen.
- 5 TNC'en udfører en fremrykbevægelse. Fremrykningen bliver tilsvarende udført med fremrykvinklen **Q467**.
- 6 TNC'en gentager disse forløb (2 til 5), indtil gevinddybden er nået
- 7 TNC'en udfører de i **Q476** definerede antal af tomme snit.
- 8 TNC'en gentager afviklingen (2 til 7) svarende til gangetallet **Q475**.
- 9 TNC'en positionerer værktøjet i ilgang tilbage til cyklus-startpunktet.

GEVIND KONTURPARALLEL 12.30 (Cyklus 830, DIN/ISO: G830)

Pas på ved programmeringen!



Programmer positionerings-blokken før kaldet af cyklus'en til startpositionen med radiuskorrektur **R0**.

Indløbsvejen (**Q465**) skal være tilstrækkelig lang, for at tilspændingsaksen kan accelereres til den nødvendige hastighed.

Overløbsvejen (**Q466**) skal være tilstrækkelig lang, for at hastigheden af tilspændingsaksen kan blive forsinket.

Såvel ind- og overløb finder sted udenfor den definerede kontur.

Medens TNC'en udfører et gevindsnit, er drejeknappen for tilspændings-override uvirksom. Drejeknappen for omdr.tal-override er kun begrænset aktiv (fastlagt af maskinfabrikanten, vær opmærksom på maskinhåndbogen).

Før cyklus-kaldet skal De programmere cyklus'en **14 KONTUR**, for at kunne definere underprogram-nummeret.

Hvis De anvender lokale Q-parameter **QL** i et kontur-underprogram, skal De også henvise eller bregne indenfor kontur-underprogrammet.

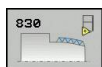


På mange maskintyper bliver drejeværktøjet ikke opspændt i fræsespindlen, men i en separat holder ved siden af spindlen. Her kan drejeværktøjet ikke drejes 180°, for eksempel kun fremstille med et værktøj udvendig- og indvendig-gevind. Hvis De på sådan en maskine vil anvende et udvendigt-værktøj til indvendig-bearbejdning, kan De udfører bearbejdning i negativ diameter-område (-X) og vende drejeretningen af værktøjet. Vær opmærksom på, at TNC'en ved forpositionering i negativ diameter-område, vender virkningen af parameter Q471 gevindplacering (så er udvengig gevind: 1 og indvendig gevind: 0).

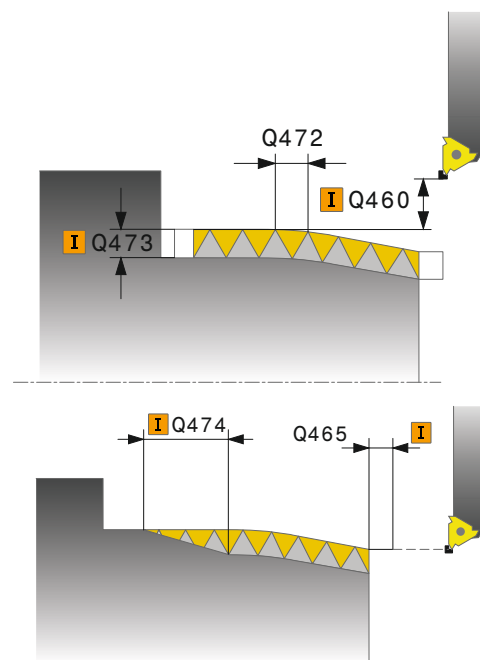
Frikørselsbevægelsen følger den direkte vej til startpositionen. Positioner altid værktøjet således, at TNC'en ved Cykluslut altid kan køre til startpunkt uden kollision.

12.30 GEVIND KONTURPARALLEL (Cyklus 830, DIN/ISO: G830)

Cyklusparameter



- ▶ **Gevindstedet** Q471: Fastlægge stedet for gevindet:
0: Udvendiggevind
1: Indvendiggevind
- ▶ **Gevindorientering** Q461: fastlæg retnings af gevindstigningen:
0: Langs (Parallel til drejeakse)
1: tværs (vinkelret på drejeakse)
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460: Sikkerhedsafstand lodret til gevindstigning
- ▶ **Gevindstigning** Q472: Stigning af gevindet.
- ▶ **Gevinddybde** Q473 (inkremental): Dybden af gevindet Ved indlæsning af 0 tager styringen dybden ved hjælp af stigningen for et metrisk gevind.
- ▶ **Gevindudløb** Q474 (inkremental): Længden af vejen, på hvilken ved enden af gevindet fra den aktuelle fremrykdybde på gevinddiameteren Q460 bliver ophævet.
- ▶ **Indløbsvej** Q465 (inkremental): Længden af vejen i retning af stigningen, på hvilken tilspændingsaksen bliver accelereret til den nødvendige hastighed. Indløbsvejen ligger udenfor den definerede gevindkontur.



GEVIND KONTURPARALLEL 12.30 (Cyklus 830, DIN/ISO: G830)

- ▶ **Overløbsvej** Q466: Længden af vejen i retning af stigningen, på hvilken tilspændingsaksen forsinket. Overløbsvejen ligger indenfor den definerede gevindkontur.
- ▶ **Maximale snitdybde** Q463: Maximale fremrykning i lodret til gevindstigning.
- ▶ **Fremrykvinkel** Q467: Vinklen, under hvilken fremrykningen Q463 sker. Henføringsvinklen er den parallelle til gevindstigning.
- ▶ **Fremrykningsart** Q468: Fastlæg typen af fremrykning:
0: Snit med konstant spåntværsnit (fremrykningen forringes med dybden)
1: konstant fremrykningsdybde
- ▶ **Startvinkel** Q470: Vinklen for drejespindlen, i hvilken gevindstarten skal ske:
- ▶ **Gængetal** Q475: Antal af gevindgænger
- ▶ **Antal tomme snit** Q476: Antallet af tomme snit uden fremrykning på den færdige gevinddybde

NC-blokke

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 830 GEVIND KONTURPARALLEL
Q471=+0 ;GEVINDSTED
Q461=+0 ;GEVINDORIENTERING
Q460=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q472=+2 ;GEVINDSTIGNING
Q473=+0 ;GEVINDDYBDE
Q474=+0 ;GEVINDUDLØB
Q465=+4 ;INDLØBSVEJ
Q466=+4 ;OVERLØBSVEJ
Q463=+0.5 ;MAX. SNITDYBDE
Q367=+30 ;FREMRYKNINGSVINKEL
Q468=+0 ;FREMRYKART
Q470=+0 ;STARTVINKEL
Q475=+30 ;STIGNINGSTAL
Q476=+30 ;ANTAL TOMME SNIT
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
15 LBL 2
16 L X+60 Z+0
17 L X+70 Z-30
18 RND R60
19 L Z-45
20 LBL 0

Cykler: Dreje

12.31 TRANDHJUL SNEKKEFRÆSER (Cyklus 880, DIN/ISO: G880)

12.31 TRANDHJUL SNEKKEFRÆSER (Cyklus 880, DIN/ISO: G880)

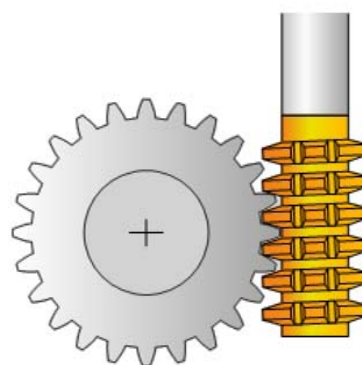
Cyklusafvikling

Med Cyklus 880 Snekkefræsning, kan De udvendig fremstille fortandet tandhjul eller skråtandhjul men en vilkårlig vinkel. I Cyklus beskriver De først **Tandhjul** og derefter **Værktøj**, med hvilken De vil gennemfører bearbejdningen. De kan i Cyklus vælge bearbejdnings strategi såvel som bearbejdnings side. Fremstillingsprocessen af snekkefræsning følger en synkroniseret roterende bevægelse af værktøjsspindlen og drejebordet. Samtidig bevæger fræseren sig i aksial retning langs emnet.

Når en Cyklus 880 Snekkefræsning er aktiv, kan der forekomme en drejning af koordinatsystemet. Herefter skal De efter afslutning af Cyklus ubetinget Cyklus **801 NULSTIL KOORDINATSYSTEM** og **M145 programmerer**.

Cyklusafvikling:

- 1 TNC'en positionerer værktøjet i værktøjsaksen i Q260 sikker højde med tilspænding FMAX. Når værktøjet allerede er på en værdi i værktøjsaksen der er større end der står i Q260, sker der ingen bevægelse.
- 2 Før svingning af bearbejdningsplanet, positionerer TNC'en værktøjet i i X mded tilspænding FMAX til en sikker koordinat. Når værktøjet allerede er på en koordinat i bearbejdningsplanet, der er større end den nåede koordinat, sker der ingen bevægelse.
- 3 Nu svinger TNC'en bearbejdningsplanet med tilspænding Q253; **M144** er intern aktiv i Cyklus
- 4 TNC'en positionerer værktøjet med tilspænding FMAX til startpunktet af bearbejdningsplanet.
- 5 Herefter kører TNC'en værktøjet i værktøjsaksen med tilspænding Q253 til sikkerhedsafstand Q460
- 6 TNC'en valser værktøjet på det fortandede emne i længderetning med den definerede tilspænding Q478 (ved skrubning) eller Q505 (ved sketning). Bearbejdnings omfanget bliver derved begrænset ved startpunkt i Z Q551+Q460 og ved slutpunkt i Z.Q552+Q460
- 7 Når TNC'en befinder sig ved slutpunktet, trækker den værktøjet tilbage med tilspændingen Q253 og positionerer den tilbage til startpunkt.
- 8 TNC'en gentager disse forløb 5-7 gange, indtil det definerede tandhjul er fremstillet.
- 9 Afslutningsvis positionerer TNC'en værktøjet tilbage til sikker højde Q260 med tilspænding FMAX.
- 10 Bearbejdningen slutter i transformeret system
- 11 Bevæg nu selv Deres værktøjet til sikker højde og sving bearbejdningsplanet tilbage
- 12 Nu programmerer De ubetinget Cyklus 801 NULSTIL KOORDINATSYSTEM og **M145**



TRANDHJUL SNEKKEFRÆSER (Cyklus 880, DIN/ISO: G880) 12.31

Pas på ved programmeringen!



Indgivelsen for Modul, Tandtal og emnediameter bliver overvåget. Stemmer disse indgivelser ikke overens, kommer der en fejlmeddelelse. De har kun muligheden med disse parameter, at udfylde 2 af 3 parameter med værdier. Indgiv derfor enten ved Modul eller Tandtal eller ved emnediameter værdien 0, I dette tilfælde beregner TNC'en den forkerte værd.

Programmer FUNCTION TURNDATA SPIN
VCONST:OFF

Når De programmerer FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S15, så opnås omdr. tal af værktøjet således: $Q541 \times S$. for $Q541=238$ og $S=15$ opnås omdr. tal af værktøjet på 3570/min.

De definerer Deres værktøj i værktøjstabellen som fræseværktøj.

For ikke at overskride det maksimale omdr. tal for værktøjet, kan de arbejde med en begrænsning. (Indlæs i værktøjstabellen "tool.t" i kolonne "Nmax").

Programmer før Cyklus start drejeretningen af Deres emne (M303/M304).

Sæt før Cykluskald Deres nulpunkt i drejecentrum.



Cyklus 880 Snekkefræsning bliver udført i drejedrift og er CALL-aktiv.

Software-option 50 skal være frigivet.



Pas på kollisionsfare!

Værktøjet forpositioneres således, at det allerede befinder sig på den ønskede bearbejdningsside Q550. Tilkør en sikker position på denne bearbejdningsside, at der ved svingning ingen kollision kan ske mellem værktøj og emne (opspændingsmiddel).

Vær opmærksom på, at start- og slut-punkt i Z er forlænget med sikkerhedsafstanden Q460. Spænd Deres emne således at der ingen kollision kan ske mellem værktøj og spændejern!

Når De programmerer M136 før en cyklus, fortolker TNC'en tilspændings-værdier i cyklus'en i mm/omdr., når De arbejder uden M136 i mm/min!

Kald ubetinget efter Cyklus 880 SNEKKEFRÆSNING Cyklus 801 og M145, for at tilpasse koordinatsystemet.

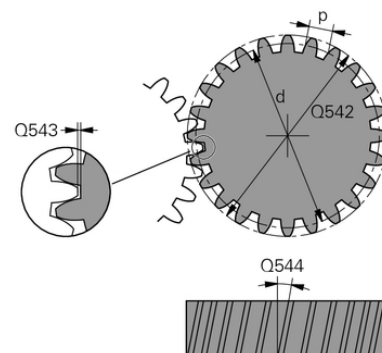
Hvis De gennemfører en programafbrydelse under bearbejdning, skal De ubetinget **Koordinatsystem med Cyklus 801 nulstille** og **kald M145**, før De starter bearbejdningen påny!

12.31 TRANDHJUL SNEKKEFRÆSER (Cyklus 880, DIN/ISO: G880)

Cyklusparameter



- ▶ **Bearbejdning-omfang** Q215: Bearbejdnings-omfang fastlægges:
0: skrub- og slet-fræse
1: kun skrubning
2: kun slette til færdigmål
3: Kun sletfræsning til overmål
- ▶ **Modul** Q540: Beskriv tandhjul: Tandhjul modul Indlæseområde 0 til 99.9999
- ▶ **Tandtal** Q540: Beskriv tandhjul: antal tænder Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **emnediameter** Q540: Beskriv tandhjul: udvendig diameter Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Hovedspil** Q543: beskriv tandhjul: afstand mellem hovedcirkel til det færdige tandhjul og fodcirkel af modgear Indlæseområde 0 til 9.9999
- ▶ **Helix vinkel** Q544: Beskriv tandhjul: Vinkel, om hvilken en skråfortanding er skråtstillet i forhold til den aksiale retning. (Ved eb lige fortanding er denne vinkel 0°) Indlæseområde -45 til +45
- ▶ **Værktøjs-stigningsvinkel** Q545: Beskriv værktøj: Vinkel på flanken af snekkeværktøjet. Indgiv disse værdier i decimaltal. (eks. 0°47'=0,7833) Indlæseområde: -60.0000 til +60.0000
- ▶ **Værktøj Drejeretning (3, 4)** Q546: Beskriv værktøj: Spindeldrejeretning af snekkefræser:
3: Højre drejende værktøj (M3)
4: Venstre drejende værktøj (M4)
- ▶ **Vinkeloffset** Q547: Vinkel, med hvilken TNC'en drejer værktøjet ved Cyklus-start. Indlæseområde: -180.0000 til +180.0000
- ▶ **Bearbejdningsside** Q550: Fastlæg, på hvilken side bearbejdningen skal ske.
0: positiv bearbejdningsside
1: negativ bearbejdningsside
- ▶ **Fortrukne retning** Q533: Valg af alternative angrebsmuligheder.
0: Løsning med korteste vej
-1: Løsning i negativ retning
+1: Løsning i positiv retning
-2: Løsning i negativ retning i et område mellem -90° og -180°
+2: Løsning i positiv retning i området +90° og +180°
- ▶ **Ønsket bearbejdning** Q530: Positioner svingakse til ønsket bearbejdning:
1: Positioner svingakse automatisk og flyt derved værktøjsspids (MOVE). Den relative position mellem emne og værktøj bliver ikke forandret. TNC'en udfører med lineær akslen en udligningsbevægelse
2: Positioner automatisk svingakse, uden at flytte værktøjsspids (TURN)



NC-blokke

63 CYCL DEF 880 TANDHJUL SNEKKEFR.

Q215=0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG
Q540=0	;MODUL
Q541=0	;TANDANTAL
Q542=0	;EMNREDIAMETER
Q543=0.167	;EMNESPI
Q544=0	;HELIX VINKEL
Q545=0	;VKT. STIGNINGSVINKEL
Q546=3	;VKT. DREJERETNING
Q547=0	;VINKELOFFSET
Q550=1	;BEARBEJDNINGSSIDE
Q533=0	;FORTRUKNE RETNING
Q530=2	;VALGT BEARBEJDNING
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOSITIONERING
Q260=100	;SIKKER HØJDE
Q553=10	;VÆRKTØJ L-OFFSET
Q551=0	;STARTPUNKT I Z
Q552=-10	;SLUTPUNKT I Z
Q463=1	;MAX. SKÆREDYBDE
Q460=2	;SIKKERHEDS-AFSTAND
Q488=0.3	;TILSPÆNDING INDSTIK
Q478=0.3	;TILSPÆNDING SKRUBNING
Q483=0.4	;OVERMÅL DIAMETER
Q505=0.2	;TILSPÆNDING SLETNING

TRANDHJUL SNEKKEFRÆSER (Cyklus 880, DIN/ISO: G880) 12.31

- ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253:
Kørselshastigheden for værktøjet ved svingning og ved forpositionering, såvelsom ved positionering af værktøjsakse mellem de enkelte fremføringer.
Indlæsning i mm/min Indlæseområde 0 til 99999.9999 alternativ **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Værktøj L-Offset** Q553: Fastlæg, hvilke område snekkefræsere skal indsættes. Da processen med snekkefræsning producerer slid på tænderne af værktøjet, kan disse forskydes i længderetningen, så værktøjet belastes ens i hele værktøjslængden. I parameter Q553 indgiver De trinvis afstand, med hvilken værktøjet skal forskydes i længderetningen Indlæseområde 0 til 99.9999
- ▶ **Startpunkt i Z** Q551: Startpunkt af snekkefræsning i Z. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Slutpunkt i Z** Q551: Slutpunkt af snekkefræsning i Z. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Maksimal snitdybde** Q463: Maksimal fremrykning (radiusangivelse) i radial retning. Fremrykningen bliver opdelt jævnt, for at undgå slibesnit. Indlæseområde 0,001 til 999.999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q460 (inkremental): Afstand for udkørselsbevægelse og forpositionering Indlæseområde 0 til 999.999
- ▶ **Tilspænding indstik** Q488: Tilspændingshastighed af værktøjets fremføringsbevægelse. Indlæseområde 0 til 99999.999
- ▶ **Tilspænding skrubbe** Q478: Tilspændingshastighed ved skrubning Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.
- ▶ **Overmål diameter** Q483 (Inkremental): Diameter-overmål på den definerede kontur .
- ▶ **Tilspænding sletfræse** Q505:
Tilspændingshastighed ved sletfræsning. Når De har programmeret M136 fortolker TNC'en tilspændingen i millimeter pr. omdrejning, uden M136 i millimeter pr. minut.

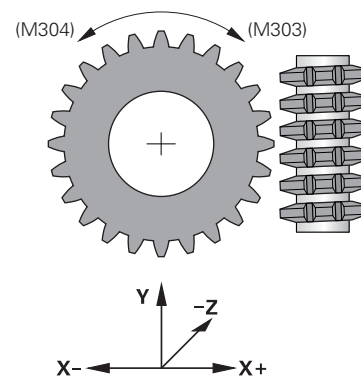
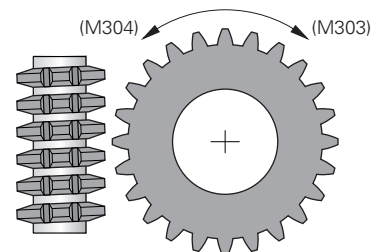
12.31 TRANDHJUL SNEKKEFRÆSER (Cyklus 880, DIN/ISO: G880)

Drejeretnings afhængighed af bearbejdningsside (Q550)

Bestem drejeretnings af bord:

- 1 Hvilket værktøj? (Højreskæring/Venstreskæring)?
- 2 Hvilken bearbejdningsside? X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)
- 3 Indlæs drejeretning af bordet fra 2. tabel! Vælg dertil tabellen med Deres værktøjsdrejeretning (**Røjreskæring/Venstreskæring**). Indlæs fra denne tabel drejeretningen af ordet for Deres bearbejdningsside **X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)**.

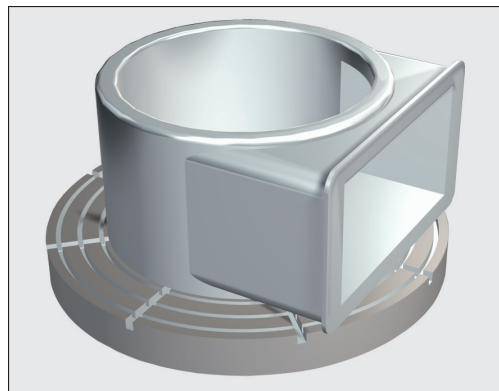
Værktøj: højreskæring M3	
Bearbejdningsside X+ (Q550=0)	Drejeretnings af bordet: i medurs (M303)
Bearbejdningsside X- (Q550=1)	Drejeretnings af bordet: i modurs (M304)
Værktøj: Venstreskæring M4	
Bearbejdningsside X+ (Q550=0)	Drejeretnings af bordet: i modurs (M304)
Bearbejdningsside X- (Q550=1)	Drejeretnings af bordet: i medurs (M303)



12.32 KONTROLLER ULIGEVÆGT (Cyklus 892, DIN/ISO: G892)

Anvendelse

Ved drejebearbejdning af et usymmetrisk emne, som f.eks. et pumpehus, kan der opstå en uligevægt. Afhængig af omdr., massen og formen af emnet, bliver maskinen udsat for høje belastninger. Med Cyklus 892 KONTROLLER ULIGEVÆGT kontrollerer TNC'en uligevægt i drejespindlen. Denne Cyklus anvender to parameter. Q450 beskriver den maksimale uligevægt og Q451 den maksimale omdr. **Ved overskridelse af max. uligevægt, kommer der en fejlmeddelelse og programmet afbrydes.** Når max. uligevægt ikke overskrides, afvikler TNC'en programmet uden afbrydelse. Denne funktion beskytter mekanikken af Deres maskine. De kan reagerer, når der bliver fastslået en for stor uligevægt.



12.32 KONTROLLER ULIGEVÆGT (Cyklus 892, DIN/ISO: G892)

Pas på ved programmeringen!



Kontroller ubalance efter opspænding af et nyt emne. Hvis nødvendigt, kompenserer De ubalancen med udligningsvægte.

Ved vækbearbejdning af materiale under bearbejdning, vil massefordeling ændre sig på arbejdsområdet. Dette kan påvirke emnet til at komme i ubalance. Kontroller ubalancen mellem bearbejdningsskridtene.

Tag hensyn til emnes masse og ubalance ved valg af omdr. Anvend ikke høje omdrejningstal ved tunge eller ubalancerede emner.



Software-option 50 skal være frigivet.

Denne funktion bliver udført i drejedrift. FUNCTION MODE TURN skal være aktiv, ellers afgiver TNC'en en fejlmelding.

Konfigurationen af Cyklus 892 udfører Deres maskinproducent.

Funktion af Cyklus 892 fastlægger Deres maskinproducent.

Under uligevægt bestemmelse, drejes drejespindlen.

Denne funktion kan også udføres på maskiner med flere en kun én drejespindel. Kontakt Deres maskinproducent om dette.

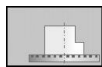
Anvendelse muligheden af styringens uligevægt-funktionalitet skal kontrolleres for hver af Deres maskintyper. Er effekterne af uligevægt-amplituden af drejespindlen på tilstødende akser kun meget lille, kan beregninger herfra af uligevægten ikke give nogen meningsfuld værdi. I dette tilfælde må man ty til et system med ekstern sensor for at lave en uligevægt-overvågning.



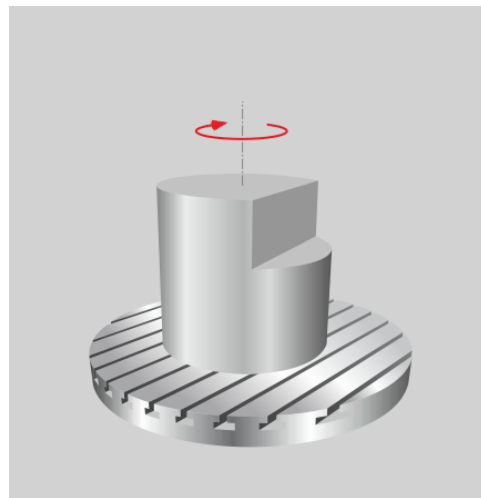
Efter Cyklus KONTROLLER ULIGEVÆGT har afbrudt programmet, anbefales det at anvende den manuelle Cyklus MÅL ULIGEVÆGT. Med denne Cyklus bestemmer TNC'en uligevægten og beregner masse og positionen af en nødvendig kontravægt. Mere information om Cyklus MÅL ULIGEVÆGT finder De i Deres brugerhåndbog Klartekst-programmering.

KONTROLLER ULIGEVEÆGT (Cyklus 892, DIN/ISO: G892) 12.32

Cyklusparameter



- ▶ **MAKSIMAL UDSLAG** Q450: (mm) giver det maksimale udslag af et sinusformet uligevægt signal. Dette signal fremkommer fra slæbefejl i maskinen og fra spindelomdrejningerne.
- ▶ **Omdr.tal** Q451: (O/min) Kontrollen af en uligevægt starter med lave startomdrejninger (f.eks. 50 o/min). Det bliver automatisk forhøjet med en forudindstillet forhøjelse (f.eks. 25 o/min) til de maksimal angivne omdrejninger. Spindel-override er ikke virksom.



NC-blokke

63 CYCL DEF 892 KONTROLLER
UBALANCE

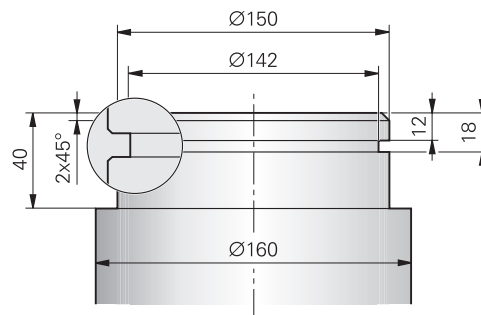
Q450=0 ;MAKSIMAL UDSLAG

Q451=50 ;OMDR.

12.33 Programmerings-eksempel

12.33 Programmerings-eksempel

Eksempel: Afsats med indstikning



0 BEGIN PGM SKULDER MM	
1 BLK FORM 0.1 Y X+0 Y-10 Z-35	Råemne-definition
2 BLK FORM 0.2 X+87 Y+10 Z+2	
3 TOOL CALL 12	Værktøjs-kald
4 M140 MB MAX	Værktøj frikøres
5 FUNCTION MODE TURN	Aktivere drejefunktion
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:150	Konstant snithastighed
7 CYCL DEF 800 TILPASSE DREJESYSTEM	Cyklus-definition tilpasse drejesystem
Q497=+0 ;PRÆSSIONSVINKEL	
Q498=+0 ;VENDE VÆRKTØJ OM	
8 M136	Tilspænding i mm pr.omdrejning
9 L X+165 Y+0 R0 FMAX	Kørsel til startpunkt i planet
10 L Z+2 R0 FMAX M304	Sikkerheds-afstand, drejespindel ind
11 CYCL DEF 812 AFSATS PÅ LANGS UDV.	Cyklus-definition afsats på langs
Q215=+0 ;BEARBEJDNINGS-OMFANG	
Q460=+2 ;SIKKERHEDS-AFSTAND	
Q491=+160 ;KONTURSTART DIAMETER	
Q492=+0 ;KONTURSTART Z	
Q493=+150 ;KONTURENDE DIAMETER	
Q494=-40 ;KONTURENDE Z	
Q495=+0 ;VINKEL OMKREDSFLADE	
Q501=+1 ;TYPE STARTELEMENT	
Q502=+2 ;STØRRELSE AF STARTELEMENT	
Q500=+1 ;RADIUS KONTURHJØRNE	
Q496=+0 ;VINKEL PLANFLADE	
Q503=+1 ;TYPE SLUTELEMENT	
Q504=+2 ;STØRRELSE AF SLUTELEMENT	
Q463=+2.5 ;MAX.SNITDYBDE	
Q478=+0.25 ;TILSPÆNDING SKRUBBE	
Q483=+0.4 ;OVERMÅL DIAMETER	

Programmerings-eksempel 12.33

Q484=+0.2	;OVERMÅL Z	
Q505=+0.2	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING	
Q506=+0	;KONTURGLATNING	
12 CYCL CALL M8		Cyklus-kald
13 M305		Drejespindel ud
14 TOOL CALL 15		Værktøjs-kald
15 M140 MB MAX		Værktøj frikøres
16 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100		Konstant snithastighed
17 CYCL DEF 800 TILPASSE DREJESYSTEM		Cyklus-definition tilpasse drejesystem
Q497=+0	;PRÆSSIONSVINKEL	
Q498=+0	;VENDE VÆRKTØJ OM	
18 L X+165 Y+0 R0 FMAX		Kørsel til startpunkt i planet
19 L Z+2 R0 FMAX M304		Sikkerheds-afstand, drejespindel ind
20CYCL DEF 862 STIKNING RADIAL UDV.		Cyklus-definition indstikning
Q215=+0	;BEARBEJDNINGS-OMFANG	
Q460=+2	;SIKKERHEDS-AFSTAND	
Q491=+150	;KONTURSTART DIAMETER	
Q492=-12	;KONTURSTART Z	
Q493=+142	;KONTURENDE DIAMETER	
Q494=-18	;KONTURENDE Z	
Q495=+0	;VINKEL KANT	
Q501=+1	;TYPE STARTELEMENT	
Q502=+1	;STØRRELSE AF STARTELEMENT	
Q500=+0	;RADIUS KONTURHJØRNE	
Q496=+0	;VINKEL ANDEN FLANKE	
Q503=+1	;TYPE SLUTELEMENT	
Q504=+1	;STØRRELSE AF SLUTELEMENT	
Q478=+0.3	;TILSPÆNDING SKRUBBE	
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER	
Q484=+0.2	;OVERMÅL Z	
Q505=+0.15	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING	
Q463=+0	;BEGRÆNSNING FREMFØRING	
21 CYCL CALL M8		Cyklus-kald
22 M305		Drejespindel ud
23M137		Tilspænding i mm pr.minut
24 M140 MB MAX		Værktøj frikøres
25FUNCTION MODE MILL		Aktivere fræsefunktion
26 M30		Program-slut
27 END PGM AFSATS MM		

12.33 Programmerings-eksempel

Eksempel snekkefræsning

I følgende program bliver Cyklus 880 SNEKKEFRÆSNING anvendt. Dette program eksempel viser færdiggørelsen af et skrå-fortandet gear, med Modul =2,1.

Program-afvikling

- Værktøjskald: Snekkefræser
- Aktivér drejedrift
- Kør til sikker position
- Cyklus kald
- Nulstil koordinatsystem med Cyklus 801 og M145

0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Råemne-definition Cylinder
2 FUNCTION MODE MILL	Aktivér fræsedrift
3 TOOL CALL "GEARFRÆSER_D75"	Kald værktøj
4 FUNCTION MODE TURN	Aktivér drejedrift
5 CYCL DEF 801 NULSTIL KOORDINATEN-SYSTEM	Nulstil koordinatsystem
6 M145	Ophæv om nødvendig en endnu aktiv M114
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	Konstant skærehastighed UDE
8 M140 MB MAX	Værktøj frikøres
9 L A+0 R0 FMAX	Stil drejeakse på 0
10 L X+250 Y-250 R0 FMAX	Forpositioner værktøj i bearbejdningsplanet på siden for senere bearbejdning
11 Z+20 R0 FMAX	Forpositionér værktøj i spindelakse
12 L M136	Tilspænding i mm/omdr.
13 CYCL DEF 880 GEAR SNEKKEFRÆSNING	Aktivér Interpolationsdrejning
Q215=+0 ;BEARBEJDNINGS-OMFANG	
Q540=+2.1 ;MODUL	
Q541=+0 ;ANTAL TÆNDER	
Q542=+69.3 ;EMNEDIAMETER	
Q543=+0.1666 ;HOVEDSPIL	
Q544=-5 ;HELIXVINKEL	
Q545=+1.6833 ;VRKT.- STIGNINGSVINKEL	
Q546=+3 ;VRKT_DREJERETNING	
Q550=+0 ;BEARBEJDNINGSSIDE	
Q533=+0 ;TILSP. RETNING	
Q530=+2 ;FORESP. BEARB.	
Q253=+2000 ;TILSPÆNDING FORPOS.	
Q260=+20 ;SIKKER HØJDE	
Q553=+10 ;VÆRKTØJ L-OFFSET	
Q551=+0 ;STARTPUNKT I Z	
Q552=-10 ;SLUTPUNKT I Z	
Q463=+1 ;MAX. SNITDYBDE	

Programmerings-eksempel 12.33

Q488=+1	;TILSPÆNDING INDSTIKNING	
Q478=+2	;TILSPÆNDING SKRUBBE	
Q483=+0.4	;OVERMÅL DIAMETER	
Q505=+1	;TILSPÆNDING SLETFRÆSNING	
14 CYCL CALL M303		Cyklus kald, Spindel inde
15 CYCL DEF 801 NULSTIL KOORDINATEN-SYSTEM		Nulstil koordinatsystem
16 M145		Afslut aktive M144 i Cyklus
17 FUNCTION MODE MILL		Aktivér fræsedrift
18 M140 MB MAX		Værktøj i værktøjsakse frikøres
19 L A+0 C+0 R0 FMAX		Nulstilling af drejning
20 M30		Program SLUT
21 END PGM 5 MM		

13

**Arbejde med
tastsystemcykler**

Arbejde med tastsystemcykler

13.1 Generelt om tastsystemcykler

13.1 Generelt om tastsystemcykler



HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastecyklus, når der bruges HEIDENHAIN-tastesystemer.



TNC'en skal af maskinfabrikanten være forberedt for brug af 3D-tastsystemer.

Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Funktionsmåde

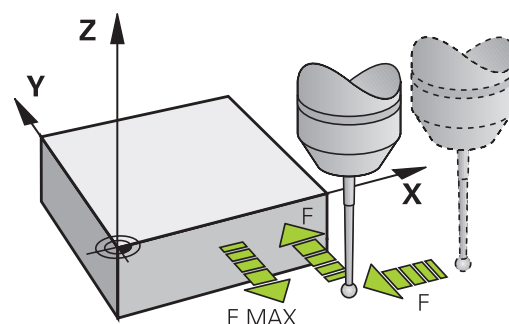
Når TNC'en afvikler en tastsystem-cyklus, kører 3D-tastsystemet akseparallelt hen til emnet (også ved aktiv grunddrejning og ved transformeret bearbejdningsplan). Maskinproducenten fastlægger taste-tilspændingen i en maskin-parameter.

Yderligere informationer: "Før De arbejder med tastsystem-cykler!", Side 445

Når taststiften berører emnet,

- sender 3D-tastsystemet et signal til TNC'en: Koordinaterne til den tastede position bliver gemt
- standser 3D-tastsystemet og
- kører i ilgang tilbage til startpositionen for tastforløbet

Bliver tastestiften ikke udbøjet indenfor en fastlagt afstand, afgiver TNC'en en hertil svarende fejlmelding (afstanden: **DIST** fra tastsystem-tabellen).



Tilgodeese en grunddrejning i manuel drift

TNC'en tilgodeser ved tastforløbet en aktiv grunddrejning og kører skråt til emnet.

Tastesystem Cyklus i driftsarten manuel drift og El. håndhjul,

TNC'en stiller i driftsarterne **Manuel drift** og **El. Håndhjul** tastsystem-cykler til rådighed, med hvilke De:

- Kalibrerer tastsystemet
- Kompenserer for skrå emneflader
- Fastlægger henføringspunkter

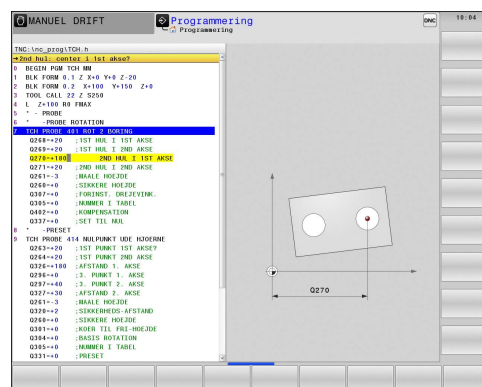
Tastsystemcykler for automatisk-drift

Ved siden af tastsystem-cyklerne, som De anvender i driftsart manuel og el. og el. håndhjul, stiller TNC'en et stort antal cykler til rådighed for de mest forskellige anvendelsesmuligheder i automatisk-drift:

- Kalibrering af et kontakt tastsystem
- Kompenserer for skrå emneflader
- Fastlægger henføringspunkter
- Automatisk emne-kontrol
- Automatisk værktøjs-opmåling

Tastsystem-cykler programmerer De i driftsart program-indlagring/editering med tasten TOUCH PROBE. Anvendelse af tastsystemcykler med numre fra 400, ligesom nyere bearbejdningscykler, Q-parameter som overføringsparameter. Parametre med samme funktion, som TNC'en behøver i forskellige cykler, har altid det samme nummer: f.eks. Q260 er altid sikker højde, Q261 altid målehøjde osv.

For at forenkle programmeringen, viser TNC'en under cyklus-definitionen et hjælpebillede. I hjælpebilledet er parameteren som De skal indlæse vist med lys baggrund, (se billedet til højre).



Arbejde med tastsystemcykler

13.1 Generelt om tastsystemcykler

Definering af tastsystem-cyklus i driftsart indlagring/editering



- Softkey-listen viser - inddelt i grupper - alle til rådighed værende tastsystem-funktioner



- Vælg tastcyklus-gruppe, f.eks. henføringspunkt-fastlæggelse. Cykler for automatisk værktøjs-opmåling står kun til rådighed, hvis Deres maskine er forberedt til det



- Vælg cyklus, f.eks. henføringspunkt-fastlæggelse lommemidte. TNC'en åbner en dialog og spørger efter alle indlæseværdier; samtidig indblænder TNC'en i den højre billedskærmshalvdel en grafik, i hvilken parameteren der skal indlæses vises på en lys baggrund.
- Indlæs alle de af TNC'en krævede parametre og afslut hver indlæsning med tasten ENT
- TNC'en afslutter dialogen, efter at De har indlæst alle de krævede data.

Softkey	Målecyklus-gruppe	Side
	Cykler for automatisk registrering og kompenserings af en emne-skråflade	452
	Cykler for automatisk henføringspunkt-fastlæggelse	472
	Cykler for automatisk emne-kontrol	522
SPECIAL CYKLUS	Specialcykler	566
TS KALIBR.	TS Kalibrering	566
KINEMATIK	Kinematik	606
	Cykler for automatisk værktøjs-opmåling (bliver frigivet af maskinfabrikanten)	636
OVERVAGNING MED KAMERA	Overvågning med kamera (Option 136 VSC)	582

NC-blokke

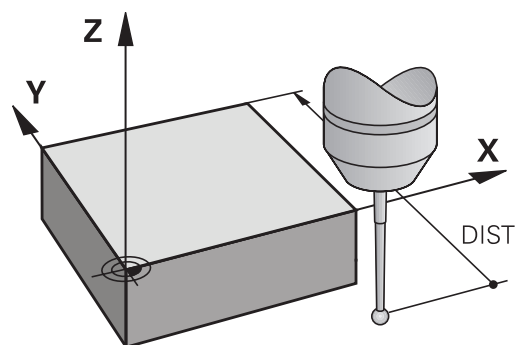
5 TCH PROBE 410 HENF.PKT. INDV. FIRKANT
Q321=+50 ;MIDTE 1. AKSE
Q322=+50 ;MIDTE 2. AKSE
Q223=60 ;1. SIDE-LÆNGDE
Q324=20 ;2. SIDE-LÆNGDE
Q261=-5 ;MÅLEHØJDE
Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.
Q260=+20 ;SIKKER HØJDE
Q301=0 ;KØR TIL SIKKER HØJDE
Q305=10 ;NR. I TABELLEN
Q331=+0 ;HENFØRINGSPUNKT
Q332=+0 ;HENFØRINGSPUNKT
Q303=+1 ;MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE
Q381=1 ;TASTE TS-AKSE
Q382=+85 ;1. KO. FOR TS-AKSE
Q383=+50 ;2. KO. FOR TS-AKSE
Q384=+0 ;3. KO. FOR TS-AKSE
Q332=+0 ;HENFØRINGSPUNKT

13.2 Før De arbejder med tastsystem-cykler!

For at kunne dække det størst mulige anvendelsesområde for måleopgaver, står med maskin-parametrene indstillingsmuligheder til rådighed, som grundlæggende fastlægger forholdene for alle tastsystem-cykler:

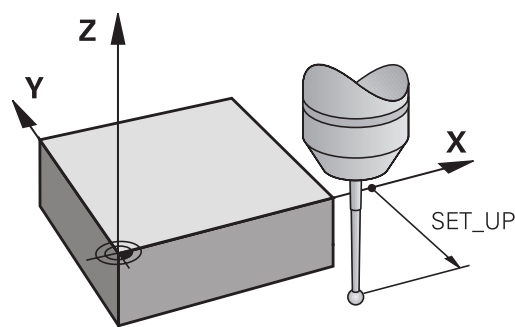
Maksimal kørselsvej til tastpunktet: **DIST** i tastsystem-tabellen

Når taststiften indenfor den i **DIST** fastlagte vej ikke bliver udbøjet, afgiver TNC'en en fejlmelding.



Sikkerheds-afstand til tastpunktet: **SET_UP** i tastsystem-tabellen

I **SET_UP** fastlægger De, hvor langt TNC'en skal forpositionere tastsystemet fra det definerede – hhv. af cyklus beregnede – tastpunkt. Jo mindre denne værdi indlæses, desto nøjagtigere skal De definere tastpositionen. I mange tastsystemcykler kan De yderligere definere en sikkerheds-afstand, der virker additivt til **SET_UP**.



Orienter et infrarødt-tastsystem på den programmerede tastretning: **TRACK** i tastsystem-tabellen

For at forhøje målenøjagtigheden, kan De med **TRACK** = ON opnå, at et Infrarødt-tastesystem før hvert tasteforløb orienteres i retning af den programmerede tasteretning. Tastestiften bliver herved altid udbøjet i den samme retning.



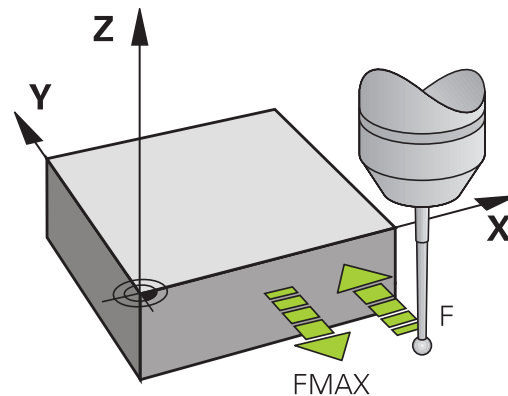
Hvis De ændrer **TRACK** = ON, så skal De kalibrere tastsystemet påny.

Arbejde med tastsystemcykler

13.2 Før De arbejder med tastsystem-cykler!

Kontakt tastsystem, tasttilspænding: **F** i tastsystem-tabellen

I **F** fastlægger De tilspændingen, med hvilken TNC'en skal taste emnet.



Kontakt tastsystem, tilspænding for positioneringsbevægelser: **FMAX**

I **FMAX** fastlægger De tilspændingen, med hvilken TNC'en forpositionerer tastsystemet, hhv. positionerer mellem målepunkterne.

Kontakt tastsystem, ilgang for positioneringsbevægelser: **F_PREPOS** i tastsystem-tabellen

I **F_PREPOS** fastlægger De, om TNC'en skal positionere tastsystemet med den i **FMAX** definerede tilspænding, eller i maskin-ilgang.

- Indlæseværdi = **FMAX_PROBE**: Positionere med tilspændingen fra **FMAX**
- Indlæseværdi = **FMAX_MASKINE**: Forpositioner med maskin-ilgang

Multiplum-måling

For at forhøje målesikkerheden, kan TNC'en udføre alle tastforløb indtil tre gange efter hinanden. De fastlægger antallet af målinger i maskin-parameter **ProbeSettings > Konfigurering af tastforholdene > Automatik-drift: Multiplummåling ved tastfunktioner**. Afviger de målte positionsværdier for meget fra hinanden, afgiver TNC'en en fejlmelding (grænseværdi fastlagt i **tillidsområde for multiplummåling**). Med multiplum-målingen kan De evt. registrere tilfældige målefejl, som f.eks. opstår på grund af tilsmudsning.

Ligger måleværdien indenfor tillidsområdet, gemmer TNC'en middelværdien af de registrerede positioner.

Tillidsområde for multiplum måling

Når De gennemfører en multiplum måling, lægger De værdierne i maskin-parametrene **ProbeSettings > konfiguration af tastforholdene > automatik-drift: Tillidsområde for multiplum måling**, som måleværdierne må afvige fra hinanden. Overskrider forskellen af måleværdien fra den af Dem definerede værdi, afgiver TNC'en en fejlmelding.

Arbejde med tastsystemcykler

13.2 Før De arbejder med tastsystem-cykler!

Afvikle tastsystemcykler

Alle tastsystemcykler er DEF-aktive. TNC'en afvikler altså en cyklus automatisk, når i programafviklingen cyklus-definitionen bliver afviklet af TNC'en.



Pas på kollisionsfare!

Ved udførelse af Tastesystem-Cyklus må ingen Cyklus for koordinat-omregning (Cyklus 7 NULPUNKT, Cyklus 8 SPEJLING, Cyklus 10 DREJNING, Cyklus 11 MÅLFAKTOR og 26 MÅLFAKTOR AKSESPEC.) være aktiv.



Tastsystem-cyklerne 408 til 419 må De også gerne afvikle med aktiv grunddrejning. De skal dog passe på, at vinklen for grunddrejningen ikke mere ændres, når De efter målecyklus'en med cyklus 7 Nulpunkt-forskydning arbejder fra nulpunkt-tabellen.

Tastsystem-cykler med et nummer større end 400 forpositionerer tastsystemet efter en positioneringslogik:

- Er de aktuelle koordinater til taststift-sydpolen mindre end koordinaterne til sikker højde (defineret i cyklus), så trækker TNC'en tastsystemet først tilbage i tastsystemaksen til sikker højde og positionerer herefter i bearbejdningsplanet til første tastpunkt
- Er de aktuelle koordinater til taststift-sydpolen større end koordinaterne til sikker højde, positionerer TNC'en tastsystemet først i bearbejdningsplanet til det første tastpunkt og derefter i tastsystemaksen direkte til målehøjden

13.3 Tastesystem-Tabel

Generelt

I tastsystem-tabellen er forskellige data gemt, som bestemmer forholdene ved tastforløb. Hvis De på deres maskine har indsat flere tastsystemer, kan De til hvert tastsystem gemme separate data.

Editere tastsystem-tabellen

For at kunne editere tastsystem-tabellen går De frem som følger:



- Vælg driftsart **manuel drift**



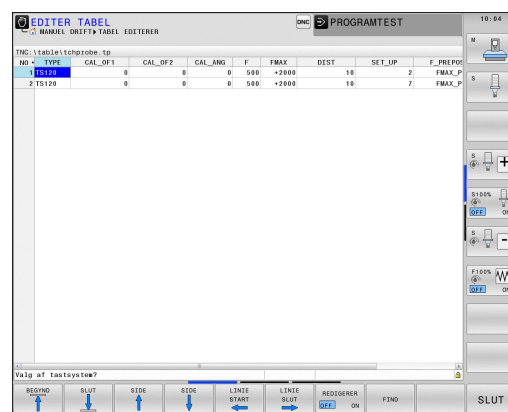
- Vælg tastfunktion: Tryk softkey **TASTE-FUNKTION**. TNC'en viser yderligere softkeys



- Vælg tastsystem-tabel: Tryk softkey **TASTSYSTEM-TABEL**



- Sæt softkey **EDITERING** på **INDE**
- Vælg med piltasten den ønskede indstilling
- Gennemfør den ønskede ændring
- Forlade tastsystem-tabellen: Tryk softkey **SLUT**



13.3 Tastesystem-Tabel

Tastesystem-Data

Fork.	Indlæsning	Dialog
NO	Nummeret på tastsystemet: Dette nummer skal De indføre i værktøjstabellen (spalte: TP_NO) under det tilsvarende værktøjsnummer	–
TYPE	Udvalg af de anvendte tastsystemer	Valg af tastsystem?
CAL_OF1	Forskydning af tastsystem-aksen til spindelaksen i hovedaksen	TS-centerforskydning hovedakse? [mm]
CAL_OF2	Forskydning af tastsystem-aksen til spindelaksen i sideaksen	TS-centerforskydning sideakse? [mm]
CAL_ANG	TNC'en orienterer tastsystemet for kalibreringen hhv. tastning på orienteringsvinklen (hvis orientering er mulig)	Spindelvinkel ved kalibrering?
F	Tilspændingen, med hvilken TNC'en skal taste emnet	Tast-tilspænding? [mm/min]
FMAX	Tilspændingen, med hvilken Tastesystemet forpositionerer, hhv. bliver positioneret mellem målepunkterne	Ilgang i tast-cyklus? [mm/min]
DIST	Hvis taststiften ikke udbøjes indenfor de her definerede værdier, afgiver TNC'en en fejlmelding.	Maksimale målevej? [mm]
SET_UP	Med SET_UP fastlægger De, hvor langt væk TNC'en skal forpositioner tastsystemet fra det definerede - hhv. af cyklus beregnede - tastpunkt. Jo mindre denne værdi indlæses, desto nøjagtigere skal De definere tastpositionen. I mange tastsystem-cykler kan De yderligere definere en sikkerheds-afstand, der virker additivt til maskin-parameter SET_UP	Sikkerheds-afstand ? [mm]
F_PREPOS	Fastlægge hastigheden ved forpositionering: ■ Forpositionering med hastigheden fra FMAX: FMAX_PROBE ■ Forpositionering med maskin-ilgang: FMAX_MASKINE	Forposition. med ilgang? ENT/NO ENT
TRACK	For at forhøje målenøjagtigheden, kan De med TRACK = ON opnå, at TNC'en orienterer et infrarødt-tastsystem før hver tastforløb i retning af den programmerede tastretning. Taststiften bliver herved altid udbøjet i den samme retning. ■ ON: Gennemføre en spindel-efterføring ■ OFF: Ikke gennemføre en spindel-efterføring	Tastsystem orient.? Ja=ENT, Nej=NOENT

14

**Tastsystem-
cykler: Automatisk
fremskaffelse af
skrå emneflade**

14.1 Grundlag

14.1 Grundlag

Oversigt



Ved udførelse af tastsystem-cykler må cyklus 8 SPEJLING, cyklus 11 DIM.FAKTOR og cyklus 26 DIM.FAKTOR AKSESPEC. ikke være aktive.

HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastecyklus, når der bruges HEIDENHAIN-tastesystemer.



TNC'en skal af maskinfabrikanten være forberedt for brug af 3D-tastsystemer.

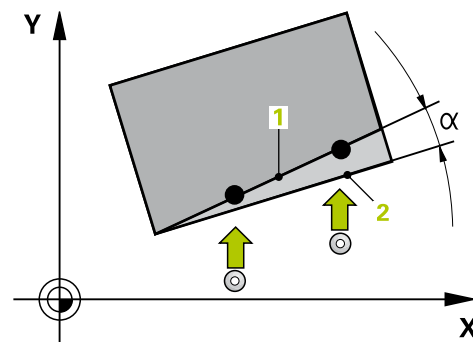
Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

TNC'en stiller fem cykler til rådighed, med hvilke De kan registrere og kompensere en emne-skråflade. Yderligere kan De med cyklus 404 tilbagestille en grunddrejning:

Softkey	Cyklus	Side
	400 GRUNDDREJNING Automatisk registrering med to punkter, compensation med funktion grunddrejning	454
	401 ROT 2 BORINGER Automatisk registrering med to boringer, compensation med funktion grunddrejning	457
	402 ROT 2 Tappe Automatisk registrering med to tappe, compensation med funktion grunddrejning	460
	403 ROT MED DREJEAKSE Automatisk registrering med to punkter, compensation med funktion rundbordsdrejning	463
	405 ROT MED C-AKSE Automatisk opretning af en vinkelforskydning mellem et boringsmidtpunkt og den positive Y-akse, compensation med en rundbordsdrejning	467
	404 FASTLÆG GRUNDDREJNING Fastlæg en vilkårlig grunddrejning	466

Fællestræk for tastsystemcykler for registrering af skævt liggende emner

Med cyklerne 400, 401 og 402 kan De med parameter Q307 **forindstille grunddrejning** fastlægge, om resultatet af målingen skal korrigeres med en kendt vinkel # (se billedet til højre). Herved kan De måle grunddrejningen på en vilkårlig retlinie **1** på emnet og fremstille henføringen til den egentlige 0°-retning **2**.



Tastsystemcykler: Automatisk fremskaffelse af skrå emneflade

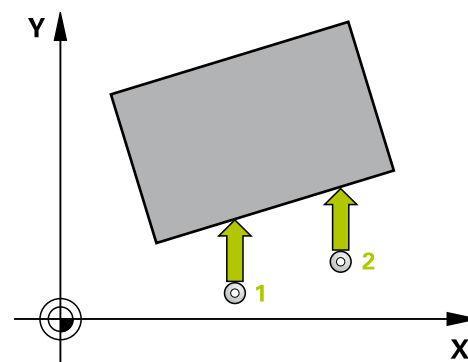
14.2 GRUNDDREJNING (Cyklus 400, DIN/ISO: G400 G400)

14.2 GRUNDDREJNING (Cyklus 400, DIN/ISO: G400 G400)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 400 fremskaffer ved måling af to punkter, som skal ligge på en retlinie, en emne-skråflade. Med funktionen grunddrejning kompenserer TNC'en den målte værdi.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en forskyder herved tastsystemet med sikkerheds-afstanden mod den fastlagte kørselsretning
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**).
- 3 Herefter kører tastsystemet til næste tastpunkt **2** og gennemfører det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet tilbage til sikkerheds højde og gennemfører den konstaterede grunddrejning

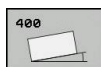


Pas på ved programmeringen!

