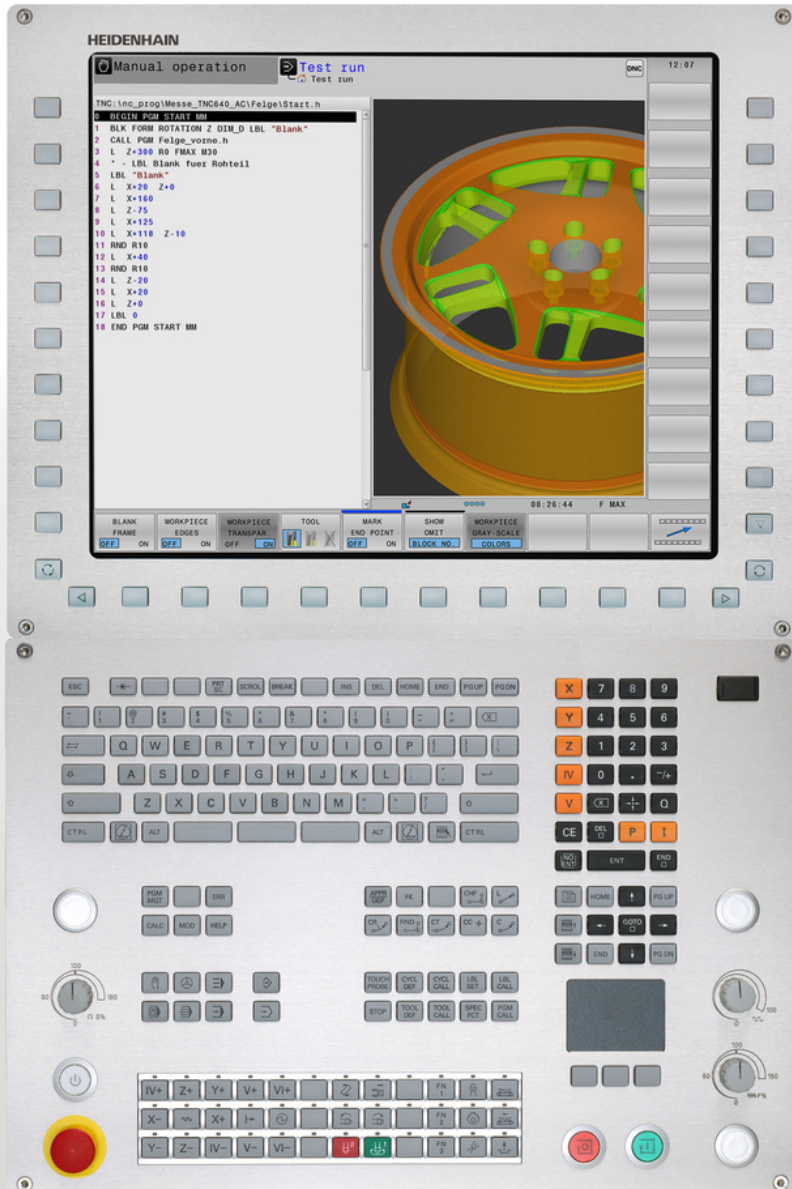




HEIDENHAIN



TNC 640

Döngü programlaması
kullanıcı el kitabı

NC yazılımı

340590-06

340591-06

340595-06

Türkçe (tr)
10/2015

Temel bilgiler

Bu el kitabı hakkında

Müteakip olarak bu el kitabında kullanılan açıklama sembollerinin bir listesini bulacaksınız



Bu sembol size tanımlanan fonksiyonla ilgili özel açıklamalara dikkat etmeniz gerektiğini gösterir.



UYARI! Bu sembol, önlenmediği takdirde küçük veya hafif yaralanmalara yol açabilecek muhtemelen tehlikeli durumları belirtir.



Bu sembol tanımlanan fonksiyonun kullanımında aşağıdaki tehlikelerden bir ya da daha fazlasının bulunduğunu belirtir:

- İşleme parçası için tehlikeler
- Tespit ekipmanı için tehlikeler
- Alet için tehlikeler
- Makine için tehlikeler
- Kullanıcı için tehlikeler



Bu sembol tanımlanan fonksiyonun, makine üreticiniz tarafından uygun hale getirilmesi gerektiğini belirtir. Tanımlanan fonksiyon buna göre makineden makineye farklı etki edebilir.



Bu sembol, bir fonksiyonun detaylı tanımlamasını başka bir kullanıcı el kitabında bulabileceğinizi belirtir.

Değişiklikler isteniyor mu ya da hata kaynağı mı bulundu?

Dokümantasyon alanında kendimizi sizin için sürekli iyileştirme gayreti içindeyiz. İsteddiğiniz değişiklikleri tnc-userdoc@heidenhain.de e-posta adresinden bizimle paylaşın ve bize yardımcı olun.

TNC Tip, Yazılım ve Fonksiyonlar

Bu kullanıcı el kitabı, aşağıdaki NC yazılım numaralarından itibaren yer alan TNC'lerde kullanıma sunulan fonksiyonları tarif eder.

TNC Tipi	NC Yazılım No.
TNC 640	340590-06
TNC 640 E	340591-06
TNC 640 Programlama yeri	340595-06

E seri kodu, TNC eksport versiyonunu tanımlar. TNC eksport versiyonu için aşağıdaki sınırlama geçerlidir:

- Aynı zamanda 4 eksene kadar doğru hareketleri

Makine üreticisi, faydalanılır şekildeki TNC hizmet kapsamını, makine parametreleri üzerinden ilgili makineye uyarlar. Bu sebeple bu kullanıcı el kitabında, her TNC'de kullanıma sunulmayan fonksiyonlar da tanımlanmıştır.

Her makinede kullanıma sunulmayan TNC fonksiyonları örnekleri şunlardır:

- TT ile alet ölçümü

Geçerli olan fonksiyon kapsamını öğrenmek için makine üreticisi ile bağlantı kurunuz.

Birçok makine üreticisi ve HEIDENHAIN sizlere TNC programlama kursu sunar. TNC fonksiyonları konusunda daha fazla bilgi sahibi olmak için bu kurslara katılmanız önerilir.



Kullanıcı El Kitabı:

Döngülerle bağlantısı olmayan tüm TNC fonksiyonları, Kullanıcı El Kitabı'nda TNC 640 tanımlanmıştır. Kullanıcı el kitabını kullanırken gerekirse HEIDENHAIN'a başvurabilirsiniz.

ID Açık Metin Diyalogu Kullanıcı El Kitabı: 892903-xx.

ID Kullanıcı El Kitabı DIN/ISO: 892909-xx.

Yazılım Seçenekleri

TNC 640, makine üreticiniz tarafından onaylanabilen, farklı yazılım seçeneklerine sahiptir. Her seçenek ayrı olarak onaylanır ve aşağıdaki fonksiyonları içerir:

Additional Axis (seçenek #0 ila seçenek #7)

Ek eksen	Ek kontrol döngüleri 1 ila 8
----------	------------------------------

Advanced Function Set 1 (seçenek #8)

Gelişmiş fonksiyon grubu 1	Yuvarlak tezgah işlemesi: ■ Konturların silindirik üzerinden işlenmesi ■ mm/dak cinsinden besleme Koordinat hesap dönüşümleri: Çalışma düzleminin döndürülmesi Enterpolasyon: Döndürülmüş çalışma düzlemindeki 3 eksenle yer alan daire (hacimsel daire)
----------------------------	---

Advanced Function Set 2 (seçenek #9)

Gelişmiş fonksiyon grubu 2	3D işleme: ■ Özellikle sarsıntısız hareket kontrolü ■ Yüzey normalleri vektörü üzerinden 3D alet düzeltmesi ■ Program akışı sırasında elektronik el çarkı ile hareketli başlık konumunun değiştirilmesi; Alet ucu pozisyonu değişmez (TCPM = Tool Center Point Management) ■ Aleti kontura dik tutun ■ Hareket yönü ve alet yönüne dik olan alet yarıçapı düzeltmesi Enterpolasyon: 5 eksenle doğru (Export izin alma zorunluluğu)
----------------------------	---

HEIDENHAIN DNC (seçenek #18)

Harici PC uygulamalarıyla iletişim COM bileşenleri üzerinden

Display Step (seçenek #23)

Gösterge adımı	Giriş hassasiyeti: ■ 0,01 µm'ye kadar doğrusal eksenler ■ 0,00001°'ye kadar açı eksenleri
----------------	--

Dynamic Collision Monitoring – DCM (seçenek #40)

Dinamik çarpışma kontrolü	■ Makine üreticisi denetlenecek nesneleri tanımlar ■ Manuel işletimde uyarı ■ Otomatik işletimde program iptali ■ 5 eksen hareketinde de denetleme
---------------------------	--

DXF Converter (seçenek #42)