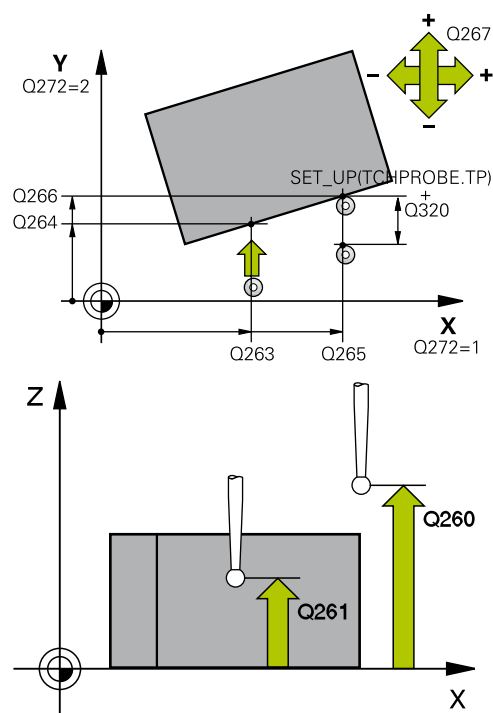


Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. TNC'en sætter en aktiv grunddrejning tilbage ved cyklusstart.

Cyklusparameter



- ▶ **1. Målepunkt 1. Akse Q263 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Målepunkt 2. Akse Q264 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Målepunkt 1. Akse Q265 (absolut):**
Koordinater til det andet tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Målepunkt 2. Akse Q266 (absolut):**
Koordinater til det andet tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleakse Q272:** Aksen for bearbejdningseplanet, i hvilket målingen skal ske:
 1: Hovedakse = Måleakse
 2: Sideakse = Måleakse
- ▶ **Kørselsretning 1 Q267:** Retningen, i hvilken tastsystemet skal køre til emnet:
 -1: Kørselsretning negativ
 +1: Kørselsretning positiv
- ▶ **Måle højde i tastsystem-aksen Q261 (absolut):**
Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand Q320 (inkremental):** Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde Q260 (absolut):** Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 400 GRUNDDREJNING

Q263=+10 ; 1. PUNKT 1. AKSE

Q264=+3.5 ; 1. PUNKT 2. AKSE

Q265=+25 ; 2. PUNKT 1. AKSE

Q266=+2 ; 2. PUNKT 2. AKSE

Q272=2 ; MÅLEAKSE

Q267=+1 ; KØRSELSRETNING

Q261=-5 ; MÅLEHØJDE

Q320=0 ; SIKKERHEDS_AFST.

Q260=+20 ; SIKKER HØJDE

Q301=0 ; KØR TIL S. HØJDE

Q307=0 ; FORINDST. DREJE

Q305=0 ; NR. I TABELLEN

14.2 GRUNDDREJNING (Cyklus 400, DIN/ISO: G400 G400)

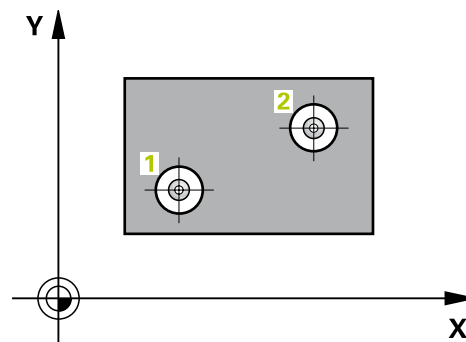
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tastesystemet skal kører mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Forindstilling grunddrejning** Q307 (absolut): Når skråfladen der skal måles ikke skal henhøre sig til hovedaksen, men til en vilkårlig retlinie, indlæses vinklen til henførings-retlinien. TNC'en fremskaffer så for grunddrejningen forskellen mellem den målte værdi og vinklen til henførings-retlinien. Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Preset-nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i preset-tabellen, hvori TNC'en skal gemme den fremskaffede grunddrejning. Ved indlæsning af Q305=0, lægger TNC'en den fremskaffede grunddrejning i ROT-menuen for driftsart manuel Indlæseområde 0 til 99999

14.3 GRUNDDREJNING via 2 boringer (Cyklus 401; DIN/ISO: G401)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 401 registrerer midtpunktet af to boringer. Herefter beregner TNC'en vinklen mellem hovedaksen i bearbejdningsplanet og forbindelses retlinien mellem boringsmidtpunkterne. Med funktionen grunddrejning kompenserer TNC'en den beregnede værdi. Alternativt kan De også kompensere den fremskaffede skråflade med en drejning af rundbordet.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til det indlæste midtpunkt for første boring **1**.
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og registrerer med fire tastninger det første boringsmidtpunkt
- 3 Herefter kører tastsystemet tilbage til sikker højde og positionerer til det indlæste midtpunkt for den anden boring **2**
- 4 TNC'en kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og registrerer med fire tastninger det andet boringsmidtpunkt
- 5 Til slut kører TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og gennemfører den registrerede grunddrejning



Pas på ved programmeringen!



Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. TNC'en sætter en aktiv grunddrejning tilbage ved cyklusstart.

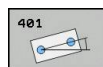
Når De vil kompensere skråfladen med en rundbordsdrejning, så anvender TNC'en automatisk følgende drejeakser:

- C med værktøjs-akse Z
- B med værktøjsakse-akse Y
- A med værktøjs-akse X

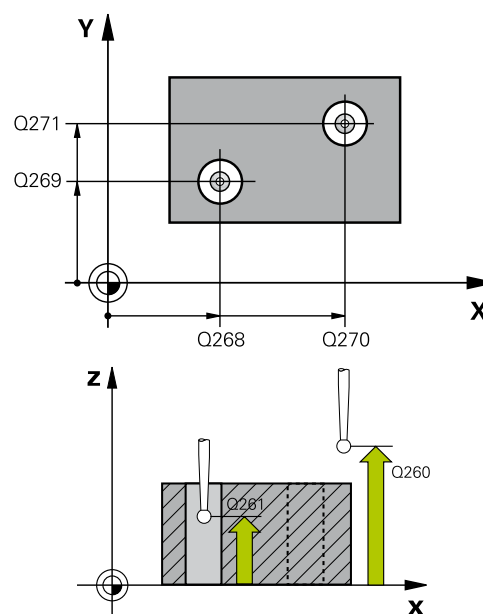
Tastsystemcykler: Automatisk fremskaffelse af skrå emneflade

14.3 GRUNDDREJNING via 2 boringer (Cyklus 401; DIN/ISO: G401)

Cyklusparameter



- ▶ **1. Boring: Midte 1. Akse** Q268 (absolut):
Midtpunkt af den første boring i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Boring: Midte 2. Akse** Q269 (absolut):
Midtpunkt af den første boring i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Boring: Midte 1. Akse** Q270 (absolut):
Midtpunkt af den anden boring i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Boring: Midte 2. Akse** Q271 (absolut):
Midtpunkt af den anden boring i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut):
Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Forindstilling grunddrejning** Q307 (absolut): Når skråfladen der skal måles ikke skal henføre sig til hovedaksen, men til en vilkårlig retlinie, indlæses vinklen til henførings-retlinien. TNC'en fremskaffer så for grunddrejningen forskellen mellem den målte værdi og vinklen til henførings-retlinien. Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Preset-nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i preset-tabellen, hvori TNC'en skal gemme den fremskaffede grunddrejning. Ved indlæsning af Q305=0, lægger TNC'en den fremskaffede grunddrejning i ROT-menuen for driftsart manuel. Parameteren har ingen virkning, hvis skråfladen skal kompenseres med rundbordsdrejning (Q402=1). I dette tilfælde bliver skråfladen ikke gemt som en vinkelværdi. Indlæseområde 0 til 99999



NC-blokke

5 TCH PROBE 401 ROT 2 BORINGER

Q268=-37	;1. MIDTE 1. AKSE
Q269=+12	;1. MIDTE 2. AKSE
Q270=+75	;2. MIDTE 1. AKSE
Q271=+20	;2. MIDTE 2. AKSE
Q261=-5	;MÅLEHØJDE
Q260=+20	;SIKKER HØJDE
Q307=0	;FORINDST. DREJE
Q305=0	;NR. I TABELLEN
Q402=0	;KOMPENSATION
Q337=0	;NULSTILLE

GRUNDDREJNING via 2 boringer (Cyklus 401; DIN/ISO: G401) 14.3

- ▶ **Kompensation** Q402: Fastlæg, om TNC'en skal sætte den overførte skrå-flade som grunddrejning, eller det skal foretages med rundborddrejning:
 - 0:** Sæt Grunddrejning
 - 1:** Udfør rundborddrejningNår De vælger rundbordsdrejning, så gemmer TNC'en ikke den overførte skrå-flade, også når De i Parameter **Q305** har defineret en Tabellinie
- ▶ **Nulsæt efter justering** Q337: Fastlæg, om TNC'en skal sætte visningen af den oprettede drejeakse i Preset-tabellen hhv. Nulpunktstabellen skal sættes til 0:
 - 0:** Visning af drejeakse skal ikke sættes til 0 efter opretning
 - 1:** Sæt visning af drejeakse til 0 efter justering.TNC'en sætter så kun visningen = 0, når De har defineret **Q402=1**

Tastsystemcykler: Automatisk fremskaffelse af skrå emneflade

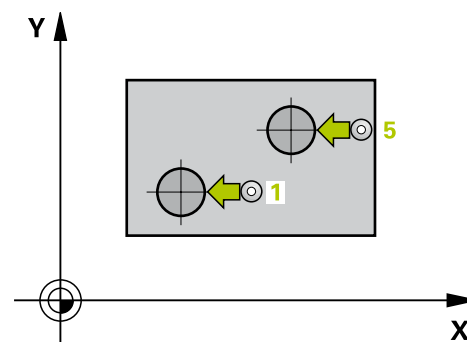
14.4 GRUNDDREJNING va 2 tappe (Cyklus 402; DIN/ISO: G402)

14.4 GRUNDDREJNING va 2 tappe (Cyklus 402; DIN/ISO: G402)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 402 registrerer midtpunktet for to tappe. Herefter beregner TNC'en vinklen mellem hovedaksen i bearbejdningsplanet og forbindelses retlinien mellem tap-midtpunkterne. Med funktionen grunddrejning kompenserer TNC'en den beregnede værdi. Alternativt kan De også kompensere den fremskaffede skråflade med en drejning af rundbordet.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra spalte FMAX) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) på tastepunktet **1** af denn første Tap
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste **målehøjde 1** og registrerer med fire tastninger det første tap-midtpunkt Mellem de hver gang med 90° forskudte tastpunkter kører tastsystemet på en cirkelbue
- 3 Herefter kører tastsystemet tilbage til sikker højde og positionerer til tastpunktet **5** for den anden Tap
- 4 TNC'en kører tastsystemet til den indlæste **Målehøjde 2** og registrerer med fire tastninger det andet tap-midtpunkt
- 5 Til slut kører TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og gennemfører den registrerede grunddrejning



Pas på ved programmeringen!



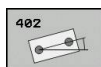
Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. TNC'en sætter en aktiv grunddrejning tilbage ved cyklusstart.

Når De vil kompensere skråfladen med en rundbordsdrejning, så anvender TNC'en automatisk følgende drejeakser:

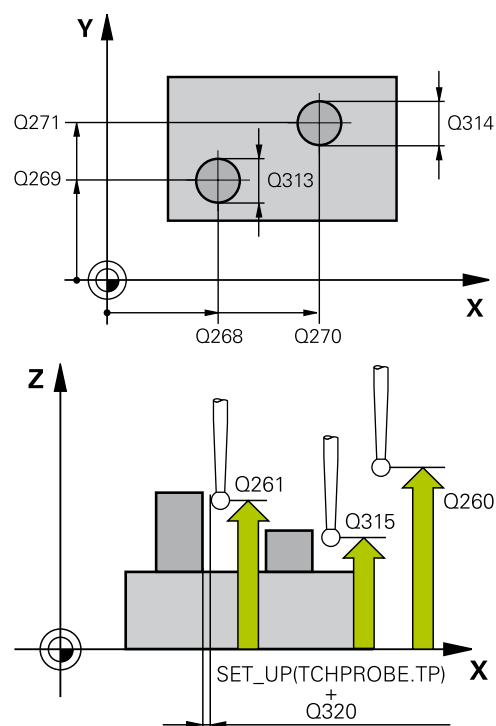
- C med værktøjs-akse Z
- B med værktøjsakse-akse Y
- A med værktøjs-akse X

GRUNDDREJNING va 2 tappe (Cyklus 402; DIN/ISO: G402) 14.4

Cyklusparameter



- ▶ **1. Tap: Midte 1. Akse** Q268 (absolut): Midtpunkt af den første tap i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Tap: Midte 2. Akse** Q269 (absolut): Midtpunkt af den første tap i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Diameter tap 1** Q313: Cirka diameter af 1. tap. Indlæs helst for stor værdi Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Målehøjde tap 1 i TS-akse** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen af tappen 1 skal ske Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Tap: Midte 1. Akse** Q270 (absolut): Midtpunkt af den anden tap i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Tap: Midte 2. Akse** Q271 (absolut): Midtpunkt af den anden tap i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Diameter tap 2** Q314: Cirka diameter af 2. tap. Indlæs helst for stor værdi Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Målehøjde tap 2 i TS-akse** Q315 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen af tappen 2 skal ske Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tastsystemet skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Forindstilling grunddrejning** Q307 (absolut): Når skråfladen der skal måles ikke skal henføre sig til hovedaksen, men til en vilkårlig retlinie, indlæses vinklen til henførings-retlinien. TNC'en fremskaffer så for grunddrejningen forskellen mellem den målte værdi og vinklen til henførings-retlinien. Indlæseområde -360.000 til 360.000



NC-blokke

5 TCH PROBE 402 ROT 2 TAPPE

Q268=-37 ;1. MIDTE 1. AKSE

Q269=+12 ;1. MIDTE 2. AKSE

Q313=60 ;DIAMETER TAP 1

Q261=-5 ;MÅLEHØJDE 1

Q270=+75 ;2. MIDTE 1. AKSE

Q271=+20 ;2. MIDTE 2. AKSE

Q314=60 ;DIAMETER TAP 2

Q315=-5 ;MÅLEHØJDE 2

Q320=0 ;SIKKERHEDS_AFST.

Q260=+20 ;SIKKER HØJDE

Q301=0 ;KØR TIL S. HØJDE

Q307=0 ;FORINDST. DREJEV.

Q305=0 ;NR. I TABELLEN

Q402=0 ;KOMPENSATION

Q337=0 ;NULSTILLE

14.4 GRUNDDREJNING va 2 tappe (Cyklus 402; DIN/ISO: G402)

- ▶ **Preset-nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i preset-tabellen, hvori TNC'en skal gemme den fremskaffede grunddrejning. Ved indlæsning af Q305=0, lægger TNC'en den fremskaffede grunddrejning i ROT-menuen for driftsart manuel. Parameteren har ingen virkning, hvis skråfladen skal kompenseres med rundbordsdrejning (**Q402=1**). I dette tilfælde bliver skråfladen ikke gemt som en vinkelværdi. Indlæseområde 0 til 99999.
- ▶ **Kompensation** Q402: Fastlæg, om TNC'en skal sætte den overførte skrå-flade som grunddrejning, eller det skal foretages med rundbordsdrejning:
 - 0:** Sæt Grunddrejning
 - 1:** Udfør rundbordsdrejning
 Når De vælger rundbordsdrejning, så gemmer TNC'en ikke den overførte skrå-flade, også når De i Parameter **Q305** har defineret en Tabellinie.
- ▶ **Nulsæt efter justering** Q337: Fastlæg, om TNC'en skal sætte visningen af den oprettede drejeakse i Preset-tabellen hhv. Nulpunktstabellen skal sættes til 0:
 - 0:** Visning af drejeakse skal ikke sættes til 0 efter opretning
 - 1:** Sæt visning af drejeakse til 0 efter justering. TNC'en sætter så kun visningen = 0, når De har defineret **Q402=1**

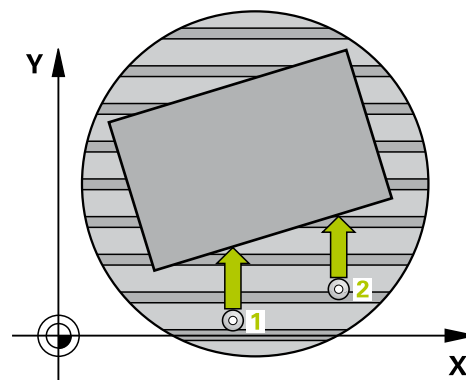
GRUNDDREJNING kompenseres via en drejeakse (Cyklus 403; DIN/ ISO: G403) 14.5

14.5 GRUNDDREJNING kompenseres via en drejeakse (Cyklus 403; DIN/ISO: G403)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 403 fremskaffer ved måling af to punkter, som skal ligge på en retlinie, en emne-skråflade. Den registrerede skrå emne-flade kompenserer TNC'en for ved drejning af A-, B- eller C-aksen. Emnet kan derfor opspændes vilkårligt på rundbordet.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en forskyder herved tastsystemet med sikkerheds-afstanden mod den fastlagte kørselsretning
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**).
- 3 Herefter kører tastsystemet til næste tastpunkt **2** og gennemfører det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet tilbage til sikker højde og drejer den i cyklus definerede drejeakse med den registrerede værdi Eventuelt kan De angive, om TNC'en skal sætte drejevinklen i Preset-Tabellen hhv. i Nulpunkt-Tabellen til 0.



Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

Pas på at De har tilstrækkelig stor sikker højde, så at ved afsluttende positionering af drejeaksen ingen kollisioner kan opstå!

Når De i parameter **Q312, akse for udligningsbevægelse**, indgiver værdien 0, overfører Cyklus den justerede drejeakse automatisk (anbefalet indstilling) Dermed bliver, afhængig af rækkefølgen af tastepunkter, en vinkel med den faktiske retning bestemt. Den overførte vinkel vises fra den første og til anden tastepunkt. Når De i parameter **Q312**, vælger A-, B- eller C-akse som udligningsakse, overfører Cyklus vinklen uafhængig af rækkefølgen af tastepunkter. Den beregnede vinkel ligge i området -90 til +90°. Kontroller efter udførsel positionen af drejeaksen!



Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. TNC gemmer den fremskaffede vinkel også i parameter **Q150**.

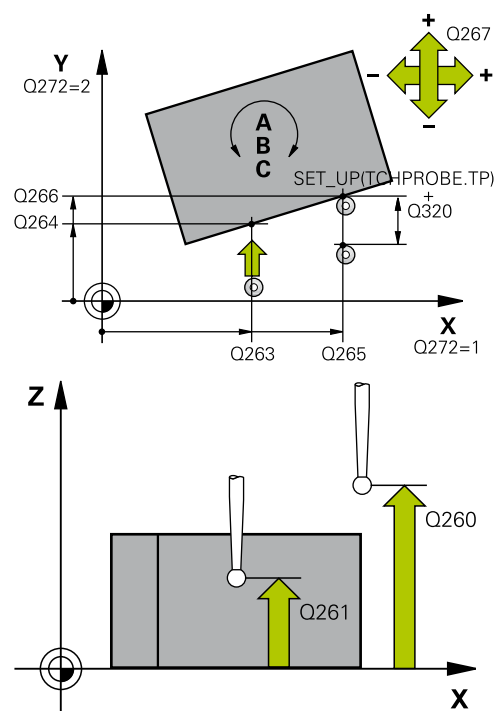
Tastsystemcykler: Automatisk fremskaffelse af skrå emneflade

14.5 GRUNDDREJNING kompenseres via en drejelse (Cyklus 403; DIN/ISO: G403)

Cyklusparameter



- ▶ **1. Målepunkt 1. Akse Q263 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Målepunkt 2. Akse Q264 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Målepunkt 1. Akse Q265 (absolut):**
Koordinater til det andet tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Målepunkt 2. Akse Q266 (absolut):**
Koordinater til det andet tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleakse (1...3: 1=Hovedakse) Q272:** Aksen for hvilket målingen skal ske:
 1: Hovedakse = Måleakse
 2: Sideakse = Måleakse
 3: Tastesystem-akse = måleakse
- ▶ **Kørselsretning 1 Q267:** Retningen, i hvilken tastesystemet skal køre til emnet:
 -1: Kørselsretning negativ
 +1: Kørselsretning positiv
- ▶ **Måle højde i tastesystem-aksen Q261 (absolut):**
Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastesystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand Q320 (inkremental):** Yderligere afstand mellem målepunkt og tastesystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastesystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde Q260 (absolut):** Koordinater i tastesystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastesystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 403 ROT MED DREJEAKSE	
Q263=+0	;1. PUNKT 1. AKSE
Q264=+0	;1. PUNKT 2. AKSE
Q265=+20	;2. PUNKT 1. AKSE
Q266=+30	;2. PUNKT 2. AKSE
Q272=1	;MÅLEAKSE
Q267=-1	;KØRSELSRETNING
Q261=-5	;MÅLEHØJDE
Q320=0	;SIKKERHEDS_AFST.
Q260=+20	;SIKKER HØJDE

GRUNDDREJNING kompenseres via en drejeakse (Cyklus 403; DIN/ 14.5 ISO: G403)

- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tasteret skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: Kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Akse for udjævningsbevægelse** Q312: Fastlæg, med hvilken drejeakse TNC'en skal kompensere den målte skråflade:
0: Automatiskmodus – TNC'en overfører den justerede drejeakse til aktive Kinematik. I automatisk mode bliver den første borddrejeakse (udgående fra emne) anvendt som udligningsakse. Anbefalet indstilling!
4: Skråflade med drejeakse A kompenserende
5: Kompensering af skrå-flade med drejeakse B
6: Kompensering af skrå-flade med drejeakse C
- ▶ **Nul sæt efter justering** Q337: Fastlæg, om TNC'en skal sætte vinklen af den justerede drejeakse i Preset-Tabellen hhv. i Nulpunkt-Tabellen til 0 efter justering.
0: Sæt ikke tabellen til 0, efter justering af drejeaksens vinkel
1: Sæt tabellen til 0, efter justering af drejeaksens vinkel
- ▶ **Nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i preset-tabellen/nulpunkt-tabellen, i hvilken TNC'en skal nulle drejeaksen. Kun virksom, hvis Q337 = 1
Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1)** Q303: Fastlægge, om den fremskaffede grunddrejning skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
0: Overførte grunddrejning skrives som nulpunkt-forskydning i den aktive Nulpunkts-Tabel Henføringssystem er det aktive emnekoordinatsystem
1: Skrive den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskinkoordinatsystemet (REF-system).
- ▶ **Henføringens vinkel? (0=Hovedakse)** Q380: Vinklen, på hvilken TNC'en skal oprette den tastede retlinie. Kun virksom, når drejeaksen = Automatisk mode eller C er valgt (Q312= 0 eller 6). Indlæseområde -360.000 til 360.000

Q301=0	;KØR TIL S. HØJDE
Q312=0	;KOMPENSATIONSAXE
Q337=0	;NULSTILLE
Q305=1	;NR. I TABELLEN
Q303=+1	;MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE
Q380=+90	;HENF.VINKEL

Tastsystemcykler: Automatisk fremskaffelse af skrå emneflade

14.6 SÆT GRUNDDREJNING (Cyklus 404; DIN/ISO: G404)

14.6 SÆT GRUNDDREJNING (Cyklus 404; DIN/ISO: G404)

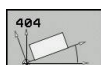
Cyklusafvikling

Med tastesystem-cyklus 404 kan De under programafviklingen automatisk fastlægge en vilkårlig grunddrejning eller gemme i Preset-Tabal. De kan også anvende Cyklus 404, når De vil tilbagestille en tidligere gennemført grunddrejning.

NC-blokke

5 TCH PROBE 404 GRUNDDREJNING	
Q307=+0	;FORINDST. DREJEV.
Q305=-1	;NR. I TABELLEN

Cyklusparameter



- ▶ **Forindstilling af grunddrejning:** Vinkelværdien, med hvilken grunddrejningen skal fastlægges
Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Preset-nummer i tabellen Q305:** Angiv nummeret i preset-tabellen, hvori TNC'en skal gemme den fremskaffede grunddrejning.
Indlæseområde -1 til 99999 Ved indlæsning af Q305=0 og Q305=1, lægger TNC'en den fremskaffede grunddrejning i menuen (**TASTNING ROT**) i betjeningsart **Manuel drift**.
 -1 = Aktiv Preset overskrives og aktiveres
 0 = Kopier Aktiv Preset i Preset-linje 0 og Preset 0 aktiver
 >1 = Gem Grunddrejning i den angivne Preset.
 Preset bliver ikke aktiveret

Juster skråflade på et emne med C-akse (Cyklus 405; DIN/ISO: 14.7 G405)

14.7 Juster skråflade på et emne med C-akse (Cyklus 405; DIN/ISO: G405)

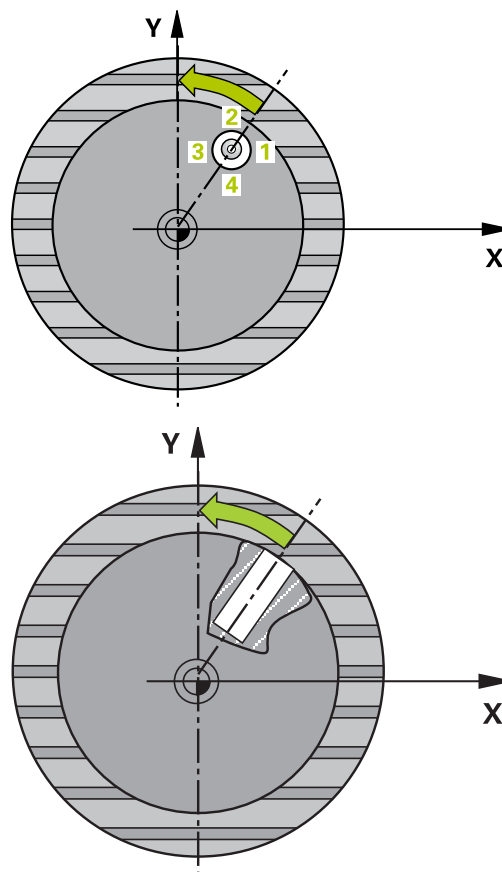
Cyklusafvikling

Med tastsystem-cyklus 405 fremskaffer De

- vinkelforskydningen mellem den positive Y-akse for det aktive koordinat-system og midterlinjen for en boring eller
- Vinkelforskydningen mellem Soll-position og Akt.position for et borings-midtpunkt

Den fremskaffede vinkelforskydning kompenserer TNC'en ved drejning af C-aksen. Emnet kan derfor være opspændt vilkårligt på rundbordet, Y-koordinaten for boringen skal dog være positiv. Når De måler vinkelforskydningen for boringen med tastsystemakse Y (vandret position af boringen), kan det være nødvendigt, at udføre cyklus flere gange, da der ved målemetoden kan opstå en unøjagtighed på ca. på ca. 1 % af skråfladen.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**). TNC'en bestemmer tast-retningen automatisk afhængig af den programmerede startvinkel
- 3 Herefter kører tastsystemet enten akseparallelt i målehøjden eller i sikker højde, til næste tastpunkt **2** og gennemfører der det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet til tastpunktet **3** og derefter til tastpunkt **4** og gennemfører der det tredje hhv. fjerde tast-forløb og positionerer tastsystemet på den fremskaffede boringsmidte
- 5 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og opretter emnet ved drejning af rundbordet. TNC'en drejer herved rundbordet således, at borings-midtpunktet efter kompenseringen - såvel med lodret som også med vandret tastsystemakse - i retning af den positive Y-akse, eller ligger på Soll-positionen for borings-midtpunktet. Den målte vinkelforskydning står yderligere endnu til rådighed i parameter Q150.



Tastsystemcykler: Automatisk fremskaffelse af skrå emneflade

14.7 Juster skråflade på et emne med C-akse (Cyklus 405; DIN/ISO: G405)

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

For at undgå en kollision mellem tastsystem og emne, indlæser De Soll-diameteren for lommen (boring) hellere for **lille**.

Hvis lommens mål og sikkerheds-afstanden ikke tillader en forpositionering i nærheden af tastpunktet, taster TNC'en altid gående ud fra lommens midte. Mellem de fire målepunkter kører tastsystemet så ikke til sikker højde.

Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

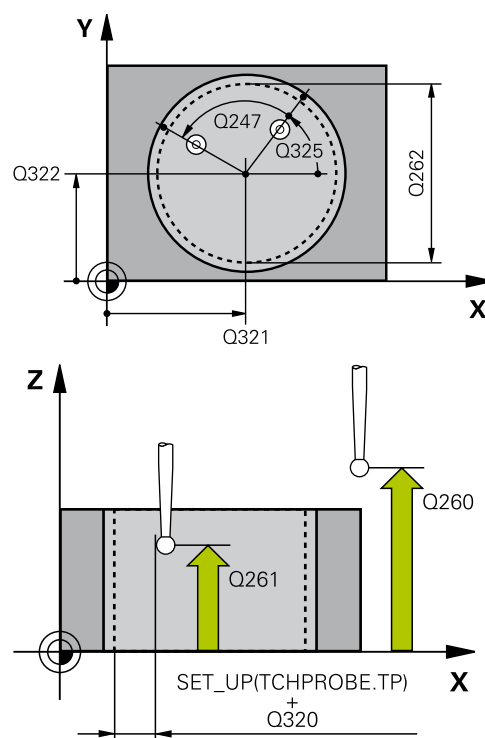
Jo mindre De programmerer vinkelskridtet, desto mere unøjagtigt beregner TNC'en cirkelmidtpunktet. Mindste indlæseværdi: 5°.

Juster skråflade på et emne med C-akse (Cyklus 405; DIN/ISO: 14.7 G405)

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q321 (absolut): Midten af boringen i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q322 (absolut): Midten af boringen i sideaksen i bearbejdningsplanet. Hvis De programmerer Q322 = 0, så opretter TNC'en borings-midtpunktet på den positive Y-akse, hvis De programmerer Q322 ulig 0, så opretter TNC'en borings-midtpunktet på Soll-positionen (vinklen, der fremkommer fra boringsmidten) Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Soll-diameter** Q262: Cirka diameteren for den cirkulære lomme (boring). Indlæs helst værdien for lille Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Startvinkel** Q325 (absolut): Vinklen mellem hovedaksen for bearbejdningsplanet og det første tastpunkt. Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Vinkelskridt** Q247 (inkremental): Vinklen mellem to målepunkter, fortegnet for vinkelskridtet fastlægger drejeretningen (- = medurs), med hvilken tasteretningen kører til næste målepunkt. Hvis De vil opmåle en cirkelbue, så programmerer De et vinkelskridt mindre end 90°. Indlæseområde -120.000 til 120.000
- ▶ **Målehøjde i tasteretnings-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tasteretnings-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tasteretningskugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tasteretnings-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tasteretnings-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tasteretnings og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tasteretnings skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Nul fastlægges efter opretning** Q337: Fastlægger, om TNC'en skal sætte visningen af C-aksen på 0, eller skal skrive vinkelforskydningen i spalten C i nulpunkt-tabellen:
0: Sæt visning af C-aksen til 0
>0: Skriv den målte vinkelforskydning med rigtige fortegn i Nulpunkt-Tabellen. Linie-nummer = Værdien fra Q337. Er der allerede indført en C-forskydning i nulpunkt-tabellen, så adderer TNC'en den målte vinkelforskydning fortegnssrigtigt



NC-blokke

5 TCH PROBE 405 ROT MED C-AKSE

Q321=+50 ;MIDTE 1. AKSE

Q322=+50 ;MIDTE 2. AKSE

Q262=10 ;SOLL-DIAMETER

Q325=+0 ;STARTVINKEL

Q247=90 ;VINKELSKRIDT

Q261=-5 ;MÅLEHØJDE

Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q260=+20 ;SIKKER HØJDE

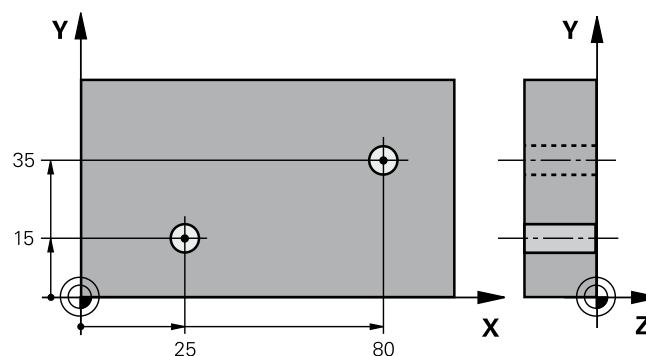
Q301=0 ;KØR TIL SIKKER HØJDE

Q337=0 ;NULSTILLE

Tastsystemcykler: Automatisk fremskaffelse af skrå emneflade

14.8 Eksempel: Bestemmelse af grunddrejning med to borer

14.8 Eksempel: Bestemmelse af grunddrejning med to borer



0 BEGIN PGM CYC401 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		
2 TCH PROBE 401 ROT 2 BORINGER		
Q268=+25	;1. MIDTE 1. AKSE	Startpunkt 1. boring: X-koordinat
Q269=+15	;1. PUNKT 2. AKSE	Startpunkt 1. Boring: Ykoordinat
Q270=+80	;2. MIDTE 1. AKSE	Startpunkt 2. boring: X-koordinat
Q271=+35	;2. MIDTE 2. AKSE	Startpunkt 2. Boring: Ykoordinat
Q261=-5	;MÅLEHØJDE	Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken målingen skal ske
Q260=+20	;SIKKER HØJDE	Højde, hvori tastsystem-aksen kan køre uden kollision
Q307=+0	;FORINDST. DREJEV.	Vinkel til henførings-retlinie
Q402=1	;KOMPENSATION	Kompensere skråflade med rundbordsdrejning
Q337=1	;NULSTILLE	Efter opretningen nulles visningen
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC401 MM		

15

**Tastsystem-
cykler: Automatisk
registrering af
henføringspunkter**

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringspunkter

15.1 Grundlag

15.1 Grundlag

Oversigt



Ved udførelse af tastsystem-cykler må cyklus 8 SPEJLING, cyklus 11 DIM.FAKTOR og cyklus 26 DIM.FAKTOR AKSESPEC. ikke være aktive.

HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastecyklus, når der bruges HEIDENHAIN-tastesystemer.

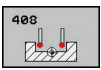
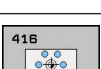


TNC'en skal af maskinfabrikanten være forberedt for brug af 3D-tastsystemer.

Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

TNC'en stiller tolv cykler til rådighed, med hvilke De automatisk fremskaffer henføringspunkter og kan forarbejde som følger:

- Sæt den fremskaffede værdi direkte som displayværdi
- Skrive fremskaffede værdier i preset-tabellen
- Skrive fremskaffede værdier i en nulpunkt-tabel

Softkey	Cyklus	Side
	408 HENF.PKT. MIDTE NOT Bredden af en not måles indvendig, sæt midten af noten som henf.punkt	476
	409 HENF.PKT. MIDTE TRIN Bredde af et trin måles udvendig, sæt midten af trinnet som henf.punkt	479
	410 HEN.PKT INDV.FIRKANT Måling af længde og bredde indvendig i en firkant, sæt firkantmidten som henf.punkt	482
	411 HENF.PKT UDV.FIRKANT Måling af længde og bredde udvendig på en firkant, sæt firkantmidten som henf.punkt	486
	412 HENF.PKT INDV.KREDS Mål indvendigt fire vilkårlige cirkelpunkter, sæt cirkelcentrum som henf.punkt	489
	413 HENF.PKT UDV.KREDS Måle fire vilkårlige cirkelpunkter udvendigt, sæt cirkelcentrum som henf.punkt	494
	414 HENF.PKT UDV.HJØRNE Måle to retlinier udvendigt, sæt skæringspunktet for retlinierne som henf.punkt	499
	415 HENF.PKT INDV.HJØRNE Måle to retlinier indvendigt, sæt skæringspunktet for retlinierne som henf.punkt	503
	416 HENF.PKT HULKREDS-MIDTE (2. softkey-plan) Måle tre vilkårlige boringer på hulkredsen, sæt hulkreds-midten som henf.punkt	506
	417 HENF.PKT TS.-AKSE (2. softkey-plan) Mål en vilkårlig position i tastsystem-aksen og sæt det som henf.punkt	509
	418 HENF.PKT 4 BORINGER (2. softkey-plan) Måling altid af 2 boringer over kors, sæt skæringspunktet for forbindelsesretlinierne som henf.punkt	511
	419 HENF.PKT ENKELT AKSE (2. softkey-plan) Måle vilkårlig position i en valgbare akse og fastlæg den som henføringsspunkt	514

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføningspunkter

15.1 Grundlag

Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføningspunkt-fastlæggelse



De kan også afvikle tastsystem-cyklerne 408 til 419 med aktiv rotation (grunddrejning eller cyklus 10).

Henføningspunkt og tastsystem-akse

TNC'en sætter henføningspunktet i bearbejdningsplanet i afhængighed af tastsystem-aksen, som De har defineret i Deres måleprogram

Aktive tastsystem-akse	Henf.punkt-fastlæg. i
Z	X og Y
Y	Z og X
X	Y og Z

Gemme beregnet henføningspunkt

Ved alle Cykler for henf.punkt-fastlæggelse kan De med indlæseparameter Q303 og Q305 fastlægge, hvorledes TNC'en skal gemme det beregnede henføningspunkt:

- **Q305 = 0, Q303 = vilkårlig værdi:** TNC'en sætter det beregnede henf.punkt i displayet. Det nye henf.punkt er straks aktivt. Samtidig gemmer TNC'en det pr. cyklus i displayet fastlagte henføningspunkt også i linien 0 i preset-tabellen
- **Q305 ulig 0, Q303 = -1**



Denne kombination kan kun opstå, når De

- indlæser programmer med cyklerne 410 til 418, som er fremstillet på en TNC 4xx
- indlæse programmer med cyklerne 410 til 418, som blev fremstillet med en ældre softwareudgave fra iTNC530
- med cyklus-definitionen ikke bevidst har defineret måleværdi-overdragelsen med parameter Q303

I sådanne tilfælde afgiver TNC'en en fejlmelding, da den komplette handling i forbindelse med REF-henførte nulpunkt-tabeller har ændret sig og De med parameter Q303 skal fastlægge en defineret måleværdi-overdragelse.

- **Q305 ulig 0, Q303 = 0** TNC'en skriver det beregnede henf.punkt i den aktive nulpunkt-tabel. Henf.systemet er det aktive emne-koordinatsystem. Værdien af parameter Q305 bestemmer nulpunkt-nummeret. **Aktivere nulpunkt med cyklus 7 i NC-programmet**
- **Q305 ulig 0, Q303 = 1**:TNC'en skriver det beregnede henf.punkt i den aktive nulpunkt-tabel. Henf.systemet er maskin-koordinatsystemet (REF-koordinater). Værdien af parameter Q305 bestemmer preset-nummeret. **Aktivere preset med cyklus 247 i NC-programmet**

Måleresultater i Q-parametre

Måleresultatet for den til enhver tid værende tast-cyklus gemmer TNC'en i de globalt virksomme Q-parametre Q150 til Q160. Denne parameter kan De genanvende i Deres program. Pas på tabellen med resultat-parametre, som ved alle cyklus-beskrivelser er opført med.

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføningspunkter

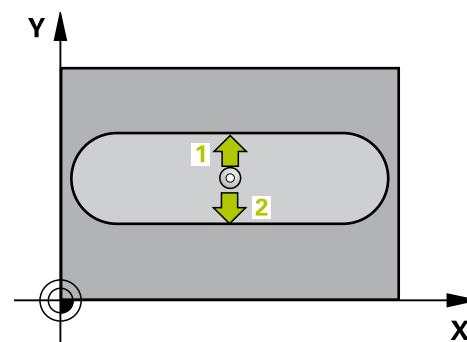
15.2 HENFØRINGSPUNKT MIDTE NOT (Cyklus 408; DIN/ISO: G408)

15.2 HENFØRINGSPUNKT MIDTE NOT (Cyklus 408; DIN/ISO: G408)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 408 fremskaffer midtpunktet for en not og fastlægger dette midtpunkt som henføningspunkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive midtpunktet i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**).
- 3 Herefter kører tastsystemet enten akseparallelt i målehøjden eller i sikker højde, til næste tastpunkt **2** og gennemfører der det andet tast-forløb
- 4 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføningspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføningspunkt-fastlæggelse", Side 474) og gemmer aktuel værdi i efterfølgende udførte Q-parameter.
- 5 Hvis ønsket, fremskaffer TNC'en herefter i et separat tast-forløb endda henf.punktet i tastsystem-aksen



Parameter-nummer	Betydning
Q166	Akt.-værdi af den målte notbredde
Q157	Akt.-værdi for stedet i midteraksen

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

For at undgå en kollision mellem tastsystem og emne, indlæser De notbredden hellere for **lille**.

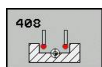
Hvis notbredden og sikkerheds-afstanden ikke tillader en forpositionering i nærheden af tastpunktet, taster TNC'en altid gående ud fra notens midte. Mellem de to målepunkter kører tastsystemet så ikke til sikker højde.

Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

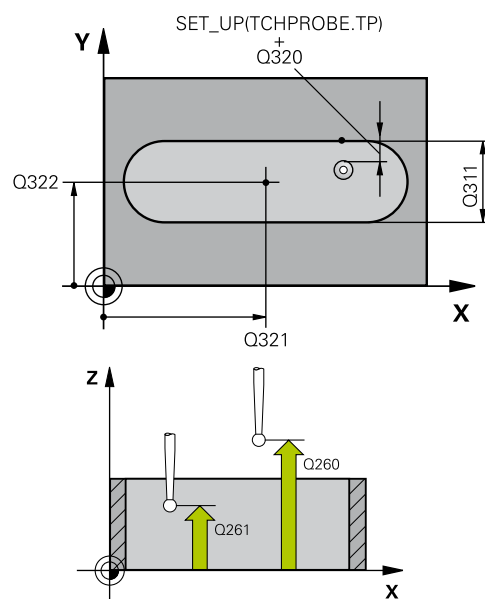
Hvis De sætter et henføningspunkt med Tastsystem-Cyklus (Q303 = 0) og samtidig bruger TS-aksen (Q381 = 1) til tastning, må ingen koordinat-omdrejning være aktiv

HENFØRINGSPUNKT MIDTE NOT (Cyklus 408; DIN/ISO: G408) 15.2

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q321 (absolut): Midten af noten i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q322 (absolut): Midten af noten i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Bredden af noten** Q311 (inkremental): Bredde af noten uafhængig af stedet i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Måleakse** Q272: Aksen for bearbejdningseplanet, i hvilket målingen skal ske:
 1: Hovedakse = Måleakse
 2: Sideakse = Måleakse
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tastsystemet skal køre mellem målepunkterne:
 0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
 1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i nulpunkt-tabellen/preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne til midten af noten. Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henf.punkt er i midten af noten. Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Nyt henføringsspunkt** Q405 (absolut): Koordinater i måleaksen, på hvilke TNC'en skal fastsætte den fremskaffede midte af noten. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1)** Q303: Fastlægge, om den fremskaffede grunddrejning skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
 0: Overførte grunddrejning skrives som nulpunkt-forskydning i den aktive Nulpunkts-Tabel. Henføringssystem er det aktive emnekoordinatsystem
 1: Skrive den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskinkoordinatsystemet (REF-system).



NC-blokke

5 TCH PROBE 408 HENF.PKT MIDTE NOT
Q321=+50 ;MIDTE 1. AKSE
Q322=+50 ;MIDTE 2. AKSE
Q311=25 ;NOTBREDE
Q272=1 ;MÅLEAKSE
Q261=-5 ;MÅLEHØJDE
Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.
Q260=+20 ;SIKKER HØJDE
Q301=0 ;KØR TIL SIKKER HØJDE
Q305=10 ;NR. I TABELLEN
Q405=+0 ;HENFØRINGSPUNKT
Q303=+1 ;MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE
Q381=1 ;TASTE TS-AKSE
Q382=+85 ;1. KO. FOR TS-AKSE
Q382=+50 ;2. KO. FOR TS-AKSE
Q384=+0 ;3. KO. FOR TS-AKSE
Q333=+1 ;HENFØRINGSPUNKT

15.2 HENFØRINGSKUNKT MIDTE NOT (Cyklus 408; DIN/ISO: G408)

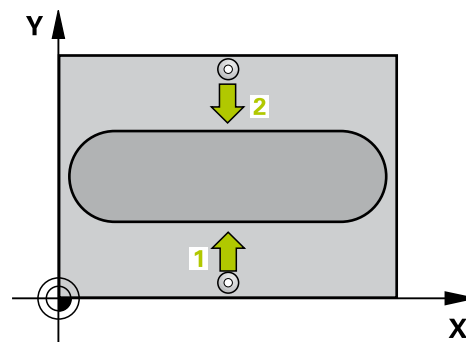
- ▶ **Taste i TS-aksen Q381:** Fastlæg, om TNC'en også skal fastlægge henføningspunktet i tastsystem-aksen:
0: Sæt ikke henføningspunkt i Tastesystem-aksen
1: Sæt henføningspunkt i Tastesystem-aksen
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 1. Akse Q382 (absolut):**
 Koordinater til tastpunktet i hovedaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 2. Akse Q383 (absolut):**
 Koordinater til tastpunktet i sideaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 3. Akse Q384 (absolut):**
 Koordinater til tastpunktet i tastsystem-aksen, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføningspunkt TS-akse Q333 (absolut):**
 Koordinater i tastsystem-aksen, på hvilke TNC'en skal fastlægge henføningspunktet. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

15.3 HENFØRINGSPUNKT MIDT KROP (Cyklus 409; DIN/ISO: G409)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 409 fremskaffer midtpunktet for et trin og sætter dette midtpunkt som henføringspunkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive midtpunktet i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**).
- 3 Herefter kører tastsystemet i sikker højde til næste tastpunkt **2** og gennemfører det andet tast-forløb
- 4 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføringspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringspunkt-fastlæggelse", Side 474) og gemmer aktuel værdi i efterfølgende udførte Q-parameter.
- 5 Hvis ønsket, fremskaffer TNC'en herefter i et separat tast-forløb endda henf.punktet i tastsystem-aksen



Parameter-nummer	Betydning
Q166	Akt.-værdi af den målte trinbredde
Q157	Akt.-værdi for stedet i midteraksen

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

For at undgå en kollision mellem tastsystem og emne, indlæser De trinbredden hellere for **stor**.

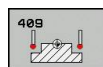
Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

Hvis De sætter et henføringspunkt med Tastsystem-Cyklus (Q303 = 0) og samtidig bruger TS-aksen (Q381 = 1) til tastning, må ingen koordinat-omdrejning være aktiv

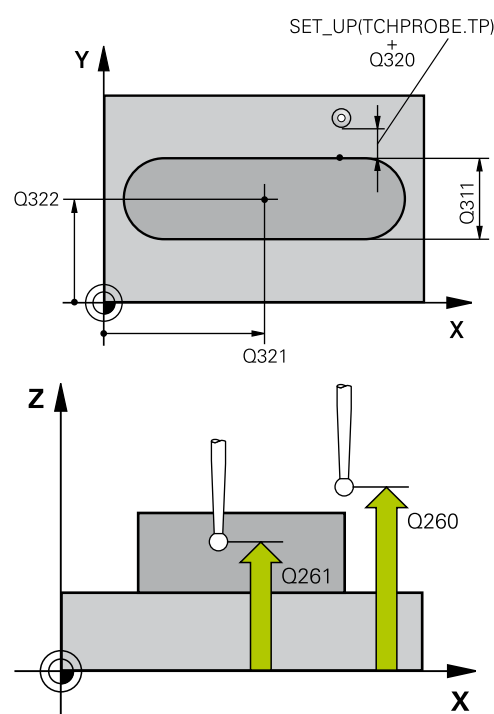
Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringsspunkter

15.3 HENFØRINGSPUNKT MIDT KROP (Cyklus 409; DIN/ISO: G409)

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q321 (absolut): Midten af trinnet i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q322 (absolut): Midten af trinnet i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Trinbredde** Q311 (inkremental): Bredde af trinnet uafhængig af stedet i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Måleakse** Q272: Aksen for bearbejdningseplanet, i hvilket målingen skal ske:
 1: Hovedakse = Måleakse
 2: Sideakse = Måleakse
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i nulpunkt-tabellen/preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne til midten af trinnet. Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henføringsspunkt er i Rod-midten. Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Nyt henføringsspunkt** Q405 (absolut): Koordinater i måleaksen, på hvilke TNC'en skal fastsætte den fremskaffede midte af trinnet. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1)** Q303: Fastlægge, om den fremskaffede grunddrejning skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
 0: Overførte grunddrejning skrives som nulpunkt-forskydning i den aktive Nulpunkts-Tabel. Henføringssystemet er det aktive emne-kordinatsystem
 1: Skrive den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskin-kordinatsystemet (REF-system).
- ▶ **Taste i TS-aksen** Q381: Fastlæg, om TNC'en også skal fastlægge henføringsspunktet i tastsystem-aksen:
 0: Sæt ikke henføringsspunkt i Tastsystem-aksen
 1: Sæt henføringsspunkt i Tastsystem-aksen



NC-blokke

5 TCH PROBE 409 HENF.PKT MIDTE TRIN	
Q321=+50	;MIDTE 1. AKSE
Q322=+50	;MIDTE 2. AKSE
Q311=25	;TRINBREDE
Q272=1	;MÅLEAKSE
Q261=-5	;MÅLEHØJDE
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q260=+20	;SIKKER HØJDE
Q305=10	;NR. I TABELLEN
Q405=+0	;HENFØRINGSPUNKT
Q303=+1	;MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE
Q381=1	;TASTE TS-AKSE
Q382=+85	;1. KO. FOR TS-AKSE
Q382=+50	;2. KO. FOR TS-AKSE
Q384=+0	;3. KO. FOR TS-AKSE
Q333=+1	;HENFØRINGSPUNKT

HENFØRINGSPUNKT MIDT KROP (Cyklus 409; DIN/ISO: G409) 15.3

- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 1. Akse** Q382 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i hovedaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføringspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 2. Akse** Q383 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i sideaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføringspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 3. Akse** Q384 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i tastsystem-aksen, på hvilke henføringspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføringspunkt TS-akse** Q333 (absolut):
Koordinater i tastsystem-aksen, på hvilke TNC'en skal fastlægge henføringspunktet. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføningspunkter

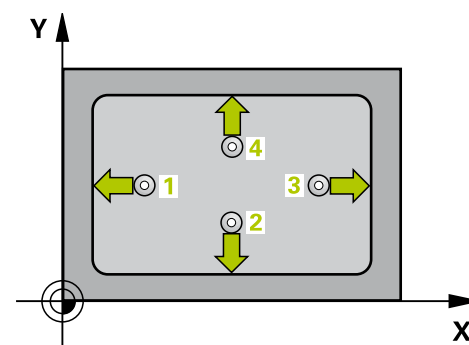
15.4 HENFØRINGSPUNKT FIRKANT INDVENDIG (Cyklus 410; DIN/ISO: G410)

15.4 HENFØRINGSPUNKT FIRKANT INDVENDIG (Cyklus 410; DIN/ISO: G410)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 410 fremskaffer midtpunktet i en firkantlomme og fastlægger dette midtpunkt som henføningspunkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive midtpunktet i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**).
- 3 Herefter kører tastsystemet enten akseparallelt i målehøjden eller i sikker højde, til næste tastpunkt **2** og gennemfører der det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet til tastpunktet **3** og derefter til tastpunkt **4** og gennemfører der det tredje hhv. fjerde tast-forløb
- 5 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføningspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføningspunkt-fastlæggelse", Side 474)
- 6 Hvis ønsket, fremskaffer TNC'en herefter i et separat tast-forløb endda henf.punktet i tastsystem-aksen og gemmer Akt.-værdien i følgende Q-parametre



Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi midt i hovedakse
Q152	Akt.-værdi midt i sideakse
Q154	Akt.-værdi side-længde hovedakse
Q155	Akt.-værdi side-længde sideakse

HENFØRINGSPUNKT FIRKANT INDVENDIG (Cyklus 410; DIN/ISO: 15.4 G410)

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

For at undgå en kollision mellem tastsystem og emne, indlæser De den 1. og 2. side-længde af lommen helst for **lille**.

Hvis lommens mål og sikkerheds-afstanden ikke tillader en forpositionering i nærheden af tastpunktet, taster TNC'en altid gående ud fra lommens midte. Mellem de fire målepunkter kører tastsystemet så ikke til sikker højde.

Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

Hvis De sætter et henføringsspunkt med Tastesystem-Cyklus (Q303 = 0) og samtidig bruger TS-aksen (Q381 = 1) til tastning, må ingen koordinat-omdrejning være aktiv

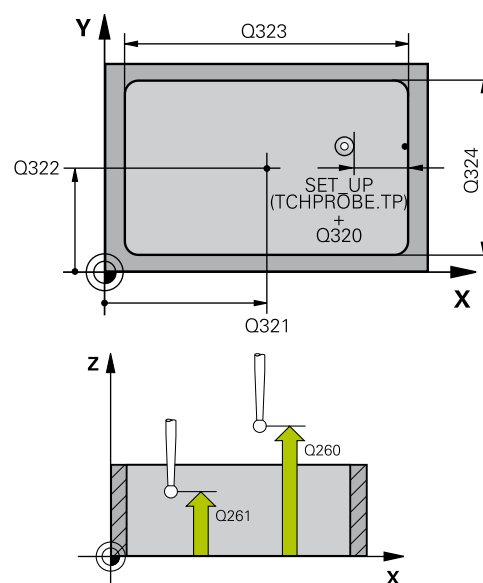
Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføningspunkter

15.4 HENFØRINGSPUNKT FIRKANT INDVENDIG (Cyklus 410; DIN/ISO: G410)

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q321 (absolut): Midten af lommen i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q322 (absolut): Midten af lommen i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. side-længde** Q323 (inkremental): Længden af lommen, parallelt med hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **2. side-længde** Q324 (inkremental): Længden af lommen, parallelt med sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tastsystemet skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Nulpunkt nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i Nulpunkt-tabellen/Preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne til midten af lommen. Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henf.punkt er i lommemidten. Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Nyt henføningspunkt hovedakse** Q331 (absolut): Koordinater i hovedaksen, på hvilke TNC'en skal lægge den fremskaffede midte af lommen. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføningspunkt sideakse** Q332 (absolut): Koordinater i sideaksen, på hvilke TNC'en skal lægge den fremskaffede midte af lommen. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 410 HENF.PKT. INDV. FIRKANT

Q321=+50	;MIDTE 1. AKSE
Q322=+50	;MIDTE 2. AKSE
Q223=60	;1. SIDE-LÆNGDE
Q324=20	;2. SIDE-LÆNGDE
Q261=-5	;MÅLEHØJDE
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q260=+20	;SIKKER HØJDE
Q301=0	;KØR TIL SIKKER HØJDE
Q305=10	;NR. I TABELLEN
Q331=+0	;HENFØRINGSPUNKT
Q332=+0	;HENFØRINGSPUNKT
Q303=+1	;MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE
Q381=1	;TASTE TS-AKSE
Q382=+85	;1. KO. FOR TS-AKSE
Q382=+50	;2. KO. FOR TS-AKSE
Q384=+0	;3. KO. FOR TS-AKSE
Q333=+1	;HENFØRINGSPUNKT

HENFØRINGSPUNKT FIRKANT INDVENDIG (Cyklus 410; DIN/ISO: 15.4 G410)

- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1)** Q303: Fastlægge, om det fremskaffede henføningspunkt skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
 - 1: Brug ikke! Bliver indført af TNC'en, når gamle programmer bliver indlæst (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføningspunkt-fastlæggelse", Side 474)
 - 0: Skriv det fremskaffede henføningspunkt i den aktive nulpunkt-tabel. Henføningssystem er det aktive emne-koordinatsystem
 - 1: Skriv den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskin-koordinatsystemet (REF-system).
- ▶ **Taste i TS-aksen** Q381: Fastlæg, om TNC'en også skal fastlægge henføningspunktet i tastsystem-aksen:
 - 0: Sæt ikke henføningspunkt i Tastesystem-aksen
 - 1: Sæt henføningspunkt i Tastesystem-aksen
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 1. Akse** Q382 (absolut): Koordinater til tastpunktet i hovedaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 2. Akse** Q383 (absolut): Koordinater til tastpunktet i sideaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 3. Akse** Q384 (absolut): Koordinater til tastpunktet i tastsystem-aksen, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføningspunkt** Q333 (absolut): Koordinater, på hvilke TNC'en skal fastlægge henføningspunktet. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringsspunkter

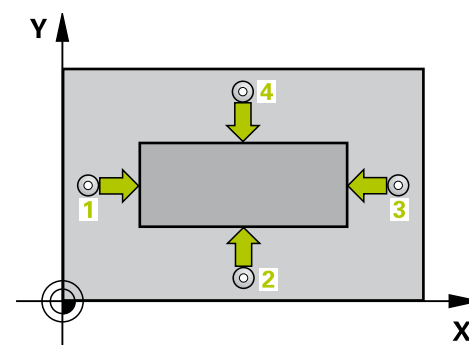
15.5 HENFØRINGSPUNKT FIRKANT UDVENDIG (Cyklus 411; DIN/ISO: G411)

15.5 HENFØRINGSPUNKT FIRKANT UDVENDIG (Cyklus 411; DIN/ISO: G411)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 411 fremskaffer midtpunktet af en firkant-tap og fastlægger dette midtpunkt som henføringsspunkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive midtpunktet i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**).
- 3 Herefter kører tastsystemet enten akseparallelt i målehøjden eller i sikker højde, til næste tastpunkt **2** og gennemfører der det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet til tastpunktet **3** og derefter til tastpunkt **4** og gennemfører der det tredje hhv. fjerde tast-forløb
- 5 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføringsspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringsspunkt-fastlæggelse", Side 474)
- 6 Hvis ønsket, fremskaffer TNC'en herefter i et separat tast-forløb endda henf.punktet i tastsystem-aksen og gemmer Akt.-værdien i følgende Q-parametre



Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi midt i hovedakse
Q152	Akt.-værdi midt i sideakse
Q154	Akt.-værdi side-længde hovedakse
Q155	Akt.-værdi side-længde sideakse

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

For at undgå en kollision mellem tastsystem og emne, indlæser De den 1. og 2. Indlæs hellere Sidelængden af Tappen for **stor**.

Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

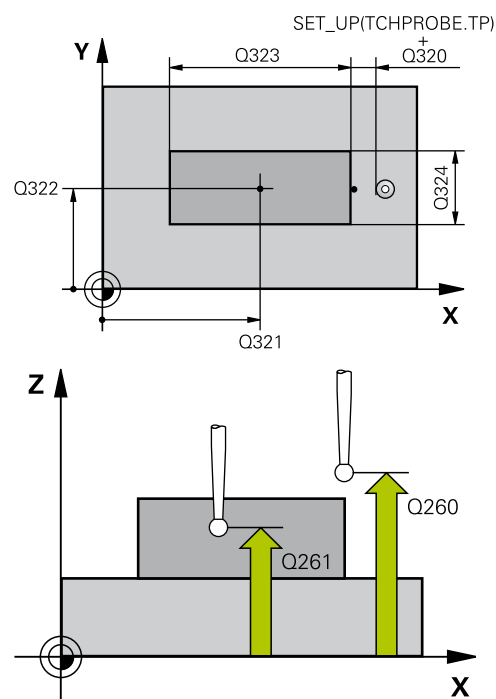
Hvis De sætter et henføringsspunkt med Tastsystem-Cyklus (Q303 = 0) og samtidig bruger TS-aksen (Q381 = 1) til tastning, må ingen koordinat-omdrejning være aktiv

HENFØRINGSPUNKT FIRKANT UDVENDIG (Cyklus 411; DIN/ISO: 15.5 G411)

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q321 (absolut): Midten af tappen i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q322 (absolut): Midten af tappen i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. side-længde** Q323 (inkremental): Længden af tappen parallelt med hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **2. side-længde** Q324 (inkremental): Længden af tappen parallelt med sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tastsystemet skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Nulpunkt nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i Nulpunkt-tabellen/Preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne til midten af tappen. Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henføringsspunkt er i tappens midte. Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Nyt henføringsspunkt hovedakse** Q331 (absolut): Koordinater i hovedaksen, på hvilke TNC'en skal lægge den fremskaffede midte af tappen. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføringsspunkt sideakse** Q332 (absolut): Koordinater i sideaksen, på hvilke TNC'en skal lægge den fremskaffede midte af tappen. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 411 HENF.PKT FIRKANT UDE.

Q321=+50	;MIDTE 1. AKSE
Q322=+50	;MIDTE 2. AKSE
Q223=60	;1. SIDE-LÆNGDE
Q324=20	;2. SIDE-LÆNGDE
Q261=-5	;MÅLEHØJDE
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q260=+20	;SIKKER HØJDE
Q301=0	;KØR TIL SIKKER HØJDE
Q305=0	;NR. I TABELLEN
Q331=+0	;HENFØRINGSPUNKT
Q332=+0	;HENFØRINGSPUNKT
Q303=+1	;MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE
Q381=1	;TASTE TS-AKSE
Q382=+85	;1. KO. FOR TS-AKSE
Q382=+50	;2. KO. FOR TS-AKSE
Q384=+0	;3. KO. FOR TS-AKSE
Q333=+1	;HENFØRINGSPUNKT

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføningspunkter

15.5 HENFØRINGS-PUNKT FIRKANT UDVENDIG (Cyklus 411; DIN/ISO: G411)

- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1)** Q303: Fastlægge, om det fremskaffede henføningspunkt skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
 - 1: Brug ikke! Bliver indført af TNC'en, når gamle programmer bliver indlæst (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføningspunkt-fastlæggelse", Side 474)
 - 0: Skriv det fremskaffede henføningspunkt i den aktive nulpunkt-tabel. Henføningssystemet er det aktive emne-koordinatsystem
 - 1: Skriv den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskin-koordinatsystemet (REF-system).
- ▶ **Taste i TS-aksen** Q381: Fastlæg, om TNC'en også skal fastlægge henføningspunktet i tastsystem-aksen:
 - 0: Sæt ikke henføningspunkt i Tastesystem-aksen
 - 1: Sæt henføningspunkt i Tastesystem-aksen
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 1. Akse** Q382 (absolut): Koordinater til tastpunktet i hovedaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 2. Akse** Q383 (absolut): Koordinater til tastpunktet i sideaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 3. Akse** Q384 (absolut): Koordinater til tastpunktet i tastsystem-aksen, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføningspunkt TS-akse** Q333 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, på hvilke TNC'en skal fastlægge henføningspunktet. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

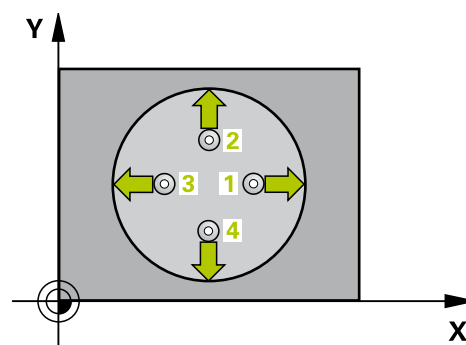
HENFØRINGSPUNKT CIRKEL INDVENDIG (Cyklus 412; DIN/ISO: 15.6 G412)

15.6 HENFØRINGSPUNKT CIRKEL INDVENDIG (Cyklus 412; DIN/ISO: G412)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 412 fremskaffer centrum for en cirkulær-lomme (boring) og fastlægger dette midtpunkt som henføringsspunkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive midtpunktet i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**). TNC'en bestemmer tast-retningen automatisk afhængig af den programmerede startvinkel
- 3 Herefter kører tastsystemet enten akseparallelt i målehøjden eller i sikker højde, til næste tastpunkt **2** og gennemfører der det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet til tastpunktet **3** og derefter til tastpunkt **4** og gennemfører der det tredje hhv. fjerde tast-forløb
- 5 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføringsspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringsspunkt-fastlæggelse", Side 474) og gemmer aktuel værdi i efterfølgende udførte Q-parameter.
- 6 Hvis ønsket, fremskaffer TNC'en herefter i et separat tast-forløb endda henf.punktet i tastsystem-aksen



Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi midt i hovedakse
Q152	Akt.-værdi midt i sideakse
Q153	Akt.-værdi diameter

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføningspunkter

15.6 HENFØRINGSPUNKT CIRKEL INDVENDIG (Cyklus 412; DIN/ISO: G412)

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

For at undgå en kollision mellem tastsystem og emne, indlæser De Soll-diameteren for lommen (boring) hellere for **lille**.

Hvis lommens mål og sikkerheds-afstanden ikke tillader en forpositionering i nærheden af tastpunktet, taster TNC'en altid gående ud fra lommens midte. Mellem de fire målepunkter kører tastsystemet så ikke til sikker højde.

Jo mindre De programmerer vinkelskridtet, desto mere unøjagtigt beregner TNC'en henføningspunktet. Mindste indlæseværdi: 5°.

Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

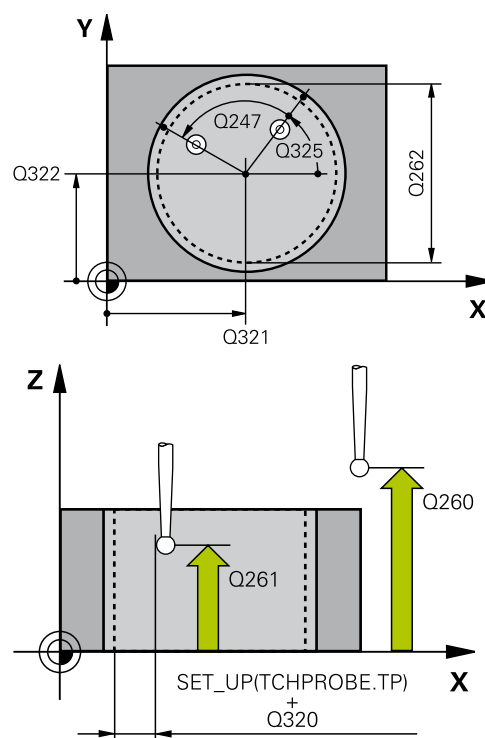
Hvis De sætter et henføningspunkt med Tastsystem-Cyklus (Q303 = 0) og samtidig bruger TS-aksen (Q381 = 1) til tastning, må ingen koordinat-omdrejning være aktiv

HENFØRINGSPUNKT CIRKEL INDVENDIG (Cyklus 412; DIN/ISO: 15.6 G412)

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q321 (absolut): Midten af lommen i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q322 (absolut): Midten af lommen i sideaksen i bearbejdningsplanet. Hvis De programmerer Q322 = 0, så opretter TNC'en borings-midtpunktet på den positive Y-akse, hvis De programmerer Q322 forskelligt fra 0, så opretter TNC'en borings-midtpunktet på Soll-position Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Soll-diameter** Q262: Cirka diameteren for den cirkulære lomme (boring). Indlæs helst værdien for lille Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Startvinkel** Q325 (absolut): Vinklen mellem hovedaksen for bearbejdningsplanet og det første tastpunkt. Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Vinkelskridt** Q247 (inkremental): Vinklen mellem to målepunkter, fortegnet for vinkelskridtet fastlægger drejereetningen (- = medurs), med hvilken tasteret systemet kører til næste målepunkt. Hvis De vil opmåle en cirkelbue, så programmerer De et vinkelskridt mindre end 90°. Indlæseområde -120.000 til 120.000
- ▶ **Målehøjde i tasteret system-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tasteret system-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tasteret systemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tasteret system-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i hilken ingen kollision kan ske mellem tasteret system og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tasteret systemet skal kører mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Nulpunkt nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i Nulpunkt-tabellen/Preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne til midten af lommen. Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henf.punkt er i lommemidten Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Nyt henføringpunkt hovedakse** Q331 (absolut): Koordinater i hovedaksen, på hvilke TNC'en skal lægge den fremskaffede midte af lommen. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 412 HENF.PKT INDV.CIRKEL	
Q321=+50	;MIDTE 1. AKSE
Q322=+50	;MIDTE 2. AKSE
Q262=75	;SOLL-DIAMETER
Q325=+0	;STARTVINKEL
Q247=+60	;VINKELSKRIDT
Q261=-5	;MÅLEHØJDE
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q260=+20	;SIKKER HØJDE
Q301=0	;KØR TIL SIKKER HØJDE
Q305=12	;NR. I TABELLEN
Q331=+0	;HENFØRINGSPUNKT
Q332=+0	;HENFØRINGSPUNKT
Q303=+1	;MÅLEVÆRDI- OVERDRAGELSE
Q381=1	;TASTE TS-AKSE
Q382=+85	;1. KO. FOR TS-AKSE
Q382=+50	;2. KO. FOR TS-AKSE
Q384=+0	;3. KO. FOR TS-AKSE
Q333=+1	;HENFØRINGSPUNKT
Q423=4	;ANTAL MÅLEPUNKTER
Q365=1	;KØRSELSART

15.6 HENFØRINGS-PUNKT CIRKEL INDVENDIG (Cyklus 412; DIN/ISO: G412)

- ▶ **Nyt henføningspunkt sideakse Q332 (absolut):**
Koordinater i sideaksen, på hvilke TNC'en skal lægge den fremskaffede midte af lommen.
Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1) Q303:** Fastlægge, om det fremskaffede henføningspunkt skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
 - 1: Brug ikke! Bliver indført af TNC'en, når gamle programmer bliver indlæst (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføningspunkt-fastlæggelse", Side 474)
 - 0: Skriv det fremskaffede henføningspunkt i den aktive nulpunkt-tabel. Henføningssystem er det aktive emne-koordinatsystem
 - 1: Skriv den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskin-koordinatsystemet (REF-system).
- ▶ **Taste i TS-aksen Q381:** Fastlæg, om TNC'en også skal fastlægge henføningspunktet i tastsystem-aksen:
 - 0: Sæt ikke henføningspunkt i Tastesystem-aksen
 - 1: Sæt henføningspunkt i Tastesystem-aksen
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 1. Akse Q382 (absolut):**
Koordinater til tastpunktet i hovedaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 2. Akse Q383 (absolut):**
Koordinater til tastpunktet i sideaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 3. Akse Q384 (absolut):**
Koordinater til tastpunktet i tastsystem-aksen, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

HENFØRINGSPUNKT CIRKEL INDVENDIG (Cyklus 412; DIN/ISO: 15.6 G412)

- ▶ **Nyt henføringsspunkt TS-akse Q333** (absolut):
Koordinater i tastsystem-aksen, på hvilke
TNC'en skal fastlægge henføringsspunktet.
Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til
99999.9999
- ▶ **Antal målepunkter (4/3) Q423:** Fastlægger, om
TNC'en skal måle tappen med 4 eller 3 tastninger:
4: Anvend 4 målepunkter (standardindstilling)
3: Anvend 3 målepunkter
- ▶ **Kørselsart? Lige linie=0/Cirkel=1 Q365:** Fastlæg,
med hvilken banefunktion værktøjet skal kører
mellem målepunkterne, når kørsel til sikker højde
(Q301=1) er aktiv:
0: Kør på en lige linie mellem bearbejdningerne
1: Kør mellem de cirkulærer bearbejdningerne på
delcirkel-diameteren

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføningspunkter

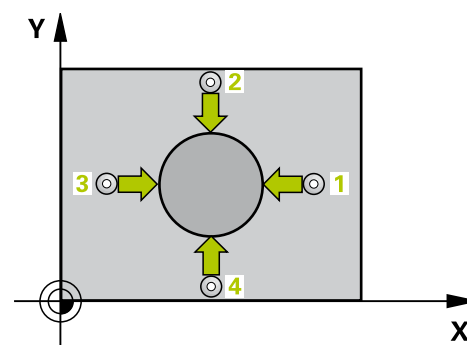
15.7 HENFØRINGSPUNKT CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 413; DIN/ISO: G413)

15.7 HENFØRINGSPUNKT CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 413; DIN/ISO: G413)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 413 fremskaffer midtpunktet for en rund tap og lægger dette midtpunkt som henføningspunkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive midtpunktet i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**). TNC'en bestemmer tast-retningen automatisk afhængig af den programmerede startvinkel
- 3 Herefter kører tastsystemet enten akseparallelt i målehøjden eller i sikker højde, til næste tastpunkt **2** og gennemfører der det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet til tastpunktet **3** og derefter til tastpunkt **4** og gennemfører der det tredje hhv. fjerde tast-forløb
- 5 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføningspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføningspunkt-fastlæggelse", Side 474) og gemmer aktuel værdi i efterfølgende udførte Q-parameter.
- 6 Hvis ønsket, fremskaffer TNC'en herefter i et separat tast-forløb endda henf.punktet i tastsystem-aksen



Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi midt i hovedakse
Q152	Akt.-værdi midt i sideakse
Q153	Akt.-værdi diameter

HENFØRINGSPUNKT CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 413; DIN/ISO: 15.7 G413)

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

For at undgå en kollision mellem tastsystem og emne, indlæser De Soll-diameteren for tappen hellere for **stor**.

Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

Jo mindre De programmerer vinkelskridtet, desto mere unøjagtigt beregner TNC'en henføringspunktet. Mindste indlæseværdi: 5°.

Hvis De sætter et henføringspunkt med Tastesystem-Cyklus (Q303 = 0) og samtidig bruger TS-aksen (Q381 = 1) til tastning, må ingen koordinat-omdrejning være aktiv

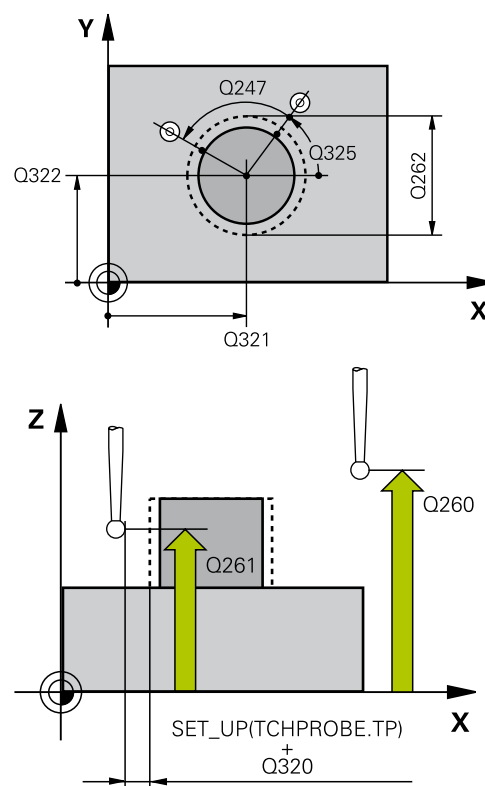
Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringsspunkter

15.7 HENFØRINGSPUNKT CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 413; DIN/ISO: G413)

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q321 (absolut): Midten af tappen i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q322 (absolut): Midten af tappen i sideaksen i bearbejdningsplanet. Hvis De programmerer Q322 = 0, så opretter TNC'en borings-midtpunktet på den positive Y-akse, hvis De programmerer Q322 forskelligt fra 0, så opretter TNC'en borings-midtpunktet på Soll-position Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Soll-diameter** Q262: Cirka diameter for tappen. Indlæs helst for stor værdi Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Startvinkel** Q325 (absolut): Vinklen mellem hovedaksen for bearbejdningsplanet og det første tastpunkt. Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Vinkelskridt** Q247 (inkremental): Vinklen mellem to målepunkter, fortegnet for vinkelskridtet fastlægger drejeretningen (- = medurs), med hvilken tasteretnet kører til næste målepunkt. Hvis De vil opmåle en cirkelbue, så programmerer De et vinkelskridt mindre end 90°. Indlæseområde -120.000 til 120.000
- ▶ **Målehøjde i tasteretnet-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tasteretnet-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tasteretnetkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tasteretnet-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i hilken ingen kollision kan ske mellem tasteretnet og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tasteretnetet skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Nulpunkt nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i Nulpunkt-tabellen/Preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne til midten af tappen. Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henføringsspunkt er i tappens midte Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999



NC-blokke

5 TCH PROBE 413 HENF.PKT UDV.CIRKEL	
Q321=+50 ;MIDTE 1. AKSE	
Q322=+50 ;MIDTE 2. AKSE	
Q262=75 ;SOLL-DIAMETER	
Q325=+0 ;STARTVINKEL	
Q247=+60 ;VINKELSKRIDT	
Q261=-5 ;MÅLEHØJDE	
Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q260=+20 ;SIKKER HØJDE	
Q301=0 ;KØR TIL SIKKER HØJDE	
Q305=15 ;NR. I TABELLEN	
Q331=+0 ;HENFØRINGSPUNKT	
Q332=+0 ;HENFØRINGSPUNKT	
Q303=+1 ;MÅLEVÆRDI- OVERDRAGELSE	
Q381=1 ;TASTE TS-AKSE	

HENFØRINGSPUNKT CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 413; DIN/ISO: 15.7 G413)

- ▶ **Nyt henføringsspunkt hovedakse** Q331 (absolut):
Koordinater i hovedaksen, på hvilke TNC'en skal lægge den fremskaffede midte af tappen.
Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføringsspunkt sideakse** Q332 (absolut):
Koordinater i sideaksen, på hvilke TNC'en skal lægge den fremskaffede midte af tappen.
Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1)** Q303: Fastlægge, om det fremskaffede henføringsspunkt skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
-1: Brug ikke! Bliver indført af TNC'en, når gamle programmer bliver indlæst (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringsspunkt-fastlæggelse", Side 474)
0: Skriv det fremskaffede henføringsspunkt i den aktive nulpunkt-tabel. Henføringssystem er det aktive emne-koordinatsystem
1: Skriv den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskin-koordinatsystemet (REF-system).
- ▶ **Taste i TS-aksen** Q381: Fastlæg, om TNC'en også skal fastlægge henføringsspunktet i tastsystem-aksen:
0: Sæt ikke henføringsspunkt i Tastesystem-aksen
1: Sæt henføringsspunkt i Tastesystem-aksen
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 1. Akse** Q382 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i hovedaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføringsspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 2. Akse** Q383 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i sideaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføringsspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 3. Akse** Q384 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i tastsystem-aksen, på hvilke henføringsspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføringsspunkt TS-akse** Q333 (absolut):
Koordinater i tastsystem-aksen, på hvilke TNC'en skal fastlægge henføringsspunktet.
Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

Q382=+85	;1. KO. FOR TS-AKSE
Q382=+50	;2. KO. FOR TS-AKSE
Q384=+0	;3. KO. FOR TS-AKSE
Q333=+1	;HENFØRINGSPUNKT
Q423=4	;ANTAL MÅLEPUNKTER
Q365=1	;KØRSELSART

15.7 HENFØRINGSPUNKT CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 413; DIN/ISO: G413)

- ▶ **Antal målepunkter (4/3)** Q423: Fastlægger, om TNC'en skal måle tappen med 4 eller 3 tastninger:
4: Anvend 4 målepunkter (standardindstilling)
3: Anvend 3 målepunkter
- ▶ **Kørselsart? Lige linie=0/Cirkel=1** Q365: Fastlæg, med hvilken banefunktion værktøjet skal køre mellem målepunkterne, når kørsel til sikker højde (Q301=1) er aktiv:
0: Kør på en lige linie mellem bearbejdningerne
1: Kør mellem de cirkulære bearbejdninger på delcirkel-diameteren

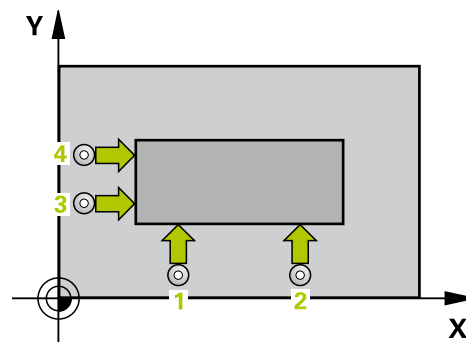
HENFØRINGSPUNKT UDDVENDIG HJØRNE (Cyklus 414; DIN/ISO: 15.8 G414)

15.8 HENFØRINGSPUNKT UDDVENDIG HJØRNE (Cyklus 414; DIN/ISO: G414)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 414 registrerer skæringspunktet af to retlinier og fastlægger dette skæringspunkt som henføringsspunkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive skæringspunktet i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til første tastpunkt **1** (se billedet øverst til højre). TNC'en forskyder herved tastsystemet med sikkerheds-afstanden mod den fastlagte kørselsretning
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**). TNC'en bestemmer tast-retningen automatisk afhængig af det pogrammerede 3. Målepunkt
- 3 Herefter kører tastsystemet til næste tastpunkt **2** og gennemfører det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet til tastpunktet **3** og derefter til tastpunkt **4** og gennemfører der det tredje hhv. fjerde tast-forløb
- 3 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføringsspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringsspunkt-fastlæggelse", Side 474) og gemmer koordinaterne af overførte hjørne i efterfølgende udførte Q-parameter
- 4 Hvis ønsket, fremskaffer TNC'en herefter i et separat tast-forløb endda henf.punktet i tastsystem-aksen



Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi hjørne hovedakse
Q152	Akt.-værdi hjørne sideakse

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringsspunkter

15.8 HENFØRINGSPUNKT UDDVENDIG HJØRNE (Cyklus 414; DIN/ISO: G414)

Pas på ved programmeringen!



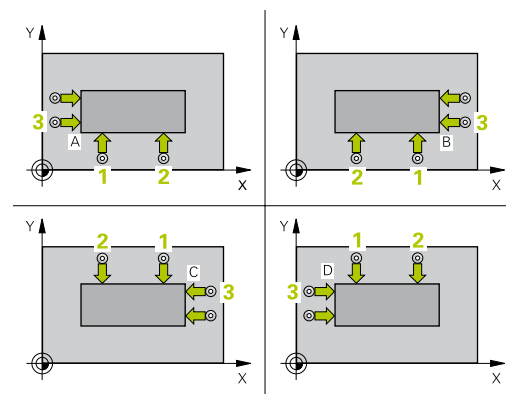
Pas på kollisionsfare!

Hvis De sætter et henføringsspunkt med Tastsystem-Cyklus (Q303 = 0) og samtidig bruger TS-aksen (Q381 = 1) til tastning, må ingen koordinat-omdrejning være aktiv



Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. TNC'en måler altid den første retlinie i retning af sideaksen i bearbejdningsplanet.

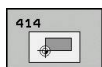
Med placeringen af målepunkterne **1** og **3** fastlægger De hjørnet, på hvilke TNC'en lægger henf.punktet (se billedet til højre i midten og efterfølgende tabel).



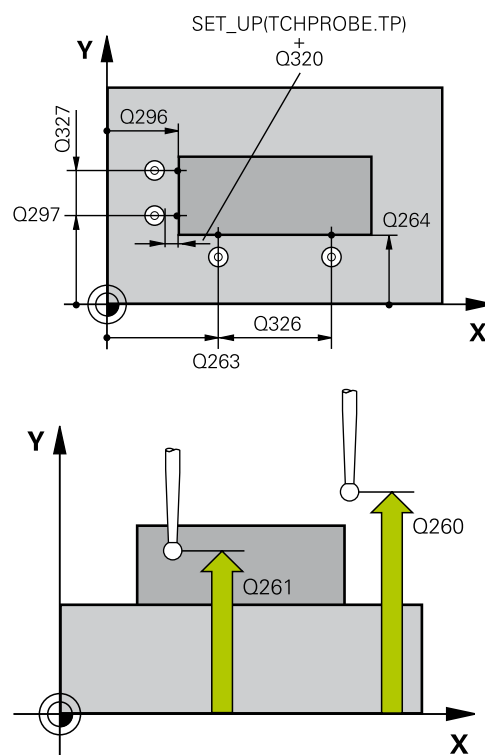
Hjørne	X-koordinat	Y-koordinat
A	Punkt 1 større end punkt 3	Punkt 1 mindre end punkt 3
B	Punkt 1 mindre end punkt 3	Punkt 1 mindre end punkt 3
C	Punkt 1 mindre end punkt 3	Punkt 1 større end punkt 3
D	Punkt 1 større end punkt 3	Punkt 1 større end punkt 3

HENFØRINGSPUNKT UDDVENDIG HJØRNE (Cyklus 414; DIN/ISO: 15.8 G414)

Cyklusparameter



- ▶ **1. Målepunkt 1. Akse Q263 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Målepunkt 2. Akse Q264 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Afstand 1. Akse Q326 (inkremental):** Afstanden mellem første og andet målepunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **3. Målepunkt 1. Akse Q296 (absolut):**
Koordinater til det tredje tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **3. Målepunkt 2. Akse Q297 (absolut):**
Koordinater til det tredje tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Afstand 2. Akse Q327 (inkremental):** Afstanden mellem tredje og fjerde målepunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Måleghøjde i tastsystem-aksen Q261 (absolut):**
Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand Q320 (inkremental):** Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde Q260 (absolut):** Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde Q301:** Fastlæg, hvordan tastsystemet skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af måleghøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Gennemfør grunddrejning Q304:** Fastlægger, om TNC'en skal kompensere for emne-skråfladen med en grunddrejning:
0: Ingen grunddrejning gennemføres
1: Grunddrejning gennemføres
- ▶ **Nulpunkt nummer i tabellen Q305:** Angiv nummeret i Nulpunkt-tabellen/Preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne til hjørnet. Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henføringsspunkt er i hjørnet. Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999



NC-blokke

5 TCH PROBE 414 HENF.PKT
INDV.HJØRNE

Q263=+37 ;1. PUNKT 1. AKSE

Q264=+7 ;1. PUNKT 2. AKSE

Q326=50 ;AFSTAND 1. AKSE

Q296=+95 ;3. PUNKT 1. AKSE

Q297=+25 ;3. PUNKT 2. AKSE

Q327=45 ;AFSTAND 2. AKSE

Q261=-5 ;MÅLEHØJDE

Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q260=+20 ;SIKKER HØJDE

Q301=0 ;KØR TIL SIKKER HØJDE

Q304=0 ;GRUNDDREJNING

Q305=7 ;NR. I TABELLEN

Q331=+0 ;HENFØRINGSPUNKT

Q332=+0 ;HENFØRINGSPUNKT

Q303=+1 ;MÅLEVÆRDI-
OVERDRAGELSE

Q381=1 ;TASTE TS-AKSE

Q382=+85 ;1. KO. FOR TS-AKSE

Q382=+50 ;2. KO. FOR TS-AKSE

Q384=+0 ;3. KO. FOR TS-AKSE

Q333=+1 ;HENFØRINGSPUNKT

15.8 HENFØRINGS-PUNKT UDDVENDIG HJØRNE (Cyklus 414; DIN/ISO: G414)

- ▶ **Nyt henføningspunkt hovedakse** Q331 (absolut):
Koordinater i hovedaksen, på hvilke TNC'en skal lægge det fremskaffede hjørne. Grundindstilling = 0.
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføningspunkt sideakse** Q332 (absolut):
Koordinater i sideaksen, på hvilke TNC'en skal lægge det fremskaffede hjørne. Grundindstilling = 0.
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1)** Q303: Fastlægge, om det fremskaffede henføningspunkt skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
 - 1: Brug ikke! Bliver indført af TNC'en, når gamle programmer bliver indlæst (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføningspunkt-fastlæggelse", Side 474)
 - 0: Skriv det fremskaffede henføningspunkt i den aktive nulpunkt-tabel. Henføningssystem er det aktive emne-koordinatsystem
 - 1: Skriv den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskin-koordinatsystemet (REF-system).
- ▶ **Taste i TS-aksen** Q381: Fastlæg, om TNC'en også skal fastlægge henføningspunktet i tastsystem-aksen:
 - 0: Sæt ikke henføningspunkt i Tastsystem-aksen
 - 1: Sæt henføningspunkt i Tastsystem-aksen
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 1. Akse** Q382 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i hovedaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 2. Akse** Q383 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i sideaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 3. Akse** Q384 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i tastsystem-aksen, på hvilke henføningspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføningspunkt TS-akse** Q333 (absolut):
Koordinater i tastsystem-aksen, på hvilke TNC'en skal fastlægge henføningspunktet. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

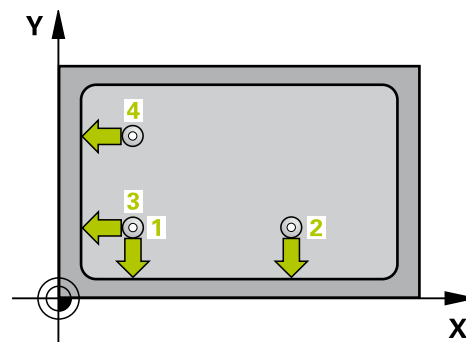
HENFØRINGSPUNKT INDVENDIG HJØRNE (Cyklus 415; DIN/ISO: 15.9 G415)

15.9 HENFØRINGSPUNKT INDVENDIG HJØRNE (Cyklus 415; DIN/ISO: G415)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 415 registrerer skæringspunktet af to retlinier og fastlægger dette skæringspunkt som henføringsspunkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive skæringspunktet i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra spalte FMAX) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til første tastpunkt **1** (se billedet øverst til højre) som De definerer i cyklus. TNC'en forskyder herved tastsystemet med sikkerheds-afstanden mod den fastlagte kørselsretning
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**). Tast-retningen giver sig ud fra hjørnenumeret
- 1 Herefter kører tastsystemet til næste tastpunkt **2** og gennemfører det andet tast-forløb
- 2 TNC'en positionerer tastsystemet til tastpunktet **3** og derefter til tastpunkt **4** og gennemfører der det tredje hhv. fjerde tast-forløb
- 3 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføringsspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringsspunkt-fastlæggelse", Side 474) og gemmer koordinaterne af overførte hjørne i efterfølgende udførte Q-parameter
- 4 Hvis ønsket, fremskaffer TNC'en herefter i et separat tast-forløb endda henf.punktet i tastsystem-aksen



Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi hjørne hovedakse
Q152	Akt.-værdi hjørne sideakse

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

Hvis De sætter et henføringsspunkt med Tastsystem-Cyklus (Q303 = 0) og samtidig bruger TS-aksen (Q381 = 1) til tastning, må ingen koordinat-omdrejning være aktiv



Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. TNC'en måler altid den første retlinie i retning af sideaksen i bearbejdningsplanet.

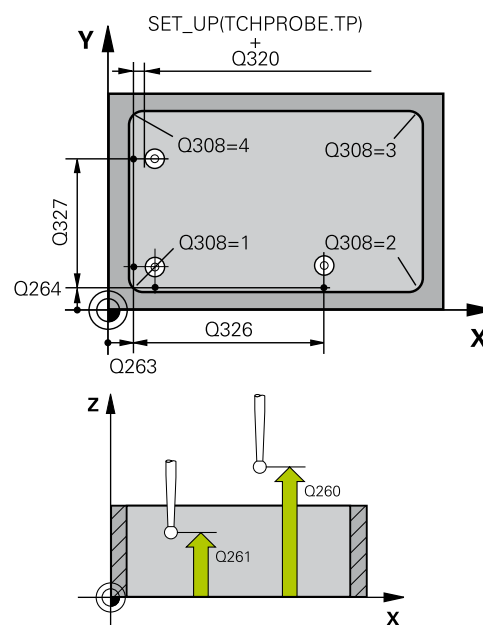
Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføningspunkter

15.9 HENFØRINGSPUNKT INDVENDIG HJØRNE (Cyklus 415; DIN/ISO: G415)

Cyklusparameter



- ▶ **1. Målepunkt 1. Akse Q263 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Målepunkt 2. Akse Q264 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Afstand 1. Akse Q326 (inkremental):** Afstanden mellem første og andet målepunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Afstand 2. Akse Q327 (inkremental):** Afstanden mellem tredje og fjerde målepunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Hjørne Q308:** Nummeret på hjørnet, på hvilket TNC'en skal fastlægge henføningspunktet
Indlæseområde 1 til 4
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen Q261 (absolut):**
Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske.
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand Q320 (inkremental):** Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde Q260 (absolut):** Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde Q301:** Fastlæg, hvordan testesystemet skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Gennemfør grunddrejning Q304:** Fastlægger, om TNC'en skal kompensere for emne-skråfladen med en grunddrejning:
0: Ingen grunddrejning gennemføres
1: Grunddrejning gennemføres
- ▶ **Nulpunkt nummer i tabellen Q305:** Angiv nummeret i Nulpunkt-tabellen/Preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne til hjørnet. Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henføningspunkt er i hjørnet. Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Nyt henføningspunkt hovedakse Q331 (absolut):**
Koordinater i hovedaksen, på hvilke TNC'en skal lægge det fremskaffede hjørne. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 415 HENF.PKT UDV. HJØRNE

Q263=+37	;1. PUNKT 1. AKSE
Q264=+7	;1. PUNKT 2. AKSE
Q326=50	;AFSTAND 1. AKSE
Q296=+95	;3. PUNKT 1. AKSE
Q297=+25	;3. PUNKT 2. AKSE
Q327=45	;AFSTAND 2. AKSE
Q261=-5	;MÅLEHØJDE
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q260=+20	;SIKKER HØJDE
Q301=0	;KØR TIL SIKKER HØJDE
Q304=0	;GRUNDDREJNING
Q305=7	;NR. I TABELLEN
Q331=+0	;HENFØRINGSPUNKT
Q332=+0	;HENFØRINGSPUNKT
Q303=+1	;MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE
Q381=1	;TASTE TS-AKSE
Q382=+85	;1. KO. FOR TS-AKSE
Q382=+50	;2. KO. FOR TS-AKSE
Q384=+0	;3. KO. FOR TS-AKSE
Q333=+1	;HENFØRINGSPUNKT

HENFØRINGSPUNKT INDVENDIG HJØRNE (Cyklus 415; DIN/ISO: 15.9 G415)

- ▶ **Nyt henføringssideakse** Q332 (absolut):
Koordinater i sideaksen, på hvilke TNC'en skal lægge det fremskaffede hjørne. Grundindstilling = 0.
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1)** Q303: Fastlægge, om det fremskaffede henføringssideakse skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
-1: Brug ikke! Bliver indført af TNC'en, når gamle programmer bliver indlæst (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringssideakse-fastlæggelse", Side 474)
0: Skriv det fremskaffede henføringssideakse i den aktive nulpunkt-tabel. Henføringssystem er det aktive emne-kordinatsystem
1: Skriv den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskin-kordinatsystemet (REF-system).
- ▶ **Taste i TS-aksen** Q381: Fastlæg, om TNC'en også skal fastlægge henføringssideaksen i tastsystem-aksen:
0: Sæt ikke henføringssideakse i Tastesystem-aksen
1: Sæt henføringssideakse i Tastesystem-aksen
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 1. Akse** Q382 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i hovedaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføringssideaksen i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 2. Akse** Q383 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i sideaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføringssideaksen i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 3. Akse** Q384 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i tastsystem-aksen, på hvilke henføringssideaksen i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføringssideakse TS-akse** Q333 (absolut):
Koordinater i tastsystem-aksen, på hvilke TNC'en skal fastlægge henføringssideaksen.
Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringsspunkter

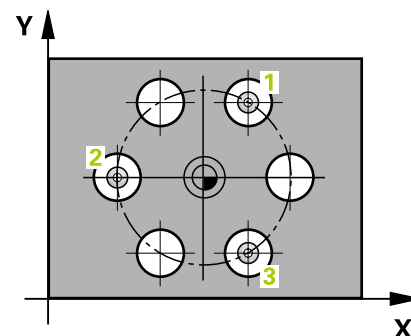
15.10 HENFØRINGSPUNKT HULCIRKEL-MIDTE (Cyklus 416; DIN/ISO: G416)

15.10 HENFØRINGSPUNKT HULCIRKEL-MIDTE (Cyklus 416; DIN/ISO: G416)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 416 beregner midtpunktet for en hulcirkel ved måling af tre borer og fastlægge dette centrum som henføringsspunkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive midtpunktet i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til det indlæste midtpunkt for første boring **1**.
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og registrerer med fire tastninger det første borings-midtpunkt
- 3 Herefter kører tastsystemet tilbage til sikker højde og positionerer til det indlæste midtpunkt for den anden boring **2**
- 4 TNC'en kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og registrerer med fire tastninger det andet borings-midtpunkt
- 5 Herefter kører tastsystemet tilbage til sikker højde og positionerer til det indlæste midtpunkt for den anden boring **3**
- 6 TNC'en kører tastsystemet i den indlæste målehøjde og registrerer med fire tastninger det tredje borings-midtpunkt
- 7 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføringsspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringsspunkt-fastlæggelse", Side 474) og gemmer aktuel værdi i efterfølgende udførte Q-parameter.
- 8 Hvis ønsket, fremskaffer TNC'en herefter i et separat tast-forløb endda henf.punktet i tastsystem-aksen



Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi midt i hovedakse
Q152	Akt.-værdi midt i sideakse
Q153	Akt.-værdi hulkreds-diameter

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

Hvis De sætter et henføringsspunkt med Tastesystem-Cyklus (Q303 = 0) og samtidig bruger TS-aksen (Q381 = 1) til tastning, må ingen koordinat-omdrejning være aktiv



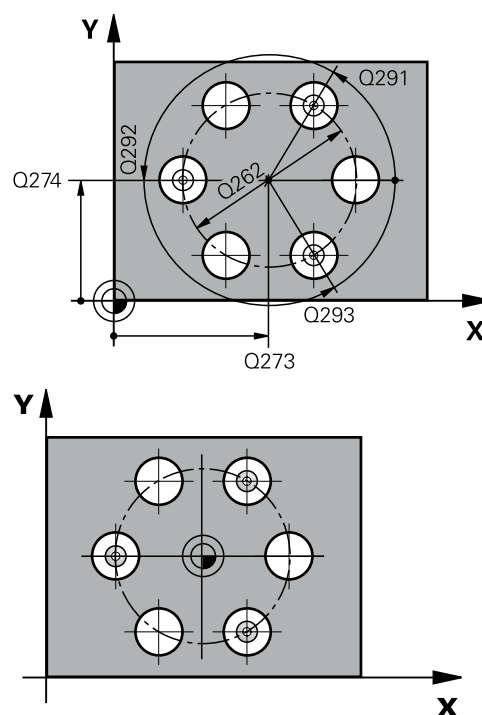
Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

HENFØRINGSPUNKT HULCIRKEL-MIDTE (Cyklus 416; DIN/ISO: 15.10 G416)

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q273 (absolut): Hulkreds-midte (Sollværdi) i hovedaksen bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q274 (absolut): Hulkreds-midte (Sollværdi) i sideaksen bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Soll-diameter** Q262: Indlæs cirka hulcirkel-diameteren. Jo mindre boringsdiameteren er, desto nøjagtigere skal De angive Soll-diameteren Indlæseområde -0 til 99999.9999
- ▶ **Vinkel 1. Boring** Q291 (absolut): Polarkoordinat-vinkel til første borings-midtpunkt i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -360.0000 til 360.0000
- ▶ **Vinkel 2. Boring** Q292 (absolut): Polarkoordinat-vinkel til anden borings-midtpunkt i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -360.0000 til 360.0000
- ▶ **Vinkel 3. Boring** Q293 (absolut): Polarkoordinat-vinkel til tredje borings-midtpunkt i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -360.0000 til 360.0000
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nulpunkt nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i nulpunkt-tabellen/preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne til hulcirkel midten. Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henføringsspunkt er i hulkreds-midten. Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Nyt henføringsspunkt hovedakse** Q331 (absolut): Koordinater i hovedaksen, på hvilke TNC'en skal lægge den fremskaffede hulcirkel-midte. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 416 HENF.PKT
HULCIRKELMIDTE

Q273=+50 ;MIDTE 1. AKSE

Q274=+50 ;MIDTE 2. AKSE

Q262=90 ;SOLL-DIAMETER

Q291=+34 ;VINKEL 1. BORING

Q292=+70 ;VINKEL 2. BORING

Q293=+210;VINKEL 3. BORING

Q261=-5 ;MÅLEHØJDE

Q260=+20 ;SIKKER HØJDE

Q305=12 ;NR. I TABELLEN

Q331=+0 ;HENFØRINGSPUNKT

Q332=+0 ;HENFØRINGSPUNKT

Q303=+1 ;MÅLEVÆRDI-
OVERDRAGELSE

Q381=1 ;TASTE TS-AKSE

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringsspunkter

15.10 HENFØRINGSPUNKT HULCIRKEL-MIDTE (Cyklus 416; DIN/ISO: G416)

- ▶ **Nyt henføringsspunkt sideakse** Q332 (absolut): Koordinater i sideaksen, på hvilke TNC'en skal lægge den fremskaffede hulkirke-midte. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1)** Q303: Fastlægge, om det fremskaffede henføringsspunkt skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
 - 1: Brug ikke! Bliver indført af TNC'en, når gamle programmer bliver indlæst (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringsspunkt-fastlæggelse", Side 474)
 - 0: Skriv det fremskaffede henføringsspunkt i den aktive nulpunkt-tabel. Henføringssystem er det aktive emne-koordinatsystem
 - 1: Skriv den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskin-koordinatsystemet (REF-system).
- ▶ **Taste i TS-aksen** Q381: Fastlæg, om TNC'en også skal fastlægge henføringsspunktet i tastsystem-aksen:
 - 0: Sæt ikke henføringsspunkt i Tastesystem-aksen
 - 1: Sæt henføringsspunkt i Tastesystem-aksen
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 1. Akse** Q382 (absolut): Koordinater til tastpunktet i hovedaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføringsspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 2. Akse** Q383 (absolut): Koordinater til tastpunktet i sideaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføringsspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 3. Akse** Q384 (absolut): Koordinater til tastpunktet i tastsystem-aksen, på hvilke henføringsspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføringsspunkt TS-akse** Q333 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, på hvilke TNC'en skal fastlægge henføringsspunktet. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel) og kun ved tastning af henføringsspunktet i tastsystem-aksen. Indlæseområde 0 til 99999.9999

Q382=+85 ;1. KO. FOR TS-AKSE
Q383=+50 ;2. KO. FOR TS-AKSE
Q384=+0 ;3. KO. FOR TS-AKSE
Q333=+1 ;HENFØRINGSPUNKT
Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.

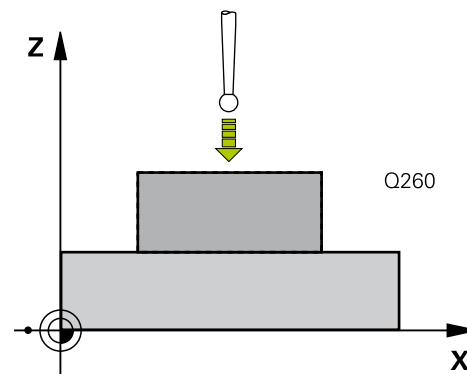
HENFØRINGSPUNKT TASTESYSTEM-AKSE (Cyklus 417; DIN/ISO: 15.11 G417)

15.11 HENFØRINGSPUNKT TASTESYSTEM-AKSE (Cyklus 417; DIN/ISO: G417)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 417 måler en vilkårlig koordinat i tastsystem-aksen og fastlægger denne koordinat som henføringsspunkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive de målte koordinater i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en forskyder herved tastsystemet med sikkerheds-afstanden mod den fastlagte kørselsretning
- 2 Herefter kører tastsystemet i tastsystem-aksen til de indlæste koordinater for tastpunktet **1** og registrerer med en enkel tastning Akt-positionen
- 3 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføringsspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringsspunkt-fastlæggelse", Side 474) og gemmer aktuel værdi i efterfølgende udførte Q-parameter.



Parameter-nummer	Betydning
Q160	Akt.-værdi for det målte punkt

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

Hvis De sætter et henføringsspunkt med Tastsystem-Cyklus (Q303 = 0) og samtidig bruger TS-aksen (Q381 = 1) til tastning, må ingen koordinat-omdrejning være aktiv

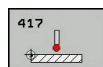


Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. TNC'en fastlægger så i denne akse henføringsspunktet.

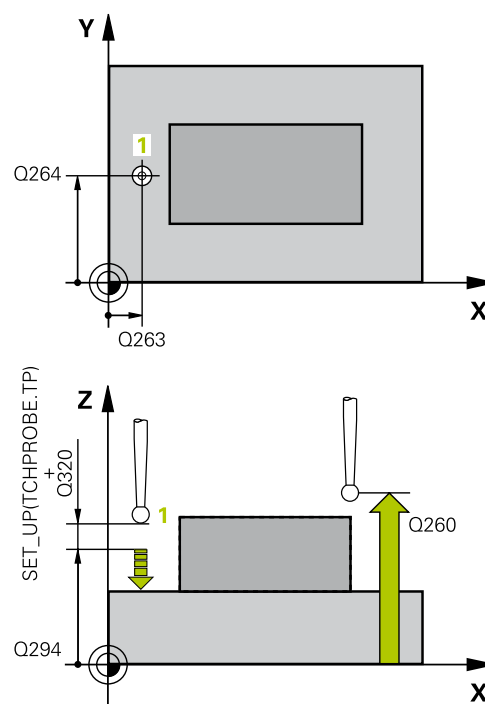
Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringsspunkter

15.11 HENFØRINGSPUNKT TASTESYSTEM-AKSE (Cyklus 417; DIN/ISO: G417)

Cyklusparameter



- ▶ **1. Målepunkt 1. Akse Q263 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Målepunkt 2. Akse Q264 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Målepunkt 3. Akse Q294 (absolut):** Koordinater til det første tastpunkt i tastsystem-aksen. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand Q320 (inkremental):** Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde Q260 (absolut):** Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nulpunkt nummer i tabellen Q305:** Angiv nummeret i Nulpunkt-tabellen/Preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne. Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henføringsspunkt er på den tastede flade. Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Nyt henføringsspunkt Q333 (absolut):** Koordinater, på hvilke TNC'en skal fastlægge henføringsspunktet. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1) Q303:** Fastlægge, om det fremskaffede henføringsspunkt skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
-1: Brug ikke! Bliver indført af TNC'en, når gamle programmer bliver indlæst (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringsspunkt-fastlæggelse", Side 474)
0: Skriv det fremskaffede henføringsspunkt i den aktive nulpunkt-tabel. Henføringssystem er det aktive emne-koordinatsystem
1: Skriv den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskin-koordinatsystemet (REF-system).