DXF dönüştürücü	■ Desteklenen DXF formatı: AC1009 (AutoCAD R12) ■ Kontur ve nokta desenlerin kabul edilmesi ■ Konforlu referans noktasını belirleme ■ Açık metin diyalog programlarındaki kontur kesitlerinden Grafik Seçimi
-----------------	--

Adaptive Feed Control – AFC (seçenek #45)

Adaptif besleme ayarı	■ Eğitim adımıyla gerçek mil performansının tespit edilmesi ■ Otomatik besleme ayarının yapıldığı sınırların tanımlanması ■ İşleme sırasında tam otomatik besleme ayarı
-----------------------	---

KinematicsOpt (seçenek #48)

Makine kinematiğinin optimizasyonu	■ Etkin kinematiği kaydetme/geri yükleme ■ Etkin kinematiği kontrol etme ■ Etkin kinematiği optimize etme
------------------------------------	---

Mill-Turning (seçenek #50)

Frezeleme/torna işletimi	Fonksiyonlar: ■ Frezeleme/torna işletimi geçişi ■ Sabit kesim hızı ■ Kesici yarıçap kompanzasyonu ■ Dönme devreleri
--------------------------	--

Extended Tool Management (seçenek #93)

Gelişmiş alet yönetimi	Python bazlı
------------------------	--------------

Advanced Spindle Interpolation (seçenek no. 96)

Enterpolasyonlu mil	Enterpolasyonlu torna: ■ Döngü 880: Dişli ark azdırma frezeleme ■ Döngü 291: Enterpolasyonlu torna kuplağı ■ Döngü 292: Enterpolasyonlu torna kontur perdahlama
---------------------	---

Spindle Synchronism (seçenek #131)

Mil senkron alışması	Freze mili ve torna mili senkron alışması
-----------------------	--

Remote Desktop Manager (seçenek #133)

Harici bilgisayar birimleri uzaktan kumandası	■ Ayrı bilgisayar biriminde Windows ■ TNC ara yüzüyle bağlantılı
---	--

Synchronizing Functions (seçenek #135)

Senkronizasyon fonksiyonları	Gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonu (Real Time Coupling – RTC): Eksen kuplağı
------------------------------	--

Visual Setup Control – VSC (seçenek no. 136)

- | | |
|--|---|
| Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü | <ul style="list-style-type: none">■ Germe durumunun bir HEIDENHAIN kamera sistemiyle kaydedilmesi■ çalışma alanının gerçek ile nominal durumu arasında optik karşılaştırma |
|--|---|

Cross Talk Compensation – CTC (seçenek #141)

- | | |
|--------------------------------------|---|
| Aks bağlantıları denkleştirme | <ul style="list-style-type: none">■ Eksen ivmelenmesiyle dinamik şartlı pozisyon değişimlerinin tespiti■ TCP (Tool Center Point) kompanzasyonu |
|--------------------------------------|---|

Position Adaptive Control – PAC (seçenek #142)

- | | |
|----------------------------------|--|
| Adaptif pozisyon kontrolü | <ul style="list-style-type: none">■ çalışma mekanındaki eksenlerin konumlarına bağlı olarak ayar parametrelerinin uygun hale getirilmesi■ Eksenin hızına veya ivmelenmesine bağlı olarak ayar parametrelerinin uygun hale getirilmesi |
|----------------------------------|--|

Load Adaptive Control – LAC (seçenek #143)

- | | |
|-----------------------------|--|
| Adaptif yük kontrolü | <ul style="list-style-type: none">■ İşleme parçası kütlesi ve sürtünme gücünün otomatik olarak Tespit Edilmesi■ Malzemenin güncel kütlesine bağlı olarak ayar parametrelerinin uygun hale getirilmesi |
|-----------------------------|--|

Active Chatter Control – ACC (seçenek #145)

- | | |
|-----------------------------|---|
| Etkin gürültü önleme | İşleme sırasında tam otomatik gürültü önleme fonksiyonu |
|-----------------------------|---|

Active Vibration Damping – AVD (seçenek no. 146)

- | | |
|-----------------------------------|---|
| Etkin titreşim sönümlemesi | Malzeme yüzeyinin iyileştirilmesi için makine titreşimlerinin sönümlendirilmesi |
|-----------------------------------|---|

Gelişim durumu (yükseltme fonksiyonları)

Yazılım seçeneklerinin yanı sıra, TNC yazılımına ait önemli diğer gelişmeler, güncelleme fonksiyonları üzerinden, yani **Feature Content Level** (Gelişim durumu teriminin İngilizce karşılığı) ile yönetilir. Eğer TNC'nizde bir yazılım güncellemesine sahipseniz, FCL'ye tabi olan fonksiyonlar kullanıma sunulmamıştır.



Makinenizi yeni aldıysanız, tüm güncelleme fonksiyonları ücretsiz olarak kullanıma sunulur.

Güncelleme fonksiyonları kullanıcı el kitabında **FCL n** ile gösterilmiştir, burada **n** gelişim durumunun devam eden numarasını tanımlanmıştır.

Satın alma ile birlikte size verilen bir anahtar numarası ile FCL fonksiyonlarını sürekli serbest bırakabilirsiniz. Bunun için makine üreticisi veya HEIDENHAIN ile bağlantı kurun.

Öngörülen kullanım yeri

TNC, Sınıf A EN55022'ye uygundur ve özellikle endüstri alanında kullanımı için öngörülmüştür.

Yasal Uyarı

Bu ürün "Open Source" yazılımı kullanır. Diğer bilgileri kumandadaki şu bölümler altında bulabilirsiniz

- İşletim türü kaydetme/düzenleme
- MOD Fonksiyonu
- **LİSANS UYARISI** yazılım tuşu

İsteğe bağlı parametreler

HEIDENHAIN kapsamlı döngü paketini sürekli olarak geliştirmektedir; bu nedenle döngülerde her yeni yazılımla birlikte yeni Q parametreleri de mevcut olabilir. Bu yeni Q parametreleri isteğe bağlı parametrelerdir. Bu parametrelerin bir kısmı yazılımın daha eski sürümlerinde mevcut değildi. Bu parametreler döngüde her zaman döngü tanımının sonunda yer alır. Bu yazılımda isteğe bağlı parametrelerden hangilerinin ekli olduğunu genel bakış bölümünde bulabilirsiniz "34059x-05 yazılımının yeni ve değiştirilmiş döngü fonksiyonları". İsteğe bağlı Q parametrelerini tanımlamak veya NO ENT tuşuyla silmek isteyip istemediğinize karar verebilirsiniz. Ayrıca, belirlenmiş standart değeri devralabilirsiniz. İsteğe bağlı bir Q parametresini istemeyerek sildiyseniz veya bir Yazılım Güncelleme döngüsünden sonra mevcut programlarınızı geliştirmek isterseniz isteğe bağlı Q parametrelerini döngüye sonradan ekleyebilirsiniz. Prosedür aşağıda açıklanmaktadır.

İsteğe bağlı Q parametrelerini sonradan ekleme:

- Döngü tanımını çağırın
- Yeni Q parametreleri görüntülenene kadar sağ ok tuşuna basın
- Girilen standart değeri devralın veya yeni bir değer girin
- Yeni Q parametresini devralmak istiyorsanız sağ ok tuşuna basmaya devam ederek veya END tuşuna basarak menüden çıkın
- Yeni Q parametresini devralmak istemiyorsanız NO ENT tuşuna basın

Uyumluluk

Daha eski HEIDENHAIN hat kumandalarında (TNC 150 B'den itibaren) oluşturduğunuz çalışma programlarının büyük bir kısmı, bu yeni TNC 640 yazılım sürümü tarafından işlenebilir. Mevcut döngülere yeni, isteğe bağlı parametreler ("İsteğe bağlı parametreler") eklenmiş olsa da genel olarak programlarınızı her zamanki gibi çalıştırabilirsiniz. Tanımlanan varsayılan değer sayesinde bu mümkün olmaktadır. Tam tersi şekilde, yeni yazılım sürümü kullanan bir programı daha eski bir kumandada çalıştırmak istediğinizde ilgili isteğe bağlı Q parametrelerini NO ENT tuşuyla döngü tanımından silebilirsiniz. Böylece program önceki kumandayla uyumlu hale gelir. NC tümceleri geçersiz elemanlar içeriyorsa bunlar TNC tarafından dosya açıldığında ERROR tümceleri olarak işaretlenir.