NC-blokke

5 TCH PROBE 417 HENF.PKT TS.-AKSE	
Q263=+25	; 1. PUNKT 1. AKSE
Q264=+25	; 1. PUNKT 2. AKSE
Q294=+25	; 1. PUNKT 3. AKSE
Q320=0	; SIKKERHEDS-AFST.
Q260=+50	; SIKKER HØJDE
Q305=0	; NR. I TABELLEN
Q333=+0	; HENFØRINGSPUNKT
Q303=+1	; MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE

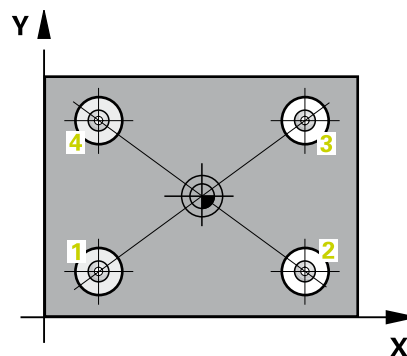
HENFØRINGSPUNKT MIDTEN 4 BORINGER (Cyklus 418; DIN/ISO: 15.12 G418)

15.12 HENFØRINGSPUNKT MIDTEN 4 BORINGER (Cyklus 418; DIN/ISO: G418)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 418 beregner skæringspunktet for forbindelseslinierne mellem hver to borings-midtpunkter og fastlægger dette skæringspunkt som henføringspunkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive skæringspunktet i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til midten af første boring **1**.
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og registrerer med fire tastninger det første borings-midtpunkt
- 3 Herefter kører tastsystemet tilbage til sikker højde og positionerer til det indlæste midtpunkt for den anden boring **2**
- 4 TNC'en kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og registrerer med fire tastninger det andet borings-midtpunkt
- 5 TNC'en gentager forløb 3 og 4 for borerne **3** og **4**
- 6 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføringspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringspunkt-fastlæggelse", Side 474)). TNC'en beregner henføringspunktet som skæringspunkt for forbindelseslinien borings-midtpunkt **1/3** og **2/4** og gemmer Akt.-værdien i den efterfølgende opførte Q-parameter
- 7 Hvis ønsket, fremskaffer TNC'en herefter i et separat tast-forløb endda henf.punktet i tastsystem-aksen



Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi skæringspunkt hovedakse
Q152	Akt.-værdi skæringspunkt sideakse

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

Hvis De sætter et henføringspunkt med Tastsystem-Cyklus (Q303 = 0) og samtidig bruger TS-aksen (Q381 = 1) til tastning, må ingen koordinat-omdrejning være aktiv



Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

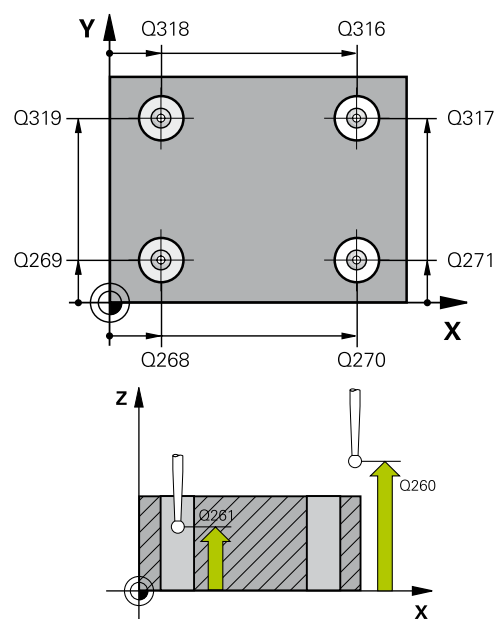
Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringsspunkter

15.12 HENFØRINGSPUNKT MIDTEN 4 BORINGER (Cyklus 418; DIN/ISO: G418)

Cyklusparameter



- ▶ **1. Boring: Midte 1. Akse** Q268 (absolut): Midtpunkt af den første boring i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Boring: Midte 2. Akse** Q269 (absolut): Midtpunkt af den første boring i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Boring: Midte 1. Akse** Q270 (absolut): Midtpunkt af den anden boring i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Boring: Midte 2. Akse** Q271 (absolut): Midtpunkt af den anden boring i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **3 Midte 1. Akse** Q316 (absolut): Midtpunkt for 3. boring i hovedaksen i bearbejdningsplanet Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **3 Midte 2. Akse** Q317 (absolut): Midtpunkt for 3. Boring i sideaksen i bearbejdningsplanet Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **4 Midte 1. Akse** Q318 (absolut): Midtpunkt for 4. boring i hovedaksen i bearbejdningsplanet Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **4 Midte 2. Akse** Q319 (absolut): Midtpunkt for 4. Boring i sideaksen i bearbejdningsplanet Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nulpunkt nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i nulpunkt-tabellen/preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne til skæringspunktet for forbindelseslinierne. Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henføringsspunkt er i skæringspunktet for forbindelseslinierne Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Nyt henføringsspunkt hovedakse** Q331 (absolut): Koordinater i hovedaksen, på hvilke TNC'en skal lægge det fremskaffede skæringspunkt for forbindelseslinien Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 418 HENF.PKT 4 BORINGER

Q268=+20 ;1. MIDTE 1. AKSE

Q269=+25 ;1. MIDTE 2. AKSE

Q270=+150;2. MIDTE 1. AKSE

Q271=+25 ;2. MIDTE 2. AKSE

Q316=+150;3. MIDTE 1. AKSE

Q317=+85 ;3. MIDTE 2. AKSE

Q318=+22 ;4. MIDTE 1. AKSE

Q319=+80 ;4. MIDTE 2. AKSE

Q261=-5 ;MÅLEHØJDE

Q260=+10 ;SIKKER HØJDE

Q305=12 ;NR. I TABELLEN

Q331=+0 ;HENFØRINGSPUNKT

Q332=+0 ;HENFØRINGSPUNKT

Q303=+1 ;MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE

Q381=1 ;TASTE TS-AKSE

Q382=+85 ;1. KO. FOR TS-AKSE

Q383=+50 ;2. KO. FOR TS-AKSE

Q384=+0 ;3. KO. FOR TS-AKSE

Q333=+0 ;HENFØRINGSPUNKT

HENFØRINGSPUNKT MIDTEN 4 BORINGER (Cyklus 418; DIN/ISO: 15.12 G418)

- ▶ **Nyt henføringsspunkt sideakse** Q332 (absolut):
Koordinater i sideaksen, på hvilke TNC'en skal lægge det fremskaffede skæringspunkt for forbindelseslinien. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1)** Q303: Fastlægge, om det fremskaffede henføringsspunkt skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
-1: Brug ikke! Bliver indført af TNC'en, når gamle programmer bliver indlæst (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringsspunkt-fastlæggelse", Side 474)
0: Skriv det fremskaffede henføringsspunkt i den aktive nulpunkt-tabel. Henføringssystem er det aktive emne-kordinatsystem
1: Skriv den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskin-kordinatsystemet (REF-system).
- ▶ **Taste i TS-aksen** Q381: Fastlæg, om TNC'en også skal fastlægge henføringsspunktet i tastsystem-aksen:
0: Sæt ikke henføringsspunkt i Tastesystem-aksen
1: Sæt henføringsspunkt i Tastesystem-aksen
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 1. Akse** Q382 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i hovedaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføringsspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 2. Akse** Q383 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i sideaksen for bearbejdningsplanet, på hvilke henføringsspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Taste TS-akse: Koor. 3. Akse** Q384 (absolut):
Koordinater til tastpunktet i tastsystem-aksen, på hvilke henføringsspunktet i tastsystemaksen skal fastlægges. Kun virksom, når Q381 = 1. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Nyt henføringsspunkt TS-akse** Q333 (absolut):
Koordinater i tastsystem-aksen, på hvilke TNC'en skal fastlægge henføringsspunktet. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføringsspunkter

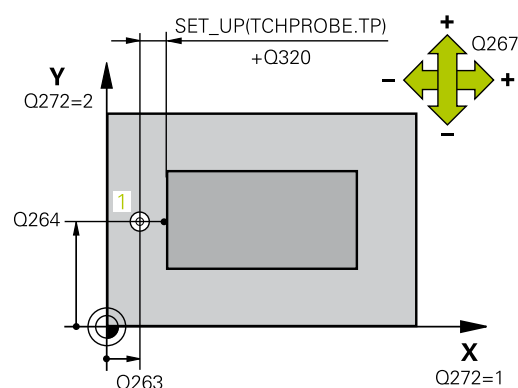
15.13 HENFØRINGSPUNKT ENKELT AKSE (Cyklus 419; DIN/ISO: G419)

15.13 HENFØRINGSPUNKT ENKELT AKSE (Cyklus 419; DIN/ISO: G419)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 419 måler en vilkårlig koordinat i en valgbar akse og sætter denne koordinat som henf.punkt. Valgfrit kan TNC'en også skrive de målte koordinater i en nulpunkt- eller preset-tabel.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolone **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt 1. TNC'en forskyder herved tastsystemet med sikkerheds-afstanden mod den programmerede kørselsretning
- 2 Herefter kører tastsystemet i den indlæste målehøjde og registrerer med en enkel tastning Akt.-positionen
- 3 Afslutningsvis positionerer TNC'en tastsystemet tilbage til sikker højde og behandler det fremskaffede henføringsspunkt i afhængighed af cyklusparameter Q303 og Q305 (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføringsspunkt-fastlæggelse", Side 474)



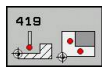
Pas på ved programmeringen!



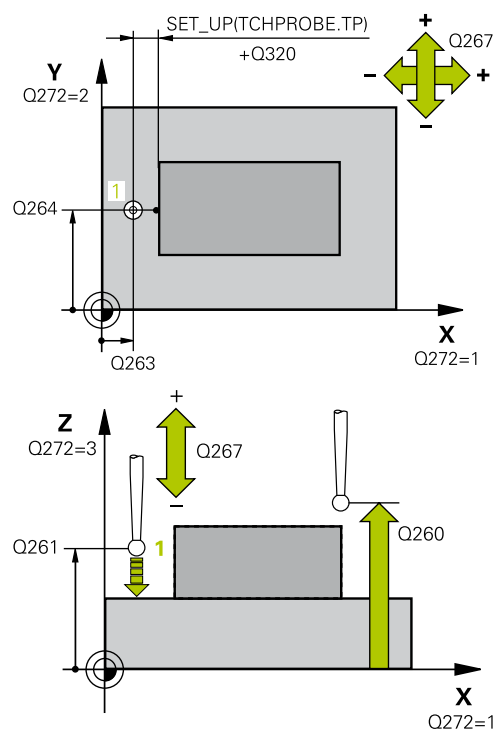
Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. Hvis De vil gemme henføringsspunkter i flere akser i Preset-tabellen, kan De anvende Cyklus 419 flere gange efter hinanden. Dertil skal De dog påny aktivere Preset-nummer efter hver Cyklus 419. Når De arbejder med Preset o som aktiv Preset, bortfalder denne fremgang.

HENFØRINGSPUNKT ENKELT AKSE (Cyklus 419; DIN/ISO: G419) 15.13

Cyklusparameter



- ▶ **1. Målepunkt 1. Akse Q263 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Målepunkt 2. Akse Q264 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måle højde i tastsystem-aksen Q261 (absolut):**
Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand Q320 (inkremental):** Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde Q260 (absolut):** Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleakse (1...3: 1=Hovedakse) Q272:** Aksen for hvilket målingen skal ske:
 1: Hovedakse = Måleakse
 2: Sideakse = Måleakse
 3: Tastesystem-akse = måleakse



NC-blokke

5 TCH PROBE 419 HENF.PKT ENKELT AKSE

Q263=+25 ; 1. PUNKT 1. AKSE

Q264=+25 ; 1. PUNKT 2. AKSE

Q261=+25 ; MÅLEHØJDE

Q320=0 ; SIKKERHEDS-AFST.

Q260=+50 ; SIKKER HØJDE

Q272=+1 ; MÅLEAKSE

Q267=+1 ; KØRSELSRETNING

Q305=0 ; NR. I TABELLEN

Q333=+0 ; HENFØRINGSPUNKT

Q303=+1 ; MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE

Akseopdelinger

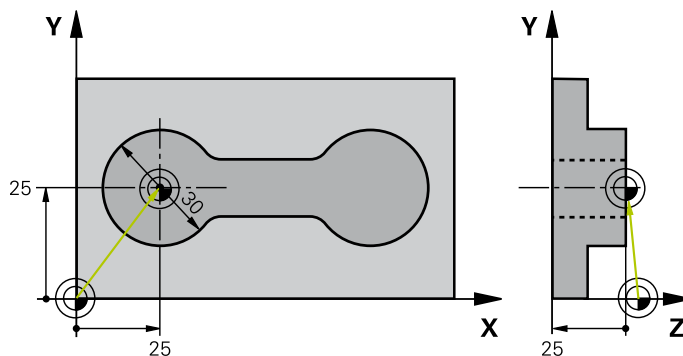
Aktiv tastsystem-akse: Q272= 3	Tilhørende hovedakse: Q272= 1	Tilhørende sideakse: Q272= 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

15.13 HENFØRINGS-PUNKT ENKELT AKSE (Cyklus 419; DIN/ISO: G419)

- ▶ **Kørselsretning 1** Q267: Retningen, i hvilken tastsystemet skal køre til emnet:
-1: Kørselsretning negativ
+1: Kørselsretning positiv
- ▶ **Nulpunkt nummer i tabellen** Q305: Angiv nummeret i Nulpunkt-tabellen/Preset-tabellen, i hvilken TNC'en skal gemme koordinaterne.
 Hvis Q303=1: Ved indlæsning af Q305=0, sætter TNC'en automatisk displayet således, at det nye henføningspunkt er på den tastede flade. Hvis Q303=0: Ved indlæsning af Q305=0, skriver TNC'en linje 0 i Nulpunkts-tabel. Indlæseområde 0 til 99999
- ▶ **Nyt henføningspunkt** Q333 (absolut): Koordinater, på hvilke TNC'en skal fastlægge henføningspunktet. Grundindstilling = 0. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleværdi-overdragelse (0,1)** Q303: Fastlægge, om det fremskaffede henføningspunkt skal gemmes i nulpunkt-tabellen eller i preset-tabellen:
-1: Brug ikke! Bliver indført af TNC'en, når gamle programmer bliver indlæst (se "Fælles for alle tastsystem-cykler ved henføningspunkt-fastlæggelse", Side 474)
0: Skriv det fremskaffede henføningspunkt i den aktive nulpunkt-tabel. Henføningssystem er det aktive emne-koordinatsystem
1: Skriv den fremskaffede grunddrejning i preset-tabellen. Henf.systemet er maskin-koordinatsystemet (REF-system).

Eksempel: Henf.punkt-fastlæggelse midt i delcirkel og emne- 15.14 overkant

15.14 Eksempel: Henf.punkt-fastlæggelse midt i delcirkel og emne-overkant



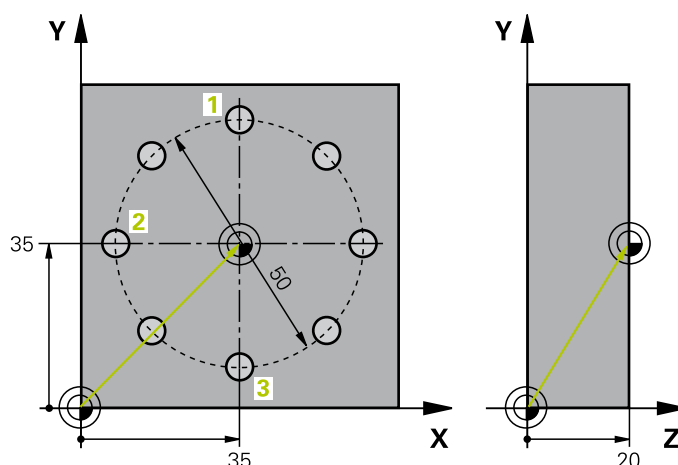
0 BEGIN PGM CYC413 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Kald værktøj 0 for fastlæggelse af tastsystem-akse
2 TCH PROBE 413 HENF.PKT UDV.CIRKEL		
Q321=+25	;MIDTE 1. AKSE	Midtpunkt for cirkel: X-koordinat
Q322=+25	;MIDTE 2. AKSE	Midtpunkt for cirklen: Y-koordinat
Q262=30	;SOLL-DIAMETER	Diameter af cirklen
Q325=+90	;STARTVINKEL	Polarkoordinat-vinkel for 1. tastpunkt
Q247=+45	;VINKELSKRIDT	Vinkelskridt for beregning af tastpunkt 2 til 4
Q261=-5	;MÅLEHØJDE	Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken målingen skal ske
Q320=2	;SIKKERHEDS-AFST.	Yderligere sikkerheds-afstand til spalte SET_UP
Q260=+10	;SIKKER HØJDE	Højde, hvori tastsystem-aksen kan køre uden kollision
Q301=0	;KØR TIL SIKKER HØJDE	Mellem målepunkterne køres ikke til sikker højde
Q305=0	;NR. I TABELLEN	Fastlæg display
Q331=+0	;HENFØRINGSPUNKT	Visning i X sættes på 0
Q332=+10	;HENFØRINGSPUNKT	Visning i Y sættes på 10
Q303=+0	;MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE	Uden funktion, da display skal fastlægges
Q381=1	;TASTE TS-AKSE	Fastlæg også henf.punkt i TS-aksen
Q382=+25	;1. KO. FOR TS-AKSE	X-koordinat tastpunkt
Q383=+25	;2. KO. FOR TS-AKSE	Y-koordinat tastpunkt
Q384=+25	;3. KO. FOR TS-AKSE	Z-koordinat tastpunkt
Q333=+0	;HENFØRINGSPUNKT	Sæt visning i Z på 0
Q423=4	;ANTAL MÅLEPUNKTER	Opmåle cirkel med 4 tastninger
Q365=0	;KØRSELSART	Mellem målepunkterne køres på cirkelbanen
3 CALL PGM 35K47		Kald bearbejdningsprogram
4 END PGM CYC413 MM		

Tastsystemcykler: Automatisk registrering af henføningspunkter

15.15 Eksempel: Henføningspunkt-fastlæggelse på emne-overkant og i midten af en hulcirkel

15.15 Eksempel: Henføningspunkt-fastlæggelse på emne-overkant og i midten af en hulcirkel

Det målte hulcirkel-midtpunkt skal skrives i en preset-tabel for senere anvendelse.



0 BEGIN PGM CYC416 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Kald værktøj 0 for fastlæggelse af tastsystem-akse
2 TCH PROBE 417 HENF.PKT TS.-AKSE		Cyklus-definition for henf.punkt-fastlæggelse i tastsystem-akse
Q263=+7,5	;1. PUNKT 1. AKSE	Tastpunkt: X-koordinat
Q264=+7,5	;1. PUNKT 2. AKSE	Tastpunkt: Y-koordinat
Q294=+25	;1. PUNKT 3. AKSE	Tastpunkt: Z-koordinat
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.	Yderligere sikkerheds-afstand til spalte SET_UP
Q260=+50	;SIKKER HØJDE	Højde, hvori tastsystem-aksen kan køre uden kollision
Q305=1	;NR. I TABELLEN	Skriv Z-koordinat i linie 1
Q333=+0	;HENFØRINGSPUNKT	Sæt tastsystemakse på 0
Q303=+1	;MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE	Beregnet henf.punkt henført til det maskinfaste koordinatsystem (REF-System) gemmes i preset-tabellen PRESET.PR
3 TCH PROBE 416 HENF.PKT HULCIRKELMIDTE		
Q273=+35	;MIDTE 1. AKSE	Midtpunkt for hulkreds: X-koordinat
Q274=+35	;MIDTE 2. AKSE	Midtpunkt for hulcirkel: Y-koordinat
Q262=50	;SOLL-DIAMETER	Diameter af hulcirkel
Q291=+90	;VINKEL 1. BORING	Polarkoordinat-vinkel for 1. Boringsmidtpunkt 1
Q292=+180	;VINKEL 2. BORING	Polarkoordinat-vinkel for 2. Boringsmidtpunkt 2
Q293=+270	;VINKEL 3. BORING	Polarkoordinat-vinkel for 3. Boringsmidtpunkt 3
Q261=+15	;MÅLEHØJDE	Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken målingen skal ske
Q260=+10	;SIKKER HØJDE	Højde, hvori tastsystem-aksen kan køre uden kollision
Q305=1	;NR. I TABELLEN	Skriv hulcirkel-midten (X og Y) i linie 1
Q331=+0	;HENFØRINGSPUNKT	
Q332=+0	;HENFØRINGSPUNKT	
Q303=+1	;MÅLEVÆRDI-OVERDRAGELSE	Beregnet henf.punkt henført til det maskinfaste koordinatsystem (REF-System) gemmes i preset-tabellen PRESET.PR

Eksempel: Henføringsspunkt-fastlæggelse på emne-overkant og i 15.15 midten af en hulcirkel

Q381=0	;TASTE TS-AKSE	Fastlæg ingen henf.punkt i TS-aksen
Q382=+0	;1. KO. FOR TS-AKSE	Uden funktion
Q383=+0	;2. KO. FOR TS-AKSE	Uden funktion
Q384=+0	;3. KO. FOR TS-AKSE	Uden funktion
Q333=+0	;HENFØRINGSPUNKT	Uden funktion
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.	Yderligere sikkerheds-afstand til spalte SET_UP
4 CYCL DEF 247 SÆT HENFØRINGSPUNKT		Aktivér ny preset med cyklus 247
Q339=1	;HENFØRINGSPUNKT-NUMMER	
6 CALL PGM 35KLZ		Kald bearbejdningsprogram
7 END PGM CYC416 MM		

16

**Tastsystemcykler:
Automatisk kontrol
af emne**

Tastsystemcykler: Automatisk kontrol af emne

16.1 Grundlag

16.1 Grundlag

Oversigt



Ved udførelse af tastsystem-cykler må cyklus 8 SPEJLING, cyklus 11 DIM.FAKTOR og cyklus 26 DIM.FAKTOR AKSESPEC. ikke være aktive.

HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastecyklus, når der bruges HEIDENHAIN-tastesystemer.

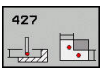
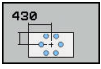
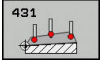


TNC'en skal af maskinfabrikanten være forberedt for brug af 3D-tastsystemer.

Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

TNC'en stiller tolv cykler til rådighed, med hvilken De automatisk kan opmåle emner:

Softkey	Cyklus	Side
	0 HENFØRINGSPLAN Måling af en koordinat i en valgbar akse	528
	1 HENFØRINGSPLAN POLAR Måling af et punkt, tastretning med vinkel	529
	420 MÅLING AF VINKEL Måling af vinkel i bearbejdningsplan	530
	421 MÅLING AF BORING Måling af sted og diameter for en boring	532
	422 MÅLING AF UDV. KREDS Måling af sted og diameter af en rund tap	536
	423 MÅLING AF INDV. FIRKANT Måling af sted, længde og bredde af en firkantet lomme	540
	424 MÅLING AF UDV. FIRKANT Måling af sted, længde og bredde af en	543
	425 MÅLING INDV.BREDDE (2. softkey-plan)Måling af indvendig notbredde	546
	426 MÅLING AF UDV. STYKKE (2. softkey-plan)Måling af udvendigt trin	549

Softkey	Cyklus	Side
	427 MÅLING AF KOORDINATER (2. Softkey-plan) måling af vilkårlige koordinater i valgbar akse	552
	430 MÅLING AF HULKREDS (2. softkey-plan) måling af hulkreds-sted og -diameter	555
	431 MÅLING af PLAN (2. softkey-plan) måling af A- og B-aksevinkel for et plan	558

Protokoler måleresultat

Til alle cykler, med hvilke De automatisk kan opmåle emner (undtagelse: Cyklus 0 og 1), kan De lade TNC'en fremstille en måleprotokol. I den pågældende tastcyklus kan De definere, om TNC'en

- skal gemme måleprotokollen i en fil
- skal udlæse måleprotokollen på billedskærmen og afbryde programafviklingen
- ikke generere en måleprotokol

Såfremt De vil lægge måleprotokollen i en fil, gemmer TNC'en dataerne standardmæssigt som en ASCII-fil. TNC'en vælger at gemme i samme bibliotek som det tilhørende NC-program.



Benyt Dem af HEIDENHAIN dataoverføringssoftware TNCremo, når De vil udlæse måleprotokollen over datainterface'et.

16.1 Grundlag

Eksempel: Protokolfil for tastcyklus 421:

Måleprotokoll tastcyklus 421 måle boring

Dato: 30-06-2005

Tidspunkt: 6:55:04

Måleprogram: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Sollværdier:

Midte hovedakse	50.0000
Midte sideakse	65.0000
Diameter:	12.0000

Forudgivne grænseværdier:

Størstemål midte hovedakse:	50.1000
Mindstemål midte hovedakse:	49.9000
Størstemål midte sideakse:	65.1000

Mindstemål midte sideakse:	64.9000

Størstemål boring:	12.0450

Mindste mål boring:	12.0000

Akt.værdi:

Midte hovedakse	50.0810
Midte sideakse	64.9530
Diameter:	12.0259

Afvigelser:

Midte hovedakse	0.0810
Midte sideakse	-0.0470
Diameter:	0.0259

Yderligere måleresultat: Målehøjde:	-5.0000

Måleprotokol-slut

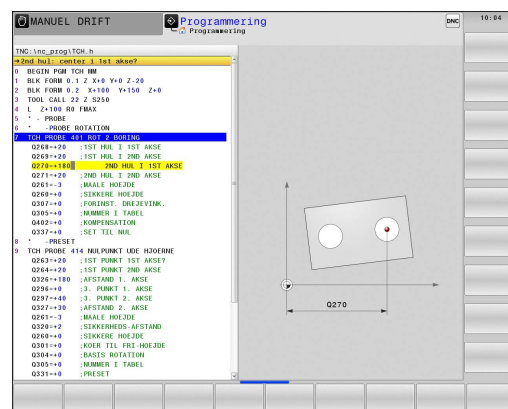
Måleresultat i Q-Parameter

Måleresultatet for den til enhver tid værende tast-cyklus gemmer TNC'en i de globalt virksomme Q-parametre Q150 til Q160.

Afviselser fra Sollværdi er gemt i parametrene Q161 til Q166.

Pas på tabellen med resultat-parametre, som ved alle cyklus-beskrivelser er opført med.

Yderligere viser TNC'en ved cyklus-definitionen i hjælpebillede pågældende cyklus for resultat-parameter med (se billedet til højre). Hermed hører resultat-parameteren med lys baggrund til den pågældende indlæseparameter.



Status for måling

Ved nogle cykler kan De med de globalt virksomme Q-parametre Q180 til Q182 spørge om status for målingen

Måle-status	Parameterværdi
Måleværdier ligger indenfor tolerancen	Q180 = 1
Efterbearbejdning nødvendig	Q181 = 1
Skrotes	Q182 = 1

TNC'en sætter efterbearbejdnings- hhv. skrot-mærker, så snart en af måleværdierne ligger udenfor tolerancerne. For at fastslå hvilke måleresultater der ligger udenfor tolerancerne, skal De yderligere være opmærksom på måleprotokollen, eller løbende kontrollere måleresultaterne (Q150 til Q160) for deres grænseværdier.

Ved cyklus 427 går TNC'en standardmæssigt ud fra, at De opmåler et udvendigt mål (tappe). Med et relevant valg af største- og mindstemål i forbindelse med tastretningen kan De dog indstille status for målingen rigtigt.



TNC'en sætter også status-mærke således, når De ingen toleranceværdier eller største-/hhv. mindstemål har indlæst.

Tolerance-overvågning

Ved de fleste cykler for emne-kontrol kan De med TNC'en lade en tolerance-overvågning gennemføre. Herfor skal De ved cyklus-definitionen definere de nødvendige grænseværdier. Hvis De ikke vil gennemføre en toleranceovervågning, indlæser De denne parameter med 0 (= forindstillet værdi)

16.1 Grundlag

Værktøjs-overvågning

Ved nogle cykler for emne-kontrol kan De med TNC'en lade gennemføre en værktøjs-overvågning. TNC'en overvåger så, om

- på grund af afvigelser fra Soll-værdier (værdier i Q16x) om værktøjs-radius skal korrigeres
- afvigelsen fra Soll-værdien (værdier i Q16x) er større end brudtolerancen for værktøjet

Værktøjs-korrektur



Funktionen arbejder kun

- ved aktiv værktøjs-tabel
- når De indkobler værktøjs-overvågningen i cyklus: **Q330** ulig 0 eller indlæser et værktøjs-navn. Indlæsningen af værktøjs-navnet vælger De pr. softkey. TNC'en viser ikke mere det højre anførselstegn.

Når De gennemfører flere korrekturmålinger, så adderer TNC'en den pågældende målte afvigelse til den i værktøjs-tabellen allerede gemte værdi.

Fræseværktøj: Når De i parameter Q330 henviser til et fræseværktøj, så bliver tilsvarende værdier korrigeret: TNC'en korrigerer grundlæggende altid værktøjs-radius i kolonne DR af værktøjstabellen, også når den målte afvigelse ligger indenfor den angivet tolerance. Om De skal efterbearbejde, kan De i Deres NC-program spørge om med parameter Q181 (Q181=1: Efterbearbejdning nødvendig).

Drejeværktøj: (Gælder kun for Cyklus 421, 422, 427) Når De henviser til et drejeværktøj i parameter Q330, så bliver den tilsvarende værdi i kolonne DZL, hhv. DXL korrigeret. TNC'en overvåger også brudtolerance, som er defineret i kolonne LBREAK. Om De skal efterbearbejde, kan De i Deres NC-program spørge om med parameter Q181 (Q181=1: Efterbearbejdning nødvendig).

Værktøjs-brud overvågning



Funktionen arbejder kun

- ved aktiv værktøjs-tabel
- når De indkobler værktøjs-overvågning i cyklus (Q330 indlæses ulig 0)
- hvis for det indlæste værktøjs-nummer i tabellen brud-tolerancen RBREAK er indlæst større end 0 (se også bruger-håndbogen, kapitel 5.2 "Værktøjs-data")

TNC'en afgiver en fejlmelding og standser programafviklingen, hvis den målte afvigelse er større end brud-tolerancen for værktøjet. Samtidig spærrer den værktøjet i værktøjs-tabellen (spalte TL = L).

Henføringssystem for måleresultater

TNC'en afgiver alle måleresultater i resultat-parameteren og i protokolfilen i det aktive - også evt. i forskudte og/eller drejede/transformerede - koordinatsystem.

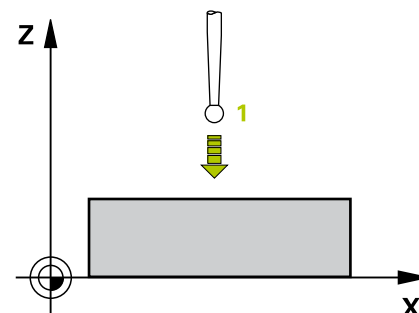
Tastsystemcykler: Automatisk kontrol af emne

16.2 HENFØRINGSPLAN (Cyklus 0, DIN/ISO: G55)

16.2 HENFØRINGSPLAN (Cyklus 0, DIN/ISO: G55)

Cyklusafvikling

- 1 Tastsystemet kører i en 3D-bevægelse med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) til den i cyklus programmerede forposition **1**
- 2 Herefter gennemfører tastsystemet tast-forløbet med tast-tilspænding (kolonne **F**). Tast-retningen er fastlagt i cyklus
- 3 Efter at TNC'en har registreret positionen, kører tastsystemet tilbage til startpunktet for tast-forløbet og gemmer de målte koordinater i en Q-parameter. Yderligere gemmer TNC'en koordinaterne til positionen, på hvilken tastsystemet befinder sig til tidspunktet for kontaktsignalet, i parametrene Q115 til Q119. For værdierne i disse parametre tager TNC'en ikke hensyn til taststiftlængde og -radius



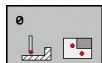
Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

Tastsystemet forpositioneres således, at en kollision ved kørsel til den programmerede forposition undgås.

Cyklusparameter



- ▶ **Parameter-nr. for resultat:** Indlæs nummeret på Q-parameteren, i hvilket værdien for koordinaten bliver anvist. Indlæseområde 0 til 1999
- ▶ **Tast-akse/tast-retning:** Indlæs tast-akse med aksevalg-tasten eller med ASCII-tastaturet og fortegnet for tastretningen. Bekræft med tasten **ENT**. Indlæseområde for alle NC-akser
- ▶ **Positions-Sollværdi:** Med aksevalg-tasten eller med ASCII-tastaturet indlæses alle koordinater for forpositioneringen af tastsystemet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ Afslutte indlæsning: Tryk tasten **ENT**

NC-blokke

67 TCH PROBE 0.0 HENFØRINGSPLAN
Q5 X-

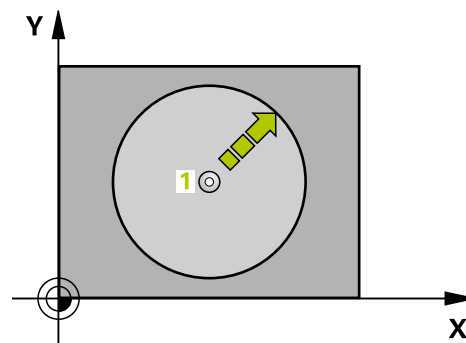
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5

16.3 HENFØRINGSPLAN Polar (Cyklus 1)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 1 registrerer i en vilkårlig tast-retning en vilkårlig position på emnet.

- 1 Tastsystemet kører i en 3D-bevægelse med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) til den i cyklus programmerede forposition **1**
- 2 Herefter gennemfører tastsystemet tast-forløbet med tast-tilspænding (kolonne **F**). Ved tastforløb kører TNC'en samtidigt i 2 akser (afhængig af tast-vinkel) Tast-retningen fastlægges med en polarvinkel i cyklus
- 3 Efter at TNC'en har registreret positionen, kører tastsystemet tilbage til startpunktet for tast-forløbet. Koordinaterne til positionen, på hvilken tastsystemet befinder sig til tidspunktet for kontaktsignalet, gemmer TNC'en i parametrene Q115 til Q119.



Pas på ved programmeringen!



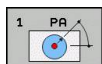
Pas på kollisionsfare!

Tastsystemet forpositioneres således, at en kollision ved kørsel til den programmerede forposition undgås.



De i Cyklus definerede taste-akse fastlægger tasteplanet:
Taste-akse X: X/Y-Planet
Taste-akse Y: Y/Z-Planet

Cyklusparameter



- **Tast-akse:** Indlæs tast-aksen med aksevalg-tasten eller med ASCII-tastaturet. Bekræft med tasten **ENT**. Indlæseområde **X, Y** eller **Z**
- **Tast-vinkel:** Vinkel henført til tast-aksen, i hvilken tastsystemet skal køre. Indlæseområde -180.0000 til 180.0000
- **Positions-Sollværdi:** Med aksevalg-tasten eller med ASCII-tastaturet indlæses alle koordinater for forpositioneringen af tastsystemet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- Afslutte indlæsning: Tryk tasten **ENT**

NC-blokke

67 TCH PROBE 1.0 HENFØRINGSPLAN POLAR

68 TCH PROBE 1.1X VINKEL: +30

69 TCH PROBE 1.2 X+5 Y+0 Z-5

Tastsystemcykler: Automatisk kontrol af emne

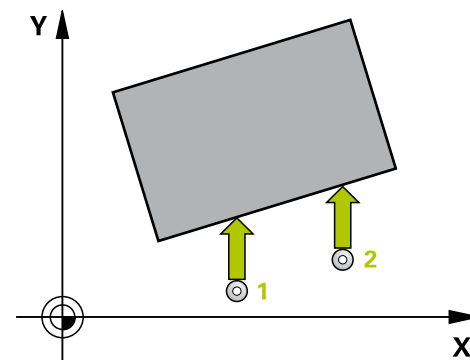
16.4 MÅL VINKEL (Cyklus 420, DIN/ISO: G420)

16.4 MÅL VINKEL (Cyklus 420, DIN/ISO: G420)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 420 fremskaffer vinklen, som en vilkårlig retlinie tilslutter sig hovedaksen i bearbejdningsplanet.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en forskyder herved tastsystemet med sikkerheds-afstanden mod den fastlagte kørselsretning
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**).
- 3 Herefter kører tastsystemet til næste tastpunkt **2** og gennemfører det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet tilbage til sikker højde og gemmer den fremskaffede vinkel i følgende Q-parameter:



Parameter-nummer	Betydning
Q150	Målte vinkel henført til hovedaksen for bearbejdningsplanet

Pas på ved programmeringen!



Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

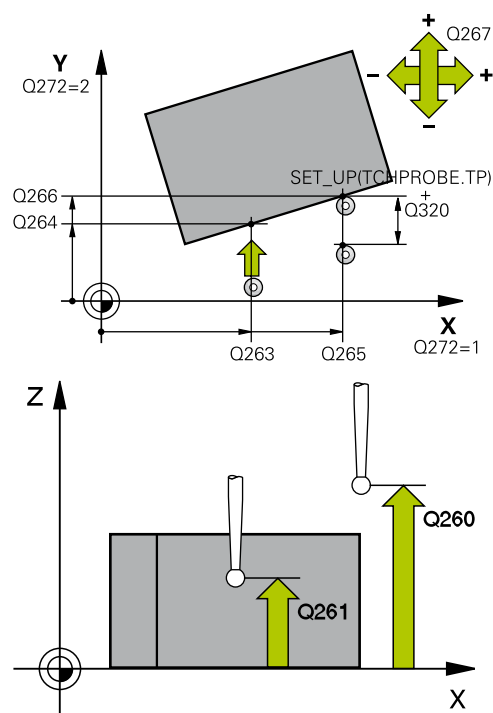
Hvis tastsystemaksen er defineret = måleaksen, så vælges **Q263** lig **Q265**, hvis vinklen skal måles i retning af A-aksen; vælg **Q263** ulig **Q265**, hvis vinklen skal måles i retning af B-aksen.

MÅL VINKEL (Cyklus 420, DIN/ISO: G420) 16.4

Cyklusparameter



- ▶ **1. Målepunkt 1. Akse Q263 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
 - ▶ **1. Målepunkt 2. Akse Q264 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
 - ▶ **2. Målepunkt 1. Akse Q265 (absolut):**
Koordinater til det andet tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
 - ▶ **2. Målepunkt 2. Akse Q266 (absolut):**
Koordinater til det andet tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
 - ▶ **Måleakse Q272:** Akse, i den målingen skal foretages:
 - 1:** Hovedakse = Måleakse
 - 2:** Sideakse = Måleakse
 - 3:** Tastsystem-Akse = Måleakse
 - ▶ **Kørselsretning 1 Q267:** Retningen, i hvilken tastsystemet skal køre til emnet:
 - 1:** Kørselsretning negativ
 - +1:** Kørselsretning positiv
 - ▶ **Måle højde i tastsystem-aksen Q261 (absolut):**
Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
 - ▶ **Sikkerheds-afstand Q320 (inkremental):** Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
 - ▶ **Sikker højde Q260 (absolut):** Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
 - ▶ **kør til sikker højde Q301:** Fastlæg, hvordan tastsystemet skal køre mellem målepunkterne:
 - 0:** Kør mellem målepunkt af måle højde
 - 1:** kør mellem målepunkt og sikker højde
 - ▶ **Måleprotokol Q281:** Fastlægger, om TNC'en skal fremstille en måleprotokol:
 - 0:** Fremstil ikke en måleprotokol
 - 1:** Fremstil måleprotokol: TNC'en lægger
- Protokolfiler TCHPR420.TXT** standardmæssigt i biblioteket TNC:\ ab.
- 2:** Afbryd Programafvikling og udlæs måleprotokol til TNC-Billedeskærmen. Fortsætte programmet med NC-start



NC-blokke

5 TCH PROBE 420 MÅLE VINKEL

Q264=+10 ;1. PUNKT 1. AKSE

Q264=+10 ;1. PUNKT 2. AKSE

Q265=+15 ;2. PUNKT 1. AKSE

Q266=+95 ;2. PUNKT 2. AKSE

Q272=1 ;MÅLEAKSE

Q267=-1 ;KØRSELSRETNING

Q261=-5 ;MÅLEHØJDE

Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q260=+10 ;SIKKER HØJDE

Q301=1 ;KØR TIL SIKKER HØJDE

Q281=1 ;MÅLEPROTOKOL

Tastsystemcykler: Automatisk kontrol af emne

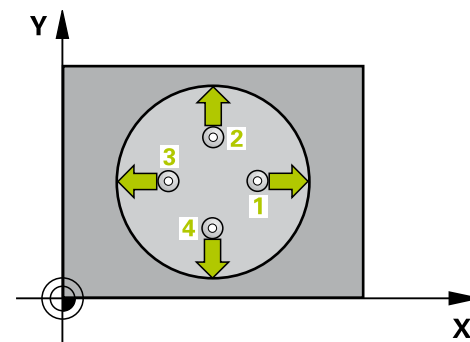
16.5 MÅL BORING (Cyklus 421, DIN/ISO: G421)

16.5 MÅL BORING (Cyklus 421, DIN/ISO: G421)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 421 registrerer centrum og diameter for en boring (cirkulær lomme). Hvis De definerer den tilsvarende toleranceværdi i cyklus, gennemfører TNC'en en Soll-Akt.værdi-sammenligning og indlægger afvigelsen i systemparametrene.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra fra spalte SET_UP i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**). TNC'en bestemmer tast-retningen automatisk afhængig af den programmerede startvinkel
- 3 Herefter kører tastsystemet enten akseparallelt i målehøjden eller i sikker højde, til næste tastpunkt **2** og gennemfører der det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet til tastpunktet **3** og derefter til tastpunkt **4** og gennemfører der det tredje hhv. fjerde tast-forløb
- 5 Til slut positionerer TNC'en tastsystemet tilbage i sikker højde og lagrer Akt.-værdien og afvigelsen i følgende Q-parametre:



Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi midt i hovedakse
Q152	Akt.-værdi midt i sideakse
Q153	Akt.-værdi diameter
Q161	Afvigelse fra midt i hovedakse
Q162	Afvigelse fra midt i sideakse
Q163	Afvigelse fra diameter

Pas på ved programmeringen!

Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

Jo mindre De programmerer vinkelskridtet, desto mere unøjagtigt beregner TNC'en boringsmålet. Mindste indlæseværdi: 5°.

Når De henviser til et drejeværktøj i parameter Q330, gælder følgende:

- Parameter Q498 og Q531 skal beskrives
- Indgivelse i parameter Q498, Q531 for Cyklus 800 skal stemme overens
- Når TNC'en udfører en korrektur af drejeværktøjet, bliver den tilsvarende værdi i kolonne DZL og DXL korrigeret
- TNC'en overvåger også brudtolerancen, som er defineret i kolonne LBREAK

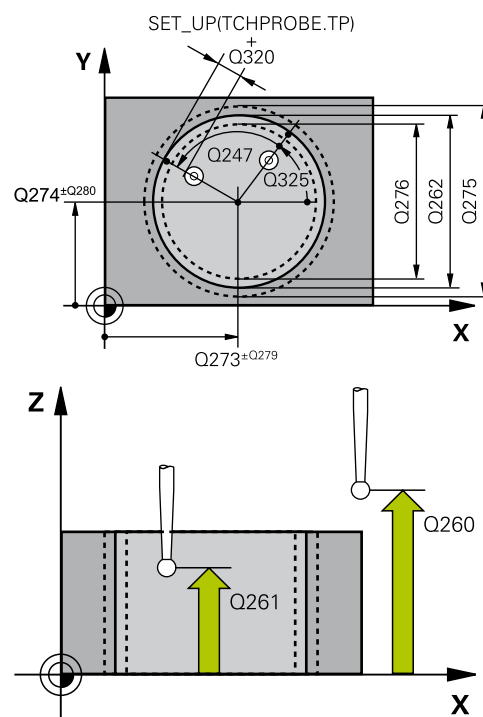
Når De henviser til et fræseværktøj i parameter Q330, så har indlæsningen i parameter Q498 og Q531 ingen virkning.

16.5 MÅL BORING (Cyklus 421, DIN/ISO: G421)

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q273 (absolut): Midten af boringen i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q274 (absolut): Midten af boringen i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Soll-diameter** Q262: Indlæs diameteren for boringen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Startvinkel** Q325 (absolut): Vinklen mellem hovedaksen for bearbejdningsplanet og det første tastpunkt. Indlæseområde -360.000 til 360.000
- ▶ **Vinkelskridt** Q247 (inkremental): Vinklen mellem to målepunkter, fortegnet for vinkelskridtet fastlægger drejeretningen (- = medurs), med hvilken tastsystemet kører til næste målepunkt. Hvis De vil opmåle en cirkelbue, så programmerer De et vinkelskridt mindre end 90°. Indlæseområde -120.000 til 120.000
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tastsystemet skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Størstemål for boring** Q275: Største tilladte diameter for boringen (cirkulær lomme). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Mindstemål for boring** Q276: Mindste tilladte diameter for boringen (cirkulær lomme). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Toleranceværdi midte 1. akse** Q279: Tilladte positionsafvigelse i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Toleranceværdi midte 2. akse** Q280: Tilladte positionsafvigelse i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 421 MÅLE BORING

Q273=+50 ;MIDTE 1. AKSE
Q274=+50 ;MIDTE 2. AKSE
Q262=75 ;SOLL-DIAMETER
Q325=+0 ;STARTVINKEL
Q247=+60 ;VINKELSKRIDT
Q261=-5 ;MÅLEHØJDE
Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.
Q260=+20 ;SIKKER HØJDE
Q301=1 ;KØR TIL SIKKER HØJDE
Q275=75,12MAKSIMAL DIM.
Q276=74,95MINDSTE DIM.
Q279=0.1 ;TOLERANCE 1. MIDTE
Q280=0.1 ;TOLERANCE 2. MIDTE
Q281=1 ;MÅLEPROTOKOL
Q309=0 ;PGM-STOP VED FEJL
Q330=0 ;VÆRKTØJ
Q423=4 ;ANTAL MÅLEPUNKTER
Q365=1 ;KØRSELSART
Q498=0 ;VENDE VÆRKTØJ OM
Q531=0 ;INDGREBSVINKEL

- ▶ **Måleprotokol Q281:** Fastlægger, om TNC'en skal fremstille en måleprotokol:
 - 0:** Ingen protokol fremstilles
 - 1:** Måleprotokol fremstilles: TNC'en gemmer **protokolfil TCHPR421.TXT** standardmæssigt i biblioteket, hvor også det tilsavrende NC-program er gemt.
 - 2:** Afbryd programafvikling, og udlæs måleprotokol på TNC-billedeskærmen. Fortsætte programmet med NC-start
- ▶ **PGM-stop ved tolerancefejl Q309:** Fastlæg, om TNC'en ved tolerance-overskridelser skal afbryde programafviklingen og afgive en fejlmelding:
 - 0:** Afbryd ikke programafvikling, udlæs ikke fejlmelding
 - 1:** Afbryd programafvikling, Udlæs fejlmelding
- ▶ **Værktøj for overvågning Q330:** Fastlæg, om TNC'en skal gennemføre en værktøjs-overvågning (se "Værktøjs-overvågning", Side 526). Indlæseområde 0 til 32767,9, alternativt værktøjsnavn med maksimal 16 tegn
 - 0:** Overvågning ikke aktiv
 - >0:** Nummer og navn på værktøjet, som TNC'en har udført arbejdet med. De har muligheden, at overfører direkte pr. Softkey værktøjet fra en værktøjstabel.
- ▶ **Antal målepunkter (4/3) Q423:** Fastlægger, om TNC'en skal måle tappen med 4 eller 3 tastninger:
 - 4:** Anvend 4 målepunkter (standardindstilling)
 - 3:** Anvend 3 målepunkter
- ▶ **Kørselsart? Lige linie=0/Cirkel=1 Q365:** Fastlæg, med hvilken banefunktion værktøjet skal kører mellem målepunkterne, når kørsel til sikker højde (Q301=1) er aktiv:
 - 0:** Kør på en lige linie mellem bearbejdningerne
 - 1:** Kør mellem de cirkulærer bearbejdningerne på delcirkel-diameteren
- ▶ **Vende værktøj om (0=nej/1=ja)? Q498:** Kun relevant, når De forud i parameter Q330 har angivet et drejeværktøj. For en korrekt overvågning af drejeværktøjet, skal TNC'en kende den nøjagtige nbearbejdningssituation. Indgiv derfor følgende:
 - 1:** Drejeværktøjet er spejlet (drejet 180°), f.eks. ved Cyklus 800 og parameter **Vend værktøj Q498=1**
 - 0:** Drejeværktøjet svarer til beskrivelsen i værktøjstabellen toolturn.trn, ingen ændring ved f.eks. Cyklus 800 og parameter **Vend værktøj Q498=0**
- ▶ **Fremrykvinkel? Q531:** Kun relevant, Når De forud har angivet i parameter Q330 et drejeværktøj. Angiv indgrebsvinkel mellem drejeværktøj og emne under bearbejdning, f.eks. fra Cyklus 800 parameter **Fremrykvinkel? Q531**. Indlæseområde: -180° til +180°

Tastsystemcykler: Automatisk kontrol af emne

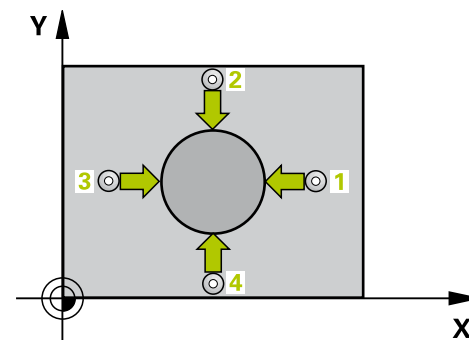
16.6 MÅL CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 422; DIN/ISO: G422)

16.6 MÅL CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 422; DIN/ISO: G422)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 422 registrerer midtpunktet og diameteren af en cirkulær tap. Hvis De definerer den tilsvarende toleranceværdi i cyklus, gennemfører TNC'en en Soll-Akt.værdi-sammenligning og indlægger afvigelsen i systemparametrene.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**). TNC'en bestemmer tast-retningen automatisk afhængig af den programmerede startvinkel
- 3 Herefter kører tastsystemet enten akseparallelt i målehøjden eller i sikker højde, til næste tastpunkt **2** og gennemfører der det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet til tastpunktet **3** og derefter til tastpunkt **4** og gennemfører der det tredje hhv. fjerde tast-forløb
- 5 Til slut positionerer TNC'en tastsystemet tilbage i sikker højde og lagrer Akt.-værdien og afvigelsen i følgende Q-parametre:



Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi midt i hovedakse
Q152	Akt.-værdi midt i sideakse
Q153	Akt.-værdi diameter
Q161	Afvigelse fra midt i hovedakse
Q162	Afvigelse fra midt i sideakse
Q163	Afvigelse fra diameter

Pas på ved programmeringen!

Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

Jo mindre De programmerer vinkelskridtet, desto mere unøjagtigt beregner TNC'en tappens mål. Mindste indlæseværdi: 5°.

Når De henviser til et drejeværktøj i parameter Q330, gælder følgende:

- Parameter Q498 og Q531 skal beskrives
- Indgivelse i parameter Q498, Q531 for Cyklus 800 skal stemme overens
- Når TNC'en udfører en korrektur af drejeværktøjet, bliver den tilsvarende værdi i kolonne DZL og DXL korrigeret
- TNC'en overvåger også brudtolerancen, som er defineret i kolonne LBREAK

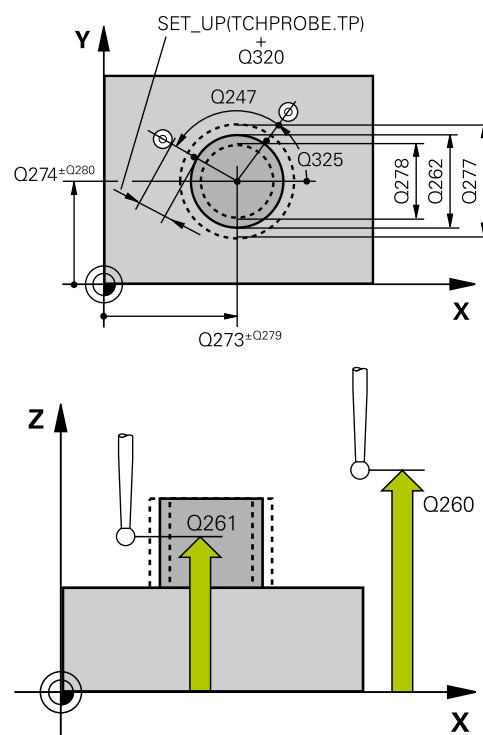
Når De henviser til et fræseværktøj i parameter Q330, så har indlæsningen i parameter Q498 og Q531 ingen virkning.

16.6 MÅL CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 422; DIN/ISO: G422)

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q273 (absolut): Midten af tappen i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q274 (absolut): Midten af tappen i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Soll-diameter** Q262: Indlæs diameter for tappen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Startvinkel** Q325 (absolut): Vinklen mellem hovedaksen for bearbejdningsplanet og det første tastpunkt. Indlæseområde -360.0000 til 360.0000
- ▶ **Vinkelskridt** Q247 (inkremental): Vinklen mellem to målepunkter, fortegnet for vinkelskridtet fastlægger bearbejdningsretningen (- = medurs). Hvis De vil opmåle en cirkelbue, så programmerer De et vinkelskridt mindre end 90°. Indlæseområde -120.0000 til 120.0000
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tastsystemet skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Størstemål tap** Q277: Største tilladte diameter for tappen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Mindstemål tap** Q278: Mindste tilladte diameter for tappen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Toleranceværdi midte 1. akse** Q279: Tilladte positionsafvigelse i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Toleranceværdi midte 2. akse** Q280: Tilladte positionsafvigelse i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Måleprotokol** Q281: Fastlægger, om TNC'en skal fremstille en måleprotokol:
0: Fremstil ikke en måleprotokol
1: Fremstil måleprotokol: TNC'en lægger
Protokolfiler TCHPR422.TXT standardmæssigt i biblioteket TNC:\ ab.
2: Afbryd Programafvikling og udlæs måleprotokol til TNC-Billedeskærmen. Fortsætte programmet med NC-start



NC-blokke

5 TCH PROBE 422 MÅLE CIRKEL UDVENDIG

Q273=+50 ;MIDTE 1. AKSE

Q274=+50 ;MIDTE 2. AKSE

Q262=75 ;SOLL-DIAMETER

Q325=+90 ;STARTVINKEL

Q247=+30 ;VINKELSKRIDT

Q261=-5 ;MÅLEHØJDE

Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q260=+10 ;SIKKER HØJDE

Q301=0 ;KØR TIL SIKKER HØJDE

Q275=35,15MAKSIMAL DIM.

Q276=34,9 ;MINDSTE DIM.

Q279=0.05 ;TOLERANCE 1. MIDTE

Q280=0.05 ;TOLERANCE 2. MIDTE

Q281=1 ;MÅLEPROTOKOL

Q309=0 ;PGM-STOP VED FEJL

Q330=0 ;VÆRKTØJ

Q423=4 ;ANTAL MÅLEPUNKTER

Q365=1 ;KØRSELSART

Q498=0 ;VENDE VÆRKTØJ OM

Q531=0 ;INDGREBSVINKEL

MÅL CIRKEL UDVENDIG (Cyklus 422; DIN/ISO: G422) 16.6

- ▶ **PGM-stop ved tolerancefejl** Q309: Fastlæg, om TNC'en ved tolerance-overskridelser skal afbryde programafviklingen og afgive en fejlmelding:
0: Afbryd ikke programafvikling, udlæs ikke fejlmelding
1: Afbryd programafvikling, Udlæs fejlmelding
- ▶ **Værktøj for overvågning** Q330: Fastlæg, om TNC'en skal gennemføre en værktøjs-overvågning (se "Værktøjs-overvågning", Side 526). Indlæseområde 0 til 32767,9, alternativ værktøjs-navn med maksimal 16 tegn
0: Overvågning ikke aktiv
>0: Værktøjs-nummer i værktøjs-tabellen TOOL.T
- ▶ **Antal målepunkter (4/3)** Q423: Fastlægger, om TNC'en skal måle tappen med 4 eller 3 tastninger:
4: Anvend 4 målepunkter (standardindstilling)
3: Anvend 3 målepunkter
- ▶ **Kørselsart? Lige linie=0/Cirkel=1** Q365: Fastlæg, med hvilken banefunktion værktøjet skal køre mellem målepunkterne, når kørsel til sikker højde (Q301=1) er aktiv:
0: Kør på en lige linie mellem bearbejdningerne
1: Kør mellem de cirkulære bearbejdninger på delcirkel-diameteren
- ▶ **Vende værktøj om (0=nej/1=ja)?** Q498: Kun relevant, når De forud i parameter Q330 har angivet et drejeværktøj. For en korrekt overvågning af drejeværktøjet, skal TNC'en kende den nøjagtige nbearbejdningssituation. Indgiv derfor følgende:
1: Drejeværktøjet er spejlet (drejet 180°), f.eks. ved Cyklus 800 og parameter **Vend værktøj** Q498=1
0: Drejeværktøjet svarer til beskrivelsen i værktøjstabellen toolturn.trn, ingen ændring ved f.eks. Cyklus 800 og parameter **Vend værktøj** Q498=0
- ▶ **Fremrykvinkel?** Q531: Kun relevant, Når De forud har angivet i parameter Q330 et drejeværktøj. Angiv indgrebsvinkel mellem drejeværktøj og emne under bearbejdning, f.eks. fra Cyklus 800 parameter **Fremrykvinkel?** Q531. Indlæseområde: -180° til +180°

Tastsystemcykler: Automatisk kontrol af emne

16.7 MÅL FIRKANT INDVENDIG (Cyklus 423; DIN/ISO: G423)

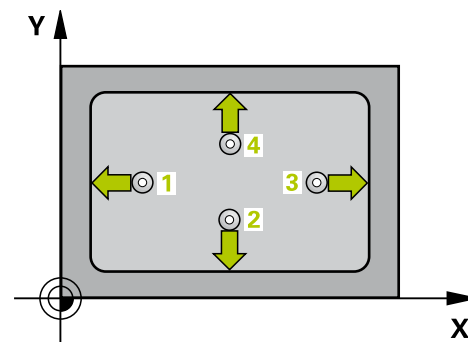
16.7 MÅL FIRKANT INDVENDIG (Cyklus 423; DIN/ISO: G423)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 423 registrerer midtpunkt såvel som længde og bredde af en firkantlomme. Hvis De definerer den tilsvarende toleranceværdi i cyklus, gennemfører TNC'en en Soll-Akt.værdi-sammenligning og indlægger afvigelsen i systemparametrene.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**).
- 3 Herefter kører tastsystemet enten akseparallelt i målehøjden eller i sikker højde, til næste tastpunkt **2** og gennemfører der det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet til tastpunktet **3** og derefter til tastpunkt **4** og gennemfører der det tredje hhv. fjerde tast-forløb
- 5 Til slut positionerer TNC'en tastsystemet tilbage i sikker højde og lagrer Akt.-værdien og afvigelsen i følgende Q-parametre:

Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi midt i hovedakse
Q152	Akt.-værdi midt i sideakse
Q154	Akt.-værdi side-længde hovedakse
Q155	Akt.-værdi side-længde sideakse
Q161	Afvigelse fra midt i hovedakse
Q162	Afvigelse fra midt i sideakse
Q164	Afvigelse fra side-længde hovedakse
Q165	Afvigelse fra side-længde sideakse



Pas på ved programmeringen!



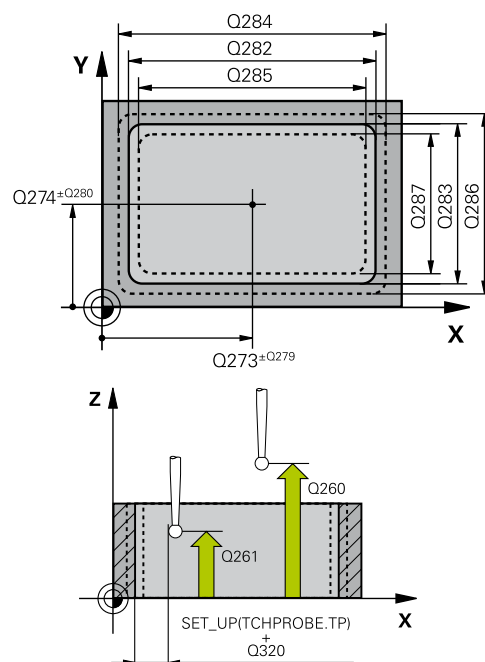
Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. Hvis lommens mål og sikkerheds-afstanden ikke tillader en forpositionering i nærheden af tastpunktet, taster TNC'en altid gående ud fra lommens midte. Mellem de fire målepunkter kører tastsystemet så ikke til sikker højde.

MÅL FIRKANT INDVENDIG (Cyklus 423; DIN/ISO: G423) 16.7

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q273 (absolut): Midten af lommen i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q274 (absolut): Midten af lommen i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. side-længde** Q282 (inkremental): Længden af lommen, parallelt med hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **2. side-længde** Q283: Længden af lommen, parallelt med sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tastsystemet skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Størstemål 1. side-længde** Q284: Største tilladte længde af lommen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Mindstemål 1. side-længde** Q285: Mindste tilladte længde af lommen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Størstemål 2. side-længde** Q286: Største tilladte bredde af lommen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Mindstemål 2. side-længde** Q287: Mindste tilladte bredde af lommen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Toleranceværdi midte 1. akse** Q279: Tilladte positionsafvigelse i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 423 MÅLE FIRKANT INDV.

Q273=+50	;MIDTE 1. AKSE
Q274=+50	;MIDTE 2. AKSE
Q282=80	;1. SIDE-LÆNGDE
Q283=60	;2. SIDE-LÆNGDE
Q261=-5	;MÅLEHØJDE
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q260=+10	;SIKKER HØJDE
Q301=1	;KØR TIL SIKKER HØJDE
Q284=0	;STØRSTEMÅL 1. SIDE
Q285=0	;MINDSTEMÅL 1. SIDE
Q286=0	;STØRSTEMÅL 2. SIDE
Q287=0	;MINDSTEMÅL 2. SIDE
Q279=0	;TOLERANCE 1. MIDTE

16.7 MÅL FIRKANT INDVENDIG (Cyklus 423; DIN/ISO: G423)

- ▶ **Toleranceværdi midte 2. akse** Q280: Tilladte positionsafvigelse i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Måleprotokol** Q281: Fastlægger, om TNC'en skal fremstille en måleprotokol:
 - 0:** Fremstil ikke en måleprotokol
 - 1:** Fremstil måleprotokol: TNC'en lægger **Protokolfiler TCHPR423.TXT** standardmæssigt i biblioteket TNC:\ ab.
 - 2:** Afbryd Programafvikling og udlæs måleprotokol til TNC-Billedeskærmen. Fortsætte programmet med NC-start
- ▶ **PGM-stop ved tolerancefejl** Q309: Fastlæg, om TNC'en ved tolerance-overskridelser skal afbryde programafviklingen og afgive en fejlmelding:
 - 0:** Afbryd ikke programafvikling, udlæs ikke fejlmelding
 - 1:** Afbryd programafvikling, Udlæs fejlmelding
- ▶ **Værktøj for overvågning** Q330: Fastlæg, om TNC'en skal gennemføre en værktøjs-overvågning (se "Værktøjs-overvågning", Side 526). Indlæseområde 0 til 32767,9, alternativ værktøjs-navn med maksimal 16 tegn
 - 0:** Overvågning ikke aktiv
 - >0:** Værktøjs-nummer i værktøjs-tabellen TOOL.T

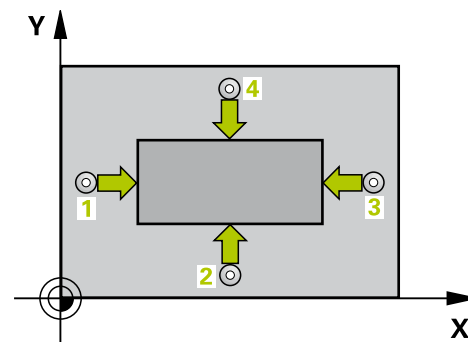
Q280=0	;TOLERANCE 2. MIDTE
Q281=1	;MÅLEPROTOKOL
Q309=0	;PGM-STOP VED FEJL
Q330=0	;VÆRKTØJ

16.8 MÅL FIRKANT UDVENDIG (Cyklus 424; DIN/ISO: G424)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 424 registrerer midtpunkt såvel som længde og bredde af en firkant tap. Hvis De definerer den tilsvarende toleranceværdi i cyklus, gennemfører TNC'en en Soll-Akt.værdi-sammenligning og indlægger afvigelsen i systemparametrene.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**).
- 3 Herefter kører tastsystemet enten akseparallelt i målehøjden eller i sikker højde, til næste tastpunkt **2** og gennemfører der det andet tast-forløb
- 4 TNC'en positionerer tastsystemet til tastpunktet **3** og derefter til tastpunkt **4** og gennemfører der det tredje hhv. fjerde tast-forløb
- 5 Til slut positionerer TNC'en tastsystemet tilbage i sikker højde og lagrer Akt.-værdien og afvigelsen i følgende Q-parametre:



Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi midt i hovedakse
Q152	Akt.-værdi midt i sideakse
Q154	Akt.-værdi side-længde hovedakse
Q155	Akt.-værdi side-længde sideakse
Q161	Afvigelse fra midt i hovedakse
Q162	Afvigelse fra midt i sideakse
Q164	Afvigelse fra side-længde hovedakse
Q165	Afvigelse fra side-længde sideakse

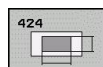
Pas på ved programmeringen!



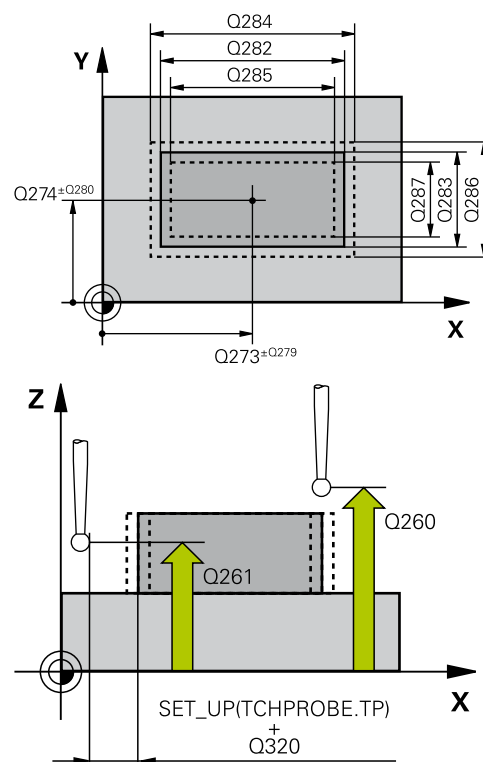
Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

16.8 MÅL FIRKANT UDVENDIG (Cyklus 424; DIN/ISO: G424)

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q273 (absolut): Midten af tappen i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q274 (absolut): Midten af tappen i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. side-længde** Q282: Længden af tappen, parallelt med hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **2. side-længde** Q283: Længden af tappen, parallelt med sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Målehighde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker highde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **kør til sikker highde** Q301: Fastlæg, hvordan tastsystemet skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehighde
1: kør mellem målepunkt og sikker highde
- ▶ **Størstemål 1. side-længde** Q284: Største tilladte længde af tappen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Mindstemål 1. side-længde** Q285: Mindste tilladte længde af tappen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Størstemål 2. side-længde** Q286: Største tilladte bredde af tappen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Mindstemål 2. side-længde** Q287: Mindste tilladte bredde af tappen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Toleranceværdi midte 1. akse** Q279: Tilladte positionsafvigelse i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Toleranceværdi midte 2. akse** Q280: Tilladte positionsafvigelse i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 424 MÅLE FIRKANT UDV.

Q273=+50 ;MIDTE 1. AKSE

Q274=+50 ;MIDTE 2. AKSE

Q282=75 ;1. SIDE-LÆNGDE

Q283=35 ;2. SIDE-LÆNGDE

Q261=-5 ;MÅLEHØJDE

Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q260=+20 ;SIKKER HØJDE

Q301=0 ;KØR TIL SIKKER HØJDE

Q284=75,1 ;STØRSTEMÅL 1. SIDE

Q285=74,9 ;MINDSTEMÅL 1. SIDE

Q286=35 ;STØRSTEMÅL 2. SIDE

Q287=34,95 ;MINDSTEMÅL 2. SIDE

Q279=0.1 ;TOLERANCE 1. MIDTE

MÅL FIRKANT UDVENDIG (Cyklus 424; DIN/ISO: G424) 16.8

- ▶ **Måleprotokol Q281:** Fastlægger, om TNC'en skal fremstille en måleprotokol:
0: Fremstil ikke en måleprotokol
1: Fremstil måleprotokol: TNC'en lægger
Protokolfiler TCHPR424.TXT standardmæssigt i biblioteket TNC:\ ab.
2: Afbryd Programafvikling og udlæs måleprotokol til TNC-Billedeskærmen. Fortsætte programmet med NC-start
- ▶ **PGM-stop ved tolerancefejl Q309:** Fastlæg, om TNC'en ved tolerance-overskridelser skal afbryde programafviklingen og afgive en fejlmelding:
0: Afbryd ikke programafvikling, udlæs ikke fejlmelding
1: Afbryd programafvikling, Udlæs fejlmelding
- ▶ **Værktøj for overvågning Q330:** Fastlæg, om TNC'en skal gennemføre en værktøjs-overvågning (se "Værktøjs-overvågning", Side 526). Indlæseområde 0 til 32767,9, alternativ værktøjs-navn med maksimal 16 tegn
0: Overvågning ikke aktiv
>0: Værktøjs-nummer i værktøjs-tabellen TOOL.T

Q280=0.1	;TOLERANCE 2. MIDTE
Q281=1	;MÅLEPROTOKOL
Q309=0	;PGM-STOP VED FEJL
Q330=0	;VÆRKTØJ

Tastsystemcykler: Automatisk kontrol af emne

16.9 MÅL BREDE INDVENDIG (Cyklus 425, DIN/ISO: G425)

16.9 MÅL BREDE INDVENDIG (Cyklus 425, DIN/ISO: G425)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 425 registrerer stedet og bredden af en not (lomme). Hvis De definerer den tilsvarende toleranceværdi i cyklus, gennemfører TNC'en en Soll-Akt.værdi-sammenligning og indlægger afvigelsen i systemparametrene.

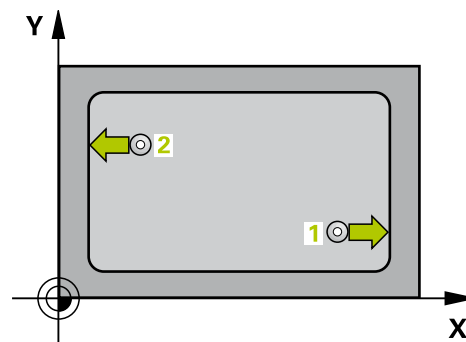
- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**). 1. 1. Tastning altid i positiv retning af den programmerede akse
- 3 Hvis De for den anden måling indlæser en forskydning, så kører TNC'en tastsystemet (evt. i sikker højde) til næste tastpunkt **2** og gennemfører der det andet tast-forløb. Ved store Soll-længder positionerer TNC'en til det andet tastpunkt med ilgang. Hvis De ikke indlæser en forskydning, måler TNC'en bredden direkte i den modsatte retning
- 4 Til slut positionerer TNC'en tastsystemet tilbage i sikker højde og lagrer Akt.-værdien og afvigelsen i følgende Q-parametre:

Parameter-nummer	Betydning
Q156	Akt.-værdi af den målte længde
Q157	Akt.-værdi for stedet i midteraksen
Q166	Afvigelse af den målte længde

Pas på ved programmeringen!

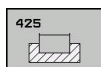


Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

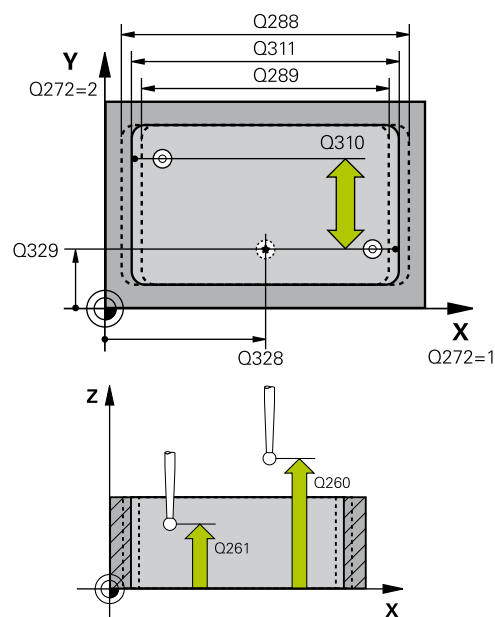


MÅL BREDE INDVENDIG (Cyklus 425, DIN/ISO: G425) 16.9

Cyklusparameter



- ▶ **Startpunkt 1. akse** Q328 (absolut): Startpunkt af tastforløbet i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Startpunkt 2. akse** Q329 (absolut): Startpunkt af tastforløbet i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Forskydning for 2. måling** Q310 (inkremental): Værdien, med hvilken tastsystemet bliver forskudt før den anden måling. Hvis De indlæser 0, forskyder TNC'en ikke tastsystemet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleakse** Q272: Aksen for bearbejdningseplanet, i hvilket målingen skal ske:
1: Hovedakse = Måleakse
2: Sideakse = Måleakse
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Soll-længde** Q311: Soll-værdien for længden der skal måles. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Størstemål** Q288: Største tilladte længde. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Mindstemål** Q289: Mindste tilladte længde. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Måleprotokol** Q281: Fastlægger, om TNC'en skal fremstille en måleprotokol:
0: Fremstil ikke en måleprotokol
1: Fremstil måleprotokol: TNC'en lægger **Protokolfiler TCHPR425.TXT** standardmæssigt i biblioteket TNC:\ ab.
2: Afbryd Programafvikling og udlæs måleprotokol til TNC-Billedeskærmen. Fortsætte programmet med NC-start
- ▶ **PGM-stop ved tolerancefejl** Q309: Fastlæg, om TNC'en ved tolerance-overskridelser skal afbryde programafviklingen og afgive en fejlmelding:
0: Afbryd ikke programafvikling, udlæs ikke fejlmelding
1: Afbryd programafvikling, Udlæs fejlmelding



NC-blokke

5 TCH PROBE 425 MÅLE BREDDE INDV.

Q328=+75 ;STARTPUNKT 1. AKSE

Q329=-12.5;STARTPUNKT 2. AKSE

Q310=+0 ;FORSKYDNING 2. MÅLING

Q272=1 ;MÅLEAKSE

Q261=-5 ;MÅLEHØJDE

Q260=+10 ;SIKKER HØJDE

Q311=25 ;SOLL-LÆNGDE

Q288=25,05;STØRSTE DIM.

Q289=25 ;MINDSTE DIM.

Q281=1 ;MÅLEPROTOKOL

Q309=0 ;PGM-STOP VED FEJL

Q330=0 ;VÆRKTØJ

Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.

Q301=0 ;KØR TIL SIKKER HØJDE

16.9 MÅL BREDE INDVENDIG (Cyklus 425, DIN/ISO: G425)

- ▶ **Værktøj for overvågning** Q330: Fastlæg, om TNC'en skal gennemføre en værktøjs-overvågning (se "Værktøjs-overvågning", Side 526). Indlæseområde 0 til 32767,9, alternativt værktøjsnavn med maksimal 16 tegn
0: Overvågning ikke aktiv
>0: Nummer og navn på værktøjet, som TNC'en har udført arbejdet med. De har muligheden, at overfører direkte pr. Softkey værktøjet fra en værktøjstabel.
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel) og kun ved tastning af henføringspunktet i tastsystem-aksen. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tastsystemet skal kører mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde

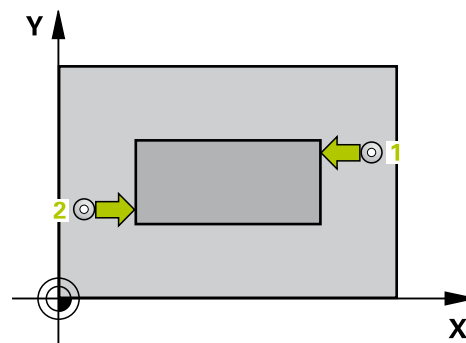
16.10 (Cyklus 426, DIN/ISO: G426)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 426 fremskaffer stedet og bredden af et trin. Hvis De definerer den tilsvarende toleranceværdi i cyklus, gennemfører TNC'en en Soll-Akt.værdi-sammenligning og indlægger afvigelsen i systemparametrene.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en beregner tastpunktet ud fra angivelserne i cyklus og sikkerheds-afstanden fra kolonne **SET_UP** i tastsystem-tabellen
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og gennemfører det første tast-forløb med tast-tilspænding (kolonne **F**). 1. tastning altid i positiv retning af den programmerede akse
- 3 Herefter kører tastsystemet til sikker højde for næste tastpunkt og gennemfører der det andet tast-forløb
- 4 Til slut positionerer TNC'en tastsystemet tilbage i sikker højde og lagrer Akt.-værdien og afvigelsen i følgende Q-parametre:

Parameter-nummer	Betydning
Q156	Akt.-værdi af den målte længde
Q157	Akt.-værdi for stedet i midteraksen
Q166	Afvigelse af den målte længde



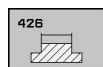
Pas på ved programmeringen!



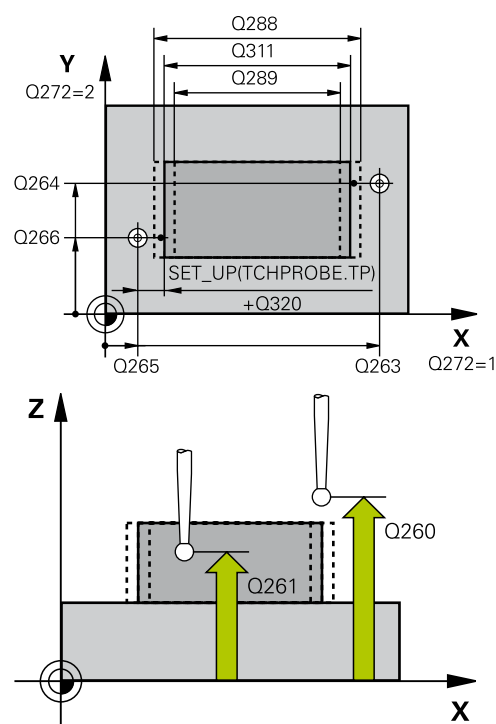
Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

16.10 (Cyklus 426, DIN/ISO: G426)

Cyklusparameter



- ▶ **1. Målepunkt 1. Akse Q263 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Målepunkt 2. Akse Q264 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Målepunkt 1. Akse Q265 (absolut):**
Koordinater til det andet tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Målepunkt 2. Akse Q266 (absolut):**
Koordinater til det andet tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleakse Q272:** Aksen for bearbejdningseplanet, i hvilket målingen skal ske:
1: Hovedakse = Måleakse
2: Sideakse = Måleakse
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen Q261 (absolut):**
Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand Q320 (inkremental):** Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde Q260 (absolut):** Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Soll-længde Q311:** Soll-værdien for længden der skal måles. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Størstemål Q288:** Største tilladte længde. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Mindstemål Q289:** Mindste tilladte længde. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Måleprotokol Q281:** Fastlægger, om TNC'en skal fremstille en måleprotokol:
0: Fremstil ikke en måleprotokol
1: Fremstil måleprotokol: TNC'en lægger **Protokolfiler TCHPR426.TXT** standardmæssigt i biblioteket TNC:\ ab.
2: Afbryd Programafvikling og udlæs måleprotokol til TNC-Billedeskærmen. Fortsætte programmet med NC-start



NC-blokke

5 TCH PROBE 426 MÅLING AF UDVENDIGT TRIN

Q263=+50 ;1. PUNKT 1. AKSE

Q264=+25 ;1. PUNKT 2. AKSE

Q265=+50 ;2. PUNKT 1. AKSE

Q266=+85 ;2. PUNKT 2. AKSE

Q272=2 ;MÅLEAKSE

Q261=-5 ;MÅLEHØJDE

Q320=0 ;SIKKERHEDS_AFST.

Q260=+20 ;SIKKER HØJDE

Q311=45 ;SOLL-LÆNGDE

Q288=45 ;STØRSTE DIM.

Q289=44.95 MINDSTE DIM.

Q281=1 ;MÅLEPROTOKOL

Q309=0 ;PGM-STOP VED FEJL

Q330=0 ;VÆRKTØJ

- ▶ **PGM-stop ved tolerancefejl** Q309: Fastlæg, om TNC'en ved tolerance-overskridelser skal afbryde programafviklingen og afgive en fejlmelding:
0: Afbryd ikke programafvikling, udlæs ikke fejlmelding
1: Afbryd programafvikling, Udlæs fejlmelding
- ▶ **Værktøj for overvågning** Q330: Fastlæg, om TNC'en skal gennemføre en værktøjs-overvågning (se "Værktøjs-overvågning", Side 526). Indlæseområde 0 til 32767,9, alternativ værktøjs-navn med maksimal 16 tegn
0: Overvågning ikke aktiv
>0: Værktøjs-nummer i værktøjs-tabellen TOOL.T

Tastsystemcykler: Automatisk kontrol af emne

16.11 MÅL KOORDINATER (Cyklus 427; DIN/ISO: G427)

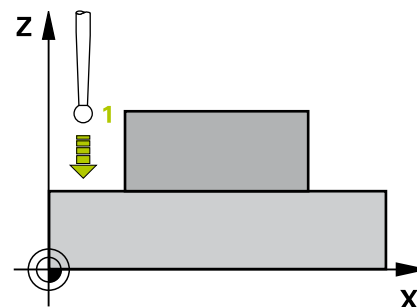
16.11 MÅL KOORDINATER (Cyklus 427; DIN/ISO: G427)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 427 fremskaffer en koordinat i en valgbar akse og gemmer værdien i en systemparameter. Når De definerer den tilsvarende toleranceværdi i cyklus'en, gennemfører TNC'en en Soll-Akt.-værdi- sammenligning og gemmer afvigelsen i systemparametrene.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til tastpunkt **1**. TNC'en forskyder herved tastsystemet med sikkerheds-afstanden mod den fastlagte kørselsretning
- 2 Derefter positionerer TNC'en tastsystemet i bearbejdningsplanet til det indlæste tastpunkt **1** og måler der Akt.-værdien i den valgte akse
- 3 Til slut positionerer TNC'en tastsystemet tilbage i sikker højde og lagrer de registrerede koordinater i følgende Q-parametre:

Parameter-nummer	Betydning
Q160	Målte koordinater



Pas på ved programmeringen!



Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

Når en akse i det aktive bearbejdningsplan er defineret som måleakse ($Q272 = 1$ eller 2), gennemfører TNC'en en værktøjs-radiuskorrektur. Korrektur-retningen fremskaffer TNC'en ved hjælp af den definerede kørsels-retning ($Q267$)

Når tastsystem-aksen er valgt som måleakse ($Q272 = 3$), gennemfører TNC'en en værktøjs-længdekorrektur

Når De henviser til et drejeværktøj i parameter $Q330$, gælder følgende:

- Parameter $Q498$ og $Q531$ skal beskrives
- Indgivelse i parameter $Q498$, $Q531$ for Cyklus 800 skal stemme overens
- Når TNC'en udfører en korrektur af drejeværktøjet, bliver den tilsvarende værdi i kolonne DZL og DXL korrigeret
- TNC'en overvåger også brudtolerancen, som er defineret i kolonne LBREAK

Når De henviser til et fræseværktøj i parameter $Q330$, så har indlæsningen i parameter $Q498$ og $Q531$ ingen virkning.

427

-

5 TCH PROBE 427 MÅLING AF KOORDINATER	
Q263=+35	; 1. PUNKT 1. AKSE
Q264=+45	; 1. PUNKT 2. AKSE
Q261=+5	; MÅLEHØJDE
Q320=0	; SIKKERHEDS_AFST.
Q272=3	; MÅLEAKSE
Q267=-1	; KØRSELSRETNING
Q260=+20	; SIKKER HØJDE
Q281=1	; MÅLEPROTOKOL
Q288=5.1	; STØRSTE DIM.

16.11 MÅL KOORDINATER (Cyklus 427; DIN/ISO: G427)

- ▶ **Størstemål** Q288: Største tilladte måleværdi.
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Mindstemål** Q289: Mindste tilladte måleværdi.
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **PGM-stop ved tolerancefejl** Q309: Fastlæg, om TNC'en ved tolerance-overskridelser skal afbryde programafviklingen og afgive en fejlmelding:
0: Afbryd ikke programafvikling, udlæs ikke fejlmelding
1: Afbryd programafvikling, Udlæs fejlmelding
- ▶ **Værktøj for overvågning** Q330: Fastlæg, om TNC'en skal gennemføre en værktøjs-overvågning (se "Værktøjs-overvågning", Side 526). Indlæseområde 0 til 32767,9, alternativ værktøjs-navn med maksimal 16 tegn
0: Overvågning ikke aktiv
>0: Værktøjs-nummer i værktøjs-tabellen TOOL.T
- ▶ **Vende værktøj om (0=nej/1=ja)?** Q498: Kun relevant, når De forud i parameter Q330 har angivet et drejeværktøj. For en korrekt overvågning af drejeværktøjet, skal TNC'en kende den nøjagtige nbearbejdningssituation. Indgiv derfor følgende:
1: Drejeværktøjet er spejlet (drejet 180°), f.eks. ved Cyklus 800 og parameter **Vend værktøj** Q498=1
0: Drejeværktøjet svarer til beskrivelsen i værktøjstabellen toolturn.trn, ingen ændring ved f.eks. Cyklus 800 og parameter **Vend værktøj** Q498=0
- ▶ **Fremrykvinkel?** Q531: Kun relevant, Når De forud har angivet i parameter Q330 et drejeværktøj. Angiv indgrebsvinkel mellem drejeværktøj og emne under bearbejdning, f.eks. fra Cyklus 800 parameter **Fremrykvinkel?** Q531. Indlæseområde: -180° til +180°

Q289=4.95 ;MINDSTE DIM.

Q309=0 ;PGM-STOP VED FEJL

Q330=0 ;VÆRKTØJ

Q498=0 ;VENDE VÆRKTØJ OM

Q531=0 ;INDGREBSVINKEL

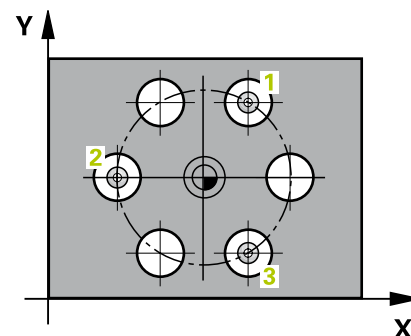
16.12 MÅL HULKREDS (Cyklus 430, DIN/ISO: G430)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 430 registrerer midtpunkt og diameter af en hulkirkelved måling af tre boringer. Hvis De definerer den tilsvarende toleranceværdi i cyklus, gennemfører TNC'en en Soll-Akt.værdi-sammenligning og indlægger afvigelsen i systemparametrene.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til det indlæste midtpunkt for første boring **1**.
- 2 Herefter kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og registrerer med fire tastninger det første borings-midtpunkt
- 3 Herefter kører tastsystemet tilbage til sikker højde og positionerer til det indlæste midtpunkt for den anden boring **2**
- 4 TNC'en kører tastsystemet til den indlæste målehøjde og registrerer med fire tastninger det andet borings-midtpunkt
- 5 Herefter kører tastsystemet tilbage til sikker højde og positionerer til det indlæste midtpunkt for den anden boring **3**
- 6 TNC'en kører tastsystemet i den indlæste målehøjde og registrerer med fire tastninger det tredje borings-midtpunkt
- 7 Til slut positionerer TNC'en tastsystemet tilbage i sikker højde og lagrer Akt.-værdien og afvigelsen i følgende Q-parametre:

Parameter-nummer	Betydning
Q151	Akt.-værdi midt i hovedakse
Q152	Akt.-værdi midt i sideakse
Q153	Akt.-værdi hulkreds-diameter
Q161	Afvigelse fra midt i hovedakse
Q162	Afvigelse fra midt i sideakse
Q163	Afvigelse af hulkreds-diameter



Tastsystemcykler: Automatisk kontrol af emne

16.12 MÅL HULKREDS (Cyklus 430, DIN/ISO: G430)

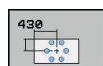
Pas på ved programmeringen!



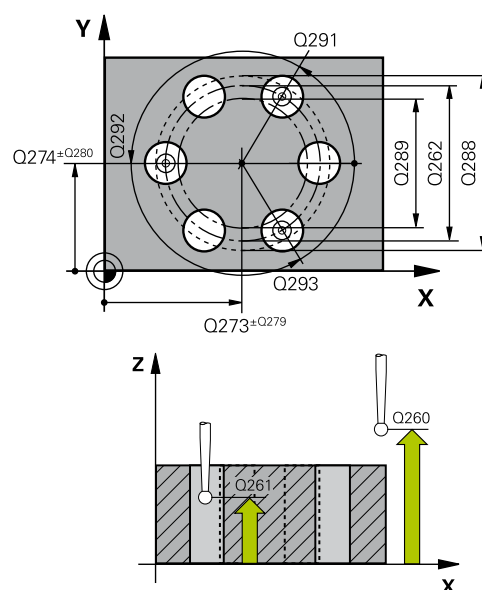
Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

Cyklus 430 gennemfører kun brud-overvågning, ingen automatisk værktøjs-korrektur.

Cyklusparameter



- ▶ **Midte 1. Akse** Q273 (absolut): Hulkreds-midte (Sollværdi) i hovedaksen bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Midte 2. Akse** Q274 (absolut): Hulkreds-midte (Sollværdi) i sideaksen bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Soll-diameter** Q262: Indlæs cirka hulcirkel-diameteren. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Vinkel 1. Boring** Q291 (absolut): Polarkoordinat-vinkel til første borings-midtpunkt i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -360.0000 til 360.0000
- ▶ **Vinkel 2. Boring** Q292 (absolut): Polarkoordinat-vinkel til anden borings-midtpunkt i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -360.0000 til 360.0000
- ▶ **Vinkel 3. Boring** Q293 (absolut): Polarkoordinat-vinkel til tredje borings-midtpunkt i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -360.0000 til 360.0000
- ▶ **Målehøjde i tastsystem-aksen** Q261 (absolut): Koordinater til kuglecentrum (=berøringspunkt) i tastsystem-aksen, på hvilken målingen skal ske. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern). Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Størstemål** Q288: Største tilladte hulcirkel-diameter. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Mindstemål** Q289: Mindste tilladte hulcirkel-diameter. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Toleranceværdi midte 1. akse** Q279: Tilladte positionsafvigelse i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 430 MÅLING AF HULKREDS

Q273=+50 ;MIDTE 1. AKSE

Q274=+50 ;MIDTE 2. AKSE

Q262=80 ;SOLL-DIAMETER

Q291=+0 ;VINKEL 1. BORING

Q292=+90 ;VINKEL 2. BORING

Q293=+180;VINKEL 3. BORING

Q261=-5 ;MÅLEHØJDE

Q260=+10 ;SIKKER HØJDE

Q288=80.1 ;STØRSTE DIM.

Q289=79.9 ;MINDSTE DIM.

Q279=0.15 ;TOLERANCE 1. MIDTE

MÅL HULKREDS (Cyklus 430, DIN/ISO: G430) 16.12

- ▶ **Toleranceværdi midte 2. akse** Q280: Tilladte positionsafvigelse i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Måleprotokol** Q281: Fastlægger, om TNC'en skal fremstille en måleprotokol:
 - 0:** Fremstil ikke en måleprotokol
 - 1:** Fremstil måleprotokol: TNC'en lægger **Protokolfiler TCHPR430.TXT** standardmæssigt i biblioteket TNC:\ ab.
 - 2:** Afbryd Programafvikling og udlæs måleprotokol til TNC-Billedeskærmen. Fortsætte programmet med NC-start
- ▶ **PGM-stop ved tolerancefejl** Q309: Fastlæg, om TNC'en ved tolerance-overskridelser skal afbryde programafviklingen og afgive en fejlmelding:
 - 0:** Afbryd ikke programafvikling, udlæs ikke fejlmelding
 - 1:** Afbryd programafvikling, Udlæs fejlmelding
- ▶ **Værktøj for overvågning** Q330: Fastlæg, om TNC'en skal gennemføre en værktøjs-brudovervågning (se "Værktøjs-overvågning", Side 526). Indlæseområde 0 til 32767,9, alternativ værktøjs-navn med maksimal 16 tegn
 - 0:** Overvågning ikke aktiv
 - >0:** Værktøjs-nummer i værktøjs-tabellen TOOL.T

Q280=0.15 ;TOLERANCE 2. MIDTE

Q281=1 ;MÅLEPROTOKOL

Q309=0 ;PGM-STOP VED FEJL

Q330=0 ;VÆRKTØJ

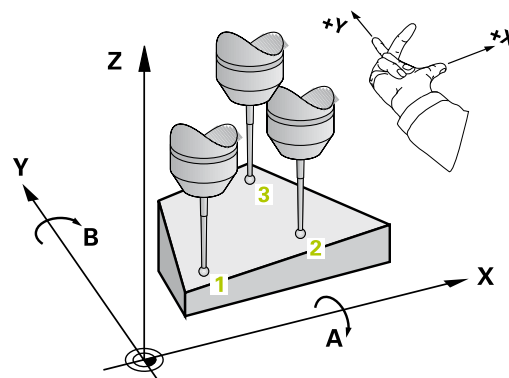
16.13 MÅL PLAN (Cyklus 431, DIN/ISO: G431)

16.13 MÅL PLAN (Cyklus 431, DIN/ISO: G431)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 431 registrerer vinklen af et plan ved måling af tre punkter og lægger værdierne i systemparametre.

- 1 TNC'en positionerer tastsystemet med ilgang (værdien fra kolonne **FMAX**) og med positioneringslogik (se "Afvikle tastsystemcykler", Side 448) til det programmerede tastpunkt **1** og måler der det første punkt i planet. TNC'en forskyder herved tastsystemet med sikkerheds-afstanden mod den fastlagte kørselsretning
- 2 Derefter kører tastsystemet tilbage til sikker højde, derefter i bearbejdningsplanet til tastpunkt **2** og måler der Akt.-værdien for det andet planpunkt
- 3 Derefter kører tastsystemet tilbage til sikker højde, derefter i bearbejdningsplanet til tastpunkt **3** og måler der Akt.-værdien for det andet planpunkt
- 4 Til slut positionerer TNC'en tastsystemet tilbage i sikker højde og lagrer de registrerede vinkelværdier i følgende Q-parametre:



Parameter-nummer	Betydning
Q158	Projektionsvinkel for A-aksen
Q159	Projektionsvinkel for B-aksen
Q170	Rumvinkel A
Q171	Rumvinkel B
Q172	Rumvinkel C
Q173 til Q175	Måleværdier i tastsystem-aksen (første til tredje måling)

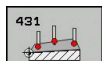
MÅL PLAN (Cyklus 431, DIN/ISO: G431) 16.13

Pas på ved programmeringen!

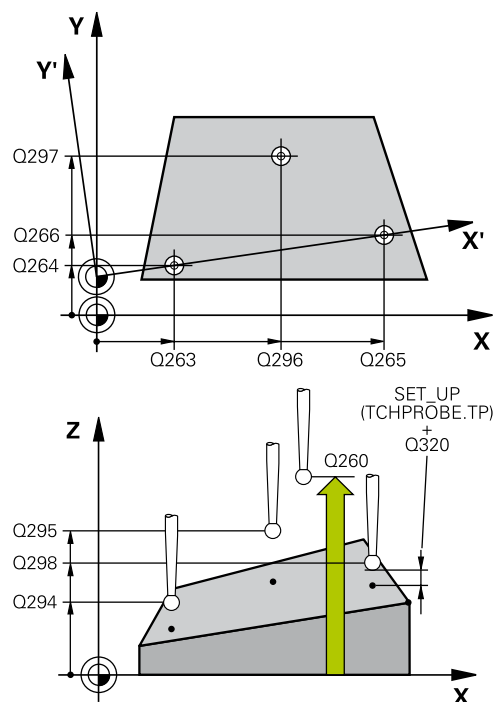


Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. For at TNC'en kan beregne vinkelværdien, må de tre målepunkter ikke ligge på en retlinie. I parametrene Q170 - Q172 bliver rumvinklen gemt, som behøves ved funktionen transformere bearbejdningsplan. Med de første to målepunkter bestemmer De udretningen af hovedaksen ved transformering af bearbejdningsplanet. Det tredje målepunkt fastlægger retningen af værktøjsaksen. Tredie målepunkt defineres i retning positiv Y-akse, for at værktøjs-aksen ligger rigtigt i et højredrejende koordinatsystem.

Cyklusparameter



- ▶ **1. Målepunkt 1. Akse Q263 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Målepunkt 2. Akse Q264 (absolut):**
Koordinater til det første tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **1. Målepunkt 3. Akse Q294 (absolut):** Koordinater til det første tastpunkt i tastsystem-aksen. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Målepunkt 1. Akse Q265 (absolut):**
Koordinater til det andet tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Målepunkt 2. Akse Q266 (absolut):**
Koordinater til det andet tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **2. Målepunkt 3. Akse Q295 (absolut):** Koordinater til det andet tastpunkt i tastsystem-aksen. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



- ▶ **3. Målepunkt 1. Akse** Q296 (absolut):
Koordinater til det tredje tastpunkt i hovedaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **3. Målepunkt 2. Akse** Q297 (absolut):
Koordinater til det tredje tastpunkt i sideaksen i bearbejdningsplanet. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **3. Målepunkt 3. Akse** Q298 (absolut): Koordinater til det tredje tastpunkt i tastsystem-aksen .
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til **SET_UP** (tastsystem-tabel).
Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Sikker højde** Q260 (absolut): Koordinater i tastsystem-aksen, i hvilken ingen kollision kan ske mellem tastsystem og emne (spændejern).
Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måleprotokol** Q281: Fastlægger, om TNC'en skal fremstille en måleprotokol:
0: Fremstil ikke en måleprotokol
1: Fremstil måleprotokol: TNC'en lægger
Protokolfiler TCHPR431.TXT standardmæssigt i biblioteket TNC:\ ab.
2: Afbryd Programafvikling og udlæs måleprotokol til TNC-Billedeskærmen. Fortsætte programmet med NC-start

NC-blokke

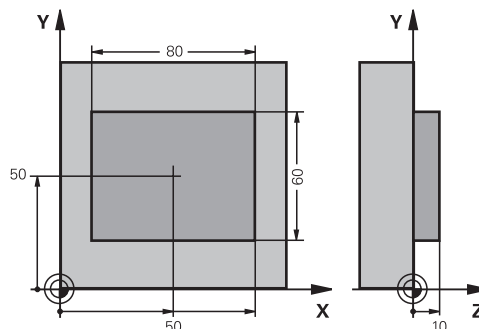
5 TCH PROBE 431 MÅLING AF PLAN	
Q263=+20	;1. PUNKT 1. AKSE
Q264=+20	;1. PUNKT 2. AKSE
Q294=-10	;1. PUNKT 3. AKSE
Q265=+50	;2. PUNKT 1. AKSE
Q266=+80	;2. PUNKT 2. AKSE
Q295=+0	;2. PUNKT 3. AKSE
Q292=+90	;3. PUNKT 1. AKSE
Q297=+35	;3. PUNKT 2. AKSE
Q298=+12	;3. PUNKT 3. AKSE
Q320=0	;SIKKERHEDS_AFS.
Q260=+5	;SIKKER HØJDE
Q281=1	;MÅLEPROTOKOL

16.14 Programmeringseksempler

Eksempel: Måling og efterbearbejdning af firkant-tap

Program-afvikling

- Skrubning af firkant-tap med overmål 0,5
- Måling af firkant-tap
- Sletfræsning af firkant-tap med hensyntagen til måleværdierne

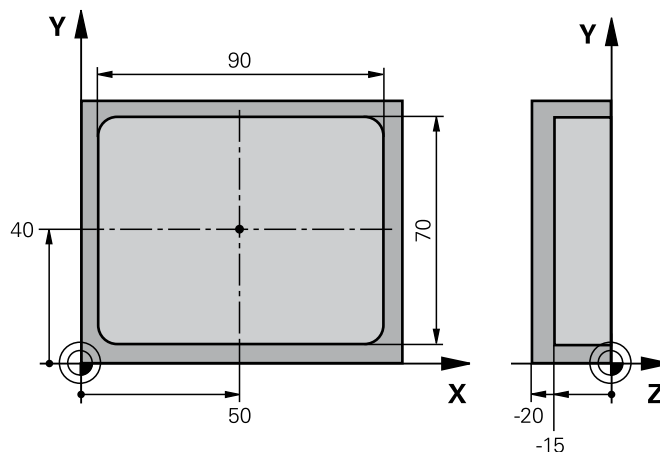


0 BEGIN PGM BEAMS MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Værktøjs-kald forbearbejdning
2 L Z+100 R0 FMAX		Frikøre værktøj
3 FN 0: Q1 = +81		Lomme-længde i X (skrub-mål)
4 FN 0: Q2 = +61		Lomme-længde i Y (skrub-mål)
5 CALL LBL 1		Kald af underprogram for bearbejdning
6 L Z+100 R0 FMAX		Værktøj frikøres, værktøjs-veksel
7 TOOL CALL 99 Z		Kald taster
8 TCH PROBE 424 MÅLE FIRKANT UDV.		Måling af fræste firkant
Q273=+50	;MIDTE 1. AKSE	
Q274=+50	;MIDTE 2. AKSE	
Q282=80	;1. SIDE-LÆNGDE	Soll-længde i X (endegyldigt mål)
Q283=60	;2. SIDE-LÆNGDE	Soll-længde i Y (endegyldigt mål)
Q261=-5	;MÅLEHØJDE	
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.	
Q260=+30	;SIKKER HØJDE	
Q301=0	;KØR TIL SIKKER HØJDE	
Q284=0	;STØRSTEMÅL 1. SIDE	Indlæseværdi for tolerancekontrol ikke nødvendig
Q285=0	;MINDSTEMÅL 1. SIDE	
Q286=0	;STØRSTEMÅL 2. SIDE	
Q287=0	;MINDSTEMÅL 2. SIDE	
Q279=0	;TOLERANCE 1. MIDTE	
Q280=0	;TOLERANCE 2. MIDTE	
Q281=0	;MÅLEPROTOKOL	Udlæs ingen måleprotokol
Q309=0	;PGM-STOP VED FEJL	Udlæs ingen fejlmelding
Q330=0	;VÆRKTØJ-NUMMER	Ingen værktøjs-overvågning
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164		Beregning af længde i X ved hjælp af målte afvigelse
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165		Beregning af længde i Y ved hjælp af målte afvigelse
11 L Z+100 R0 FMAX		Taster frikøres, værktøjs-veksel

16.14 Programmeringseksempler

12 TOOL CALL 1 Z S5000	Værktøjs-kald slette
13 CALL LBL 1	Kald af underprogram for bearbejdning
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Værktøj frikøres, program-slut
15 LBL 1	Underprogram med bearbejdnings-cyklus firkant-tap
16 CYCL DEF 213 SLETNING AF TAP	
Q200=20 ;SIKKERHEDS-AFST.	
Q201=-10 ;DYBDE	
Q206=150 ;TILSP. DYBDEFREMR.	
Q202=5 ;FREMRYK-DYBDE	
Q207=500 ;TILSPÆNDING FRÆSE	
Q203=+10 ;KOOR. OVERFLADE	
Q204=20 ;2. SIKKERHEDS-AFST.	
Q216=+50 ;MIDTE 1. AKSE	
Q217=+50 ;MIDTE 2. AKSE	
Q218=Q1 ;1. SIDE-LÆNGDE	Variabel længde i X for skrubning og sletning
Q219=Q2 ;2. SIDE-LÆNGDE	Variabel længde i Y for skrubning og sletning
Q220=0 ;HJØRNERADIUS	
Q221=0 ;OVERMÅL 1. AKSE	
17 CYCL CALL M3	Cyklus-kald
18 LBL 0	Underprogram-slut
19 END PGM BEAMS MM	

Eksempel: Opmåling af firkantlomme, Protokollere måleresultater



0 BEGIN PGM BSMESS MM		
1 TOOL CALL 1 Z		Værktøjs-kald taster
2 L Z+100 R0 FMAX		Frikør taster
3 TCH PROBE 423 MÅLING AF FIRKANT INDV.		
Q273=+50	;MIDTE 1. AKSE	
Q274=+40	;MIDTE 2. AKSE	
Q282=90	;1. SIDE-LÆNGDE	Soll-længde i X
Q283=70	;2. SIDE-LÆNGDE	Soll-længde i Y
Q261=-5	;MÅLEHØJDE	
Q320=0	;SIKKERHEDS_AFST.	
Q260=+20	;SIKKER HØJDE	
Q301=0	;KØR TIL S. HØJDE	
Q284=90.15	;STØRSTE DIM. 1. SIDE	Største mål i X
Q285=89.95	;MINDSTE DIM. 1. SIDE	Mindste mål i X
Q286=70.1	;STØRSTE DIM. 2. SIDE	Største mål i Y
Q287=69,9	;MINDSTE MÅL 2. SIDE	Mindste mål i Y
Q279=0.15	;TOLERANCE 1. MIDTE	Tilladt sted-afvigelse i X
Q280=0.1	;TOLERANCE 2. MIDTE	Tilladt sted-afvigelse i Y
Q281=1	;MÅLEPROTOKOL	Udlæs måleprotokol til fil
Q309=0	;PGM-STOP VED FEJL	Ved toleranceoverskridelse vis ingen fejlmelding
Q330=0	;VÆRKTØJS-NUMMER	Ingen værktøjs-overvågning
4 L Z+100 R0 FMAX M2		
5 END PGM BSMESS MM		

17

**Tastsystemcykler:
Specialfunktioner**

17.1 Grundlaget

17.1 Grundlaget

Oversigt



Ved udførelse af tastsystem-cykler må cyklus 8 SPEJLING, cyklus 11 DIM.FAKTOR og cyklus 26 DIM.FAKTOR AKSESPEC. ikke være aktive.
HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastcykler, når der bruges HEIDENHAIN-tastsystemer.



TNC'en skal af maskinfabrikanten være forberedt for brug af 3D-tastsystemer.

TNC´en stiller en cyklus til rådighed for følgende specialanvendelser:

Softkey	Cyklus	Side
	3 MÅLING Målecyklus for fremstilling af fabrikant-cykler	567

17.2 MÅLE (Cyklus 3)

Cyklusafvikling

Tastsystem-cyklus 3 fremskaffer i en valgbar tast-retning en vilkårlig position på emnet. I modsætning til andre målecykler kan De i cyklus 3 direkte indlæse målevejen **AFST** og måletilspændingen **F**. Også tilbagekørslen efter registrering af måleværdier sker med den indlæsbare værdi **MB**.

- 1 Tastsystemet kører ud fra den aktuelle position med den indlæste tilspænding i den fastlagte tast-retning. Tast-retningen skal fastlægges med en polarvinkel i cyklus
- 2 Efter at TNC'en har registreret positionen, stopper tastsystemet. Koordinaterne til tastkugle-midtpunktet X, Y, Z, gemmer TNC'en i tre på hinanden følgende Q-parametre. TNC'en gennemfører ingen længde- og radiuskorrekturer. Nummeret på den første resultatparameter definerer De i cyklus
- 3 Afslutningsvis kører TNC'en tastsystemet tilbage med værdien modsat tast-retningen, som De har defineret i parameter **MB**

Pas på ved programmeringen!



Den nøjagtige funktionsmåde af tastsystem-cyklus 3 fastlægger maskinfabrikanten eller en softwarefremstiller, cyklus 3 anvendes indenfor specielle tastsystem-cykler.



Den ved andre målecykler virksomme tastsystemdata **DIST** (maksimale kørselsvej til tastepunktet) og **F** (tastetilspænding) virker ikke i tastsystem-cyklus 3.

Vær opmærksom på, at TNC'en grundlæggende altid beskriver 4 på hinanden følgende Q-parametre

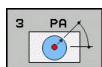
Hvis TNC'en intet gyldigt tastepunkt kunne fremskaffe, bliver programmet afviklet videre uden fejlmelding. I dette tilfælde giver TNC'en den 4. resultat-parameter værdien -1, så at De selv kan gennemføre en relevant fejlbehandling.

TNC'en kører tastsystemet maksimalt tilbage med tilbagekørselsvejen **MB**, dog ikke ud over startpunktet for målingen. Herved kan der ingen kollision ske ved tilbagekørslen.

Med funktionen **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6** kan De fastlægge, om cyklus skal virke på tasterindgang X12 eller X13.

17.2 MÅLE (Cyklus 3)

Cyklusparameter



- ▶ **Parameter-nr. for resultat:** Indlæs nummeret på Q-parameteren, til hvilken TNC'en skal henvise værdien for den første koordinat (X) Værdierne Y og Z står i den direkte følgende Q-parameter Indlæseområde 0 til 1999
- ▶ **Tast-akse:** Indlæs akse, i hvis retning tastningen skal ske, bekræft med tasten **ENT** Indlæseområde X, Y eller Z
- ▶ **Tast-vinkel:** Vinklen henført til den definerede **tast-akse**, i hvilken tastsystemet skal køre, bekræft med tasten **ENT** Indlæseområde -180.0000 til 180.0000
- ▶ **Maksimal målevej:** Indlæs kørselsvejen, hvor langt tastsystemet skal køre ud fra startpunktet, bekræft med tasten ENT Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Måle tilspænding:** Indlæs måletilspænding i mm/min. Indlæseområde 0 til 3000.000
- ▶ **Maksimal tilbagekørselsvej:** Kørselsstrækningen modsat tast-retningen, efter at taststiften blev udbøjet TNC'en kører tastsystemet maksimalt tilbage til startpunktet, så at ingen kollision kan ske. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Henføringssystem? (0=IST/1=REF):** Fastlæg, om tasteretning og resultat fra det aktuelle koordinatsystem (**IST**, kan også være forskubbet eller drejet) eller af Maskin-Koordinatsystem (**REF**) skal henføres sig til:
 - 0:** I aktuelle System lagres tastning og resultat i **IST**-System
 - 1:** I maskinfaste REF-System lægges tastning og resultat i **REF**-System
- ▶ **Fejlfunktion (0=UD/1=IND):** Fastlæg, om TNC'en med udbøjet taststift ved cyklus-start skal afgive en fejlmelding eller ej. Når funktion **1** er valgt, så gemmer TNC'en i 4. resultatparameter værdien **-1** og afvikler cyklus videre
 - 0:** Fejlmelding udlæses
 - 1:** Ingen fejlmelding udlæses

NC-blokke

4 TCH PROBE 3.0 MÅLE
5 TCH PROBE 3.1 Q1
6 TCH PROBE 3.2 X VINKEL: +15
7 TCH PROBE 3.3 AFST+10 F100 MB1 HENF.SYSTEM:0
8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

17.3 MÅLE 3D (Cyklus 4)

Cyklusafvikling



Cyklus 4 er en hjælpecyklus, som De kan anvende til forskellige tastsystemer (TS, TT eller TL). TNC'en stiller ingen cykler til rådighed, med hvilke De kan kalibrere tasteren i forskellige tasteretninger.