34059x-04yazılımının yeni döngü fonksiyonları

- İşlem döngüsü 225 Kazıma sembol tümcesine özel karakterler ve çap işaretleri eklendi bkz. "KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)", sayfa 304
- Yeni işlem döngüsü 275 dönüşlü frezeleme bkz. "KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275)", sayfa 214
- Yeni işlem döngüsü 233 satıh frezeleme bkz. "YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233)", sayfa 173
- 205 evrensel derin delme döngüsünde artık Q208 parametresiyle geri çekme için bir besleme tanımlanabilir bkz. "Döngü parametresi", sayfa 94
- 26x diş freze döngülerine bir çalıştırma beslemesi eklendi bkz. "Döngü parametresi", sayfa 121
- 404 döngüsüne Q305 TABLODA NUMARA parametresi eklendi bkz. "Döngü parametresi", sayfa 462
- T-ANGLE'ı değerlendirmek için 200, 203 ve 205 delme döngülerine Q395 DERİNLİK REFERANSI eklendi bkz. "Döngü parametresi", sayfa 94
- 241 TEK AĞIZLI DERİN DELME döngüsüne birden fazla girdi parametresi eklendi bkz. "TEK DUDAK DERİN DELME (Döngü 241, DIN/ISO: G241)", sayfa 99
- 4 3D ÖLÇÜM tarama döngüsü eklendi bkz. "ÖLÇÜM 3D (Döngü 4)", sayfa 571

34059x-05 yazılımının yeni ve değiştirilmiş döngü fonksiyonları

- Yeni 880 AZDIRMA FREZELEME döngüsü (yazılım seçeneği 50), bkz. "DİŞLİ ÇARK AZDIRMA FREZESİ (döngü 880, DIN/ISO: G880)", sayfa 425
- Yeni döngü 292 ENTERPOLASYONLU TORNA KONTUR PERDAHLAMASI (yazılım seçeneği 96), bkz. "ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96)", sayfa 288
- Yeni döngü 291 ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (yazılım seçeneği 96) , bkz. "ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (döngü 291, DIN/ISO: G291, yazılım seçeneği 96)", sayfa 297
- Kural parametrelerinin yüke bağlı ayarlanması (Load Adapt. Control "LAC") için yen döngü (yazılım seçeneği 143), bkz. "YÜKLEME BELİRLE (Döngü 239, DIN ISO G239, yazılım seçeneği 143)", sayfa 312
- Döngü 270: KONTUR ÇEKME VERİLERİ döngü paketine eklendi (yazılım seçeneği 19), bkz. "KONTUR ÇEKME (Döngü 270, DIN/ISO: G270)", sayfa 213
- Döngü 39 SİLİNDİR YÜZEYİ (yazılım seçeneği 1) dış kontur frezeleme, döngü paketine eklendi, bkz. "SİLİNDİR KILIFI (Döngü 39, DIN/ISO: G139, Yazılım seçeneği 1)", sayfa 234
- İşlem döngüsü 225 kazıma karakter kümesine CE karakteri, ß, @ sembolü ve sistem saati eklendi, bkz. "KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)", sayfa 304
- 252-254 arası döngülere isteğe bağlı Q439 parametresi eklendi, bkz. "Döngü parametresi", sayfa 150
- Döngü 22'ye isteğe bağlı Q401, Q404 parametreleri eklendi, bkz. "BOŞALTMA (döngü 22, DIN/ISO: G122)", sayfa 203
- 841, 842, 851, 852 döngülerine Q488 daldırma beslemesi eklendi, bkz. "Döngü parametresi", sayfa 375
- 484 döngüsüne isteğe bağlı Q536 parametresi eklendi, bkz. "Kablosuz TT 449'u kalibre etme (döngü 484, DIN/ISO: G484)", sayfa 645
- 800 döngüsünde eksantrik döndürme, seçenek 50 ile mümkündür, bkz. "DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA(döngü 800, DIN/ISO: G800)", sayfa 326

34059x-06 yazılımının yeni ve değiştirilmiş döngü fonksiyonları

- Yeni döngü 258 ÇOK KÖŞE PİM bkz. "ÇOK KÖŞE PİM (döngü 258, DIN/ISO: G258)", sayfa 168
- Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü için yeni 600 ve 601 döngüleri (yazılım seçeneği 136), bkz. "Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136)", sayfa 584
- 291 ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (yazılım seçeneği 96) döngüsüne Q561 parametresi eklendi, bkz. "ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (döngü 291, DIN/ISO: G291, yazılım seçeneği 96)", sayfa 297
- 421, 422 ve 427 döngülerine Q498 ve Q531 parametreleri eklendi, bkz. "DELİK ÖLÇÜMÜ (Döngü 421, DIN/ISO: G421)", sayfa 533
- 247: REFERANS NOKTASI AYARLA döngüsünde referans noktası numarası ön ayar tablosundan seçilebilir, bkz. "REFERANS NOKTASI BELİRLEME (Döngü 247, DIN/ISO: G247)", sayfa 263
- 200 ve 203 döngülerinde üst bekleme süresi tutumu uyarlandı, bkz. "UNIVERSAL DELME (Döngü 203, DIN/ISO: G203)", sayfa 86
- 205 döngüsü koordinat yüzeyinde talaş kaldırma uyguluyor, bkz. "UNIVERSAL DELME (Döngü 205, DIN/ISO: G205)", sayfa 92
- SL döngülerinde, işleme sırasında etkin olması durumunda M110 artık içi düzeltilmiş yaylarda dikkate alınır, bkz. "SL döngüleri", sayfa 192

İçindekiler

1	Esaslar/ Genel bakış.....	51
2	İşlem döngülerini kullanın.....	55
3	İşlem döngüsü: Delme.....	75
4	İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme.....	105
5	İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme.....	141
6	İşlem döngüleri: Örnek tanımlamalar.....	183
7	İşlem döngüleri: Kontur cebi.....	191
8	İşlem döngüleri: Silindir kılıfı.....	223
9	İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi.....	241
10	Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri.....	255
11	Döngüler: Özel Fonksiyonlar.....	279
12	Döngüler: Dönme.....	319
13	Tarama sistem döngüleriyle çalışma.....	437
14	Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti.....	447
15	Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti.....	467
16	Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü.....	521
17	Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar.....	567
18	Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136).....	583
19	Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü.....	605
20	Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü.....	637
21	Döngü genel bakış tabloları.....	653

1	Esaslar/ Genel bakış.....	51
1.1	Giriş.....	52
1.2	Mevcut döngü gurupları.....	53
	İşlem döngülerine genel bakış.....	53
	Tarama sistemi döngülerine genel bakış.....	54

2 İşlem döngülerini kullanın.....	55
2.1 İşleme döngülerle çalışma.....	56
Makineye özel döngüler.....	56
Yazılım tuşları üzerinden döngü tanımlama.....	57
GOTO işlevi üzerinden döngü tanımlama.....	57
Döngüleri çağırın.....	58
2.2 Döngüler için program bilgileri.....	60
Genel bakış.....	60
GLOBAL TAN girin.....	60
GLOBAL TAN bilgilerinden faydalanın.....	61
Genel geçerli global veriler.....	62
Delme işlemleri için global veriler.....	62
Cep döngüleri 25x ile freze işlemleri için global veriler.....	62
Kontur döngüleri ile freze işlemleri için global veriler.....	63
Pozisyonlama davranışı için global veriler.....	63
Tarama işlevleri için global veriler.....	63
2.3 Örnek tanımlama PATTERN DEF.....	64
Uygulama.....	64
PATTERN DEF girin.....	65
PATTERN DEF kullanma.....	65
Münferit işleme pozisyonlarının tanımlanması.....	66
Münferit sıraların tanımlanması.....	66
Münferit örnek tanımlama.....	67
Münferit çerçeveyi tanımlama.....	68
Tam daire tanımlayın.....	69
Kısmi daire tanımlama.....	70
2.4 Nokta tabloları.....	71
Uygulama.....	71
Nokta tablosunu girme.....	71
Çalışma için noktaların tek tek kapatılması.....	72
Programda nokta tablosunu seçin.....	72
Nokta tablolarıyla döngüyü çağırma.....	73

3 İşlem döngüsü: Delme.....	75
3.1 Temel bilgiler.....	76
Genel bakış.....	76
3.2 MERKEZLEME (240 döngüsü, DIN/ISO: G240).....	77
Devre akışı.....	77
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	77
Döngü parametresi.....	78
3.3 DELME (döngü 200).....	79
Döngü akışı.....	79
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	79
Döngü parametresi.....	80
3.4 SÜRTÜNME (döngü 201, DIN/ISO: G201).....	81
Döngü akışı.....	81
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	81
Döngü parametresi.....	82
3.5 TORNALAMA (Döngü 202, DIN/ISO: G202).....	83
Döngü akışı.....	83
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	84
Döngü parametresi.....	85
3.6 UNIVERSAL DELME (Döngü 203, DIN/ISO: G203).....	86
Döngü akışı.....	86
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	86
Döngü parametresi.....	87
3.7 GERİ HAVŞALAMA (Döngü 204, DIN/ISO: G204).....	89
Döngü akışı.....	89
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	90
Döngü parametresi.....	91
3.8 UNIVERSAL DELME (Döngü 205, DIN/ISO: G205).....	92
Döngü akışı.....	92
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	93
Döngü parametresi.....	94