Tastsystem-cyklus 4 fremskaffer i en pr. vektor definerbar tasteretning en vilkårlig position på emnet. I modsætning til andre målecykler, kan De i cyklus 4 direkte indlæse målevejen og målehastighed. Også tilbage kørsel efter registrering af måleværdier sker med en indlæsbar værdi.

- 1 TNC'en kører ud fra den aktuelle position med den indlæste tilspænding i den fastlagte tasteretning. Tasteretningen skal fastlægges med en vektor (delta-værdier i X, Y og Z) i cyklus
- 2 Efter at TNC'en har registreret positionen, stopper TNC'en tastsystemet. Koordinaterne til tastekugle-midtpunktet X, Y, Z, gemmer TNC'en i tre på hinanden følgende Q-parametre. Nummeret på den første parameter definerer De i cyklus. Når De anvender et tastsystem TS, bliver tastemålene korigeret med den kalibrerede midterforskydning.
- 3 Afsluttende kører TNC'en en positionering modsat tasteretningen. Kørselsvejen definerer De i parameter **MB**, der bliver maksimalt kørsel til startposition

Pas på ved programmeringen!



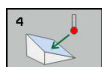
TNC'en kører tastsystemet maksimalt tilbage med tilbagekørselsvejen **MB**, dog ikke ud over startpunktet for målingen. Herved kan der ingen kollision ske ved tilbagekørslen.

Ved forpositionering vær da opmærksom på, at TNC'en kører tastekugle-midtpunktet ukorrigeret til den definerede position!

Vær opmærksom på, at TNC'en grundlæggende altid beskriver 4 på hinanden følgende Q-parametre. Hvis TNC'en ikke kunne fremskaffe et gyldigt tastpunkt, får den 4. resultat-parameter værdien -1.

17.3 MÅLE 3D (Cyklus 4)

Cyklusparameter



- ▶ **Parameter-nr. for resultat:** Indlæs nummeret på Q-parameteren, til hvilken TNC'en skal henvise værdien på den første koordinat (X) Værdierne Y og Z står i den direkte følgende Q-parameter Indlæseområde 0 til 9999
- ▶ **Relative Målevej i X:** X-andel af retningsvektoren, i hvis retning tastsystemet skal køre Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Relative Målevej i Y:** Y-andel af retningsvektoren, i hvis retning tastsystemet skal køre Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Relative Målevej i Z:** Z-andel af retningsvektoren, i hvis retning tastsystemet skal køre Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Maksimale målevej:** Indlæs kørselsstrækningen, hvor langt tastsystemet skal køre ud fra startpunktet langs retningsvektoren. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- ▶ **Tilspænding måle:** Indlæs målehastighed i mm/min. Indlæseområde 0 til 3000.000
- ▶ **Maksimale udkørselsvej:** Kørselsvej modsat tast-retningen, efter at tastestiften blev udbøjet Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **Henføringssystem? (0=IST/1=REF):** Fastlæg, om måleresultatet skal gemmes i det aktuelle koordinatsystem (**IST**) eller henført til maskin-koordinatsystemet (**REF**) skal lagres:
0: Måleresultat i **IST**-System gemmes
1: Gemme måleresultatet i **REF**-systemet

NC-blokke

4 TCH PROBE 4.0 MÅLE 3D
5 TCH PROBE 4.1 Q1
6 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1
7 TCH PROBE 4.3 AFST+45 F100 MB50 HENF.SYSTEM:0

17.4 Kalibrering af et kontakt tastsystem

For at kunne bestemme det faktiske kontaktpunkt for et 3D-tastsystem, skal De kalibrere tastsystemet, ellers kan TNC'en ikke fremskaffe nøjagtige måleresultater.



Tastsystemet skal altid kalibreres ved:

- Idriftsættelse
- Taststift-brud
- Taststift-skift
- Ændring af tasttilspænding
- Uregelmæssigheder, eksempelvis ved opvarmning af maskinen
- Ændring af den aktive værktøjsakse

TNC'en overtager kalibreringsværdien fra det aktive tastsystem direkte efter en kalibreringsproces. De aktualiserede værktøjsdata er omgående virksomme, et fornyet værktøjskald er ikke nødvendigt.

Ved kalibrering fremskaffer TNC'en den "aktive" længde af taststiften og den "aktive" radius for tastkuglen. For kalibrering af 3D-tastsystemet opspænder De en indstillingsring eller en Tap med kendt højde og kendt indvendig radius på maskinbordet.

TNC'en har kalibrerings Cyklus til længden kalibrering og kalibrering for radius:

► Vælg softkey **TASTEFUNKTION**



- Vis kalibrerings-Cyklus: tryk TS KALIBR.
- Kalibrer-cyklus vælges

TNC'ens kalibrerings Cyklus

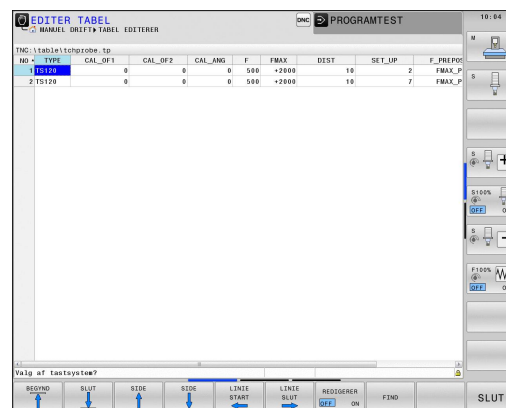
Softkey	Funktion	Side
	Længde kalibrering	575
	Bestem radius og center forskydning med en kalibreringsring	577
	Radius og center forskydning med en Tap hhv. kalibreringsdorn overføres	579
	Bestem radius og center forskydning med en kalibreringskugle	573

17.5 Vise kalibrerings-værdier

17.5 Vise kalibrerings-værdier

TNC'en gemmer den aktive længde og aktive radius for tastsystemet i værktøjstabellen. Tastsystem-centerforskydningen gemmer TNC'en i tastsystem-tabellen, i spalten **CAL_OF1** (hovedakse) og **CAL_OF2** (sideakse). For at vise de gemte værdier, trykker De softkey'en tastsystem-tabel.

Under kalibrering bliver der automatisk fremstillet en måleprotokol. Denne protokol får navnet TCHPRAUTO.html. Filen gemmes det samme sted som hvor udgangsfilen er gemt. Måleprotokollen kan vises på styringen med browseren. Bliver der i et program anvendt flere Cyklus til kalibrering af tastsystemet, så befinder alle måleprotokollerne sig under TCHPRAUTO.html. Hvis De arbejder med en tastsystem-Cyklus i driftsart Manuel drift, så gemmer TNC'en måleprotokollen under navnet TCHPRMAN.html. Filen gemmes i biblioteket TNC:*.



Når De anvender tastsystemet, skal De være opmærksom på, at De har aktiveret det rigtige værktøjsnummer. Det er uafhængig af, om De vil arbejde med et tastsystem i automatikdrift eller i driftsart **MANUEL DRIFT**.



Yderligere informationer finder De i kapitel Tastesystem-Tabel

17.6 TS KALIBRERING (Cyklus 460, DIN/ISO: G460)

Med cyklus 460 kan De kalibrere et kontakt 3D-tastsystem automatisk på en eksakt kalibreringskugle. Det er muligt kun at gennemføre en radiuskalibrering, eller en radius- og længdekalkibrering.

Under kalibrering bliver der automatisk fremstillet en måleprotokol. Denne protokol får navnet TCHPRAUTO.html. Filen gemmes det samme sted som hvor udgangsfilen er gemt. Måleprotokollen kan vises på styringen med browseren. Bliver der i et program anvendt flere Cyklus til kalibrering af tastsystemet, så befinder alle måleprotokollerne sig under TCHPRAUTO.html.

- 1 Opspænde kalibreringskugle, pas på kollisionsfrihed
- 2 Tastsystemet positioneres i tastsystem-aksen med kalibreringskuglen og i bearbejdningsplanet cirka i kuglemidten
- 3 Den første bevægelse i cyklus'en sker i den negative retning af tastsystem-aksen
- 4 Herefter fremskaffer cyklus'en det eksakte kuglecentrum i tastsystem-aksen

Pas på ved programmeringen!



HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastecyklus, når der bruges HEIDENHAIN-tastesystemer.



Den virksomme længde af tastsystemet henfører sig altid til værktøjs-henføringspunktet I regelen lægger maskinfabrikanten værktøjs-henføringspunktet på spindelaksen.

Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

Tastsystemet forpositioneres i programmet således, at det står cirka over midten af kuglen.

Under kalibrering bliver der automatisk fremstillet en måleprotokol. Denne protokol får navnet TCHPRAUTO.html.

17.6 TS KALIBRERING (Cyklus 460, DIN/ISO: G460)



- ▶ **Eksakte kalibreringskugleradius** Q407: Indlæs den eksakte radius for den anvendte kalibreringskugle. Indlæseområde 0.0001 til 99.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til SET_UP i tastsystem-tabel. Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **kør til sikker højde** Q301: Fastlæg, hvordan tastesystemet skal køre mellem målepunkterne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: kør mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **Antal tastninger Plan (4/3)** Q423: antal målepunkter på diameteren. Indlæseområde 0 til 8
- ▶ **Henføringsvinkel** Q380 (absolut): Henføringsvinkel (grunddrejning) for registrering af målepunkterne i det aktive emne-koordinatsystem. Definitionen af en henføringsvinkel kan forstørre måleområdet for en akse betragtligt. Indlæseområde 0 til 360.0000
- ▶ **Kalibrere længde** (0/1) Q433: Fastlæg, om TNC'en efter radiuskalibreringen også skal kalibrere tastsystem-længden:
0: Kalibrer ikke tastsystem-længde
1: Kalibrer tastsystem-længde
- ▶ **Henføringspunkt for længde** Q434 (absolut): Koordinater til kalibreringskugle-centrum. Definition kun nødvendig, når en længdekaliibrering skal gennemføres. Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

NC-blokke

5 TCH PROBE 460 TS KALIBRERING	
Q407=12.5	;KUGLERADIUS
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q301=1	;KØR TIL SIKKER HØJDE
Q423=4	;ANTAL TASTNINGER
Q380=+0	;HENF. VINKEL
Q433=0	;KALIBRERE LÆNGDEN
Q434=-2.5	;HENF.PUNKT

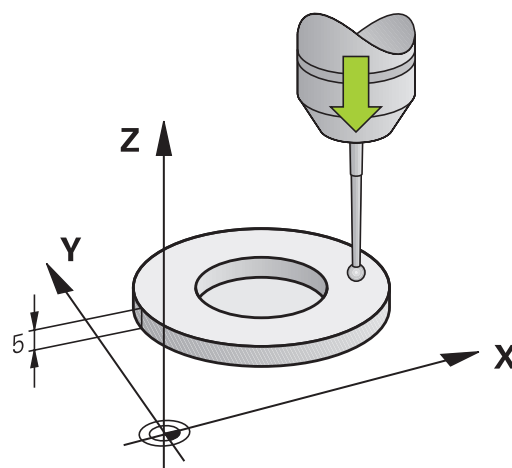
17.7 TS LÆNGDE KALIBRERING (Cyklus 461, DIN/ISO: G461)

Cyklusafvikling

Før De starter kalibrerings-Cyklus, skal De sætte henføringen af spindel-aksen således, at maskinbordet er Z=0 og tasteret forpositioneres over kalibreringsringen.

Under kalibrering bliver der automatisk fremstillet en måleprotokol. Denne protokol får navnet TCHPRAUTO.html. Filen gemmes det samme sted som hvor udgangsfilen er gemt. Måleprotokollen kan vises på styringen med browseren. Bliver der i et program anvendt flere Cyklus til kalibrering af tasteret, så befinder alle måleprotokollerne sig under TCHPRAUTO.html.

- 1 TNC'en orienterer tasteret med vinklen **CAL_ANG** ud fra Tasteret-Tabellen (kun hvis Deres tasteret er orienterbar)
- 2 TNC'en taster fra den aktuelle position med negativ spindelretning med taster-tilspænding (kolonne **F** fra Tasteret-Tabellen)
- 3 Herefter positionerer TNC'en tasteret i ilgang (kolonne **FMAX** fra tasteret-Tabellen) tilbage til startposition



17 Tastsystemcykler: Specialfunktioner

17.7 TS LÆNGDE KALIBRERING (Cyklus 461, DIN/ISO: G461)

Pas på ved programmeringen!



HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastecyklus, når der bruges HEIDENHAIN-tastesystemer.



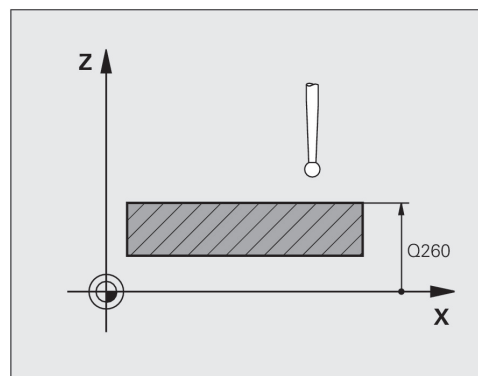
Den virksomme længde af tastsystemet henfører sig altid til værktøjs-henføringspunktet I regelen lægger maskinfabrikanten værktøjs-henføringspunktet på spindelaksen.

Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen.

Under kalibrering bliver der automatisk fremstillet en måleprotokol. Denne protokol får navnet TCHPRAUTO.html.



- **Henføringspunkt Q434** (absolut): henfører for længden (f. eks. højde indstilling) Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999



NC-blokke

5 TCH PROBE 461 TS LÆNGDE
KALIBRERING

Q434=+5 ;HENFØRINGSPUNKT

17.8 TS RADIUS INDVENDIG KALIBRERING (Cyklus 462, DIN/ISO: G462)

Cyklusafvikling

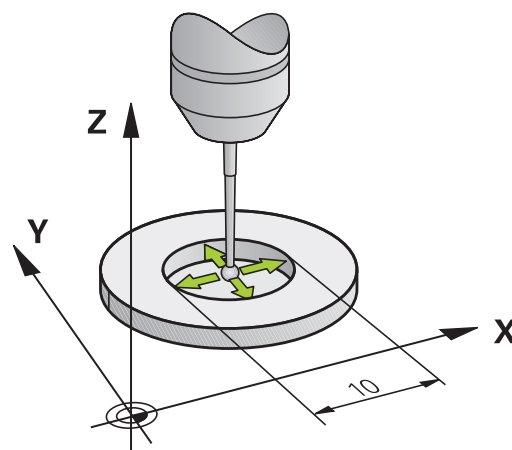
Før De starter kalibrerings-Cyklus, skal De forpositionerer tasteret i midten over kalibreringsring og i den ønskede højde..

Ved kalibrerings af tastekugle-radius, udfører TNC'en automatisk en tasterutine. I første gennemløb viser TNC'en midten af kalibreringsringen f.eks. Tap (grovmåling) og positionerer tasteret i centrum. Derefter bliver den egentlige kalibreringsrutine (finmåling) af tastekugle-radius udført. Hvis det er muligt at foretage en re-kalibrering, bliver midterforskydelsen ved det videre forløb overført.

Under kalibrering bliver der automatisk fremstillet en måleprotokol. Denne protokol får navnet TCHPRAUTO.html. Filen gemmes det samme sted som hvor udgangsfilen er gemt. Måleprotokollen kan vises på styringen med browseren. Bliver der i et program anvendt flere Cyklus til kalibrering af tasteret, så befinder alle måleprotokollerne sig under TCHPRAUTO.html.

Orienteringen af tasteret bestemmer kalibrerings-rutinen:

- Ingen orientering muligt og Orientering er kun muligt i én retning: TNC'en udfører en grov- og fin-måling og overfører den aktuelle tastekugle-radius (kolonne R i tool.t)
- Orientering i to retninger er muligt (f.eks. kabel-tasteret fra HEIDENHAIN): TNC'en udfører en grov- og fin-måling, drejer systemet 180° og udfører fire yderligere tasterutiner. Ved re-kalibreringen bliver yderlig til radius, også midterforskydningen (CAL_OF in tchprobe.tp) overført.
- Vilkårlig orientering muligt (f.eks. infrarød-tasteret fra HEIDENHAIN): Tasterutine: se „Orientering i to retninger muligt“



17.8 TS RADIUS INDVENDIG KALIBRERING (Cyklus 462, DIN/ISO: G462)

Pas på ved programmeringen!



HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastecyklus, når der bruges HEIDENHAIN-tastesystemer.



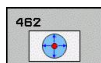
Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. De kan kun overføre midterforskydningen med et dertil egnet tastsystem.

Under kalibrering bliver der automatisk fremstillet en måleprotokol. Denne protokol får navnet TCHPRAUTO.html.

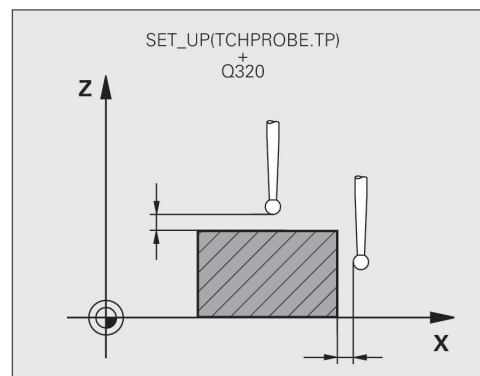


For at bestemme tastkugle-midtforskydningen, skal TNC'en være forberedt af maskinfabrikanten. Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Egenskab om eller hvordan Deres tastsystem kan orienteres, er ved HEIDENHAIN-tastesystem allerede fordefineret. Andre tastsystemer kan være konfigureret af maskinproducenten.



- ▶ **RINGRADIUS** Q407: Diameter for indstillingsring. Indlæseområde 0 til 99.9999
- ▶ **SIKKERHEDS-AFST.** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til SET_UP (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **ANTAL TASTNINGER** Q407 (absolut): antal målepunkter på diameteren. Indlæseområde 0 til 8
- ▶ **REFERANCEVINKEL** Q380 (absolut): Vinklen mellem hovedaksen for bearbejdningsplanet og det første tastpunkt. Indlæseområde 0 til 360.0000



NC-blokke

5 TCH PROBE 462 TS KALIBRERING PÅ RING

Q407=+5 ;RINGRADIUS

Q329=+0 ;SIKKERHEDS_AFST.

Q423=+8 ;ANTAL TASTNINGER

Q380=+0 ;HENF.VINKEL

17.9 TS RADIUS UDVENDIG KALIBRERING (Cyklus 463, DIN/ISO: G463)

Cyklusafvikling

Før De starter kalibrerings-Cyklus, skal De forpositionerer tastesystemet i midten over kalibreringsdornen. Positioner tastesystemet i tastesystem-aksen cirka i sikkerhedshøjden (værdi fra Tastesystem-Tabel + værdi fra Cyklus) over kalibreringsdornen.

Ved kalibrerings af tastekugle-radius, udfører TNC'en automatisk en tasterutine. I første gennemløb viser TNC'en midten af kalibreringsringen f.eks. Tap (grovmåling) og positionerer tastesystemet i centrum. Derefter bliver den egentlige kalibreringsrutine (finmåling) af tastekugle-radius udført. Hvis det er muligt at foretage en re-kalibrering, bliver midterforskydelsen ved det videre forløb overført.

Under kalibrering bliver der automatisk fremstillet en måleprotokol. Denne protokol får navnet TCHPRAUTO.html. Filen gemmes det samme sted som hvor udgangsfilen er gemt. Måleprotokollen kan vises på styringen med browseren. Bliver der i et program anvendt flere Cyklus til kalibrering af tastesystemet, så befinder alle måleprotokollerne sig under TCHPRAUTO.html.

Orienteringen af tastesystemet bestemmer kalibrerings-rutinen:

- Ingen orientering muligt og Orientering er kun muligt i én retning: TNC'en udfører en grov- og fin-måling og overfører den aktuelle tastekugle-radius (kolonne R i tool.t)
- Orientering i to retninger muligt (f.eks. kabel-tastesystem fra HEIDENHAIN): TNC'en udfører en grov- og fin-måling, drejer tastesystemet 180° og udfører yderlig fire taste-rutiner. Via vendespringmåling bliver udover radius også midtforskydning (CAL_OF i tchprobe.tp) overført.
- Vilkårlig orientering muligt (f.eks. infrarød-tastesystem fra HEIDENHAIN): Tasterutine: se „Orientering i to retninger muligt“

Tastsystemcykler: Specialfunktioner

17.9 TS RADIUS UDVENDIG KALIBRERING (Cyklus 463, DIN/ISO: G463)

Pas på ved programmeringen!



HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastecyklus, når der bruges HEIDENHAIN-tastesystemer.



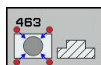
Før cyklus-definitionen skal De have programmeret et værktøjs-kald for definition af tastsystem-aksen. De kan kun overføre midtforskydning med et dertil egnet tastesystem.

Under kalibrering bliver der automatisk fremstillet en måleprotokol. Denne protokol får navnet TCHPRAUTO.html.

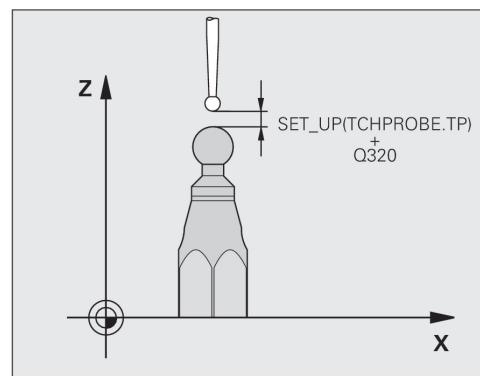


For at bestemme tastkugle-midtforskydningen, skal TNC'en være forberedt af maskinfabrikanten. Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Egenskab om eller hvordan Deres tastesystem kan orienteres, er ved HEIDENHAIN-tastesystem allerede fordefineret. Andre tastesystemer kan være konfigureret af maskinproducenten.



- ▶ **TAPRADIUS** Q407: Diameter for indstillingsring. Indlæseområde 0 til 99.9999
- ▶ **SIKKERHEDS-AFST.** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til SET_UP (tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999.9999
- ▶ **KØR TIL S: HØJDE** Q301: Fastlæg, hvordan tastesystemet skal køre mellem bearbejdningerne:
0: Kør mellem målepunkt af målehøjde
1: køre mellem målepunkt og sikker højde
- ▶ **ANTAL TASTNINGER** Q407 (absolut): antal målepunkter på diameteren. Indlæseområde 0 til 8
- ▶ **REFERENCEVINKEL** Q380 (absolut): Vinklen mellem hovedaksen for bearbejdningsplanet og det første tastpunkt. Indlæseområde 0 til 360.0000



NC-blokke

5 TCH PROBE 463 TS KALIBRERING PÅ TAP

Q407=+5 ;TAPRADIUS

Q329=+0 ;SIKKERHEDS_AFST.

Q301=+1 ;KØR TIL S. HØJDE

Q423=+8 ;ANTAL TASTNINGER

Q380=+0 ;HNF.VINKEL

18

**Kamera-
baseret kontrol af
opspændings
situationen VSC
(Software-Option
#136)**

Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)

18.1 Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136)

18.1 Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136)

Grundlaget

For brug af kamerabaseret kontrol af opspændingssituationen skal De benytte følgende komponenter:

- Software: Option #136 Visual Setup Control (VSC)
- Hardware: Kerasystem fra HEIDENHAIN

Anvendelse

Den kamerabaserede kontrol af opspændingssituationen (Option #136 Visual Setup Control) kan De overvåge den aktuelle opspændingssituation før og under bearbejdning og sammenligne med et sikkert udgangspunkt. Efter indstilling har De nemme Cyklus for automatisk overvågning tilgængelig.

Der bliver indsat et referencebillede med at kemasystem af det aktuelle arbejdsrum. Med Cyklus600 **ARBEJDSRUM GLOBALT** eller 602 **ARBEJDSRUM LOKALT** fremstiller TNC'en et billede af arbejdsrummet og sammenligner billedet med et tidligere referencebillede. Disse Cyklus kan gøre opmærksom på uoverensstemmelser i arbejdsrummet. Brugeren bestemmer, om NC-programmet ved fejlen skal afbrydes eller fortsættes.

Indføringen af VSC giver følgende fordele:

- Styringen kan genkende elementer (f.eks.værktøj eller opspændingsmiddel osv.), som befinder sig i arbejdsrummet.
- Hvis De altid opspænder et emnet på den samme position (f.eks. boring foroven) kan styringen kontrollerer opspændingssituationen
- De kan fremstille et billede af den aktuelle situation til dokumentationsformål (f.eks.for en opspændingssituation som sjældent bruges)

Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136) 18.1

Begreb

I sammenhæng med VSC bliver følgende begreber anvendt:

Begreb	Forklaring
Referencebillede	Gemt billede, hvilket er markeret som reference. Et referencebillede viser en situation i arbejdsrummet, som de kan betragte som ufarlig. Fremstil derfor kun referencebilleder af sikre ufarlige situationer,
Middelværdibillede	Styringen fremstiller et middelværdibillede, under hensyntagen til alle referencebilleder. Nye billeder sammenligner styringen med resultatet af middelværdibilledet.
Fejlbillede	Når De optager et billede, som viser en dårlig situation (som f.eks.værktøj forkert isat), kan De fremstille et såkaldt fejlbillede. Det giver ingen mening, at markerer en fejlbillede samtidig som et referencebillede.
Overvågningsområde	Definer et område, ved at trække musen. Styringen tager udelukkende resultatet i betragtning af et nyt billede fra dette område. Billededele udenfor overvågningsområdet har ingen virkning på overvågningsresultatet. Der kan også defineres flere overvågningsområder. Overvågningsområdet er ikke sammenkoblet med billeder.
fejl	Området af et billede, som indeholder en afvigelse fra ønsket tilstand. Fejl henfører sig altid til det billede, som er blevet gemt (fejlbillede) eller af det sidst evaluerede billede.
Overvågningsfase	I overvågningsfasen bliver der ikke fremstillet referencebilleder. De kan anvende Cyklus til automatisk overvågnings af arbejdsrummet. I denne fase giver styringen kun en melding ud, når de fastslået en variation i billedetsammenligning.

Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)

18.1 Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136)

Generere Live-billede

De kan i driftsart **MANUEL DRIFT** gemme den aktuelle kamera visning som Live-billede.

Styringen anvender ikke dette taget billede til automatisk kontrol af opspændingssituationen. Billeder, som De fremstiller i denne menu, kan tjene som dokumentation hhv. sporbarhed. Derved kan De f.eks. dokumentere den aktuelle opspændingssituation. Det fremstillede billede gemmer styringen som .png-fil under **TNC: \system\visontool\live** . Navnet på gemte billede sættes sammen med dato og tidspunkt.



Fremgangsmåde

For at gemme et Live-billede fra kameraet, går De frem som følger:

-  ▶ Tryk Softkey **KAMERA**
-  ▶ Tryk softkey **LIVE BILLEDE** , TNC'en viser den aktuelle kameravisning.
-  ▶ Tryk Softkey **BILLEDE GEMME** : aktuelt Live-billede fremstilles.

Muligheder i funktion Live-billede

TNC'en stiller følgende muligheder til rådighed:

Softkey	Funktion
	Øge lysstyrken på kameraet De indstillinger der her foretaget er kun virksomme i funktionen Live-billede og har ingen indflydelse på optagelser i automatikdrift.
	Nedsæt lysstyrken på kameraet De indstillinger der her foretaget er kun virksomme i funktionen Live-billede og har ingen indflydelse på optagelser i automatikdrift.
	Vend tilbage til den forrige billedeskærm

Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136) 18.1

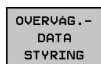
Styring overvågningsdata

I driftsart **MANUEL DRIFT** styrer De billeder fra Cyklus 600 og 601.

For at styre overvågningsdata, går De frem som følger:



- Tryk Softkey **KAMERA**



- Tryk softkey **OVERVÅG. DATA STYRING** : TNC'en viser en liste af overvågede NC-programmer

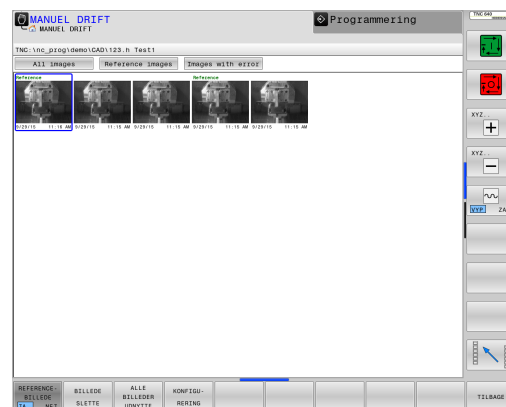


- Tryk softkey **ÅBNE** : TNC'en viser en liste af overvågningspunkter
- Bearbejd ønskede data

Vælg data

Med mus kan De vælge en med **1**kendetegnet knapper. Disse knapper tjener til lettere søgning og klar fremstilling

- **Alle billeder**: Vis alle billeder fra overvågningsfil
- **Referencebilleder**: Vis kun referencebilleder
- **Billeder med fejl**: Vis alle billeder, i hvilke De har markeret en fejl.



Muligheder for overvågningsdatastyring

Softkey	Funktion
	Kendetegn valgte billede som referencebillede Bemærk: Et referencebillede viser situationen i arbejdsrummet, som de kan betragte som ufarlig. Alle referencebilleder bliver ved evaluering tilgodeset. Når De vil tilføje eller fjerne et billede som referencebillede, har det virkning på resultatet af billedeevalueringen.
	Slet aktuelt valgte billede
	Gennemføre automatisk billedeevaluering Styringen gennemfører billedeevalueringen afhængig af referencebilledet og overvågningsrummet.
	Ændre overvågningsområdet eller marker fejl Yderligere informationer: "Konfigurering", Side
	Vend tilbage til den forrige billedeskærm Når De har ændre konfigurationen, gennemfører styringen en billedeevaluering.

Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)

18.1 Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136)

Oversigt

TNC'en stiller to Cyklus tilgængelig, med hvilken en kamerabaseret overvågning af opspændingssituationen i driftsart **Programmering** kan gennemføres:

TOUCH
PROBE

- Softkey-listen viser - inddelt i grupper - alle til rådighed værende tastsystem-funktioner

OVERVÅGNING
MED
KAMERA

- Vælg Softkey OVERVÅGNING MED KAMERA

Softkey	Cyklus	Side
	600 ARBEJDSRUM GLOBALT	592
	601 ARBEJDSRUM LOKALT	598

Resultat af billedeevaluering

Resultatet af billedeevaluering er afhængig af overvågningsområde og referencebillede. Ved evaluering af alle billeder bliver hvert billede med den aktuelle konfiguration evalueret og resultatet sammenlignet med det sidst gemte resultat.

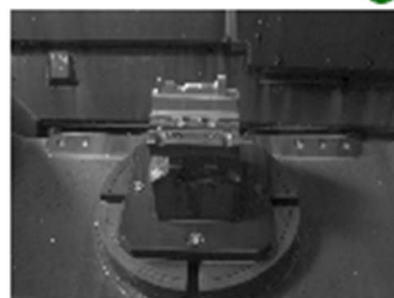
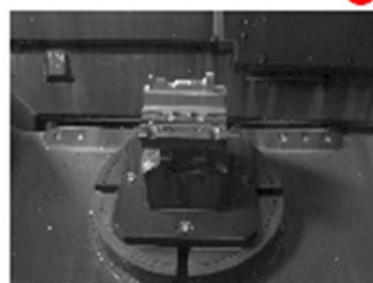
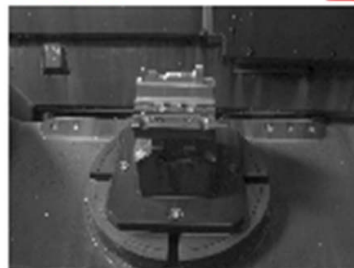
Når De ændre overvågningsområdet eller tilføjer eller sletter referencebilleder, bliver om nødvendigt billeder kendetegnet med følgende symbol:

- **Firkant:** De har ændret overvågningsdata, f.eks. et billede med fejl kendetegnet som referencebillede eller slettet et overvågningsområde. Overvågningen er derved blevet mindre følsom.

Det har en virkning på Deres referencebillede og på middelværdibilledet. Ved Deres konfigurations ændring kan styringen ikke mere fastslå fejl, som før var gemt for dette billede. Hvis de vil fortsætte, bekræfter De mindre følsomhed af overvågningen og den nye indstilling bliver overført.

- **Hel cirkel:** De har ændret overvågningsdata, overvågningen er blevet mere følsom.
- **Tom cirkel:** Ingen fejlmelding: Alle gemte afvigelser i billedet blev genkendt, overvågningen genkendte ingen modsætninger.

Fehler



Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)

18.1 Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136)

Konfigurering

De har til enhver tid muligheden, for at ændre indstillingen vedrørende overvågningsområde og fejlområde. Ved at trykke Softkey **KONFIGURER** skiftes der til Softkeyliste og De kan ændre Deres indstillinger.

KONFIGURERING

- De har muligheden, at ændre Deres tidligere indstillinger. Når De i denne menu vil lave en ændring, kan resultatet af billederesultatet ændres sig. For alle referencebilleder gælder det samme overvågningsområde. (Yderlig information) se "Resultat af billedeevaluering", Side 587.)

OMRÅDE
TEGN

- De har muligheden, for at klikke på billedet, og lave en firkantet ramme. Derved fastlægger De et nyt overvågningsområde. (Yderlig information) se "Grundlaget", Side 582.) Når De definerer overvågningsområde i et miljø, som hele tiden ændre belysning eller kan forvente kontrast forskelle, kan det føre til fejllarmar. Når De tegner et nyt overvågningsområde eller ændre eller sletter et område for eksisterende overvågningsområder, har det en virkning på resultatet af billedeanalysen. På grund af ændrede indstillinger skal TNC'en kontrollere, om disse ændringer har en indflydelse på Deres tidligere billeder.

FEJL
TEGN

- De har muligheden, for at klikke på billedet og trække en firkantet ramme. Derved definerer De et nyt område med fejl. Området bliver markeret rødt. Det anbefales, kun at markere fejl, der præcis således, gentager sig på præcis dette punkt. Det giver ingen mening, at markerer et område som er beskidt af spåner eller kølevæske som område med fejl. Fejlen skal kunne gentages nøjagtigt. (Yderlig information) se "Grundlaget", Side 582.) Når De definerer overvågningsområde i et miljø, som hele tiden ændre belysning eller kan forvente kontrast forskelle, kan det føre til fejllarmar. Når De tegner et nyt område med fejl eller vil ændre eller slette allerede kendetegnet områder med fejl, har det en virkning på resultatet af billedeanalysen. På grund af ændrede indstillinger skal TNC'en kontrollere, om disse ændringer har en indflydelse på Deres tidligere billeder. De kan også tegne flere områder med fejl. Det giver ingen mening, at tegne fejl på referencebilleder.

BILLEDE
UDNYTTE

- TNC'en kontrollerer, om - f.eks. hvilken indvirkning den nye ændring har på dette billede: (Yderlig information se "Resultat af billedeevaluering", Side 587)

ALLE
BILLEDER
UDNYTTE

- TNC'en kontrollerer, om - f.eks. hvilken indvirkning en ny indstilling har på alle billederne se "Resultat af billedeevaluering", Side 587)

Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136) 18.1

GEMME
OG
TILBAGE

- Gem aktuelt billede og skift tilbage til den forrige billedeskærm, Når De har ændre konfigurationen, udfører TNC'en en billedeanalyse. (Yderligere informationer se "Resultat af billedeevaluering", Side 587.)

TILBAGE

- De sletter alle ændringer og vender tilbage til forrige viste billedeskærm.

Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)

18.1 Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136)

Definer overvågningsområde

Definition af et overvågningsområde finder sted i i driftsart enkeltblok eller driftsart blokfølge. TNC'en beder Dem om at definere et overvågningsområde. Denne forespørgsel får De på TNC'ens billedeskærm, efter De første gang starter Cyklus i driftsart enkeltblok eller i driftsart blokfølge.

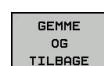
Et overvågningsområde består af et eller flere vinduer, som De markerer med musen. TNC'en betragter udelukkende dette område af billedet. Hvis der er en fejl uden for overvågningsområdet, bliver det ikke registreret. Overvågningsområdet er ikke knyttet sammen med billeder, men kun med de respektive overvågningsfiler QS600. Et overvågningsområde gælder altid for alle billeder i overvågningsfilen. En ændring af overvågningsområde har indvirkning på alle billeder.

Overvågningsområder kan godt overlappe hinanden.

Definer overvågningsområde:

- 1 Klik med musen på billedet og optegn området.
- 2 Hvis de vil definere flere billeder, trykker de Softkey **TEGN OMRÅDE** og gentag denne proces på passende steder

Efter at de har defineret overvågningsområdet, trykke De f.eks. på følgende Softkey:



- Gen aktuel billede og ved tilbage til forrige billedeskærm

melding vises: **Konfigurer overvågningspunkt: Vælg Softkey!**

Statusvisning øverst til højere giver Dem information om minimale antal referencebilleder, om aktuelle antal referencebilleder og antal aktuelle antal fejl billeder.



Kamerabaseret kontrol af opspændingsværktøj VSC (Option #136) 18.1

Mulige spørgsmål

Cyklus i arbejdsrum-overvågning indlæser værdi i parameter Q601.

Følgende værdier er mulig:

- Q601 = 1: ingen fejl
- Q601 = 2: fejl
- Q601 = 3: De har endnu ikke defineret et overvågningsområde eller der er gemt for få referencebilleder
- Q601 = 10: Intern fejl (ingen signal, kamerafejl osv.)

De kan anvende parameter Q601 til interne spørgsmål.



Yderlig information om hvis-så-eslutninger med Q-parameter finder De i brugerhåndbogen for TNC 640, kapitel 9.6

Her finder De mulige program eksempler på spørgsmål:

0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Råemnedefinition Cylinder
2 FUNCTION MODE MILL	Aktivér fræsedrift
3 TCH PROBE 601 ARBEJDSRUM LOKALT	Definér cyklus 600
Q\$600 = OS ;OVERVÅGNINGSPUNKT	
Q309=+0 ;PGM-STOP VED FEJL	
Q613 = +0 ;HOLD KAMERA ÅBEN	
Q617 = 10 ;REFERECEBILLEDE	
4 FN 9: IF Q601 EQU 1 GOTO LBL 20	Når Parameter Q601 = 1, spring til LBL 20
5 FN 9: IF Q601 EQU 2 GOTO LBL 21	Når Parameter Q601 = 2, spring til LBL 21
6 FN 9: IF Q601 EQU 3 GOTO LBL 22	Når Parameter Q601 = 3, spring til LBL 22
7 FN 9: IF Q601 EQU 10 GOTO LBL 23	Når Parameter Q601 = 10, spring til LBL 23
8 TOOL CALL "GEARFRÆSER_D75"	Kald værktøj
9 L X+... Y+... R0 FMAX	Programmer bearbejdning
...	
...	
...	
57 LBL 21	Definition LBL 21
58 STOP	Programstop, brugeren kan i denne situation kontrollere arbejdsrummet
59 LBL 0	
60 END PGM 5MM	

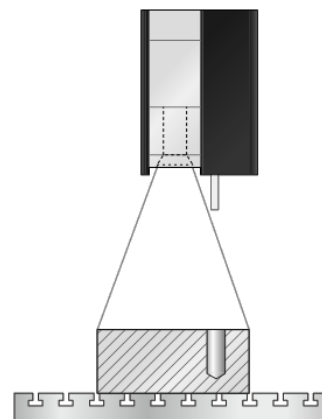
Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)

18.2 Arbejdsrum Globalt (Cyklus 600)

18.2 Arbejdsrum Globalt (Cyklus 600)

Anvendelse

Med Cyklus Arbejdsrum Global overvåger De arbejdsrummet i Deres værktøjsmaskine. TNC'en freemstiller et billede af aktuelle arbejdsrum fra en position, som maskinproducenten har fastlagt. Derefter udfører TNC'en en billedesammenligning med forrige fremstillede referencebillede og gennemtvinger eventuelt en programafbrydelse. De kan programmerer Cyklus efter behov og angive en eller flere overvågningsområder. Cyklus 600 virker efter definition og skal ikke kaldes. Før De arbejder med kameraovervågning, skal de fremstille referencebilleder (Yderlig information se "Fremstil referencebillede", Side 592) og definerer et overvågningsområde (Yderlig information se "Overvågningsfase", Side 595).



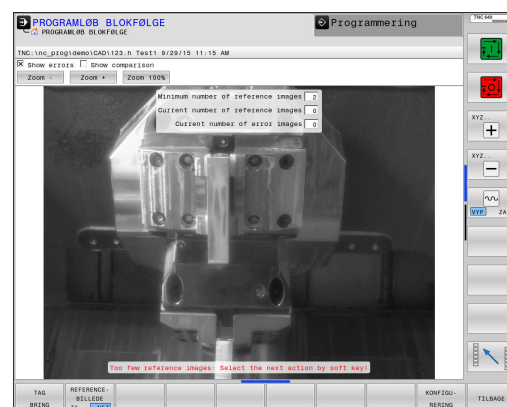
Fremstil referencebillede

TNC'en begynder fremstilling af referencebillede, så snart De kalder Cyklus første gang i programafvikling enkeltblok eller programafvikling blokfølge.

Følgende Cyklusafvikling gælder, så længe TNC'en endnu ikke har gemt nok referencebilleder. Antallet af referencebilleder indgiver de i Cyklus med parameter Q617.

Cyklusafvikling

- 1 Kameraet er anbragt i hovedspindlen af maskinproducenten.
- 2 TNC'en åbner automatisk kamera dækslet.
- 3 TNC'en fremstiller et billede af den aktuelle situation og udlæser det på billedeskærmen.
- 4 Ved første afvikling af denne Cyklus vises neders i billedeskærmen medlingen "**Overvågningspunkt ikke konfigureret: tegn område!**"
- 5 Definer overvågningsområde. (Yderligere informationer se "Definer overvågningsområde", Side 590)
- 6 De kan bestemme, om det aktuelle billede skal gemmes som referencebillede eller fejlbillede. De kan også forandre overvågningsområdet. (Yderligere informationer se "Konfigurering").
- 7 Tryk softkey . **TILBAGE**.
- 8 Afsluttende lukker TNC'en kameradækslet.
- 9 Tryk NC-start og afvikle Deres program som sædvanlig.



Efter de har defineret overvågningsområdet, kan De vedsiden af Softkey **TILBAGE** også vælge følgende Softkey:

TAG BRING	▶ TNC'en gemmer det aktuelle billede og vender tilbage til programafvikling-billedeskærm. Når De har ændre konfigurationen, udfører TNC'en en billedeanalyse. (Se "Resultat af billedeevaluering")
REFERENCE- BILLEDE	▶ Øverst til højre i statusvisningen vises ordet "Reference". De har markeret det aktuelle billede som referencebillede. Da et referencebillede aldrig må være lig et fejl-billede, bliver Softkey FEJLBILLEDE grå. (Yderligere informationer se "Grundlaget", Side 582)
FEJL- BILLEDE	▶ Øverst til højre i statusvisningen vises ordet "Fejl". De har markeret det aktuelle billede som fejl-billede. Da et fejl-billede aldrig må være lig med et referencebillede, bliver Softkey REFERENCEBILLEDE grå. (Yderligere informationer se "Grundlaget", Side 582)
KONFIGU- RERING	▶ Softkey-liste skifter. De får da muligheden, for at ændre Deres tidligere indstillinger mht. overvågningsområde og følsomhed. Hvis De i denne menu vil lave en ændring, kan det have indvirkning på alle Deres billeder. (Yderligere informationer se "Konfigurering", Side 588)
TILBAGE	▶ TNC'en gemmer det aktuelle billede og vender tilbage til programafvikling-billedeskærm. Når De har ændre konfigurationen, udfører TNC'en en billedeanalyse. (Yderligere informationer "Resultat af billedeevaluering")



Så snart TNC'en har fremstillet et referencebillede, bliver billeder analyseret og fejl vist. Bliver ingen fejl fundet, vises følgende melding: **for få referencebilleder: vælg næste aktion med Softkey!**. Denne melding vises ikke mere, når De har opnået det i parameter Q617 antal referencebilleder.



TNC'en fremstiller under hensyntagen til alle referencebilleder et middelværdibillede. Nye billeder bliver ved analyse sammenlignet med middelværdibilledet under hensyntagen til varians. Først når alle referencebilleder er tilstede, stopper TNC'en ikke mere ved for få referencebilleder.

Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)

18.2 Arbejdsrum Globalt (Cyklus 600)

Definer overvågningsområde

Definition af et overvågningsområde finder sted i i driftsart enkeltblok eller driftsart blokfølge. TNC'en beder Dem om at definere et overvågningsområde. Denne forespørgsel får De på TNC'ens billedeskærm, efter De første gang starter Cyklus i driftsart enkeltblok eller i driftsart blokfølge.

Et overvågningsområde består af et eller flere vinduer, som De markerer med musen. TNC'en betragter udelukkende dette område af billedet. Hvis der er en fejl uden for overvågningsområdet, bliver det ikke registreret. Overvågningsområdet er ikke knyttet sammen med billeder, men kun med de respektive overvågningsfiler QS600. Et overvågningsområde gælder altid for alle billeder i overvågningsfilen. En ændring af overvågningsområde har indvirkning på alle billeder.

Overvågningsområder kan godt overlappe hinanden.

Definer overvågningsområde:

- 1 Klik med musen på billedet og optegn området.
- 2 Hvis de vil definere flere billeder, trykker de Softkey **TEGN OMRÅDE** og gentag denne proces på passende steder

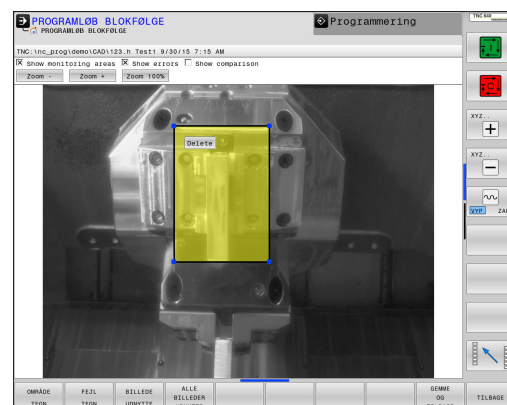
Efter at de har defineret overvågningsområdet, trykke De f.eks. på følgende Softkey:



- Gen aktuel billede og ved tilbage til forrige billedeskærm

melding vises: **Konfigurer overvågningspunkt: Vælg Softkey!**

Statusvisning øverst til højere giver Dem information om minimale antal referencebilleder, om aktuelle antal referencebilleder og antal aktuelle antal fejl billeder.



Overvågningsfase

Cyklusafvikling: Overvågningsfase

- 1 Kameraet er anbragt i hovedspindlen af maskinproducenten. Hovedspindlen kører til en af maskinproducenten fastlagt position.
- 2 Efter at TNC'en har nået denne position, åbnes automatisk kameradækslet.
- 3 TNC'en fremstiller et billede på den aktuelle position.
- 4 Efterfølgende finder en billedesammenligning sted med middelværdibilledet og variansbilledet (Yderlig information se "Grundlaget", Side 582).
- 5 Efter at TNC'en har fastslået en såkaldt "Fejl" (afvigelse), kan TNC'en nu gennemtvinget en programafbrydelse (Ydelig information se "Grundlaget", Side 582). Når parameter Q309=1 er indstillet, giver TNC'en, efter at have fastslået en fejl, et billede på billedeskærmen. Er parameter Q309=0 indstillet, bliver intet billede vist på billedeskærmen, der kommer heller ikke en programafbrydelse.
- 6 Afsluttende lukker TNC'en kameradækslet.

Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)

18.2 Arbejdsrum Globalt (Cyklus 600)

Pas på ved programmeringen!



Ved siden af egenskab referencebillede, kan De også tildele egenskab fejl billede. Denne tildeling kan influere på billedeanalysen.

Bemærk derfor følgende:

- ▶ Et referencebillede kan aldrig være det samme som fejl billedet.



Når De ændre et overvågningsområde, har det indvirkning på alle billeder.

- ▶ Definer kun én gang i begyndelsen et overvågningsbillede og lav derefter ingen eller kun få ændringer til dette.



Antallet af referencebilleder har indvirkning på nøjagtigheden af billedeanalysen. Et højt antal referencebilleder forbedre kvaliteten af analysen.

- ▶ Indgiv i parameter Q617 et fornuftigt antal referencebilleder. (Vejl. værdi: 10 billeder).
- ▶ De kan også fremstille flere referencebilleder, end De har angivet i Q617.



Deres maskine skal være forberedt for arbejdsrum-overvågning!

Risiko for forurening af kameraet ved at kameraets lukker åbnes med parameter Q613.
Der kan komme uskarpe billeder, kameraet er måske beskadiget.

Luk kameranlukkeren før De fortsætter bearbejdningen.

Kollisionsfare ved automatisk positionering af kamera.
kameraet og Deres maskine kan beskadiges.
Få fra Deres maskinproducent på hvilket punkt kameraet bliver forpositioneret. Maskinproducenten informerer om hvilke koordinater Cyklus 600 positionerer.

Cyklusparameter



- ▶ **Overvågningspunkt** QS600 (String parameter):
Indgiv navn på Deres overvågningsfil
- ▶ **Tilspænding positionering** Q616: Tilspænding, med hvilken TNC'en positionerer kameraet. TNC'en kører derved til en position, som maskinproducenten har fastlagt.
- ▶ **PGM-Stop ved fejl** Q309: (0/1) fastlægger, om TNC'en efter detektering af en fejl skal gennemfører en NC-Stop.
0: Program stopper ikke efter detektering af en fejl. Også når ikke alle referencebilleder er fremstillet, bliver ingen stop gennemført. Således bliver det fremstillede billede ikke vist på billedeskærmen. Parameter Q601 bliver også beskrevet ved Q309=0.
1: Program stop ved detektering af en fejl, det fremstillede billede vises på billedeskærmen. Når endnu ikke nok referencebilleder er fremstillet, bliver hvert nyt billede vist på billedeskærmen, til TNC'en har fremstillet nok referencebilleder. Når en fejl er detekteret, giver TNC'en en melding.
- ▶ **Referencebilleder** Q617: Antal af referencebilleder, som TNC'en behøver for en overvågning.

NC-blokke

4 TCH PROBE 600 ARBEJDRUM GLOBALT	
QS600="OS";OVERVÅGNINGSPUNKT	
Q616=500 ;TILSPÆNDING POSITIONERING	
Q309=1	;PGM-STOP VED FEJL
Q617=10	;REFERENCEBILLEDE

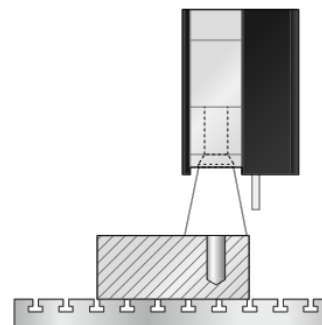
Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)

18.3 Arbejdsrum lokalt (Cyklus 601)

18.3 Arbejdsrum lokalt (Cyklus 601)

Anvendelse

Med Cyklus 601 Arbejdsrum Lokalt overvåger De arbejdsrummet på deres værktøjsmaskine. TNC'en fremstiller et billede på positionen af det aktuelle arbejdsrum, hvor spindlen på dette tidspunkt befinder sig ved Cykluskald. Derefter gennemfører TNC'en en billedesammenligning med det tidligere fremstillede referencebillede, og gennemtvinger evt. en programafbrydelse. De kan programmerer disse Cyklus efter behov, og angive et eller flere overvågningsområder. Cyklus 601 virker efter definition og skal ikke kaldes. Før De arbejder med kameraovervågning, skal de fremstille referencebilleder (Yderlig information se "Fremstil referencebillede", Side 598) og definerer et overvågningsområde (Ydelig information se "Overvågningsfase", Side 601).



Fremstil referencebillede

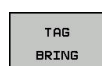
TNC'en begynder fremstilling af referencebillede, så snart De kalder Cyklus første gang i programafvikling enkeltblok eller programafvikling blokfølge.

Følgende Cyklusafvikling gælder, så længe TNC'en endnu ikke har gemt nok referencebilleder. Antallet af referencebilleder indgiver de i Cyklus med parameter Q617.

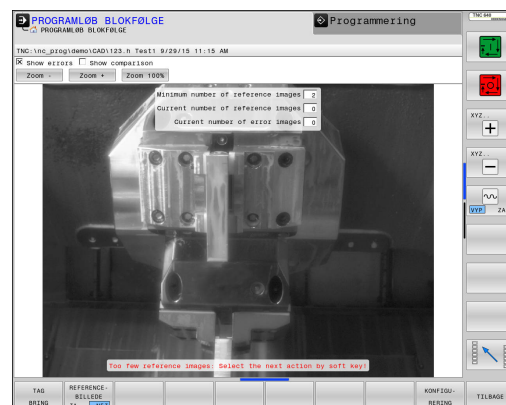
Cyklusafvikling

- 1 Kameraet er anbragt i hovedspindlen af maskinproducenten.
- 2 TNC'en åbner automatisk kamera dækslet.
- 3 TNC'en fremstiller et billede af den aktuelle situation og udlæser det på billedeskærmen.
- 4 Ved første afvikling af denne Cyklus vises neders i billedeskærmen medlingen "**Overvågningspunkt ikke konfigureret: tegn område!**"
- 5 Definer overvågningsområde. (Yderligere informationer se "Definer overvågningsområde", Side 590)
- 6 De kan bestemme, om det aktuelle billede skal gemmes som referencebillede eller fejl billede. De kan også forandre overvågningsområdet. (Yderlig information se "Konfigurering", Side 588).
- 7 Tryk softkey . **TILBAGE**.
- 8 Afsluttende lukker TNC'en kameradækslet.
- 9 Tryk NC-start og afvikle Deres program som sædvanlig.