3.9 DELME FREZELEME (döngü 208).....	96
Döngü akışı.....	96
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	97
Döngü parametresi.....	98
3.10 TEK DUDAK DERİN DELME (Döngü 241, DIN/ISO: G241).....	99
Döngü akışı.....	99
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	99
Döngü parametresi.....	100
3.11 Programlama örnekleri.....	102
Örnek: Delme döngüleri.....	102
Örnek: PATTERN DEF ile bağlantılı olarak delme döngülerinin kullanımı.....	103

4 İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme.....	105
4.1 Temel bilgiler.....	106
Genl bakış.....	106
4.2 Dengeleme dolgulu DİŞLİ DELME (Döngü 206, DIN/ISO: G206).....	107
Devre akışı.....	107
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	108
Döngü parametresi.....	109
4.3 Dengeleme dolgusuz DİŞLİ DELME (Döngü 207, DIN/ISO: G207).....	110
Döngü akışı.....	110
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	111
Döngü parametresi.....	112
Program kesintisinde serbest hareket.....	112
4.4 TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞLİ DELME (döngü 209, DIN/ISO: G209).....	113
Döngü akışı.....	113
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	114
Döngü parametresi.....	115
4.5 Diş frezeleme ile ilgili temel bilgiler.....	117
Ön koşullar.....	117
4.6 DİŞLİ FREZELEME (Döngü 262, DIN/ISO: G262).....	119
Döngü akışı.....	119
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	120
Döngü parametresi.....	121
4.7 HAVŞA DİŞ FREZELEME (döngü 263, DIN/ISO: G263).....	122
Döngü akışı.....	122
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	123
Döngü parametresi.....	124
4.8 DELME DİŞ FREZELEME (döngü 264, DIN/ISO: G264).....	126
Döngü akışı.....	126
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	127
Döngü parametresi.....	128

4.9 HELİSEL DELME DİŞ FREZELEME (döngü 265, DIN/ISO: G265).....	130
Döngü akışı.....	130
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	131
Döngü parametresi.....	132
4.10 DIŞTAN DİŞ FREZELEME (Döngü 267, DIN/ISO: G267).....	134
Döngü akışı.....	134
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	135
Döngü parametresi.....	136
4.11 Programlama örnekleri.....	138
Örnek: Dişli delme.....	138

5	İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme.....	141
5.1	Temel bilgiler.....	142
	Genel bakış.....	142
5.2	DİKDÖRTGEN CEP (Döngü 251, DIN/ISO: G251).....	143
	Devre akışı.....	143
	Programlamada bazı hususlara dikkat edin.....	144
	Döngü parametresi.....	145
5.3	DAİRE CEBİ (döngü 252, DIN/ISO: G252).....	147
	Döngü akışı.....	147
	Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	149
	Döngü parametresi.....	150
5.4	YİV FREZELEME (döngü 253).....	152
	Döngü akışı.....	152
	Programlama esnasında dikkatli olun!.....	153
	Döngü parametresi.....	154
5.5	YUVARLAK YİV (döngü 254, DIN/ISO: G254).....	156
	Döngü akışı.....	156
	Programlama esnasında dikkatli olun!.....	157
	Döngü parametresi.....	158
5.6	DİKDÖRTGEN PİM (Döngü 256, DIN/ISO: G256).....	160
	Döngü akışı.....	160
	Programlama esnasında dikkatli olun!.....	161
	Döngü parametresi.....	162
5.7	DAİRESEL TIPA (döngü 257, DIN/ISO: G257).....	164
	Döngü akışı.....	164
	Programlama esnasında dikkatli olun!.....	165
	Döngü parametresi.....	166
5.8	ÇOK KÖŞE PİM (döngü 258, DIN/ISO: G258).....	168
	Döngü akışı.....	168
	Programlama sırasında dikkat edin!.....	169
	Döngü parametresi.....	170

5.9 YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233).....	173
Döngü akışı.....	173
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	177
Döngü parametresi.....	178
5.10 Programlama örnekleri.....	181
Örnek: Cep, tıpa ve yiv frezeleme.....	181

6	İşlem döngüleri: Örnek tanımlamalar.....	183
6.1	Temel bilgiler.....	184
	Genel bakış.....	184
6.2	DAİRE ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 220, DIN/ISO: G220).....	185
	Devre akışı.....	185
	Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	185
	Döngü parametresi.....	186
6.3	ÇİZGİLER ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 221, DIN/ISO: G221).....	187
	Döngü akışı.....	187
	Programlama esnasında dikkatli olun!.....	187
	Döngü parametresi.....	188
6.4	Programlama örnekleri.....	189
	Örnek: Çember.....	189

7 İşlem döngüleri: Kontur cebi.....	191
7.1 SL döngüleri.....	192
Temel bilgiler.....	192
Genel bakış.....	193
7.2 KONTUR (döngü 14, DIN/ISO: G37).....	194
Programlama sırasında lütfen bu hususlara dikkat edin!.....	194
Döngü parametresi.....	194
7.3 Üste alınan konturlar.....	195
Temel bilgiler.....	195
Alt program: Üst üste bindirilmiş cepler.....	195
"Toplam" yüzey.....	196
"Fark" yüzey.....	197
"Kesit" yüzey.....	198
7.4 KONTUR VERİLERİ (döngü 20, DIN/ISO: G120).....	199
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	199
Döngü parametresi.....	200
7.5 ÖN DELME (döngü 21, DIN/ISO: G121).....	201
Döngü akışı.....	201
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	202
Döngü parametresi.....	202
7.6 BOŞALTMA (döngü 22, DIN/ISO: G122).....	203
Döngü akışı.....	203
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	204
Döngü parametresi.....	205
7.7 DERİNLİK PERDAHLAMA (Döngü 23, DIN/ISO: G123).....	206
Döngü akışı.....	206
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	207
Döngü parametresi.....	207
7.8 YAN PERDAHLAMA (Döngü 24, DIN/ISO: G124).....	208
Döngü akışı.....	208
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	209
Döngü parametresi.....	210

7.9 KONTUR ÇEKME (döngü 25, DIN/ISO: G125).....211

Döngü akışı.....	211
Programlamada dikkat edin!.....	211
Döngü parametresi.....	212

7.10 KONTUR ÇEKME (Döngü 270, DIN/ISO: G270)..... 213

Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:.....	213
Döngü parametresi.....	213

7.11 KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275).....214

Döngü akışı.....	214
Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:.....	215
Döngü parametresi.....	216

7.12 Programlama örnekleri.....218

Örnek: Cebin boşaltılması ve ardıl boşaltılması.....	218
Örnek: Bindirilen konturları delin, kumlayın, perdahlayın.....	220
Örnek: Kontur çekme.....	222

8 İşlem döngüleri: Silindir kılıfı.....	223
8.1 Temel bilgiler.....	224
Silindir kılıfı döngülerine genel bakış.....	224
8.2 SİLİNDİR YÜZEYİ (Döngü 27, DIN/ISO: G127, Yazılım seçeneği 1).....	225
Döngü akışı.....	225
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	226
Döngü parametresi.....	227
8.3 SİLİNDİR KILIFI yiv frezeleme (Döngü 28, DIN/ISO: G128, Yazılım seçeneği 1).....	228
Devre akışı.....	228
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	229
Döngü parametresi.....	230
8.4 SİLİNDİR KILIFI çubuk frezeleme (döngü 29, DIN/ISO: G129, yazılım seçeneği 1).....	231
Döngü akışı.....	231
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	232
Döngü parametresi.....	233
8.5 SİLİNDİR KILIFI (Döngü 39, DIN/ISO: G139, Yazılım seçeneği 1).....	234
Döngü akışı.....	234
Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:.....	235
Döngü parametresi.....	236
8.6 Programlama örnekleri.....	237
Örnek: 27 döngülü silindir kılıfı.....	237
Örnek: 28 döngülü silindir kılıfı.....	239

9	İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi.....	241
9.1	SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle.....	242
	Temel bilgiler.....	242
	Kontur tanımlamalı programı seçin.....	244
	Kontur açıklamalarını tanımlayın.....	244
	Karmaşık kontür formülü girilmesi.....	245
	Üste alınan konturlar.....	246
	SL döngüleriyle kontur işleme.....	248
	Örnek: Kontur formülü ile bindirilen konturları kumlayın ve perdahlayın.....	249
9.2	SL-Döngüleri basit kontur formülüyle.....	252
	Temel bilgiler.....	252
	Basit kontür formülü girilmesi.....	254
	SL döngüleriyle kontur işleme.....	254

10 Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri.....	255
10.1 Temel prensipler.....	256
Genel bakış.....	256
Koordinat hesap dönüşümlerinin etkinliği.....	256
10.2 SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, DIN/ISO: G54).....	257
Etki.....	257
Döngü parametresi.....	257
10.3 Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, DIN/ISO: G53).....	258
Etki.....	258
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	259
Döngü parametresi.....	259
NC programında sıfır nokta tablosunu seçin.....	260
Programlama işletim türünde sıfır noktası tablosunun düzenlenmesi.....	260
Sıfır noktası tablosunun konfigüre edilmesi.....	262
Sıfır noktası tablosundan çıkılması.....	262
Durum göstergeleri.....	262
10.4 REFERANS NOKTASI BELİRLEME (Döngü 247, DIN/ISO: G247).....	263
Etki.....	263
Programlamadan önce dikkat edin!.....	263
Döngü parametresi.....	263
Durum göstergeleri.....	263
10.5 YANSITMA (Döngü 8, DIN/ISO: G28).....	264
Etki.....	264
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	265
Döngü parametresi.....	265
10.6 DÖNDÜRME (döngü 10, DIN/ISO: G73).....	266
Etki.....	266
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	267
Döngü parametresi.....	267
10.7 ÖLÇÜM FAKTÖRÜ (Döngü 11, DIN/ISO: G72).....	268
Etki.....	268
Döngü parametresi.....	268

10.8 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ EKSEN SP. (döngü 26)..... 269

Etki.....	269
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	269
Döngü parametresi.....	270

10.9 ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1).....271

Etki.....	271
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	272
Döngü parametresi.....	272
Geri alma.....	273
Devir eksenini pozisyonlandırma.....	273
Çevrilen sistemde pozisyon göstergesi.....	274
Çalışma mekanının denetimi.....	274
Çevrilen sistemde pozisyonlandırma.....	275
Başka koordinat dönüştürme döngüleri ile kombinasyon.....	275
Döngü 19 ÇALIŞMA DÜZLEMİ ile çalışma için kılavuz.....	276

10.10 Programlama örnekleri.....277

Örnek: Koordinat hesap dönüşüm döngüleri.....	277
---	-----

11 Döngüler: Özel Fonksiyonlar.....	279
11.1 Temel bilgiler.....	280
Genel bakış.....	280
11.2 BEKLEME SÜRESİ (Döngü 9, DIN/ISO: G04).....	281
Fonksiyon.....	281
Döngü parametresi.....	281
11.3 PROGRAM ÇAĞIRMA (Döngü 12, DIN/ISO: G39).....	282
Döngü fonksiyonu.....	282
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	282
Döngü parametresi.....	283
11.4 MİL ORYANTASYONU (Döngü 13, DIN/ISO: G36).....	284
Döngü fonksiyonu.....	284
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	284
Döngü parametresi.....	284
11.5 TOLERANS (döngü 32, DIN/ISO: G62).....	285
Döngü fonksiyonu.....	285
CAM sistemindeki geometri tanımlamasında etkiler.....	285
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	286
Döngü parametresi.....	287
11.6 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96).....	288
Döngü akışı.....	288
Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:.....	290
Döngü parametresi.....	292
İşleme tipleri.....	293
Aleti tanımla.....	295
11.7 ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (döngü 291, DIN/ISO: G291, yazılım seçeneği 96).....	297
Döngü akışı.....	297
Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:.....	297
Döngü parametresi.....	300
Aleti tanımla.....	301

11.8 KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)..... 304

Döngü akışı.....	304
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	304
Döngü parametresi.....	305
Kazınabilecek karakterler.....	306
Basılamayacak karakterler.....	306
Sistem değişkenlerini kumlama.....	307

11.9 SATIH FREZELEME (döngü 232, DIN/ISO: G232)..... 308

Döngü akışı.....	308
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	309
Döngü parametresi.....	310

11.10 YÜKLEME BELİRLE (Döngü 239, DIN ISO G239, yazılım seçeneği 143)..... 312

Döngü akışı.....	312
Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:.....	313
Döngü parametresi.....	313

11.11 Programlama örnekleri..... 314

Enterpolasyonlu döndürme döngü 291 örneği.....	314
Enterpolasyonlu döndürme döngü 292 örneği.....	316

12 Döngüler: Dönme.....	319
12.1 Dönme döngüleri (Yazılım Seçeneği 50).....	320
Genel bakış.....	320
Dönme döngüleriyle çalışmak.....	323
Ham parça izlemesi (TURN DATA FONKSİYONU).....	324
12.2 DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA (döngü 800, DIN/ISO: G800).....	326
Uygulama.....	326
Etki.....	328
Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:.....	328
Döngü parametresi.....	329
12.3 DÖNER SİSTEMİ GERİ ALMA (döngü 801, DIN/ISO: G801).....	331
Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:.....	331
Etki.....	331
Döngü parametresi.....	331
12.4 Talaş kaldırma döngüleri için temel prensipler.....	332
12.5 GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ (döngü 811, DIN/ISO: G811).....	333
Uygulama.....	333
Kazıma döngü akışı.....	333
Perdahlama devre akışı.....	334
Programlama sırasında lütfen bu hususlara dikkat edin!.....	334
Döngü parametresi.....	335
12.6 GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ (döngü 812, DIN/ISO: G812).....	336
Uygulama.....	336
Kumlama döngü akışı.....	336
Perdahlama döngü akışı.....	337
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	337
Döngü parametresi.....	338
12.7 UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA (döngü 813, DIN/ISO: G813).....	340
Uygulama.....	340
Kumlama döngü akışı.....	340
Perdahlama döngü akışı.....	341
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	341
Döngü parametresi.....	342

12.8 UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 814, DIN/ISO: G814)..... 343

Uygulama.....	343
Kumlama döngü akışı.....	343
Perdahlama döngü akışı.....	344
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	344
Döngü parametresi.....	345

12.9 UZUNLAMASINA KONTUR DÖNDÜRME (döngü 810, DIN/ISO: G810)..... 347

Uygulama.....	347
Kumlama döngü akışı.....	347
Perdahlama döngü akışı.....	348
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	348
Döngü parametresi.....	349

12.10 KONTURA PARALEL OLARAK DÖNDÜRME (döngü 815, DIN/ISO: G815)..... 351

Uygulama.....	351
Kumlama döngü akışı.....	351
Perdahlama döngü akışı.....	352
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	352
Döngü parametresi.....	353

12.11 GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ (döngü 821, DIN/ISO: G821)..... 355

Uygulama.....	355
Kumlama döngü akışı.....	355
Perdahlama döngü akışı.....	356
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	356
Döngü parametresi.....	357

12.12 GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ (döngü 822, DIN/ISO: G822)..... 358

Uygulama.....	358
Kumlama döngü akışı.....	358
Perdahlama döngü akışı.....	359
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	359
Döngü parametresi.....	360

12.13DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA (döngü 823, DIN/ISO: G823)..... 362

Uygulama.....	362
Kumlama döngü akışı.....	362
Perdahlama döngü akışı.....	363
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	363
Döngü parametresi.....	364

12.14DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 824, DIN/ISO: G824)..... 365

Uygulama.....	365
Kumlama döngü akışı.....	365
Perdahlama döngü akışı.....	366
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	366
Döngü parametresi.....	367

12.15DÜZ KONTUR DÖNDÜRME (döngü 820, DIN/ISO: G820)..... 369

Uygulama.....	369
Kumlama döngü akışı.....	369
Perdahlama döngü akışı.....	370
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	370
Döngü parametresi.....	371

12.16RADYAL YİV AÇMA (döngü 841, DIN/ISO: G841).....373

Uygulama.....	373
Kumlama döngü akışı.....	373
Perdahlama döngü akışı.....	374
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	374
Döngü parametresi.....	375

12.17RADYAL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ (döngü 842, DIN/ISO: G842)..... 376

Uygulama.....	376
Kumlama döngü akışı.....	376
Perdahlama döngü akışı.....	377
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	377
Döngü parametresi.....	378

12.18 RADYAL YİV AÇMA (döngü 840, DIN/ISO: G840).....380

Uygulama.....	380
Kumlama döngü akışı.....	380
Perdahlama döngü akışı.....	381
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	381
Döngü parametresi.....	382

12.19 EKSENEL YİV AÇMA (döngü 851, DIN/ISO: G851)..... 384

Uygulama.....	384
Kumlama döngü akışı.....	384
Perdahlama döngü akışı.....	385
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	385
Döngü parametresi.....	386

12.20 EKSENEL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ (döngü 852, DIN/ISO: G852).....387

Uygulama.....	387
Kumlama döngü akışı.....	387
Perdahlama döngü akışı.....	388
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	388
Döngü parametresi.....	389

12.21 EKSENEL YİV AÇMA (döngü 850, DIN/ISO: G850)..... 391

Uygulama.....	391
Kumlama döngü akışı.....	391
Perdahlama döngü akışı.....	392
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	392
Döngü parametresi.....	393