Efter de har defineret overvågningsområdet, kan De vedsiden af Softkey **TILBAGE** også vælge følgende Softkey:



- TNC'en gemmer det aktuelle billede og vender tilbage til programafvikling-billedeskærm. Når De har ændre konfigurationen, udfører TNC'en en billedeanalyse. (Se "Resultat af billedeevaluering")



REFERENCE-
BILLEDE

- ▶ Øverst til højre i statusvisningen vises ordet "Reference". De har markeret det aktuelle billede som referencebillede. Da et referencebillede aldrig må være lig et fejl billede, bliver Softkey **FEJLBILLEDE** grå. (Yderligere informationer se "Grundlaget", Side 582)

FEJL-
BILLEDE

- ▶ Øverst til højre i statusvisningen vises ordet "Fejl". De har markeret det aktuelle billede som fejl billede. Da et fejl billede aldrig må være lig med et referencebillede, bliver Softkey **REFERENCEBILLEDE** grå. (Yderligere informationer se "Grundlaget", Side 582)

KONFIGU-
RERING

- ▶ Softkey-liste skifter. De får da muligheden, for at ændre Deres tidligere indstillinger mht. overvågningsområde og følsomhed. Hvis De i denne menu vil lave en ændring, kan det have indvirkning på alle Deres billeder. (Yderligere informationer se "Konfigurering", Side 588)

TILBAGE

- ▶ TNC'en gemmer det aktuelle billede og vender tilbage til programafvikling-billedeskærm. Når De har ændre konfigurationen, udfører TNC'en en billedeanalyse. (Yderligere informationer "Resultat af billedeevaluering")



Så snart TNC'en har fremstillet et referencebillede, bliver billeder analyseret og fejl vist. Bliver ingen fejl fundet, vises følgende melding: **for få referencebilleder: vælg næste aktion med Softkey!**. Denne melding vises ikke mere, når De har opnået det i parameter Q617 antal referencebilleder.



TNC'en fremstiller under hensyntagen til alle referencebilleder et middelværdibillede. Nye billeder bliver ved analyse sammenlignet med middelværdibilledet under hensyntagen til varians. Først når alle referencebilleder er tilstede, stopper TNC'en ikke mere ved for få referencebilleder.

Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)

18.3 Arbejdsrum lokalt (Cyklus 601)

Definer overvågningsområde

Definition af et overvågningsområde finder sted i i driftsart enkeltblok eller driftsart blokfølge. TNC'en beder Dem om at definere et overvågningsområde. Denne forespørgsel får De på TNC'ens billedeskærm, efter De første gang starter Cyklus i driftsart enkeltblok eller i driftsart blokfølge.

Et overvågningsområde består af et eller flere vinduer, som De markerer med musen. TNC'en betragter udelukkende dette område af billedet. Hvis der er en fejl uden for overvågningsområdet, bliver det ikke registreret. Overvågningsområdet er ikke knyttet sammen med billeder, men kun med de respektive overvågningsfiler QS600. Et overvågningsområde gælder altid for alle billeder i overvågningsfilen. En ændring af overvågningsområde har indvirkning på alle billeder.

Overvågningsområder kan godt overlappe hinanden.

Definer overvågningsområde:

- 1 Klik med musen på billedet og optegn området.
- 2 Hvis de vil definere flere billeder, trykker de Softkey **TEGN OMRÅDE** og gentag denne proces på passende steder

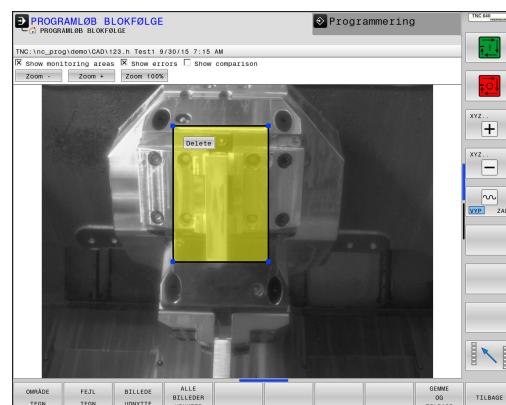
Efter at de har defineret overvågningsområdet, trykke De f.eks. på følgende Softkey:



- Gen aktuel billede og ved tilbage til forrige billedeskærm

melding vises: **Konfigurer overvågningspunkt: Vælg Softkey!**

Statusvisning øverst til højere giver Dem information om minimale antal referencebilleder, om aktuelle antal referencebilleder og antal aktuelle antal fejl billeder.



Overvågningsfase

Overvågningsfasen starter, så snart TNC'en har fremstillet nok referencebilleder.

Cyklusafvikling: Overvågningsfase

- 1 Kameraet er anbragt i hovedspindlen af maskinproducenten.
- 2 TNC'en åbner automatisk kamera dækslet.
- 3 TNC'en fremstiller et billede på den aktuelle position.
- 4 Afsluttende gennemføres en billedesammenligning med middelværdi og variansbillede (Yderlig information se "Grundlaget", Side 582)
- 5 Afhængig af om en såkaldt "Fejl" (afvigelse) er blevet fastslået af TNC'en, kan TNC'en gennemtvinge en programafbrydelse (Yderlig information "Resultat af billedeevaluering") Når parameterindstillingen er Q309=1, efter at TNC'en har afsløret en fejl vises den på billedeskærmen. Er parameter Q309=0 indstillet, bliver intet billede vist på billedeskærmen, der kommer heller ikke en programafbrydelse.
- 6 Afhængig af parameter Q613 lader TNC'en kameradækslet være åben eller lukket.

Kamerabaseret kontrol af opspændings situationen VSC (Software-Option #136)

18.3 Arbejdsrum lokalt (Cyklus 601)

Pas på ved programmeringen!



Ved siden af egenskab referencebillede, kan De også tildele egenskab fejl billede. Denne tildeling kan influere på billedeanalysen.

Bemærk derfor følgende:

- ▶ Et referencebillede kan aldrig være det samme som fejl billedet.



Når De ændre et overvågningsområde, har det indvirkning på alle billeder.

- ▶ Definer kun én gang i begyndelsen et overvågningsbillede og lav derefter ingen eller kun få ændringer til dette.



Antallet af referencebilleder har indvirkning på nøjagtigheden af billedeanalysen. Et højt antal referencebilleder forbedrer kvaliteten af analysen.

- ▶ Indgiv i parameter Q617 et fornuftigt antal referencebilleder. (Vejl. værdi: 10 billeder)
- ▶ De kan også fremstille flere referencebilleder, end De har angivet i Q617.



Deres maskine skal være forberedt for arbejdsrum-overvågning!

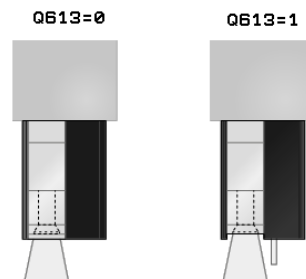
Risiko for forurening af kameraet ved at kameraets lukker åbnes med parameter Q613.
Der kan komme uskarpe billeder, kameraet er måske beskadiget.

Luk kameralukkeren før De fortsætter bearbejdningen!

Cyklusparameter



- ▶ **Overvågningspunkt** QS600 (String parameter):
Indgiv navn på Deres overvågningsfil
- ▶ **PGM-Stop ved fejl** Q309: (0/1) fastlægger, om TNC'en efter detektering af en fejl skal gennemfører en NC-Stop.
0: Program stopper ikke efter detektering af en fejl. Også når ikke alle referencebilleder er fremstillet, bliver ingen stop gennemført. Således bliver det fremstillede billede ikke vist på billedeskærmen. Parameter Q601 bliver også beskrevet ved Q309=0.
1: Program stop ved detektering af en fejl, det fremstillede billede vises på billedeskærmen. Når endnu ikke nok referencebilleder er fremstillet, bliver hvert nyt billede vist på billedeskærmen, til TNC'en har fremstillet nok referencebilleder. Når en fejl er detekteret, giver TNC'en en melding.
- ▶ **Hold kamera åben** Q613: (0/1) fastlæg, om TNC'en skal lukke kameralukkeren efter overvågning.
0: TNC'en lukker kameralukkeren efter Cyklus 601 er udført.
1: TNC'en lader kameralukkeren åben, efter Cyklus 601 er udført. Denne funktion giver mening, når De efter det første kald af Cyklus 601 påny vil fremstillet et billede på en anden position i arbejdsrummet. Programmer derfor en linærblok til den nye position og kald Cyklus 6012 med et nyt overvågningspunkt. Programmer Q613=0 før De fortsætter spånbearbejdningen.
- ▶ **Referencebilleder** Q617: Antal af referencebilleder, som TNC'en behøver for en overvågning.



NC-blokke

4 TCH PROBE 601 ARBEJDSRUM LOKALT

QS600="OS";OVERVÅGNINGSPUNKT

Q309=+1 ;PGM-STOP VED FEJL

Q613=0 ;HOLD KAMERA ÅBEN

Q617=10 ;REFERENCEBILLEDE

19

**Tastsystem-
cykler: Automatisk
opmåling af
kinematik**

Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af kinematik

19.1 Kinematik-opmåling med tastsystemen TS (option kinematicsOpt)

19.1 Kinematik-opmåling med tastsystemen TS (option kinematicsOpt)

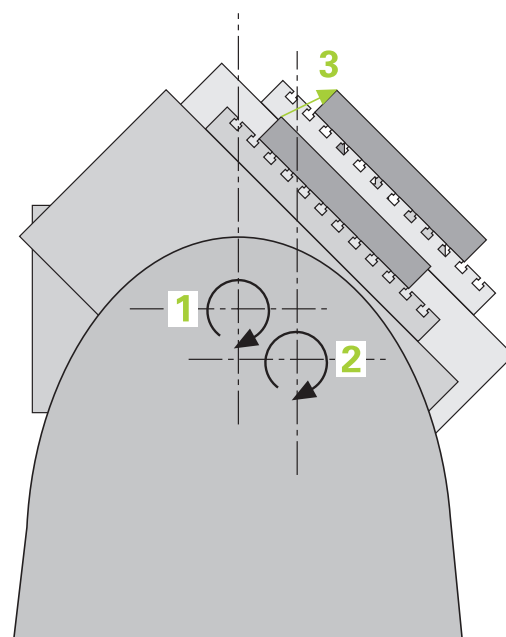
Grundlæggende

Nøjagtighedskravene, specielt også i området for 5-akse-bearbejdning, bliver stadig større. Således skal komplekse dele kunne fremstilles eksakt og med reproducerbar nøjagtighed gennem lange tidsrum.

Årsagen til unøjagtigheder ved fleraksebearbejdning er - blandt andet - afvigelserne mellem den kinematiske model, der ligger bag styringen (se billedet til højre **1**), og de faktiske kinematiske forhold der findes på maskinen (se billedet til højre **2**). Disse afvigelser fører ved positionering af drejeaksen til en fejl på emnet (se billedet til højre **3**). Der skal altså fremskaffes en mulighed, så model og virkelighed afstemmes så tæt på hinanden som muligt.

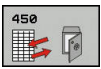
TNC-funktionen **kinematicsOpt** er en vigtig byggesten der hjælper, så disse komplekse krav også kan omsættes til virkelighed: En 3D tastsystem-cyklus opmåler de på Deres maskine eksisterende drejeakser fuldautomatisk, uafhængig af, om drejeaksen er udført mekanisk som bord eller hoved. Derfor bliver en kalibreringskugle monteret på et vilkårligt sted på maskinbordet og opmålt af Dem med en definerbar finhed. De fastlægger ved cyklus-definitionen udelukkende for hver drejeakse separat området, som De vil opmåle.

Ud fra de målte værdier fremskaffer TNC'en den statiske svingnøjagtighed. Herved minimerer softwaren den ved svingbevægelsen opståede positioneringsfejl og gemmer maskingeometrien ved slutningen af måleforløbet automatisk i den pågældende maskinkonstant i kinematiktabellen.



Oversigt

TNC'en stiller cykler til rådighed, med hvilke De automatisk kan sikre, genfremstille, kontrollere og optimere Deres maskinkinematik:

Softkey	Cyklus	Side
	450 SIKRE KINEMATIK Automatisk sikring og genfremstilling af kinematik	608
	451 OPMÅLE KINEMATIK Automatisk kontrol eller optimering af maskinkinematik'en	611
	452 PRESET KOMPENSATION Automatisk kontrol eller optimering af maskinkinematik'en	625

19.2 Forudsætning

For at kunne udnytte kinematicsOpt, skal følgende forudsætninger være opfyldt:

- Software-optionen 48 (kinematicsOpt), 8 (software-option 1) og 17 (touch probe function) skal være frigivet
- Det for opmålingen anvendte 3D-tastsystem skal være kalibreret
- Cyklerne kan kun udføres med værktøjsaksen Z
- En målekugle med eksakt kendt radius og tilstrækkelig stivhed skal være monteret på et vilkårligt sted på maskinbordet. Vi anbefaler anvendelsen af kalibreringskuglen **KKH 250** (ordrenummer 655475-01) eller **KKH 100 (ordre-nummer 655475-02)**, der udviser en særdeles høj stivhed og blev konstrueret specielt til maskinkalibrering. Hvis De er interesseret sæt Dem da i forbindelse med HEIDENHAIN.
- Kinematikbeskrivelsen for maskinen skal være defineret fuldstændigt og korrekt. Transformationsmålene skal være indført med en nøjagtighed på ca. 1 mm
- Maskinen skal være fuldstændig geometrisk opmålt (bliver gennemført af maskinfabrikanten ved idriftsættelsen)
- Maskinfabrikanten skal i konfigurationsdataerne have lagt maskin-parametere for **CfgKinematicsOpt** om bagved. **maxModification** fastlægger tolerancegrænsen, fra hvor TNC'en skal vise en anvisning, når ændringerne for kinematikdataerne ligger over denne grænseværdi. **maxDevCalBall** fastlægger, hvor stor den målende kalibreringskugleradius fra den indlæste cyklusparameter må være. **mStrobeRotAxPos** fastlægger en speciel af maskinfabrikanten defineret M-funktion, med hvilken drejeaksen kan positioneres.

Pas på ved programmeringen!



HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastcykler, når der bruges HEIDENHAIN-tastsystemer.



Når i maskin-parameter **mStrobeRotAxPos** er fastlagt en M-funktion, så skal De før starten af en KinematicsOpt-cyklus (undtagen 450) positionere drejeaksen på 0 grader (AKT.-system).
Blev maskin-parametere ændret med KinematicsOpt-cyklus'en, så skal der foretages en genstart af styringen. Ellers består under bestemte omstændigheder faren for, at ændringerne går tabt.

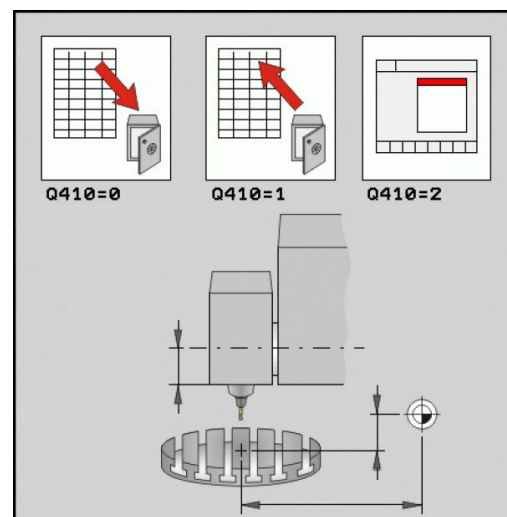
Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af kinematik

19.3 KINEMATIK SIKRE (Cyklus 450, DIN/ISO: G450, Option)

19.3 KINEMATIK SIKRE (Cyklus 450, DIN/ISO: G450, Option)

Cyklusafvikling

Med tastsystem-cyklus 450 kan De sikre den aktive maskinkinematik eller genfremstille en tidligere sikret maskinkinematik. De gemte data kunne ikke vises og blive slettet. I alt står 16 hukommelsespladser til rådighed.



Pas på ved programmeringen!



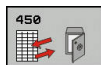
Før De gennemfører en kinematik-optimering, skal De grundlæggende sikre den aktive kinematik.
Fordel:

- Svarer resultatet ikke til forventningerne, eller optræder fejl under optimeringen (f.eks. strømudfald) så kan De genfremstille de gamle data.

Ved editering skal De passe **på**:

- Sikrede data kan TNC'en grundlæggende kun tilbageskrive i en identisk kinematikbeskrivelse.
- Pas på, at en ændring af kinematik'en også altid har en ændring af Presets til følge. Preset fastsættes evt. påny.

Cyklusparameter



- **Modus (0/1/2/3)** Q410: Fastlæg, om De vil sikre eller genoprette Kinematik:
 - 0:** Sikre Aktive Kinematik
 - 1:** Opret en lagret kinematik igen
 - 2:** Vis aktuel hukommelsesstatus
 - 3:** Sletnings af et datasæt
- **Hukommelsesbetegnelse** Q409/QS409: Nummer eller navn på datablokkebetegnelser. Ved indlæsning af tal, kan der indgives værdier fra 0 til 99999, tegn længden ved brug af bogstaver bør ikke overskride 16 tegn. I alt står 16 hukommelsespladser til rådighed. Q409 er uden funktion, når funktion 2 er valgt. I Modus 1 og 3 (Fremstilling og sletning) kan De anvende Pladsholder - såkaldte Wildcards for at søge. Bliver på grund af Wildcards, flere mulige datablokke fundet, så bliver middelværdien af dataerne restaureret (Modus1), hhv. alle datablokke efter bekræftelse slettet (Modus 3). De kan til søgning anvende følgende Wildcards:
 - ?:** Et enkelt ubestemt tegn
 - \$:** Et enkelt alfabetisk tegn (bogstav)
 - #:** Et enkelt ubestemt tal
 - ***: Et vilkårligt langt ubestemt tegnkæde

Sikre den aktive kinematik

```
5 TCH PROBE 450 SIKRE KINEMATIK
Q410=10 ;MODUS
Q409=947 ;HUKOMMELSES BETEGNELSE
```

Restaurering af datablokke

```
5 TCH PROBE 450 SIKRE KINEMATIK
Q410=1 ;MODUS
Q409=948 ;HUKOMMELSES BETEGNELSE
```

Vise alle gemte datablokke

```
5 TCH PROBE 450 SIKRE KINEMATIK
Q410=2 ;MODUS
Q409=949 ;HUKOMMELSES BETEGNELSE
```

Sletning af datablokke

```
5 TCH PROBE 450 SIKRE KINEMATIK
Q410=3 ;MODUS
Q409=950 ;HUKOMMELSES BETEGNELSE
```

Protokolfunktion

TNC'en fremstiller efter afviklingen af cyklus 450 en protokol (TCHPRAUTO.HTML), der indeholder følgende data:

- Dato og tiden, på hvilken protokollen blev fremstillet
- Navnet på NC-programmet, fra hvilket cyklus blev afviklet
- Betegner den aktive kinematik
- Aktive værktøj

De yderligere data i protokollen afhænger af den valgte funktion:

- Modus 0: Protokollering af alle akser- og transformationsindførsler i kinemattikkæden, som TNC'en har sikret
- Modus 1: Protokollering af alle transformationsindførsler før og efter genfremstillingen
- Modus 2: Oplisting af de gemte datablokke.
- Modus 3: Oplisting af de slettede datablokke.

Bemærkninger om datastyring

TNC'en gemmer de sikrede dat i filen **TNC:\table\DATA450.KD**. Denne fil kan eksempelvis sikres med **TNCREMO** på en ekstern PC. Bliver filen slettet, så er også de sikrede dat fjernet. En manuel ændring af dataerne i filen kan have til følge, at datblokkene korrumpert og herved ikke mere kan bruges werden.



Eksisterer filen **TNC:\table\DATA450.KD**, ikke, så bliver denne ved udførelsen af cyklus 450 automatisk genereret.

Pas på, at De sletter tomme filer med navnet **TNC:\table\DATA450.KD**, før De starter Cyklus 450. Når der er en tom hukommelsestabel (**TNC:\table\DATA450.KD**) som endnu ikke indeholder linjer, kommer ved udførsel af Cyklus 450 en fejlmeddelelse. Slet i dette tilfælde den tomme hukommelsestabel og udfør Cyklus påny.

Udfører De ingen manuelle ændringer på de sikrede data..

Sikrer De filen **TNC:\table\DATA450.KD**, for hvis nødvendigt (f.eks. defekt harddisk) at kunne fremstille filen.

19.4 KINEMATIK OPMÅLING (Cyklus 451, DIN/ISO: G451, option)

Cyklusafvikling

Med tastsystem-cyklus 451 kan De kontrollere kinematik'en på Deres maskine og om nødvendigt optimere. Hermed opmåler De med 3D-tastsystemet TS en HEIDENHAIN kalibreringskugle, som De har fastgjort på maskinbordet.



HEIDENHAIN anbefaler anvendelsen af kalibreringskuglen **KKH 250** (ordre-nummer 655475-01) eller **KKH 100** (ordre-nummer **655475-02**), der udviser en særdeles høj stivhed og blev konstrueret specielt til maskinkalibrering. Hvis De er interesseret sæt Dem da i forbindelse med HEIDENHAIN.

TNC'en fremskaffer den statiske svingnøjagtighed. Herved minimerer softwaren den ved svingbevægelsen opståede positioneringsfejl og gemmer automatisk maskingeometrien ved slutningen af måleforløbet i den pågældende maskinkonstant i kinematiktabelen.

- 1 Opspænde kalibreringskugle, pas på kollisionsfrihed
- 2 I driftsart manuel sættes henføringspunktet i kuglecentrum eller, hvis **Q431=1** eller **Q431=3** er defineret: Tastsystemet positioneres manuelt i tastsystem-aksen med kalibreringskuglen og i bearbejdningsplanet i kuglemidten
- 3 Vælg programafviklings-driftsart og start kalibreringsprogrammet
- 4 TNC opmåler automatisk efter hinanden alle drejeakser med den af Dem definerede finhed
- 5 Måleværdierne gemmer TNC'en i følgende Q-parametre:



19.4 KINEMATIK OPMÅLING (Cyklus 451, DIN/ISO: G451, option)

Parameter-nummer	Betydning
Q141	Målte standardafvigelse A-akse (-1, hvis aksen ikke blev opmålt)
Q142	Målte standardafvigelse B-akse (-1, hvis aksen ikke blev opmålt)
Q143	Målte standardafvigelse C-akse (-1, hvis aksen ikke blev opmålt)
Q144	Optimeret standardafvigelse A-akse (-1, hvis aksen ikke blev optimeret)
Q145	Optimeret standardafvigelse B-akse (-1, hvis aksen ikke blev optimeret)
Q146	Optimeret standardafvigelse C-akse (-1, hvis aksen ikke blev optimeret)
Q147	Offsetfejl i X-retning, for manuel overtagelse i den tilsvarende maskin-parameter
Q148	Offsetfejl i Y-retning, for manuel overtagelse i den tilsvarende maskin-parameter
Q149	Offsetfejl i Z-retning, for manuel overtagelse i den tilsvarende maskin-parameter

Positioneringsretning

Positioneringsretningen for drejeaksen som skal opmåles fremkommer ud fra den af Dem i cyklus definerede start- og slutvinkel. Ved 0° følger automatisk en referencemåling.

Start- og slutvinkel vælges således, at den samme position ikke bliver opmålt dobbelt af TNC'en. En dobbelt målepunktoptagelse (f.eks. måleposition +90° og -270°) er ikke fornuftig, men fører dog ikke til en fejlmelding.

- Eksempel: Startvinkel = +90°, slutvinkel = -90°
 - Startvinkel = +90°
 - Slutvinkel = -90°
 - Antal målepunkter = 4
 - Her ud fra beregnede vinkelskridt = $(-90 - +90) / (4-1) = -60^\circ$
 - Målepunkt 1 = +90°
 - Målepunkt 2 = +30°
 - Målepunkt 3 = -30°
 - Målepunkt 4 = -90°
- Eksempel: Startvinkel = +90°, slutvinkel = +270°
 - Startvinkel = +90°
 - Slutvinkel = +270°
 - Antal målepunkter = 4
 - Her ud fra beregnede vinkelskridt = $(270 - 90) / (4-1) = +60^\circ$
 - Målepunkt 1 = +90°
 - Målepunkt 2 = +150°
 - Målepunkt 3 = +210°
 - Målepunkt 4 = +270°

Maskiner med hirthfortandet-akse

**Pas på kollisionsfare!**

For positionering skal aksen flytte sig væk fra hirthrasteret. Sørg derfor for en tilstrækkelig stor sikkerhedsafstand, for at der ikke sker en kollision mellem tastsystem og kalibreringskugle. Pas samtidig på, at for tilkørsel til sikkerheds-afstanden er nok plads (software-endekontakt).

Tilbagekørselshøjde **Q408** defineres større end 0, når software-option 2 (**M128, FUNCTION TCPM**) ikke er til rådighed.

TNC'en afrunder evt. målepositionen således, at den passer i hirth-rasteret (afhængig af startvinkel, slutvinkel og antal målepunkter).

Afhængig af maskinkonfigurationen kan TNC'en ikke automatisk positionere drejeaksen. I dette tilfælde behøver De en speciel M-funktion fra maskinfabrikanten, med hvilken TNC'en kan bevæge drejeaksen. I maskin-parameter mStrobeRotAxPos skal maskinfabrikanten herfor have indført nummeret på M-funktionen.

Målepositionerne beregnes ud fra startvinkel, slutvinkel og antal målinger for den pågældende akse og Hirth-rasteret.

Regneeksempel målepositioner for en A-akse:

Startvinkel **Q411** = -30

Slutvinkel **Q412** = +90

Antal målepunkter **Q414** = 4

Hirth-Raster = 3°

Beregnete vinkelskridt = (Q412 - Q411) / (Q414 - 1)

Beregnete vinkelskridt = (90 - -30) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40

Måleposition 1 = Q411 + 0 * vinkelskridt = -30° → -30°

Måleposition 2 = Q411 + 1 * vinkelskridt = +10° → 9°

Måleposition 3 = Q411 + 2 * vinkelskridt = +50° → 51°

Måleposition 4 = Q411 + 3 * vinkelskridt = +90° → 90°

Valg af antallet af målepunkter

For at spare tid, kan De gennemføre en grovptimering, eksempelvis ved idriftsættelsen med et mindre antal målepunkter (1-2).

En efterfølgende finoptimering gennemfører De så med et middel målepunkttal (anbefalet værdi = ca. 4). Et endnu højere målepunkttal bringer som regel ikke noget bedre resultat. Ideelt skal De fordele målepunkterne regelmæssigt over svingområdet for akslen.

En akse med et svingområde på 0-360° måler De derfor ideelt med 3 målepunkter på 90°, 180° og 270°. De definerer altså startvinklen med 90° og slutvinklen med 270°.

Hvis De vil kontrollere nøjagtigheden tilsvarende, så kan De i funktion **kontrollere** angive et højere antal af målepunkter.



Når et målepunkt er defineret med 0°, så bliver dette ignoreret, da ved 0° altid sker en referencemåling.

Valg af position for kalibreringskuglen på maskinbordet

Principielt kan De anbringe kalibreringskuglen på alle tilgængelige steder på maskinbordet, men også fastgøre på spændejernnet eller emnet. Følgende faktorer skal påvirke måleresultatet positivt:

- Maskiner med rund-/svingbord: Opspænd kalibreringskuglen længst mulig væk fra drejecentrum
- Maskiner med lange vandringer: Opspænd kalibreringskuglen så tæt som muligt på den senere bearbejdningsposition

Anvisninger for nøjagtighed

Geometri- og positioneringsfejl på maskinen påvirker måleværdierne og dermed også optimeringen af en drejeakse. En restfejl, der ikke lader sig ophæve, vil altså altid være tilstede.

Går man ud fra, at geometri-, og positioneringsfejl ikke var til stede, var de af cyklus fremskaffede værdier på hvert vilkårligt punkt i maskinen til et bestemt tidspunkt eksakt reproducerbare. Jo større geometri- og positioneringsfejl er, desto større bliver spredningen af måleresultatet, når De udfører målingerne på forskellige positioner.

Den af TNC'en i måleprotokollen afgivne spredning er et mål for nøjagtigheden af den statiske svingbevægelse for en maskine. I nøjagtighedsbetragtningen skal ganske vist målekredsradius og også antal og steder for målepunkterne komme med. Med kun eet målepunkt kan ingen spredning beregnes, den udlæste spredning svarer i dette tilfælde til rumfejlen for målepunktet.

Flytter flere drejeakser sig samtidig, så overlapper deres fejl sig, i værste tilfælde adderer de sig.



Hvis Deres maskine er udrustet med en styret spindel, skal De aktivere vinklefterføringen i tastsystem-tabellen (**spalte TRACK**). Hermed forhøjer De generelt nøjagtigheden ved måling med et 3D-tastsystem.

Evt. deaktiver klemningen af rundaksen medens opmålingen står på, ellers kan måleresultaterne blive forfalsket. Vær opmærksom på maskinhåndbogen.

Bemærkninger til forskellige kalibreringsmetoder

- **Grovoptimering under idriftsættelsen efter indlæsning af cirka mål**
 - Målepunktantal mellem 1 og 2
 - Vinkelskridt for drejeaksen: Ca. 90°
- **Finoptimering over det komplette kørselsområde**
 - Målepunktantal mellem 3 og 6
 - Start- og slutvinkel skal afdække et størst muligt kørselsområde for drejeaksen
 - De positionerer kalibreringskuglen således på maskinbordet, at der med borddrejaksen opstår en stor målecirkelradius, hhv. at ved hoveddrejaksen kan opmålingen ske på en repræsentativ position (f.eks. i midten af kørselsområdet)
- **Optimering af en speciel drejakeposition**
 - Målepunktantal mellem 2 og 3
 - Målingerne sker med drejakevinklen, med hvilken bearbejdningen skal finde sted senere
 - De positionerer kalibreringskuglen således på maskinbordet, at kalibreringen kan finde sted på det sted, på hvilket også bearbejdningen skal finde sted
- **Kontrol af maskinnøjagtigheden**
 - Målepunktantal mellem 4 og 8
 - Start- og slutvinkel skal afdække et størst muligt kørselsområde for drejeaksen
- **Beregning af drejakeslør**
 - Målepunktantal mellem 8 og 12
 - Start- og slutvinkel skal afdække et størst muligt kørselsområde for drejeaksen

19.4 KINEMATIK OPMÅLING (Cyklus 451, DIN/ISO: G451, option)

Slør

Med slør forstår man et ubetydeligt spil mellem drejegiver (vinkelmåleudstyr) og bord, der opstår ved et retningsskift. Har drejeaksen et slør udenfor den normale strækning, eksempelvis fordi vinkelmålingen sker med motordrejegiveren, så kan det føre til betragtlige fejl ved svingning.

Med indlæseparameteren **Q432** kan De aktivere en måling af sløret. Herfor indlæser De en vinkel, som TNC'en bruger som overfartsvinkel. Cyklus udfører så pr. drejeakse to målinger. Hvis De overtager vinkelværdien 0, så beregner TNC'en ingen slør.



TNC'en gennemfører ingen automatisk kompensation for sløret.

Er målecirkelradius < 1 mm, så gennemfører TNC'en ingen beregning af sløret mere. Jo større målecirkelradius er, desto mere præcist kan TNC'en bestemme drejeksessløret (se "Protokolfunktion", Side 624).

Når i maskin-parameter mStrobeRotAxPos er fastlagt en M-funktion for positionering af drejeaksen, eller aksens er en Hirth-akse, så er ingen fremskaffelse af sløret mulig.

Pas på ved programmeringen!



Pas på, at alle funktioner for transformering af bearbejdningsplanet er nulstillet. **M128** eller **FUNCTION TCPM** bliver udkoblet.

Vælg positionen for kalibreringskuglen på maskinbordet således, at der ved måleforløbet ingen kollision kan ske.

Før cyklus-definitionen skal De have fastlagt henføringspunktet i centrum af kalibreringskuglen og have aktiveret den, eller De definerer indlæseparameter Q431 tilsvarende på 1 eller 3.

Når maskin-parameter mStrokeRotAxPos er defineret ulig -1 (M-funktion positionerer drejeaksen), så starter De kun en måling, når alle drejeadsere står på 0°.

TNC'en anvender som positioneringstilspænding for tilkørsel til tasthøjden i tastsystem-aksen den mindste værdi fra cyklus-parameter **Q253** og **FMAX**-værdien fra tastsystem-tabellen. Drejeadsebevægelser udfører TNC'en grundlæggende med positioneringstilspænding **Q253**, herved er tasterovervågningen inaktiv.

Hvis i funktion optimering de fremskaffede kinematikdata ligger over den tilladte grænseværdi (**maxModification**), afgiver TNC'en en advarsel. Overtagelsen af de fremskaffede værdier skal De så bekræfte med NC-start.

Pas på, at en ændring af kinematik'en også altid har en ændring af presets til følge. Efter en optimering skal preset fastlægges påny.

TNC'en fremskaffer ved hvert tastforløb til at begynde med radius til kalibreringskuglen. Afviger den fremskaffede kugleradius fra den indlæste kugleradius mere, end De har defineret i maskin-parameter **maxDevCalBall**, afgiver TNC'en en fejlmelding og afslutter opmålingen.

Hvis De afbryder cyklus under opmålingen, kan kinematikdataerne evt. ikke mere befinde sig i den oprindelige tilstand. De sikrer den aktive kinematik før en optimering med cyklus 450, for at De i tilfælde af fejl kan genfremstille den sidst aktive kinematik.

Tomme-programmering: Måleresultater og protokoldata afgiver TNC'en grundlæggende i mm.

TNC'en ignorerer angivelserne i cyklus-definition for ikke aktive aksere.

Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af kinematik

19.4 KINEMATIK OPMÅLING (Cyklus 451, DIN/ISO: G451, option)

Cyklusparameter



- ▶ **Modus (0=kontrol/1=måle)** Q406: Fastlæg, om TNC'en skal kontrollere eller optimere den aktive kinematik:
0: kontroller aktive maskinkinematik. TNC'en opmåler kinematik'en i den af Dem definerede drejeakse, gennemfører dog ingen ændringer på den aktive kinematik. Måleresultatet viser TNC'en i en måleprotokol.
1: Optimer aktive maskinkinematik. TNC opmåler kinematik'en i de af Dem definerede drejeakser og **optimerer positionen** af drejeakserne i den aktive kinematik
- ▶ **Eksakte kalibreringskugleradius** Q407: Indlæs den eksakte radius for den anvendte kalibreringskugle
 Indlæseområde 0.0001 til 99.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til SET_UP (i tastsystem-tabel). Indlæseområde 0 til 99999,9999 alternativt **PREDEF**
- ▶ **Tilbagekørselshøjde** Q408 (absolut):
 Indlæseområde 0,0001 til 99999,9999
 - Indlæse 0:
 Kør ikke til tilbagekørselshøjde, TNC'en kører til den næste måleposition i den akse der skal opmåles. Ikke tilladt for hirthakser! TNC'en kører til den første måleposition i rækkefølgen A, så B, så C
 - Indlæse >0:
 Tilbagekørselshøjde i utransformeret emnekoordinatsystem, i hvilken TNC'en før en drejeaksepositionering positionerer spindelaksen. Herefter positionerer TNC'en tastsystemet i bearbejdningsplanet til det indlæste nulpunkt. Tasterovervågning er ikke aktiv i denne funktion, positioneringshastigheden defineres i parameter Q253
- ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253:
 Kørselshastigheden af værktøjet ved positionering i mm/min Indlæseområde 0.0001 til 99999,9999 alternativt **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Henføringsvinkel** Q380 (absolut): Henføringsvinkel (grunddrejning) for registrering af målepunkterne i aktivt emnekoordinatsystem. Definitionen af en henføringsvinkel kan forstørre måleområdet for en akse betragtligt. Indlæseområde 0 til 360.0000

Sikring og kontrol af kinematikken

4 TOOL CAL L "TASTER" Z	
5 TCH PROBE 450 SIKRE KINEMATIK	
Q410=10	;MODUS
Q409=5	;HUKOMMESESBETEGNELSE
6 TCH PROBE 451 OPMÅLE KINEMATIK	
Q406=0	;MODUS
Q407=12.5	;KUGLERADIUS
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q408=0	;TILBAGEK.HØJDE
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q380=0	;HENF.VINKEL
Q411=-90	;STARTVINKEL A-AKSE
Q412=+90	;SLUTVINKEL A-AKSE
Q413=0	;SLUTVINKEL A-AKSE
Q414=0	;MÅLEPUNKT A-AKSE
Q415=-90	;STARTVINKEL B-AKSE
Q416=+90	;SLUTVINKEL B-AKSE
Q417=0	;SLUTVINKEL B-AKSE
Q418=2	;MÅLEPUNKT B-AKSE
Q419=-90	;STARTVINKEL C-AKSE
Q420=+90	;SLUTVINKEL C-AKSE
Q421=0	;TILSL.VINKEL C-AKSE
Q422=2	;MÅLEPUNKT C-AKSE
Q423=4	;ANTAL MÅLEPUNKTER
Q431=0	;SÆT PRESET
Q432=0	;VINKELOMRADE SLØR

KINEMATIK OPMÅLING (Cyklus 451, DIN/ISO: G451, option) 19.4

- ▶ **Startvinkel A-akse** Q411 (absolut): Startvinkel i A-aksen, på hvilken den første måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Slutvinkel A-akse** Q412 (absolut): Slutvinkel i A-aksen, på hvilken den sidste måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Fremrykvinkel A-akse** Q413: Fremrykvinkel i A-aksen, i hvilken de andre drejeakser skal opmåles. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Antal målepunkter A-akse** Q414: Antallet af tastninger, som TNC'en skal bruge for opmåling af A-aksen. Ved indlæsning = 0 gennemfører TNC'en ingen opmåling for denne akse. Indlæseområde 0 til 12
- ▶ **Startvinkel B-akse** Q415 (absolut): Startvinkel i B-aksen, på hvilken den første måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Slutvinkel B-akse** Q416 (absolut): Slutvinkel i B-aksen, på hvilken den sidste måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Fremrykvinkel B-akse** Q417: Fremrykvinkel i B-akse, i hvilken de andre drejeakser skal opmåles. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Antal målepunkter B-akse** Q418: Antallet af tastninger, som TNC'en skal bruge for opmåling af B-aksen. Ved indlæsning = 0 gennemfører TNC'en ingen opmåling for denne akse. Indlæseområde 0 til 12
- ▶ **Startvinkel C-akse** Q419 (absolut): Startvinkel i C-aksen, på hvilken den første måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Slutvinkel C-akse** Q420 (absolut): Slutvinkel i C-aksen, på hvilken den sidste måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Fremrykvinkel C-akse** Q421: Fremrykvinkel i C-aksen, i hvilken de andre drejeakser skal opmåles. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Antal målepunkter C-akse** Q422: Antallet af tastninger, som TNC'en skal bruge for opmåling af C-aksen. Indlæseområde 0 til 12 Ved indlæsning = 0 gennemfører TNC'en ingen opmåling for denne akse.

19.4 KINEMATIK OPMÅLING (Cyklus 451, DIN/ISO: G451, option)

- ▶ **Antal målepunkter (3-8)** Q423: Antallet af tastninger, som TNC'en skal bruge for opmåling af kalibreringskugle i planet. Indlæseområde 3 til 8 Færre målinger forøger hastigheden, flere målepunkter forøger målesikkerheden.
- ▶ **Sæt Preset (0/1/2/3)** Q431: Fastlæg, om TNC'en automatisk skal sætte Preset (henføringspunkt) i kuglecentrum:
 - 0:** Sæt ikke Preset automatisk i Kuglecentrum: Sæt Preset manuelt før Cyklusstart
 - 1:** Sæt Preset automatisk i kuglecentrum før måling: forpositioner manuelt Tastsystem over kalibreringskuglen før Cyklusstart
 - 2:** Sæt Preset automatisk i kuglecentrum efter måling: Sæt Preset manuelt før Cyklusstart
 - 3:** Sæt Preset før og efter i kuglecentrum: Forpositioner Tastsystem manuelt før Cyklusstart over kalibreringskuglen
- ▶ **Vinkelområde slør** Q432: Her definerer De vinkelværdien, der skal anvendes som overgang for målingen af drejeksesslør. Overgangsvinklen skal tydeligt være større, end det faktiske slør for drejeaksen. Ved indlæsning = 0 gennemfører TNC'en ingen opmåling sløret. Indlæseområde: -3.0000 til +3.0000



Hvis De har aktiveret Preset fastlæggelsen før opmålingen (Q431 = 1/3), så positionerer De før cyklusstarten tastsystemet med sikkerhedsafstanden (Q320 + SET_UP) cirka midt over kalibreringskuglen

KINEMATIK OPMÅLING (Cyklus 451, DIN/ISO: G451, option) 19.4

Forskellige funktioner (Q406)

Teste funktion Q406 = 0

- TNC'en opmåler drejeaksen i de definerede positioner og beregner heraf den statiske nøjagtighed af svingtransformationen
- TNC'en protokollerer resultatet af en mulig positionsoptimering, foretager dog ingen tilpasninger

Optimere funktion position Q406 = 1

- TNC'en opmåler drejeaksen i de definerede positioner og beregner heraf den statiske nøjagtighed af svingtransformationen
- Herved forsøger TNC'en, at ændre positionen for drejeaksen i kinematikmodellen således, at en større nøjagtighed bliver opnået
- Tilpasninger af maskindataerne sker automatisk

Positionsoptimering af drejeaksen med forudgående automatisk henføringsspunkt fastlæggelse og måling af drejaksleslør

1	TOOL CAL L "TASTER" Z
2	TCH PROBE 451 OPMÅLE KINEMATIK
	Q406=1 ;MODUS
	Q407=12.5 ;KUGLERADIUS
	Q320=0 ;SIKKERHEDS-AFST.
	Q408=0 ;TILBAGEK.HØJDE
	Q253=750 ;TILSPÆNDING FORPOS.
	Q380=0 ;HENS.VINKEL
	Q411=-90 ;STARTVINKEL A-AKSE
	Q412=+90 ;SLUTVINKEL A-AKSE
	Q413=0 ;SLUTVINKEL A-AKSE
	Q414=0 ;MÅLEPUNKT A-AKSE
	Q415=-90 ;STARTVINKEL B-AKSE
	Q416=+90 ;SLUTVINKEL B-AKSE
	Q417=0 ;SLUTVINKEL B-AKSE
	Q418=4 ;MÅLEPUNKT B-AKSE
	Q419=+90 ;STARTVINKEL C-AKSE
	Q420=+270 ;STARTVINKEL C-AKSE
	Q421=0 ;TILSL.VINKEL C-AKSE
	Q422=3 ;MÅLEPUNKT C-AKSE
	Q423=3 ;ANTAL MÅLEPUNKTER
	Q431=1 ;SÆT PRESET
	Q432=0.5 ;VINKELOMRADE SLOR

Protokolfunktion

TNC'en fremstiller efter afviklingen af cyklus 451 en protokol (**TCHPR451.TXT**), som indeholder følgende data:

- Dato og tiden, på hvilken protokollen blev fremstillet
- Sti-navnet på NC-programmet, fra hvilket cyklus blev afviklet
- Gennemførte funktion (0=kontrol/1=optimering af position/2=optimering af position)
- Aktive kinematiknummer
- Indlæste målekugleradius
- For hver opmålte drejeakse:
 - Startvinkel
 - Slutvinkel
 - Fremrykvinkel
 - Antallet af målepunkter
 - Spredning (standardafvigelse)
 - Maksimale fejl
 - Vinkelfejl
 - Middelværdi slør
 - Gennemsnitlige positioneringsfejl
 - Målecirkelradius
 - Korrekturbidrag i alle akser (preset-forskydning)
 - Måleusikkerhed for drejeakser:

19.5 PRESET-KOMPENSATION (Cyklus 452, DIN/ISO: G452, option)

Cyklusafvikling

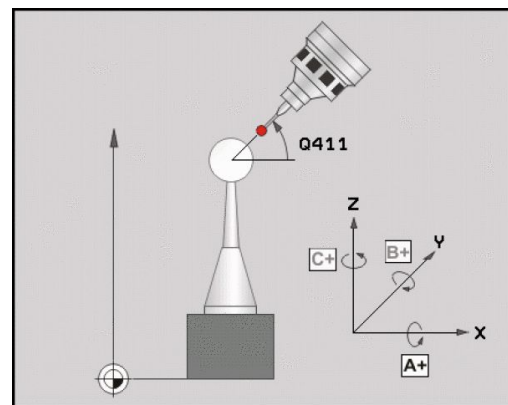
Med tastsystem-cyklus 452 kan De optimere den kinematiske transformationskæde på Deres maskine (se "KINEMATIK OPMÅLING (Cyklus 451, DIN/ISO: G451, option)", Side 611). Herefter korrigerer TNC'en ligeledes i kinematikmodellen emnekoordinatsystemet således, at den aktuelle preset efter optimeringen er i centrum af kalibreringskuglen.

Med denne cyklus kan De eksempelvis afstemme vekselhoveder indbyrdes.

- 1 Opspænde kalibreringskugle
- 2 Opmåle referencehoved med cyklus 451 komplet og afslutningsvis fra cyklus 451 lade preset fastlægge i kuglecentrum
- 3 Indveksle andet hoved
- 4 Opmåle vekselhoved med cyklus 452 indtil hovedveksel-interface
- 5 Yderligere vekselhoveder tilpasses med cyklus 452 til referencehovedet

Hvis De under bearbejdningen kan lade kalibreringskuglen være opspændt på maskinbordet, så kan De eksempelvis kompensere en drift af maskinen. Dette forløb er også mulig på en maskine uden drejeakse.

- 1 Opspænde kalibreringskugle, pas på kollisionsfrihed
- 2 Aktivere preset i kalibreringskuglen
- 3 Fastlæg preset på emnet og start bearbejdningen af emnet
- 4 Med cyklus 452 udføres med regelmæssige mellemrum en presetkompensation. Hermed registrerer TNC'en driften af de deltagende akser og korrigerer disse i kinematik'en



Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af kinematik

19.5 PRESET-KOMPENSATION (Cyklus 452, DIN/ISO: G452, option)

Parameter-nummer	Betydning
Q141	Målte standardafvigelse A-akse (-1, hvis aksens ikke blev opmålt)
Q142	Målte standardafvigelse B-akse (-1, hvis aksens ikke blev opmålt)
Q143	Målte standardafvigelse C-akse (-1, hvis aksens ikke blev opmålt)
Q144	Optimeret standardafvigelse A-akse (-1, hvis aksens ikke blev opmålt)
Q145	Optimerede standardafvigelse B-akse (-1, hvis aksens ikke blev opmålt)
Q146	Optimeret standardafvigelse C-akse (-1, hvis aksens ikke blev opmålt)
Q147	Offsetfejl i X-retning, for manuel overtagelse i den tilsvarende maskin-parameter
Q148	Offsetfejl i Y-retning, for manuel overtagelse i den tilsvarende maskin-parameter
Q149	Offsetfejl i Z-retning, for manuel overtagelse i den tilsvarende maskin-parameter

Pas på ved programmeringen!



For at kunne gennemføre en presetkompensation, skal kinematik'en tilsvarende være forberedt. Vær opmærksom på maskinhåndbogen.

Pas på, at alle funktioner for transformering af bearbejdningsplanet er nulstillet. **M128** eller **FUNCTION TCPM** bliver udkoblet.

Vælg positionen for kalibreringskuglen på maskinbordet således, at der ved måleforløbet ingen kollision kan ske.

Før cyklus-definitionen skal De have fastlagt henføringspunktet i centrum for kalibreringskuglen og aktiveret det.

De vælger ved akser uden separat positionsmålesystem målepunktet således, at De har 1 grad kørselsvej til endekontakten. TNC'en behøver denne vej for den interne slør-kompensation.

TNC'en anvender som positioneringstilspænding for tilkørsel til tasthøjden i tastsystem-aksen den mindste værdi fra cyklus-parameter **Q253** og **FMAX**-værdien fra tastsystem-tabellen. Drejeaksebevægelser udfører TNC'en grundlæggende med positioneringstilspænding **Q253**, herved er tasterovervågningen inaktiv.

Hvis i funktion optimering de fremskaffede kinematikdata ligger over den tilladte grænseværdi (**maxModification**), afgiver TNC'en en advarsel. Overtagelsen af de fremskaffede værdier skal De så bekræfte med NC-start.

Pas på, at en ændring af kinematik'en også altid har en ændring af presets til følge. Efter en optimering skal preset fastlægges påny.

TNC'en fremskaffer ved hvert tastforløb til at begynde med radius til kalibreringskuglen. Afviger den fremskaffede kugleradius fra den indlæste kugleradius mere, end De har defineret i maskin-parameter **maxDevCalBall**, afgiver TNC'en en fejlmelding og afslutter opmålingen.

Hvis De afbryder cyklus under opmålingen, kan kinematikdataerne evt. ikke mere befinde sig i den oprindelige tilstand. De sikrer den aktive kinematik før en optimering med cyklus 450, for at De i tilfælde af fejl kan genfremstille den sidst aktive kinematik.

Tomme-programmering: Måleresultater og protokoldata afgiver TNC'en grundlæggende i mm.

Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af kinematik

19.5 PRESET-KOMPENSATION (Cyklus 452, DIN/ISO: G452, option)

Cyklusparameter



- ▶ **Eksakte kalibreringskugleradius** Q407: Indlæs den eksakte radius for den anvendte kalibreringskugle. Indlæseområde 0.0001 til 99.9999
- ▶ **Sikkerheds-afstand** Q320 (inkremental): Yderligere afstand mellem målepunkt og tastsystemkugle. Q320 virker additiv til SET_UP. Indlæseområde 0 til 99999,9999 alternativt **PREDEF**
- ▶ **Tilbagekørselshøjde** Q408 (absolut): Indlæseområde 0,0001 til 99999,9999
 - Indlæse 0: Kør ikke til tilbagekørselshøjde, TNC'en kører til den næste måleposition i den akse der skal opmåles. Ikke tilladt for hirthakser! TNC'en kører til den første måleposition i rækkefølgen A, så B, så C
 - Indlæse >0: Tilbagekørselshøjde i utransformeret emnekoordinatsystem, i hvilken TNC'en før en drejeaksepositionering positionerer spindelaksen. Herefter positionerer TNC'en tastsystemet i bearbejdningsplanet til det indlæste nulpunkt. Tasterovervågning er ikke aktiv i denne funktion, positioneringshastigheden defineres i parameter Q253
- ▶ **Tilspænding forpositionering** Q253: Kørselshastigheden af værktøjet ved positionering i mm/min Indlæseområde 0.0001 til 99999,9999 alternativt **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Henføringsvinkel** Q380 (absolut): Henføringsvinkel (grunddrejning) for registrering af målepunkterne i aktivt emnekoordinatsystem. Definitionen af en henføringsvinkel kan forstørre måleområdet for en akse betragteligt. Indlæseområde 0 til 360.0000
- ▶ **Startvinkel A-akse** Q411 (absolut): Startvinkel i A-aksen, på hvilken den første måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Slutvinkel A-akse** Q412 (absolut): Slutvinkel i A-aksen, på hvilken den sidste måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Fremrykvinkel A-akse** Q413: Fremrykvinkel i A-aksen, i hvilken de andre drejeakser skal opmåles. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Antal målepunkter A-akse** Q414: Antallet af tastninger, som TNC'en skal bruge for opmåling af A-aksen. Ved indlæsning = 0 gennemfører TNC'en ingen opmåling for denne akse. Indlæseområde 0 til 12

Kalibreringsprogram

4 TOOL CAL L "TASTER" Z	
5 TCH PROBE 450 SIKRE KINEMATIK	
Q410=10	;MODUS
Q409=5	;HUKOMMESESPLADS
6 TCH PROBE 452 PRESET-KOMPENSATION	
Q407=12.5	;KUGLERADIUS
Q320=0	;SIKKERHEDS-AFST.
Q408=0	;TILBAGEK.HØJDE
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q380=0	;HENF.VINKEL
Q411=-90	;STARTVINKEL A-AKSE
Q412=+90	;SLUTVINKEL A-AKSE
Q413=0	;SLUTVINKEL A-AKSE
Q414=0	;MÅLEPUNKT A-AKSE
Q415=-90	;STARTVINKEL B-AKSE
Q416=+90	;SLUTVINKEL B-AKSE
Q417=0	;SLUTVINKEL B-AKSE
Q418=2	;MÅLEPUNKT B-AKSE
Q419=-90	;STARTVINKEL C-AKSE
Q420=+90	;SLUTVINKEL C-AKSE
Q421=0	;TILSL.VINKEL C-AKSE
Q422=2	;MÅLEPUNKT C-AKSE
Q423=4	;ANTAL MÅLEPUNKTER
Q432=0	;VINKELOMRADE SLØR

PRESET-KOMPENSATION (Cyklus 452, DIN/ISO: G452, option) 19.5

- ▶ **Startvinkel B-akse** Q415 (absolut): Startvinkel i B-aksen, på hvilken den første måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Slutvinkel B-akse** Q416 (absolut): Slutvinkel i B-aksen, på hvilken den sidste måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Fremrykvinkel B-akse** Q417: Fremrykvinkel i B-akse, i hvilken de andre drejeakser skal opmåles. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Antal målepunkter B-akse** Q418: Antallet af tastninger, som TNC'en skal bruge for opmåling af B-aksen. Ved indlæsning = 0 gennemfører TNC'en ingen opmåling for denne akse. Indlæseområde 0 til 12
- ▶ **Startvinkel C-akse** Q419 (absolut): Startvinkel i C-aksen, på hvilken den første måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Slutvinkel C-akse** Q420 (absolut): Slutvinkel i C-aksen, på hvilken den sidste måling skal ske. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Fremrykvinkel C-akse** Q421: Fremrykvinkel i C-aksen, i hvilken de andre drejeakser skal opmåles. Indlæseområde -359.999 til 359.999
- ▶ **Antal målepunkter C-akse** Q422: Antallet af tastninger, som TNC'en skal bruge for opmåling af C-aksen. Ved indlæsning = 0 gennemfører TNC'en ingen opmåling for denne akse. Indlæseområde 0 til 12
- ▶ **Antal målepunkter** Q423: Fastlægger, med hvor mange tastninger TNC'en skal opmåle kalibreringskuglen i planet tastninger. Indlæseområde 3 til 8 målinger
- ▶ **Vinkelområde slør** Q432: Her definerer De vinkelværdien, der skal anvendes som overgang for målingen af drejeakseslør. Overgangsvinklen skal tydeligt være større, end det faktiske slør for drejeaksen. Ved indlæsning = 0 gennemfører TNC'en ingen opmåling sløret. Indlæseområde: -3.0000 til +3.0000

Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af kinematik

19.5 PRESET-KOMPENSATION (Cyklus 452, DIN/ISO: G452, option)

Balance af udskiftelige hoveder

Målsætningen for disse forløb er, at efter skift af drejeaksen (hovedveksling) er preset på emnet uændret

I det følgende eksempel bliver justeringen af et gaffelhoved beskrevet med akserne AC. A-Aksen bliver skiftet, C-aksen forbliver på grundmaskinen.