12.22 RADYAL BATIRMA (döngü 861, DIN/ISO: G861)..... 395

Uygulama.....	395
Kumlama döngü akışı.....	395
Perdahlama döngü akışı.....	396
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	396
Döngü parametresi.....	397

12.23 RADYAL BATIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 862, DIN/ISO: G862)..... 398

Uygulama.....	398
Kumlama döngü akışı.....	398
Perdahlama döngü akışı.....	399
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	399
Döngü parametresi.....	400

12.24 RADYAL KONTUR BATIRMA (döngü 860, DIN/ISO: G860).....402

Uygulama.....	402
Kumlama döngü akışı.....	402
Perdahlama döngü akışı.....	403
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	403
Döngü parametresi.....	404

12.25 EKSENEL BATIRMA (döngü 871, DIN/ISO: G871).....406

Uygulama.....	406
Kumlama döngü akışı.....	406
Perdahlama döngü akışı.....	406
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	407
Döngü parametresi.....	407

12.26 EKSENEL BATIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 872, DIN/ISO: G872)..... 408

Uygulama.....	408
Kumlama döngü akışı.....	408
Perdahlama döngü akışı.....	409
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	409
Döngü parametresi.....	410

12.27 EKSENEL KONTUR BATIRMA (döngü 870, DIN/ISO: G870)..... 411

Uygulama.....	411
Kumlama döngü akışı.....	411
Perdahlama döngü akışı.....	412
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	412
Döngü parametresi.....	413

12.28UZUNLAMASINA DİŞ (döngü 831, DIN/ISO: G831)..... 414

Uygulama.....	414
Devre akışı.....	414
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	415
Döngü parametresi.....	416

12.29DİŞ GENİŞLETİLMİŞ (döngü 832, DIN/ISO: G832).....417

Uygulama.....	417
Döngü akışı.....	417
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	418
Döngü parametresi.....	419

12.30KONTURA PARALEL DİŞ (döngü 830, DIN/ISO: G830)..... 421

Uygulama.....	421
Döngü akışı.....	421
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	422
Döngü parametresi.....	423

12.31DİŞLİ ÇARK AZDIRMA FREZESİ (döngü 880, DIN/ISO: G880).....425

Döngü akışı.....	425
Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:.....	426
Döngü parametresi.....	427
Çalışma tarafına bağlı dönme yönü (Q550).....	429

12.32DENGESİZLİĞİ KONTROL ETME (döngü 892, DIN/ISO: G892)..... 430

Uygulama.....	430
Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:.....	431
Döngü parametresi.....	432

12.33Programlama örneği.....433

Örnek: Oyuklu girinti.....	433
Azdırma frezeleme örneği.....	435

13 Tarama sistem döngüleriyle çalışma.....	437
13.1 Genel olarak tarama sistemi döngüleri hakkında.....	438
Fonksiyon biçimi.....	438
Manuel işletimde temel devri dikkate alma.....	438
Manuel ve el. el çarkı işletim türlerinde tarama sistemi döngüleri.....	438
Otomatik işletim için tarama sistemi döngüleri.....	439
13.2 Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!.....	441
Tarama noktasına maksimum hareket yolu: Tarama sistemi tablosunda DIST.....	441
Tarama noktasına güvenlik mesafesi: Tarama sistemi tablosunda SET_UP.....	441
Enfraruj tarama sisteminin programlanmış tarama yönüne doğru yönlendirilmesi: Tarama sistemi tablosunda TRACK.....	441
Kumanda eden tarama sistemi, tarama beslemesi: Tarama sistemi tablosunda F.....	442
Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için besleme: FMAX.....	442
Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için hızlı hareket: F_PREPOS tarama sistemi tablosunda.....	442
Çoklu ölçüm.....	443
Çoklu ölçüm için güvenilir bölge.....	443
Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması.....	444
13.3 Tarama sistemi tablosu.....	445
Genel.....	445
Tarama sistemi tablosu düzenleme.....	445
Tarama sistemi verileri.....	446

14 Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti.....	447
14.1 Temel prensipler.....	448
Genel bakış.....	448
Malzeme dengesizliğini belirlemek için tarama sistemi döngüsü.....	449
14.2 TEMEL DÖNME (Döngü 400, DIN/ISO: G400).....	450
Döngü akışı.....	450
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	450
Döngü parametresi.....	451
14.3 İki delik üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 401, DIN/ISO: G401).....	453
Döngü akışı.....	453
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	453
Döngü parametresi.....	454
14.4 İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402).....	456
Döngü akışı.....	456
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	456
Döngü parametresi.....	457
14.5 TEMEL DEVİRİ bir devir eksenini ile dengeleyin (döngü 403, DIN/ISO: G403).....	459
Döngü akışı.....	459
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	459
Döngü parametresi.....	460
14.6 TEMEL DEVİRİ AYARLA (döngü 404, DIN/ISO: G404).....	462
Döngü akışı.....	462
Döngü parametresi.....	462
14.7 Bir malzeme dengesizliğini C eksenini ile düzenleyin (döngü 405, DIN/ISO: G405).....	463
Döngü akışı.....	463
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	464
Döngü parametresi.....	464
14.8 Örnek: İki delik üzerinden temel devri belirleyin.....	466

15 Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti.....	467
15.1 Temel prensipler.....	468
Genel bakış.....	468
Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın.....	471
15.2 YİV ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 408, DIN/ISO: G408).....	473
Devre akışı.....	473
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	474
Döngü parametresi.....	475
15.3 ÇUBUK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 409, DIN/ISO: G409).....	477
Döngü akışı.....	477
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	477
Döngü parametresi.....	478
15.4 İÇ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 410, DIN/ISO: G410).....	480
Döngü akışı.....	480
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	481
Döngü parametresi.....	482
15.5 DIŞ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 411, DIN/ISO: G411).....	484
Döngü akışı.....	484
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	484
Döngü parametresi.....	485
15.6 İÇ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 412, DIN/ISO: G412).....	487
Döngü akışı.....	487
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	488
Döngü parametresi.....	489
15.7 DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413).....	492
Döngü akışı.....	492
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	493
Döngü parametresi.....	494
15.8 DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414).....	497
Döngü akışı.....	497
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	498
Döngü parametresi.....	499

15.9 İÇ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 415, DIN/ISO: G415)..... 502

Döngü akışı.....	502
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	503
Döngü parametresi.....	504

15.10 DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ISO: G416)..... 506

Döngü akışı.....	506
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	507
Döngü parametresi.....	508

15.11 TARAMA SİSTEMİ EKSENİ REFERANS NOKTASI (döngü 417, DIN/ISO: G417)..... 510

Döngü akışı.....	510
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	510
Döngü parametresi.....	511

15.124 DELİK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 418, DIN/ISO: G418)..... 512

Döngü akışı.....	512
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	512
Döngü parametresi.....	513

15.13 TEKİL EKSEN REFERANS NOKTASI (döngü 419, DIN/ISO: G419)..... 515

Döngü akışı.....	515
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	515
Döngü parametresi.....	516

15.14 Örnek: Daire segmenti ortasına ve malzeme üst kenarına referans noktası ayarlama..... 518

15.15 Örnek: Çalışma parçası üst kenarı ve daire çemberi ortası referans noktası belirleme..... 519

16 Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü.....	521
16.1 Temel prensipler.....	522
Genel bakış.....	522
Ölçüm sonuçlarını protokollendirin.....	523
Q parametrelerinde ölçüm sonuçları.....	525
Ölçüm durumu.....	525
TTolerans denetimi.....	525
Alet denetimi.....	526
Ölçüm sonuçları için referans sistemi.....	527
16.2 REFERANS DÜZLEMİ (döngü 0, DIN/ISO: G55).....	528
Devre akışı.....	528
Programlama sırasında lütfen bu hususlara dikkat edin!.....	528
Döngü parametresi.....	528
16.3 REFERANS DÜZLEMİ kutup (döngü 1).....	529
Döngü akışı.....	529
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	529
Döngü parametresi.....	529
16.4 AÇI ÖLÇÜMÜ (Döngü 420, DIN/ISO: G420).....	530
Döngü akışı.....	530
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	530
Döngü parametresi.....	531
16.5 DELİK ÖLÇÜMÜ (Döngü 421, DIN/ISO: G421).....	533
Döngü akışı.....	533
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	534
Döngü parametresi.....	535
16.6 DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ (döngü 422, DIN/ISO: G422).....	538
Döngü akışı.....	538
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	539
Döngü parametresi.....	540
16.7 İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 423, DIN/ISO: G423).....	543
Döngü akışı.....	543
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	543
Döngü parametresi.....	544

16.8 DIŞ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 424, DIN/ISO: G424)..... 546

Döngü akışı.....	546
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	546
Döngü parametresi.....	547