- ▶ Indveksling af et af vekselhovederne, der så bruges som referencehoved
- ▶ Opspænde kalibreringskugle
- ▶ Indveksle tastsystem
- ▶ De opmåler den komplette kinematik med referencehovedet ved hjælp af cyklus 451
- ▶ De fastlægger preset (med Q431 = 2 eller 3 i cyklus 451) efter opmålingen af referencehovedet

Opmåle referencehoved

1 TOOL CAL L "TASTER" Z	
2 TCH PROBE 451 OPMÅL KINEMATIK	
Q406=1	;MODUS
Q407=12.5	;KUGLERADIUS
Q320=0	;SIKKERHEDS_AFST.
Q408=0	;TILBAGEK.HØJDE
Q253=2000	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q380=45	;HENF.VINKEL
Q411=-90	;STARTVINKEL A-AKSE
Q412=+90	;SLUTVINKEL A-AKSE
Q413=45	;FREMRYKV. A-AKSE
Q414=4	;MÅLEPUNKT A-AKSE
Q415=-90	;STARTVINKEL A-AKSE
Q416=+90	;SLUTVINKEL B-AKSE
Q417=0	;FREMRYKV. B-AKSE
Q418=2	;MÅLEPUNKT B-AKSE
Q419=+90	;STARTVINKEL C-AKSE
Q420=+270	;SLUTVINKEL C-AKSE
Q421=0	;FREMRYKV. C-AKSE
Q422=3	;MÅLEPUNKT C-AKSE
Q423=4	;ANTAL MÅLEPUNKTER
Q431=3	;SÆT PRESET
Q432=0	;VINKELOMRADE SLØR

PRESET-KOMPENSATION (Cyklus 452, DIN/ISO: G452, option) 19.5

- ▶ Indveksling af det andet vekselhoved
- ▶ Indveksle tastsystem
- ▶ Opmåle vekselhoved med cyklus 452
- ▶ De opmåler kun de akser, der faktisk blev vekslet (i eksemplet kun A-aksen, C-aksen er udblændet med Q422)
- ▶ Preset og positionen af kalibreringskuglen må De ikke ændre under det totale forløb
- ▶ Alle yderligere vekselhoveder kan De tilpasse på samme måde



Hovedveksling er en maskinspecifik funktion. Vær opmærksom på maskinhåndbogen.

Justere vekselhoved

3 TOOL CAL L "TASTER" Z

4 TCH PROBE 452 PRESET-KOMPENSATION

Q407=12.5 ;KUGLERADIUS

Q320=0 ;SIKKERHEDS_AFAST.

Q408=0 ;TILBAGEK.HØJDE

Q253=2000;TILSPÆNDING
FORPOS.

Q380=45 ;HENF.VINKEL

Q411=-90 ;STARTVINKEL A-AKSE

Q412=+90 ;SLUTVINKEL A-AKSE

Q413=45 ;FREMRYKV. A-AKSE

Q414=4 ;MÅLEPUNKT A-AKSE

Q415=-90 ;STARTVINKEL A-AKSE

Q416=+90 ;SLUTVINKEL B-AKSE

Q417=0 ;FREMRYKV. B-AKSE

Q418=2 ;MÅLEPUNKT B-AKSE

Q419=+90 ;STARTVINKEL C-AKSE

Q420=+270;SLUTVINKEL C-AKSE

Q421=0 ;FREMRYKV. C-AKSE

Q422=0 ;MÅLEPUNKT C-AKSE

Q423=4 ;ANTAL MÅLEPUNKTER

Q432=0 ;VINKELOMRADE SLØR

Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af kinematik

19.5 PRESET-KOMPENSATION (Cyklus 452, DIN/ISO: G452, option)

Driftkompensation

Under bearbejdningen er forskellige komponenter i en maskine underkastet en drift på grund af indflydelse af ændringer i omgivelserne. Er driften i kørselsområdet tilstrækkelig konstant og kan under bearbejdningen kalibreringskuglen blive stående på maskinbordet, så kan denne drift lade sig registrere med cyklus 452 og kompensere.

- ▶ Opspænde kalibreringskugle
- ▶ Indveksle tastsystem
- ▶ De opmåler kinematik'en komplet med cyklus 451 før De begynder bearbejdningen
- ▶ De fastlægger preset (med Q432 = 2 eller 3 i cyklus 451) efter opmålingen af kinematik'en
- ▶ De fastlægger så presets for Deres emne og starter bearbejdningen

Referencemåling for driftkompensation

1 TOOL CAL L "TASTER" Z	
2 CYCL DEF 247 HENF.PUNKT FASTLÆG.	
Q339=1	;HENFØRINGSP.-NUMMER
3 TCH PROBE 451 OPMÅL KINEMATIK	
Q406=1	;MODUS
Q407=12.5	;KUGLERADIUS
Q320=0	;SIKKERHEDS_AFST.
Q408=0	;TILBAGEK.HØJDE
Q253=750	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q380=45	;HENF.VINKEL
Q411=+90	;STARTVINKEL A-AKSE
Q412=+270	;SLUTVINKEL A-AKSE
Q413=45	;FREMRYKV. A-AKSE
Q414=4	;MÅLEPUNKT A-AKSE
Q415=-90	;STARTVINKEL A-AKSE
Q416=+90	;SLUTVINKEL B-AKSE
Q417=0	;FREMRYKV. B-AKSE
Q418=2	;MÅLEPUNKT B-AKSE
Q419=+90	;STARTVINKEL C-AKSE
Q420=+270	;SLUTVINKEL C-AKSE
Q421=0	;FREMRYKV. C-AKSE
Q422=3	;MÅLEPUNKT C-AKSE
Q423=4	;ANTAL MÅLEPUNKTER
Q431=3	;SÆT PRESET
Q432=0	;VINKELOMRADE SLØR

PRESET-KOMPENSATION (Cyklus 452, DIN/ISO: G452, option) 19.5

- ▶ De registrerer med regelmæssige mellemrum driften af aksen
- ▶ Indveksle tastsystem
- ▶ Aktivere preset i kalibreringskuglen
- ▶ De opmåler kinematik`en med cyklus 452
- ▶ Preset og positionen af kalibreringskuglen må De ikke ændre under det totale forløb



Dette forløb er også mulig på en maskine uden drejeakse.

Kompensere for drift

4 TOOL CAL L "TASTER" Z	
5 TCH PROBE 452 PRESET-KOMPENSATION	
Q407=12.5	;KUGLERADIUS
Q320=0	;SIKKERHEDS_AFAST.
Q408=0	;TILBAGEK.HØJDE
Q253=99999	;TILSPÆNDING FORPOS.
Q380=45	;HENF.VINKEL
Q411=-90	;STARTVINKEL A-AKSE
Q412=+90	;SLUTVINKEL A-AKSE
Q413=45	;FREMRYKV. A-AKSE
Q414=4	;MÅLEPUNKT A-AKSE
Q415=-90	;STARTVINKEL A-AKSE
Q416=+90	;SLUTVINKEL B-AKSE
Q417=0	;FREMRYKV. B-AKSE
Q418=2	;MÅLEPUNKT B-AKSE
Q419=+90	;STARTVINKEL C-AKSE
Q420=+270	;SLUTVINKEL C-AKSE
Q421=0	;FREMRYKV. C-AKSE
Q422=3	;MÅLEPUNKT C-AKSE
Q423=3	;ANTAL MÅLEPUNKTER
Q432=0	;VINKELOMRADE SLØR

Protokolfunktion

TNC'en fremstiller efter afviklingen af cyklus 452 en protokol (**TCHPR452.TXT**), som indeholder følgende data:

- Dato og tiden, på hvilken protokollen blev fremstillet
- Sti-navnet på NC-programmet, fra hvilket cyklus blev afviklet
- Aktive kinematiknummer
- Indlæste målekugleradius
- For hver opmålte drejeakse:
 - Startvinkel
 - Slutvinkel
 - Fremrykvinkel
 - Antallet af målepunkter
 - Spredning (standardafvigelse)
 - Maksimale fejl
 - Vinkelfejl
 - Middelværdi slør
 - Gennemsnitlige positioneringsfejl
 - Målecirkelradius
 - Korrekturbidrag i alle akser (preset-forskydning)
 - Måleusikkerhed for drejeakser:

Forklaringer til protokolværdierne

(se "Protokolfunktion", Side 624)

20

**Tastsystem-
cykler: Automatisk
opmåling af
værktøjer**

20.1 Grundlag

20.1 Grundlag

Oversigt



Ved udførelse af tastsystem-cykler må cyklus 8 SPEJLING, cyklus 11 DIM.FAKTOR og cyklus 26 DIM.FAKTOR AKSESPEC. ikke være aktive.

HEIDENHAIN overtager så kun ansvaret for funktionen for tastcykler, når der bruges HEIDENHAIN-tastsystemer.



Maskinen og TNC'en skal af maskinfabrikanten være forberedt for tastsystemet TT.

Evt.. står alle de her beskrevne cykler og funktioner ikke til rådighed på Deres maskine. Vær opmærksom på maskinhåndbogen!

Tastsystem-cyklerne står kun til rådighed med software-option #17 Touch probe funktion Når De bruger HEIDENHAIN-Tastesystem er optionen automatisk tilrådig.

Med bordtastsystemet og værktøjs-opmålingscykler i TNC'en opmåler De værktøjer automatisk: Korrekturværdierne for længde og radius bliver af TNC'en gemt i det centrale værktøjshukommelse TOOL.T og ved næste værktøjs-kald omregnet. Følgende opmålingstyper står til rådighed:

- Værktøjs-opmåling med stillestående værktøj
- Værktøjs-opmåling med roterende værktøj
- Enkeltskær-opmåling

Cykler for værktøjs-opmåling programmerer De i driftsart **Programmering** via Taste **TOUCH PROBE**. Følgende cykler står til rådighed:

Nyt format	Gammelt format	Cyklus	Side
		TT kalibrering, Zyklus 30 og 480	642
		Trådløs TT 449 kalibrering, cyklus 484	643
		Mål værktøjs-længde, Zyklus 31 og 481	645
		Mål værktøjs-radius, Zyklus 32 og 482	647
		Mål værktøjs-længde og værktøjs-radius, Zyklus 33 og 483	649



Opmålingscyklerne arbejder kun med aktivt central værktøjslager TOOL.T

Før De arbejder med opmålingscyklerne, skal De indføre alle for opmålingen krævede data i den centrale værktøjshukommelse og have kaldt værktøjet der skal opmåles med **TOOL CALL**.

Forskellen mellem cyklerne 31 til 33 og 481 til 483

Funktionsomfanget og cyklus-afviklingen er absolut identisk. Mellem cyklerne 31 til 33 og 481 til 483 består udelukkende af de to følgende forskelle:

- Cyklerne 481 til 483 står under G481 til G483 også til rådighed i DIN/ISO
- I stedet for en frit valgbar parameter for status af målingen anvender de nye cykler den faste parameter **Q199**

20.1 Grundlag

Indstil maskin-parameter



Før De arbejder med Målecykluser, kontrolleres alle maskin-parametre, som er defineret under **ProbSettings > CfgToolMeasurement** og .

TNC'en anvender for opmålingen med stående spindel tast-tilspændingen fra maskin-parameteren **probingFeed**.

Ved opmåling med roterende værktøj beregner TNC'en automatisk spindelomdrejningstal og tast-tilspændingen.

Spindelomdrejningstallet beregnes som følger:

$$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \bullet 0,0063) \text{ mit}$$

- n:** Omdr.tal [omdr./min]
- maxPeriphSpeedMeas:** Maksimalt tilladelige omløbshastighed [m/min]
- r:** Aktive værktøjs-radius [mm]

Tast-tilspænding beregnes ud fra:

$$v = \text{Måletolerance} \bullet n \text{ med}$$

- v:** Tast-tilspænding [mm/min]
- Måletolerance:** Måletolerance [mm], afhængig af **maxPeriphSpeedMeas**
- n:** Omdr.tal [omdr./min]

Med **probingFeedCalc** indstiller De beregningen af tast-tilspændinger:

probingFeedCalc = ConstantTolerance:

Måletolerancen forbliver konstant - uafhængig af værktøjs-radius. Ved meget store værktøjer reduceres tast-tilspændingen dog til nul. Denne effekt gør sig bemærket jo tidligere, jo mindre De vælger den maksimale perefirhastighed (**maxPeriphSpeedMeas**) og den tilladte tolerance (**measureTolerance1**).

probingFeedCalc = VariableTolreance:

Måletolerancen ændrer sig med voksende værktøjs-radius. Det sikrer også ved store værktøjs-radier stadig en tilstrækkelig tast-tilspænding. TNC'en ændrer måletolerancen efter følgende tabel:

Værktøjs-radius	Måletolerance
indtil 30 mm	måle tolerance1
30 til 60 mm	2 • måle tolerance1
60 til 90 mm	3 • måle tolerance1
90 til 120 mm	4 • måle tolerance1

probingFeedCalc = ConstantFeed:

Tast-tilspændingen forbliver konstant, målefejlen vokser dog lineært med større anvendt værktøjs-radius:

Måletolerance = (r • **measureTolerance1**) / 5 mm) med

r: Aktive værktøjs-radius [mm]
måle Tolerance1: Maksimal tilladelig målefejl

20.1 Grundlag

Indlæsning i værktøjs-tabellen TOOL.T

Fork.	Indlæsning	Dialog
CUT	Antal værktøjs-skær (max. 20 skær)	Antal skær?
LTOL	Tilladelig afvigelse af værktøjs-længden L ved slitage-registrering. Bliver den indlæste værdi overskredet, spærrer TNC'en værktøjet (status L). Indlæseområde: 0 til 0,9999 mm	Slitage-tolerance: Længde?
RTOL	Tilladelig afvigelse af værktøjs-radius R ved slitage-registrering. Bliver den indlæste værdi overskredet, spærrer TNC'en værktøjet (Status L). Indlæseområde: 0 til 0,9999 mm	Slitage-tolerance: Radius?
R2TOL	Tilladelig afvigelse af værktøjs-radius R2 ved slitage-registrering. Bliver den indlæste værdi overskredet, spærrer TNC'en værktøjet (Status L). Indlæseområde: indtil 0,9999 mm	Slitage-tolerance: radius 2?
DIRECT.	Skær-retning for værktøjet ved opmåling med roterende værktøj	Skær-retning (M3 = -)?
R_OFFS	Længdeopmåling: Offset af værktøj mellem stylus-midte og værktøjs-midte. Forindstilling: Ingen værdi indført (forskydning = værktøjs-radius)	Værktøjs-offset radius?
L_OFFS	Radiusopmåling: Yderligere forskydning af værktøjet til offsetToolAxis mellem stylus-overkant og værktøjs-underkant. Forindstilling: 0	Værktøjs-offset længde?
LBREAK	Tilladelig afvigelse af værktøjs-længde L for brud-konstatering. Bliver den indlæste værdi overskredet, spærrer TNC'en værktøjet (status L). Indlæseområde: 0 til 0,9999 mm	Brud-tolerance: Længde?
RBREAK	Tilladelig afvigelse af værktøjs-radius R for brud-konstatering. Bliver den indlæste værdi overskredet, spærrer TNC'en værktøjet (Status L). Indlæseområde: 0 til 0,9999 mm	Brud-tolerance: Radius?

Indlæseeksempel for almindelige værktøjs-typer

Værktøjs-type	CUT	TT:R_OFFS	TT:L_OFFS
Bor	– (uden funktion)	0 (ingen forskydning nødvendig, da borets spids skal opmåles)	
Cylinderfræser med diameter <19 mm	4 (4 skær)	0 (ingen forskydning nødvendig, da værktøjs-diameteren er mindre end skivediameteren for TT)	0 (ingen yderligere forskydning ved radiusopmålingen nødvendig. Forskydningen fra offsetToolAxis bliver anvendt)
Cylinderfræser med diameter <19 mm	4 (4 skær)	R (forskydning nødvendig, da værktøjs-diameteren er større end skivediameteren for TT)	0 (ingen yderligere forskydning ved radiusopmålingen nødvendig. Forskydningen fra offsetToolAxis bliver anvendt)
Radiusfræser med f.eks Diameter 10 mm	4 (4 skær)	0 (ingen forskydning nødvendig, da kuglesydpolen skal opmåles)	5 (altid definere værktøjs-radius som en forskydning, for at diameteren ikke opmåles i radius)

Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af værktøjer

20.2 TT kalibrering (Cyklus 30 eller 480, DIN/ISO: G480 Option #17)

20.2 TT kalibrering (Cyklus 30 eller 480, DIN/ISO: G480 Option #17)

Cyklusafvikling

TT kalibrerer De med målecyklus'en TCH PROBE 30 eller TCH PROBE 480 (se "Forskellen mellem cyklerne 31 til 33 og 481 til 483", Side 637). Kalibrerings-forløbet foregår automatisk. TNC'en fremskaffer også automatisk midtforskydningen for kalibreringsværktøjet. Herfor drejer TNC'en spindelen efter halvdelen af kalibrerings-cyklus med 180°.

Som kalibrerings-værktøj anvender De en eksakt cylindrisk del, f.eks. en cylinderstift. Kalibrerings-værdierne gemmer TNC'en og tilgodeser dem ved efterfølgende værktøjs-opmålinger.

Pas på ved programmeringen!



Funktionsmåden af kalibreringscyklus er afhængig af maskin-parameter **CfgToolMeasurement**. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Før De kalibrerer, skal De indføre den nøjagtige radius og den nøjagtige længde af kalibrerings-værktøjet i værktøjs- tabellen TOOL.T.

I maskin-parametrene **centerPos** > [0] til [2] skal stedet for TT i maskinens arbejdsrum være fastlagt.

Hvis De skal ændre en af maskin-parametrene **centerPos** > [0] til [2], skal De kalibrere påny.

Cyklusparameter



- **Sikker højde:** Indlæs position i spindelaksen, i hvilken en kollision med emner eller spændejern er udelukket. Den sikre højde henfører sig til det aktive emne-henføringspunkt. Hvis den sikre højde er indlæst så lille, så værktøjsspidsen blev lagt nedenunder skiveoverkanten, positionerer TNC'en kalibreringsværktøjet automatisk over skiven (sikkerhedszonen fra **safetyDistStylus**)
- Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999

NC-blokke gammelt format

6 TOOL CALL 1 Z
7 TCH PROBE 30.0 TT KALIBRERING
8 TCH PROBE 30.1 HØJDE: +90

NC-blokke nyt format

6 TOOL CALL 1 Z
7 TCH PROBE 480 TT KALIBRERING
Q260=+100;SIKKER HØJDE

20.3 Kabelløs TT 449 kalibrering (Cyklus 484, DIN/ISO: G484)

Grundlæggende

Med cyklus 484 kalibrerer De Deres Bordtaster, f.eks. det kabelløse infrarøde-bordtastesystem TT 449.. Kalibrerings-forløbet foregår efter parameterindlæsning halv- eller hel-automatisk.

- **Halvautomatisk** - Med Stop før Cyklus start: De bliver bedt om at bevæge værktøjet manuelt over TT
- **Fuldautomatisk** - Uden Stop før Cyklus start: Før De anvender Cyklus 484, skal værktøjet bevæges over TT

Cyklusafvikling

For at kalibrerer bordtastesystemet programmerer De måle-cyklus TCH PROBE 484. I indlæse-parameter Q536 kan De indstille, om Cyklus skal udføres halv- eller hel-automatisk.

Halvautomatisk - med stop før Cyklus start

- ▶ Indveksle kalibreringsværktøj
- ▶ Definere og starte kalibreringscyklus
- ▶ TNC'en afbryder kalibreringscyklus
- ▶ TNC'en åbner en dialog i et nyt vindue
- ▶ De bliver bedt om, at positionerer kalibreringsværktøjet manuelt over midten af tastesystemet. Pas på, at kalibrerings værktøjet står over målefladen for taste elementet

Helautomatisk - uden stop før Cyklus start

- ▶ Indveksle kalibreringsværktøj
- ▶ Positionerer kalibrerings værktøjet over midten af tastesystemet. Pas på, at kalibrerings værktøjet står over målefladen for taste elementet
- ▶ Definere og starte kalibrerings cyklus
- ▶ Kalibrerings cyklus afvikles uden stop. Kalibreringen starter fra den aktuelle position, hvor værktøjet befinder sig

Kalibrerings værktøj:

Som kalibrerings-værktøj anvender De en eksakt cylindrisk del, f.eks. en cylinderstift. Indføre den nøjagtige radius og den nøjagtige længde af kalibrerings-værktøjet i værktøjs- tabellen TOOL.T. Efter kalibreringen gemmer TNC'en Kalibrerings-værdierne og tilgodeser dem ved efterfølgende værktøjs-opmålinger. Kalibrerings værktøjet skal have en diameter større end 15 mm og stå ca.50 mm fra spændejernnet.

Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af værktøjer

20.3 Kabelløs TT 449 kalibrering (Cyklus 484, DIN/ISO: G484)

Pas på ved programmeringen!



Pas på kollisionsfare!

For at undgå en kollision, skal værktøjet ved Q536=1 være forpositioneret før Cyklus kald.
TNC'en fremskaffer også ved kalibrering midtforskydningen af kalibrerings værktøjet.
Herfor drejer TNC'en spindelen efter halvdelen af kalibrerings-cyklus med 180°.



Funktionsmåden af kalibreringscyklus er afhængig af maskin-parameter **CfgToolMeasurement**. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.
Kalibrerings værktøjet skal have en diameter større end 15 mm og stå ca.50 mm fra spændejernnet. Når De anvender en cylinderstift med disse dimensioner, opstår en nedbøjning på 0.1 µm pr. 1 N tastekraft.
Ved at anvende et kalibrerings værktøj, som har en for lille diameter og/eller står lang udenfor spændepatronen, kan større unøjagtighed opstå.
Før De kalibrerer, skal De indføre den nøjagtige radius og den nøjagtige længde af kalibrerings-værktøjet i værktøjs- tabellen TOOL.T.
Hvis De ændrer positionen for TT på bordet, skal De kalibrere påny.

Cyklusparameter



Stop for udførelse Q536: Fastlæg, om der skal komme et stop før cyklus start, eller om Cyklus skal forløbe autometisk uden stop:
0: Med stop før cyklus start. De bliver i en dialog bedt om at positionerer værktøjet manuelt over bordtastesystemet. Når De har nået den omtrent position over bordtastesystemet, kan De fortsætte bearbejdningen med NC-start eller afbryde med Softkey **AFBRYD** ,
1: Uden stop før Cyklus start. TNC'en starter en kalibrering fra den aktuelle position. De skal fører værktøjet hen over bordtastesystemet før Cyklus 484

NC-blokke

6 TOOL CALL 1 Z
7 TCH PROBE 484 TT KALIBRERING
Q536=+0 ;STOP FOR UDFØRELSE

20.4 Opmål værktøjs-længde (Cyklus 31 eller 481, DIN/ISO: G481)

Cyklusafvikling

For opmåling af værktøjs-længden programmerer De måle-cyklus'en TCH PROBE 31 eller TCH PROBE 481 (se "Forskellen mellem cyklerne 31 til 33 og 481 til 483"). Med indlæse-parametre kan De bestemme værktøjs-længden på tre forskellige måder:

- Hvis værktøjs-diameteren er større end diameteren af målefladen på TT'en, så opmåler De med roterende værktøj
- Hvis værktøjs-diameteren er mindre end diameteren på målefladen af TT'en eller hvis De bestemmer længden på bor eller radiusfræsere, så opmåler De med stillestående værktøj
- Hvis værktøjs-diameteren er større end diameteren på målefladen af TT, så gennemfører De en enkelt-skærs-opmåling med stillestående værktøj.

Afvikling af "opmåling med roterende værktøj".

For at finde det længste skær bliver værktøjet der skal måles forskudt i forhold til tastsystem-midtpunktet og kørt roterende til TT'ens måleflade. Forskydningen programmerer De i værktøjs-tabellen under værktøjs-forskydning: Radius (TT: R_OFFS).

Afvikling "opmåling med stillestående værktøj" (f.eks. for et bor)

Værktøjet der skal opmåles bliver kørt hen midt over målefladen. I tilslutning hertil kører det med stående spindel til TT'ens måleflade. For denne måling indfører De værktøjs-forskydningen: Radius (TT: R_OFFS) i hvilken værktøjs-tabellen med "0".

Afvikling "enkelt-skærs-opmåling"

TNC'en positionerer værktøjet der skal måles sideværts mod tasthovedet. Værktøjs-ende-fladen befinder sig herved neden under tasthoved-overkanten som fastlagt i **offsetToolAxis**. I værktøjs-tabellen kan De under værktøjs-offset: Længde (TT: L_OFFS) fastlægge en yderlig forskydning. TNC'en taster med roterende værktøj radialt, for at bestemme startvinklen for enkelt-skærs-opmålingen. I tilslutning hertil opmåler den længden på alle skærene ved ændring af spindel-orienteringen. For denne måling programmerer De SKÆROPMÅLING i CYKLUS TCH PROBE 31 = 1.

Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af værktøjer

20.4 Opmål værktøjs-længde (Cyklus 31 eller 481, DIN/ISO: G481)

Pas på ved programmeringen!



Før De opmåler værktøjer for første gang, indfører De den omtrentlige radius, den omtrentlige længde, antallet af skær og skærretningen for de til enhver tid værende værktøjer i værktøjs-tabellen TOOL.T.
En enkeltskærsopmåling kan De udføre for værktøjer med **indtil 20 skær**.

Cyklusparameter



- **Værktøj måle=0 / kontrollere=1:** Fastlæg, om værktøjet bliver opmålt for første gang eller om De skal kontrollere et allerede opmålt værktøj. Ved en første gangs opmåling overskriver TNC'en værktøjs-længden L i det centrale værktøjslager TOOL.T og sætter Delta-værdien DL = 0. Hvis De kontrollerer et værktøj, bliver den målte længde sammenlignet med værktøjs-længden L fra TOOL.T. TNC'en beregner afvigelserne fortegnsmæssigt og indfører dem som delta-værdier DL i TOOL.T. Yderligere står afvigelserne også til rådighed i Q-parameter Q115. Hvis delta-værdien er større end den tilladte slitage- eller brud-tolerance for værktøjs-længden, så spærrer TNC'en for værktøjet (status L i TOOL.T)
- **Parameter-nr. for resultat?:** Parameter-Nummer, i den som TNC'en gemmer Status af målingen:
0,0: Værktøj indenfor tolerancen
1,0: Værktøjet er slidt (**LTOL** overskredet)
2,0: Værktøjet er brækket (**LBREAK** overskredet)
 Når De ikke vil arbejde videre med måleresultatet i programmet, bekræft med tasten **NO ENT**
- **Sikker højde:** Indlæs position i spindelaksen, i hvilken en kollision med emner eller spændejern er udelukket. Den sikre højde henfører sig til det aktive emne-henføringspunkt. Hvis den sikre højde er indlæst så lille, at værktøjsspiden blev lagt nedenunder skiveoverkanten, positionerer TNC'en værktøjet automatisk over skiven (sikkerhedszonen fra **safetyDistStylus**) Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- **Skæropmåling 0=nej / 1=ja:** Fastlæg, om en enkeltskær-opmåling skal gennemføres (maksimalt 20 skær kan opmåles)

Første gangs måling med roterende værktøj; gammelt format

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 VÆRKTØJSLÆNGDE
8 TCH PROBE 31.1 KONTROLLERE:0
9 TCH PROBE 31.2 HØJDE: +120
10 TCH PROBE 31.3 SKÆROPMÅLING: 0

Kontrollér med enkeltskærs-opmåling, gem status i Q5; gammelt format

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 VÆRKTØJSLÆNGDE
8 TCH PROBE 31.1 KONTROLLERE:1 Q5
9 TCH PROBE 31.2 HØJDE: +120
10 TCH PROBE 31.3 SKÆROPMÅLING: 1

NC-Blok; nyt Format

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 481 VÆRKTØJSLÆNGDE
Q340=1 ;KONTROLLER
Q260=+100;SIKKER HØJDE
Q341=1 ;SKÆROPMÅLING

20.5 Opmål værktøjs-radius (Cyklus 32 eller 482, DIN/ISO: G482)

Cyklusafvikling

For opmåling af værktøjs-radius programmerer De måle-cyklus TCH PROBE 32 eller TCH PROBE 482 (se "Forskellen mellem cyklerne 31 til 33 og 481 til 483", Side 637). Med indlæseparametre kan De bestemme værktøjs-radius på to måder:

- Opmåling med roterende værktøj
- Opmåling med roterende værktøj og og i tilslutning hertil en enkelt-skær-opmåling

TNC'en positionerer værktøjet der skal måles sideværts mod tasthovedet. Fræserendefladen befinder sig herved nedenfor tasthoved-overkanten, som fastlagt i **offsetToolAxis**. TNC'en taster med roterende værktøj radialt. Ifald yderligere en enkelt-skær-opmåling skal gennemføres, bliver radierne til alle skærerne opmålt ved hjælp af spindel-orienteringen.

Pas på ved programmeringen!



Før De opmåler værktøjer for første gang, indfører De den omtrentlige radius, den omtrentlige længde, antallet af skær og skærretningen for de til enhver tid værende værktøjer i værktøjs-tabellen TOOL.T.

Cylinderformede værktøjer med diamantoverflade kan opmåles med stående spindel. Herfor skal De i værktøjstabellen definere skærantallet **CUT** med 0 og tilpasse maskin-parameter **CfgToolMeasurement**. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

Tastsystemcykler: Automatisk opmåling af værktøjer

20.5 Opmål værktøjs-radius (Cyklus 32 eller 482, DIN/ISO: G482)

Cyklusparameter



- **Værktøjs måling=0 / kontrollere=1:** Fastlæg, om De opmåler værktøjet for første gang eller om et allerede opmålt værktøj skal kontrolleres. Ved en første gangs opmåling overskriver TNC ´en værktøjs-radius R i det centrale værktøjslager TOOL.T og sætter delta-værdien DR = 0. Ifald De vil kontrollere et værktøj, bliver den opmålte radius sammenlignet med værktøjs-radius R fra TOOL.T. TNC´en beregner afvigelsen forholdsrigtigt og indfører denne som en delta-værdi DR i TOOL.T. Yderligere står afvigelsen også til rådighed i Q-parameter Q116. Hvis De vil kontrollere et værktøj, bliver den målte radius sammenlignet med værktøjs-radius R fra TOOL.T. TNC´en beregner afvigelserne forholdsrigtigt og indfører dem som delta-værdier DR i TOOL.T. Yderligere står afvigelserne også til rådighed i Q-parameter Q116. Hvis delta-værdien er større end den tilladte slitage- eller brud-tolerance for værktøjs-radius, så spærrer TNC´en for værktøjet (status L in TOOL.T)
- **Parameter-nr. for resultat?:** Parameter-Nummer, i den som TNC´en gemmer Status af målingen:
0,0: Værktøj indenfor tolerancen
1,0: Værktøjet er slidt (**LTOL** overskredet)
2,0: Værktøjet er brækket (**LBREAK** overskredet)
 Når De ikke vil arbejde videre med måleresultatet i programmet, bekræft med tasten **NO ENT**
- **Sikker højde:** Indlæs position i spindelakse, i hvilken en kollision med emne eller spændejern er udelukket. Den sikre højde henfører sig til det aktive emne-henføringspunkt. Hvis den sikre højde er indlæst så lille, at værktøjsspidsen blev lagt nedenunder skiveoverkanten, positionerer TNC´en værktøjet automatisk over skiven (sikkerhedszonen fra **safetyDistStylus**) Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- **Skæropmåling 0=nej / 1=ja:** Fastlæg, om yderligere en enkeltskær-opmåling skal gennemføres eller ikke (maksimalt 20 skær kan opmåles)

Første gangs måling med roterende værktøj; gammelt format
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 VÆRKTØJS-RADIUS
8 TCH PROBE 32.1 KONTROLLERE:0
9 TCH PROBE 32.2 HØJDE: +120
10 TCH PROBE 32.3 SKÆROPMÅLING: 0

Kontrollér med enkeltskærs-opmåling, gem status i Q5; gammelt format
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 VÆRKTØJS-RADIUS
8 TCH PROBE 32.1 KONTROLLERE:1 Q5
9 TCH PROBE 32.2 HØJDE: +120
10 TCH PROBE 32.3 SKÆROPMÅLING: 1

NC-Blok; nyt Format
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 482 VÆRKTØJS-RADIUS
Q340=1 ;KONTROLLER
Q260=+100;SIKKER HØJDE
Q341=1 ;SKÆROPMÅLING

20.6 Værktøj komplet opmålt (Cyklus 33 eller 483, DIN/ISO: G483)

Cyklusafvikling

For at opmåle værktøjet komplet (længde og radius), programmerer De måle-cyklus TCH PROBE 33 oder TCH PROBE 483 (se "Forskellen mellem cyklerne 31 til 33 og 481 til 483", Side 637). Cyklus'en egner sig særligt for første gangs opmåling af værktøjer, da - sammenlignet med enkeltvis opmåling af længde og radius - der består en betydelig tidsfordel. Med indlæse-parametre kan De opmåle værktøjet på to måder:

- Opmåling med roterende værktøj
- Opmåling med roterende værktøj og og i tilslutning hertil en enkelt-skær-opmåling

TNC'en måler værktøjet efter et fast programmeret forløb. Til start bliver værktøjs-radius og i tilslutning hertil værktøjs- længden opmålt. Måleforløbet svarer til forløbet af målecyklus 31 og 32 såvel som .

Pas på ved programmeringen!



Før De opmåler værktøjer for første gang, indfører De den omtrentlige radius, den omtrentlige længde, antallet af skær og skærretningen for de til enhver tid værende værktøjer i værktøjs-tabellen TOOL.T.

Cylinderformede værktøjer med diamantoverflade kan opmåles med stående spindel. Herfor skal De i værktøjstabellen definere skærantallet **CUT** med 0 og tilpasse maskin-parameter **CfgToolMeasurement**. Vær opmærksom på Deres maskinhåndbog.

20.6 Værktøj komplet opmålt (Cyklus 33 eller 483, DIN/ISO: G483)

Cyklusparameter



- **Værktøj måle=0 / kontrollere=1:** Fastlæg, om værktøjet bliver opmålt for første gang eller om De skal kontrollere et allerede opmålt værktøj. Ved førstegangs-opmålingen overskriver TNC'en værktøjs-radius R og værktøjs-længden L i det centrale værktøjslager TOOL.T og sætter delta-værdierne DR og DL = 0. Hvis De kontrollerer et værktøj, bliver de målte værktøjs-data sammenlignet med værktøjs-dataerne i TOOL.T. TNC'en beregner afvigelserne fortegnssrigtigt og indfører dem som delta-værdier DR og DL i TOOL.T. Yderligere står afvigelserne også til rådighed i Q-parameter Q115 og Q116. Hvis en af delta-værdierne er større end den tilladelige slitage- eller brud-tolerance, så spærrer TNC'en for værktøjet (status L i TOOL.T)
- **Parameter-nr. for resultat?:** Parameter-Nummer, i den som TNC'en gemmer Status af målingen:
0,0: Værktøj indenfor tolerancen
1,0: Værktøjet er slidt (**LTOL** og/eller **RTOL** overskredet)
2,0: Værktøjet er brækket (**LBREAK** og/eller **RBREAK** overskredet) Når De ikke vil arbejde videre med måleresultatet i programmet, bekræft med tasten **NO ENT**
- **Sikker højde:** Indlæs position i spindelakse, i hvilken en kollision med emne eller spændejern er udelukket. Den sikre højde henfører sig til det aktive emne-henføringspunkt. Hvis den sikre højde er indlæst så lille, at værktøjsspidsen blev lagt nedenunder skiveoverkanten, positionerer TNC'en værktøjet automatisk over skiven (sikkerhedszonen fra **safetyDistStylus**) Indlæseområde -99999.9999 til 99999.9999
- **Skæropmåling 0=nej / 1=ja:** Fastlæg, om yderligere en enkeltskær-opmåling skal gennemføres eller ikke (maksimalt 20 skær kan opmåles)

Første gangs måling med roterende værktøj; gammelt format

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 33.0 MÅL VÆRKTØJ
8	TCH PROBE 33.1 KONTROLLERE:0
9	TCH PROBE 33.2 HØJDE: +120
10	TCH PROBE 33.3 SKÆROPMÅLING: 0

Kontrollér med enkeltskærs-opmåling, gem status i Q5; gammelt format

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 33.0 MÅL VÆRKTØJ
8	TCH PROBE 33.1 KONTROLLERE:1 Q5
9	TCH PROBE 33.2 HØJDE: +120
10	TCH PROBE 33.3 SKÆROPMÅLING: 1

NC-Blok; nyt Format

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 483 MÅL VÆRKTØJ
	Q340=1 ;KONTROLLER
	Q260=+100;SIKKER HØJDE
	Q341=1 ;SKÆROPMÅLING

21

**Oversigtstabeller:
cykler**

Oversigtstabeller: cykler

21.1 Oversigtstabel

21.1 Oversigtstabel

Bearbejdningscykler

Cyklus-nummer	Cyklus-betegnelse	DEF-aktiv	CALL-aktiv	Side
7	Nulpunkt-forskydning	■		261
8	Spejling	■		268
9	Dvæletid	■		285
10	Drejning	■		270
11	Dim.faktor	■		272
12	Program-kald	■		286
13	Spindel-orientering	■		287
14	Konturdefinition	■		196
19	Transformere bearbejdningsplan	■		275
20	Kontur-data SL II	■		201
21	Forboring SL II		■	203
22	Rømme SL II		■	205
23	Sletfræs dybde SL II		■	209
24	Sletfræs side SL II		■	211
25	Konturkæde		■	214
26	Dim.faktor aksespecifik	■		273
27	Cylinder-flade		■	229
28	Cylinder-flade notfræsning		■	232
29	Cylinder-flade trin		■	235
32	Tolerance	■		288
39	Cylinder-overflade udv.kontur		■	238
200	Boring		■	79
201	Reifning		■	81
202	Uddrejning		■	83
203	Universal-boring		■	86
204	Undersækning bagfra		■	89
205	Universal-dybdeboring		■	92
206	Gevindboring med kompenserende patron, ny		■	107
207	Gevindboring uden kompenserende patron, ny		■	110
208	Borefræsning		■	96
209	Gevindboring med spånbrud		■	113
220	Punktmønster på cirkel	■		187
221	Punktmønster på linier	■		189
225	Gravering		■	306
232	Planfræsning		■	310

Oversigtstabel 21.1

Cyklus-nummer	Cyklus-betegnelse	DEF-aktiv	CALL-aktiv	Side
233	Planfræse (fræseretning valgbar, sidevæg tilgodeses)		■	174
239	Overfør load	■		315
240	Centrering		■	77
241	Enskærs-dybdeboring		■	99
247	Henføringspunkt fastlæggelse	■		267
251	Firkantlomme komplet bearbejdning		■	143
252	Rund lomme komplet bearbejdning		■	147
253	Notfræsning		■	152
254	Rund not		■	156
256	Firkantlomme komplet bearbejdning		■	161
257	Rund tap komplet bearbejdning		■	165
258	Polygontap		■	169
262	Gevindfræsning		■	119
263	Undersænknings-gevindfræsning		■	122
264	Borgevindfræsning		■	126
265	Helix-borgevindfræsning		■	130
267	Udv. gevindfræsning		■	134
270	Kontur-data		■	216
275	Koturnot trochoidal		■	217
291	Interpolationsdreje kobling		■	291
292	Interpolationsdrejning kontursletspån		■	300

Oversigtstabeller: cykler

21.1 Oversigtstabel

Drejecykler

Cyklus-nummer	Cyklus-betegnelse	DEF-aktiv	CALL-aktiv	Side
800	Tilpas drejesystem	■		328
801	Reset drejesystem	■		333
810	Drejekontur på langs		■	348
811	Drejekontur på langs		■	335
812	Afsats på langs udvidet		■	338
813	Drejekontur på langs		■	341
814	Drejekontur på langs		■	344
815	Dreje konturparallel		■	352
820	Dreje Konturplan		■	370
821	Drejekontur plan		■	356
822	Drejekontur plan		■	359
823	Dreje indstik plan		■	363
824	Dreje indstik plan		■	366
830	Gevind konturparallel		■	424
831	Gevind efterskæring (på langs)		■	417
832	Gevind udvidet:		■	420
860	Stikdrejning radial		■	403
861	Stikdrejning radial		■	396
862	Stikdrejning radial - udvidet		■	399
870	Stikdrejning aksial		■	413
871	Stikdrejning aksial		■	407
872	Stikdrejning axial - udvidet		■	409

Tastsystemcykler

Cyklus-nummer	Cyklus-betegnelse	DEF-aktiv	CALL-aktiv	Side
0	Henføringsplan	■		528
1	Henføringspunkt polar	■		529
3	Måle	■		567
4	3D måling	■		569
30	Kalibrer TT	■		642
31	Måle/kontrollere værktøjs-længde	■		645
32	Værktøjs-radius måle/kontrollere	■		647
33	Værktøjs-længde og -radius måle/kontrollere	■		649
400	Grunddrejning med to punkter	■		454
401	Grunddrejning med to borer	■		457
402	Grunddrejning med to tappen	■		460
403	Kompensering for skråflade med drejeakse	■		463
404	Fastlæg grunddrejning	■		466
405	Kompensering for skråflade med C-akse	■		467
408	Henføringspunkt-fastlæggelse midte not (FCL 3-funktion)	■		476
409	Henføringspunkt-fastlæggelse midte trin (FCL 3-funktion)	■		479
410	Henf.punkt-fastlæggelse indiv. firkant	■		482
411	Henf.punkt-fastlæggelse udv. firkant	■		486
412	Henføringspunkt-fastlæggelse indiv. cirkel (boring)	■		489
413	Henføringspunkt-fastlæggelse udv. cirkel (tap)	■		494
414	Henføringspunkt-fastlæggelse udv. hjørne	■		499
415	Henføringspunkt-fastlæggelse indiv. hjørne	■		503
416	Henføringspunkt-fastlæggelse hulkreds-midte	■		506
417	Henføringspunkt-fastlæggelse tastsystem-akse	■		509
418	Henføringspunkt-fastlæggelse midten af fire borer	■		511
419	Henføringspunkt-fastlæggelse enkelt, valgbar akse	■		514
420	Emne måling vinkel	■		530
421	Emne måling cirkel indiv. (boring)	■		532
422	Emne måling cirkel udv. (boring)	■		536
423	Emne måling firkant indiv.	■		540
424	Emne måling firkant udv.	■		543
425	Emne måling bredde indiv. (not)	■		546
426	Emne måling bredde udv. (trin)	■		549
427	Emne måling enkelt, valgbar akse	■		552
430	Emne måling hulkreds	■		555
431	Emne måling plan	■		555

Oversigtstabeller: cykler

21.1 Oversigtstabel

Cyklus-nummer	Cyklus-betegnelse	DEF-aktiv	CALL-aktiv	Side
450	KinematicsOpt: Sikre kinematik (option)	■		608
451	KinematicsOpt: Opmåle kinematik (option)	■		611
452	KinematicsOpt: Preset-kompensation	■		606
460	Kalibrere tastsystem	■		573
461	Tastsystem-længde kalibrering	■		575
462	Tastsystem-Radius indvendig kalibrering	■		577
463	Tastsystem-Radius udvendig kalibrering	■		579
480	Kalibrerere TT	■		642
481	Måle/kontrollere værktøjs-længde	■		645
482	Værktøjs-radius måle/kontrollere	■		647
483	Værktøjs-længde og -radius måle/kontrollere	■		649
484	Kalibrerere TT	■		643
600	ARBEJDSRUM GLOBALT	■		592
601	ARBEJDSRUM LOKALT	■		598

Index

3

3D-tastesystem..... 442
3D-tastsystemer..... 52

A

AfspåningsCyklus..... 334
Automatisk værktøjs-måling..... 640

B

Bearbejdningmønster..... 64
Bearbejdningplan transformeret...
275
 Cyklus..... 275
 Ledetråd..... 280
BoreCyklus..... 76
Borefræse..... 96
Boregevindfræsning..... 126
Boring..... 79, 86, 92

C

Centrering..... 77
Cirkellomme
 Skrubbe+slette..... 147
Cirkeltap..... 165, 169
Cuklus og Punkt-tabeller..... 73
Cyklus..... 56
 definision..... 57
 Kald..... 58
Cylinder-flade
 Not-bearbejdning..... 232
 trin bearbejdning..... 235
Cylinger-Mantel
 Kontur bearbejdning..... 229, 238

D

Dimensionsfaktor aksestetifik. 273
Dimentioneringsfaktor..... 272
DrejeCyklus..... 322
 gevind konturparallel..... 424
 gevind langs..... 417
 gevind udvidet..... 420
 indstik langs..... 341
 indstik langs udvidet..... 344
 Indstik plan..... 363
 indstik plan udvidet..... 366
 Kontur langs..... 348
 Konturparallel..... 352
 kontur plan..... 370
 skulder langs..... 335
 skulder langs udvidet..... 338
 skulder plan..... 356
 skulder plan udvidet..... 359
 Stik aksialt..... 385, 407
 stik aksialt udvidet..... 388, 409
 stik kontur aksialt..... 392, 413
 stik kontur RADIAL..... 403
 stik kontur radial..... 381

 stik radial..... 374, 396
 stik radial udvidet..... 377, 399
Dreje-system
 tilbagesætte..... 333
Dreje-system tilpasse..... 328
Drejning..... 270
Dvæletid..... 285
Dybdeboring..... 92, 99
Dybdesletning..... 209

E

Emne-skråplan kompenser
 ved måling af to punkter på en
 lige linje..... 454
 via 2 boringer..... 457
 via 2 cirkeltappe..... 460
 via en drejeakse..... 463, 467

F

FCL-Funktion..... 9
Firkantlomme
 Skrubbe+slette..... 143
Firkanttap..... 161
FUNKTION DREJEDATA..... 326

G

Gevindboring
 med kompenserende patron.. 107
 med spånbrud..... 113
 uden kompenserende patron...
 110, 113
Gevindfræsning Grundlag..... 117
Gevindfræsning indvendig..... 119
Gevindfræsning udvendig..... 134
Gravering..... 306
Grunddrejning
 Registreret under
 programafvikling..... 452
 sæt direkte..... 466

H

Helix-gevindfræsning..... 130
Henføringspunkt autom.
fastlæggelse..... 472
Hulkreds..... 187

I

INTERPOLATIONS Drejning
KOBLING..... 300
INTERPOLATIONS Drejning
KONTURSLETBEARBEJDNING 291

K

Kanon-Boring..... 99
KinematicsOpt..... 606
Kinematik-måling
 Hirthfortanding..... 614
Kinematik opmåling..... 611
Kinematik-opmåling..... 606
Forudsætning..... 607

Kalibreringsmetode 617, 630, 632
Kinematik opmåling..... 611, 625
Kinematik sikre..... 608
Målepunktvalg..... 610
Kinematik opmåling
 Preset-kompensation..... 625
Kinematik-opmåling
 Protokolfunktion..... 609, 624, 634
 Slør..... 618
Kinematisk-måling
 Målepunktvalg..... 615
 Nøjagtighed..... 616
 Vælg målested..... 616
Kompenser emne-skråflade..... 452
Konturcyklus..... 194
Kontur-kæde..... 216
Kontur-tog..... 214
Koordinat-omregning..... 260

M

Maskin-Parameter for 3D-
Tastsystem..... 445
Multiplum-måling..... 447
Mønster-Definition..... 64
Mål boring..... 532
Mål cirkel indvendig..... 532
Mål cirkel udvendig..... 536
Mål enkelte koordinater..... 552
Måleresultat i Q-Parameter..... 525
Mål firkant-lomme..... 543
Mål firkant tap..... 540
Mål hulkreds..... 555
Mål indvendig brede..... 546
Mål Norbrede..... 546
Mål planvinkel..... 558
Mål udvendig brede..... 549
Mål udvendig krop..... 549
Mål udvendi krop..... 549
Mål vinkel..... 530
Mål vinklen på et plan..... 558

N

Notfræsning
 Skrubbe+slette..... 152
Nulpunkt-forskydning
 med nulpunkt-tabeller..... 262
Nulpunkts-forskydning..... 261
 i program..... 261

O

Opmåle emner..... 522
Opmåling af værktøj
 TT kalibrering..... 642, 643

P

Positionerlogik..... 448
Program-kald..... 286
 via Cyklus..... 286
Protokoler måleresultat..... 523

Punktmønster.....	186
Punkt mønster	
på cirkel.....	187
på Linje.....	189
Punktmønstre	
Oversigt.....	186
Punkt-tabeller.....	71

R

Referencebillede.....	583
Reifning.....	81
Resultat-Parameter.....	525
Rund not	
Skrubbe=slette.....	156
Råenmeefterprøvning.....	326

S

Sidesletning.....	211
Skrubning:Se SL-Cyklen, skrubning..	205
Skråflade.....	310
SL-cykler.....	194
Grundlaget.....	194, 256
Overlappede konturer.....	197, 250
SL-cykler med enkel konturformel...	256
SL-cykler med kompleks	
konturformel.....	246
SL-Cyklus.....	229
Cuklus kontur.....	196
Forboring.....	203
Kontur-data.....	201
Kontur-kæde.....	216
Kontur-tog.....	214
skrubning.....	205
Sletning dybde.....	209
Sletning side.....	211
SL-Cykluser.....	238
SNEKKEFRÆSER.....	428, 433
Spejling.....	268
Spindel-orientering.....	287
Status for målingen.....	525
Sænkgevindfræsning.....	122
Sæt henføringspunkt automatisk	
Invendig hjørne.....	503
i tastesystem-aksen.....	509
kropmidte.....	479
Midten af 4 borer.....	511
Midt i en cirkel-lomme	
(boring).....	489
Midt i en cirkel-tap.....	494
Midt i en firkant-lomme.....	482
Midt i en firkant-tap.....	486
Midt i en hulcirkel.....	506
Notmidte.....	476
på en vilkårlig akse.....	514
udvendig hjørne.....	499

T

TasteCyklus	
for Automatisk-drift.....	444
Tastetilspænding.....	446
Tastsystem-Data.....	450
Tastsystem-tabel.....	449
Tilgodese grunddrejning.....	442
Tillidsområde.....	447
Tolerance-overvågning.....	525
transformering af arbejdsplan...	275

U

Uddrejning.....	83, 89
Udviklingsstand.....	9
Universal-Boring.....	86, 92

V

Værktøjs-Korrektur.....	526
Værktøjs-måling.....	640
Værktøjs opmåling	
komplet opmåling.....	649
Værktøjs-opmåling	
Maskin-parametre.....	638
Værktøjs opmåling	
værktøjs-længde.....	645
værktøjs-radius.....	647
Værktøjs-opmåling <\$nopage...	636
Værktøjs-overvågning.....	526

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

Tastesystemer fra HEIDENHAIN

hjælper dem, til at reducerer nedetid, og forbedre dimensioneringen af det færdigbearbejdede emne.

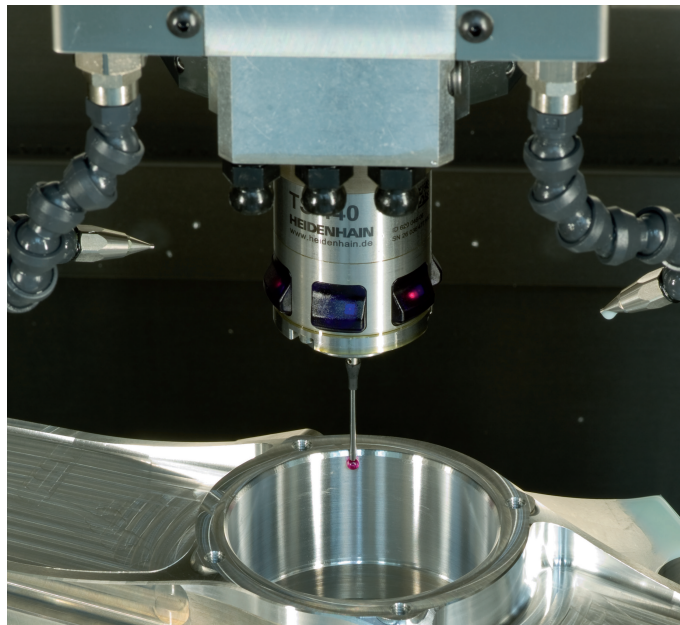
Værktøjs-tastesystem

TT 220 signaloverførsel ved kabel

TS 440, TS 444 Infrarød overførsel

TS 640, TS 740 Infrarød overførsel

- Værktøjsopretning
- Fastlæg henføringspunkter
- Emne opmåling



Værktøjs-tastesystem

TT 140 signaloverførsel ved kabel

TT 449 Infrarød-overførsel

TL berøringsløs Lasersystem

- Opmåling af værktøj
- Brug Overvågning
- Værktøjsbrud konstateret