16.9 İÇ GENİŞLİK ÖLÇÜMÜ (döngü 425, DIN/ISO: G425).....549

Döngü akışı.....	549
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	549
Döngü parametresi.....	550

16.10 DIŞ ÇUBUK ÖLÇÜMÜ (döngü 426, DIN/ISO: G426)..... 552

Döngü akışı.....	552
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	552
Döngü parametresi.....	553

16.11 KOORDİNAT ÖLÇÜMÜ (döngü 427, DIN/ISO: G427)..... 555

Döngü akışı.....	555
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	555
Döngü parametresi.....	556

16.12 DAİRE ÇEMBERİ ÖLÇÜMÜ (Döngü 430, DIN/ISO: G430)..... 558

Döngü akışı.....	558
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	559
Döngü parametresi.....	559

16.13 DÜZLEM ÖLÇÜMÜ (döngü 431, DIN/ISO: G431)..... 561

Döngü akışı.....	561
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	562
Döngü parametresi.....	562

16.14 Programlama örnekleri.....564

Örnek: Dikdörtgen tıpayı ölçün ve işleyin.....	564
Örnek: Dikdörtgen cebi ölçün, ölçüm sonuçlarını protokollendirin.....	566

17 Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar.....	567
17.1 Temel bilgiler.....	568
Genel bakış.....	568
17.2 ÖLÇÜM (döngü 3).....	569
Döngü akışı.....	569
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	569
Döngü parametresi.....	570
17.3 ÖLÇÜM 3D (Döngü 4).....	571
Döngü akışı.....	571
Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:.....	571
Döngü parametresi.....	572
17.4 Kumanda eden tarama sisteminin kalibre edilmesi.....	573
17.5 Kalibrasyon değerlerini göstermek.....	574
17.6 TS KALİBRE ETME (döngü 460, DIN/ISO: G460).....	575
17.7 TS UZUNLAMASINA KALİBRE ETME (döngü 461, DIN/ISO: G461).....	577
17.8 TS İÇ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 462, DIN/ISO: G462).....	579
17.9 TS DIŞ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 463, DIN/ISO: G463).....	581

18 Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136)..... 583

18.1 Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136).....584

Temel ilkeler.....	584
Canlı görüntü oluşturulması.....	586
Denetim verilerinin yönetimi.....	587
Genel bakış.....	589
Görüntü değerlendirmesi sonucu.....	590
Konfigürasyon.....	590
Denetim alanı tanımla.....	592
Olası sorgular.....	593

18.2 Çalışma alanı global (döngü 600)..... 594

Uygulama.....	594
Referans görüntülerin oluşturulması.....	594
Denetim aşaması.....	597
Programlama sırasında dikkat edin!.....	597
Döngü parametresi.....	598

18.3 Çalışma alanı lokal (döngü 601)..... 599

Uygulama.....	599
Referans görüntülerin oluşturulması.....	599
Denetim aşaması.....	602
Programlama sırasında dikkat edin!.....	602
Döngü parametresi.....	603

19 Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü.....	605
19.1 TS tarama sistemleri ile kinematik ölçüm (Option KinematicsOpt).....	606
Temel bilgiler.....	606
Genel bakış.....	607
19.2 Ön koşullar.....	608
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	608
19.3 KİNEMATİĞİ GÜVENCE ALTINA ALMA (Döngü 450, DIN/ISO: G450, Seçenek).....	609
Devre akışı.....	609
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	609
Döngü parametresi.....	610
Protokol işlevi.....	610
Veri depolama bilgileri.....	611
19.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel).....	612
Döngü akışı.....	612
Konumlandırma yönü.....	614
Hirth dişleri eksenlerine sahip makineler.....	615
Ölçüm nokta sayısı seçimi.....	616
Makine tezgahı üzerinde kalibrasyon bilyesi konumunun seçilmesi.....	617
Kesinlik.....	617
Çeşitli kalibrasyon yöntemleri bilgileri.....	618
Gevşeklik.....	619
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	620
Döngü parametresi.....	621
Çeşitli modlar (Q406).....	624
Protokol işlevi.....	625
19.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek).....	626
Döngü akışı.....	626
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	628
Döngü parametresi.....	629
Geçiş kafalarının denkleştirilmesi.....	631
Sapma kompanzasyonu.....	633
Protokol işlevi.....	635

20 Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü.....637

20.1 Temel prensipler..... 638

Genel bakış.....	638
31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar.....	639
Makine parametrelerini ayarlayın.....	640
TOOL.T alet tablosundaki girişler.....	642

20.2 TT'yi kalibre et (döngü 30 veya 480, DIN/ISO: G480 seçenek no.17)..... 644

Devre akışı.....	644
Programlamada bazı hususlara dikkat edin!.....	644
Döngü parametresi.....	644

20.3 Kablosuz TT 449'u kalibre etme (döngü 484, DIN/ISO: G484).....645

Temel bilgiler.....	645
Döngü akışı.....	645
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	646
Döngü parametresi.....	646

20.4 Alet uzunluğunu ölçme (Döngü 31 veya 481, DIN/ISO: G481)..... 647

Döngü akışı.....	647
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	648
Döngü parametresi.....	648

20.5 Alet yarıçapını ölçme (Döngü 32 veya 482, DIN/ISO: G482).....649

Döngü akışı.....	649
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	649
Döngü parametresi.....	650

20.6 Alet yarıçapını komple ölçme (Döngü 33 veya 483, DIN/ISO: G483)..... 651

Döngü akışı.....	651
Programlama esnasında dikkatli olun!.....	651
Döngü parametresi.....	652

21 Döngü genel bakış tabloları.....	653
21.1 Genel bakış tablosu.....	654
İşlem döngüleri.....	654
Dönme döngüleri.....	656
Tarama sistemi döngüleri.....	657

1

**Esaslar/ Genel
bakış**

1.1 Giriş

Sürekli tekrar eden ve birçok çalışma adımını kapsayan işlemler, TNC'de döngü olarak kaydedilmiştir. Koordinat dönüşüm hesaplamaları ve bazı özel fonksiyonlar da döngü olarak kullanılabilir. Çoğu döngüler geçiş parametresi olarak Q parametrelerini kullanır.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Döngüler gerekiyorsa kapsamlı çalışmaları uygulamaktadır. Güvenlik gerekçesiyle işleme koymadan önce bir grafik program testi uygulayın!



200'ün üzerindeki numaralarla döngülerde dolaylı parametre tahsisleri (örn. **Q210 = Q1**) kullanırsanız, yönlendirilen parametrenin (örn. **Q1**) döngü tanımlamasından sonra bir değişikliği etkili olmayacaktır. Bu gibi durumlarda döngü parametresini (örn. **Q210**) doğrudan tanımlayın.

Eğer çalışma döngülerinde 200'ün üzerindeki numaralarla bir besleme parametresini tanımlarsanız, bu durumda yazılım tuşu vasıtasıyla bir rakam değerinin yerine **TOOL CALL** önermesinde tanımlanmış beslemesini de (**FAUTO** yazılım tuşu) tahsis edebilirsiniz. Söz konusu döngüye ve besleme parametresinin söz konusu işlevine bağlı olarak, ayrıca besleme alternatifleri **FMAX** (hızlı hareket), **FZ** (dişli besleme) ve **FU** (devir beslemesi) kullanıma sunulmuştur.

Bir **FAUTO** beslemesi değişikliğinin bir döngü tanımlamasından sonra etkisi olmadığını dikkate alın, çünkü TNC, döngü tanımlamasının işlenmesi sırasında, **TOOL CALL** önermesinden gelen beslemeyi dahili olarak kesin düzenlemektedir.

Eğer birçok kısmi tümceye sahip bir döngüyü silmek istiyorsanız, TNC, döngünün tamamının silinip silinmeyeceği konusunda bir bilgi verir.

1.2 Mevcut döngü gurupları

İşlem döngülerine genel bakış

CYCL
DEF

- Yazılım tuşu çubuğu, çeşitli döngü gruplarını gösterir

Yazılım tuşu	Döngü gurubu	Sayfa
DELME/ DİSLİSİ	Derin delme, sürtünme, tornalama ve indirme döngüleri	76
DELME/ DİSLİSİ	Dişli delme, dişli kesme ve dişli frezeleme döngüleri	106
CEPLER/ TIPALAR/ VİVLER	Ceplerin, pimlerin ve yivlerin frezelenmesi ve yüzey frezelemesi için döngüler	142
KOORD.- HESAP DÖN	İstenen konturun kaydırılmasını, tornalanmasını, yansıtılmasını, büyütülmesini veya küçültülmesini sağlayan koordinat dönüşüm hesapları için döngüler	256
SL DÖNGÜLERİ	Silindir yüzeyi işlemeye ve dönüşlü frezelemeye ilişkin döngüler gibi üst üste binen birçok kontur parçasından oluşan konturların işlendiği SL döngüleri (Alt kontur listesi)	224
NOKT. NUMUNE	Nokta desenlerin, örneğin daire çemberi veya delikli yüzey üretilmesi için döngüler	184
DÖNDÜR	Dönme işlemleri ve azdırma frezeleme için döngüler	320
ÖZEL DÖNGÜLER	Özel döngüler bekleme süresi, program çağırma, mil oryantasyonu, kazıma, tolerans, enterpolasyonlu döndürme, yüklemeyi tespit edin	280

►

- Gerekli durumda makineye özel işlem döngülerine geçiş yapın. Bu türlü işlem döngüleri makine üreticiniz tarafından entegre edilebilir

Esaslar/ Genel bakış

1.2 Mevcut döngü gurupları

Tarama sistemi döngülerine genel bakış



- Yazılım tuşu çubuğu, çeşitli döngü gruplarını gösterir

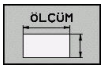
Yazılım tuşu	Döngü grubu	Sayfa
--------------	-------------	-------



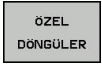
ROTASYONU	Malzeme eğim konumunun otomatik olarak belirlenmesi ve dengelenmesini sağlayan döngüler	448
-----------	---	-----



REF. NOK.	Otomatik referans noktası belirlemek için döngüler	468
-----------	--	-----



ÖLCÜM	Otomatik malzeme kontrolü için döngüler	522
-------	---	-----



ÖZEL DÖNGÜLER	Özel döngüler	568
---------------	---------------	-----



TS AYAR.	Tuş sistemini kalibre edin	575
----------	----------------------------	-----



KİNEMATİK	Otomatik kinematik ölçümleri için döngüler	448
-----------	--	-----



T DÖNGÜLERİ	Otomatik takım ölçümü için döngüler (makine üreticisi tarafından onaylanır)	638
-------------	---	-----



KAMERA İLE DENETİM	Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü için döngüler VSC (yazılım seçeneği no. 136)	584
--------------------	--	-----



- Gerekli durumda makineye özel tarama sistemi döngülerine geçiş yapın. Bu türlü tarama sistemi döngüleri makine üreticiniz tarafından entegre edilebilir

2

**İşlem döngülerini
kullanın**

2 İşlem döngülerini kullanın

2.1 İşleme döngülerle çalışma

2.1 İşleme döngülerle çalışma

Makineye özel döngüler

Bir çok makinede, makine üreticiniz tarafından HEIDENHAIN döngülerine ilaveten TNC'ye yerleştirilen döngüler kullanıma sunulmaktadır. Bunun için ayrı bir döngü numara çemberi kullanıma sunulmuştur:

- cycl def **TUŞU ÜZERİNDEN TANIMLANMASI GEREKEN** makineye özgü 300 -399 arası döngüler
- cycl def makineye özgü 500-599 arası döngüler



Bunun için makine el kitabındaki söz konusu işlev açıklamasını dikkate alın.

Belirli koşullar altında makineye özgü döngülerde HEIDENHAIN'ın halihazırda standart döngülerde kullanmış olduğu aktarma parametreleri de kullanılmaktadır. DEF etkin döngülerin (TNC'nin, döngü tanımlamasında otomatik olarak işlediği döngüler) ve CALL etkin döngülerin (uygulamak için açmanız gereken döngüler) aynı anda kullanılması sırasında.

Diğer bilgiler: Döngüleri çağırın, sayfa 58

Çoklu kullanılan aktarma parametrelerinin üzerine yazma problemlerini engellemek için aşağıdaki yöntemleri dikkate alın:

- Temel olarak DEF aktif döngülerini CALL aktif döngülerinden önce programlayın
- Bir CALL aktif döngüsünün tanımlanması ve söz konusu döngü çağırısı arasında bir DEF aktif döngüyü, sadece bu iki döngünün aktarma parametrelerinde kesişmelerin ortaya çıkmaması durumunda programlayın

Yazılım tuşları üzerinden döngü tanımlama

CYCL
DEF

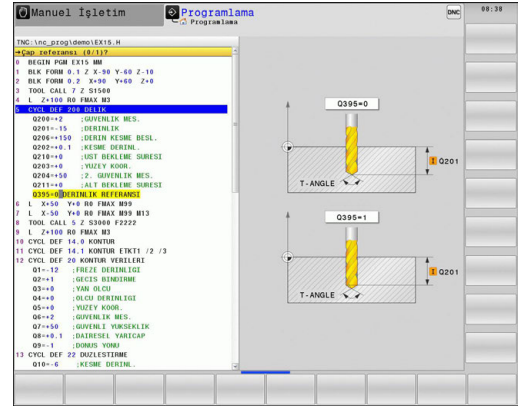
- Yazılım tuşu çubuğu, çeşitli döngü gruplarını gösterir

DELME/
DİŞLİSİ

- Döngü gruplarını seçme, örn. delme döngüleri

262

- Döngüyü seçin, örn. DİŞ FREZELEME. TNC bir diyalog açar ve tüm giriş değerlerini sorgular; aynı zamanda TNC sağ ekran yarısında bir grafik ekrana getirir, burada girilecek parametreler parlak yansıtılmıştır
- TNC tarafından talep edilen bütün parametreleri girin ve her girişi ENT tuşu ile kapatın
- Siz gerekli bütün verileri girdikten sonra TNC diyalogu sona erdirir



GOTO işlevi üzerinden döngü tanımlama

CYCL
DEF

- Yazılım tuşu çubuğu, çeşitli döngü gruplarını gösterir

GOTO
□

- TNC, döngülerin özetini içeren smartSelect seçim penceresini açar
- Ok tuşlarıyla ya da fare ile istenilen döngüyü seçin. TNC akabinde döngü diyalogunu yukarıda açıklandığı gibi açar

NC örnek tümceleri

7 CYCL DEF 200 DELIK	
Q200=2	;GUVENLIK MES.
Q201=3	;DERINLIK
Q206=150	;DERIN KESME BESL.
Q202=5	;KESME DERINL.
Q210=0	;UST BEKLEME SURESI
Q203=+0	;YUZEY KOOR.
Q204=50	;2. GUVENLIK MES.
Q211=0,25	;ALT BEKLEME SURESI
Q395=0	;DERINLIK REFERANSI

2 İşlem döngülerini kullanın

2.1 İşleme döngülerle çalışma

Döngüleri çağırın



Ön koşullar

Bir döngü çağırısından önce her halükarda programlayın:

- **BLK FORM** grafik tasvir için (sadece test grafiği için gerekli)
- Alet çağırma
- Milin dönüş yönü (M3/M4 ek fonksiyonu)
- Döngü tanımlaması (CYCL DEF).

Aşağıdaki döngü açıklamalarında sunulmuş olan diğer önkoşulları da dikkate alın.

Aşağıdaki döngüler tanımlandıktan itibaren çalışma programında etkide bulunur. Bu döngüleri çağırabilirsiniz ve çağırmamalısınız:

- Döngüler 220 daire üzerinde nokta numunesi ve 221 çizgiler üzerinde nokta numunesi
- SL döngüsü 14 KONTUR
- SL döngüsü 20 KONTUR-VERİLERİ
- Döngü 32 Tolerans:
- Koordinat hesap dönüşümü ile ilgili döngüler
- Döngü 9 BEKLEME SÜRESİ
- tüm tarama sistemi döngüleri

Tüm diğer döngüleri aşağıdaki tanımlanmış işlevlerle çağırabilirsiniz.

CYCL CALL ile döngü çağırısı

CYCL CALL işlevi son tanımlanmış çalışma döngüsünü bir defa çağırır. Döngünün başlangıç noktası, son olarak **CYCL CALL** tümcesi tarafından programlanmış pozisyonudur.



- ▶ Döngü çağırmayı programlama: **CYCL CALL** tuşuna basın
- ▶ Döngü çağırmayı girme: **CYCL CALL M** yazılım tuşuna basın
- ▶ Gerekiyorsa M ek fonksiyonunu girin (örn. mili devreye sokmak için **M3**) veya **END** tuşu ile diyalogu sona erdirin

CYCL CALL PAT ile döngü çağırısı

CYCL CALL PAT fonksiyonu tüm pozisyonlarda, bir PATTERN DEF desen tanımlamasında veya bir nokta tablosunda tanımlanmış olduğunuz son tanımlanmış işleme döngüsünü çağırır.

Diğer bilgiler: Örnek tanımlama PATTERN DEF, sayfa 64

Diğer bilgiler: Nokta tabloları, sayfa 71

CYCL CALL POS ile döngü çağırısı

CYCL CALL POS işlevi son tanımlanmış çalışma döngüsünü bir defa çağırır. Döngünün başlangıç noktası, son olarak **CYCL CALL POS** önermesinde tanımladığınız konumdur.

TNC, **CYCL CALL POS** önermesinde verilmiş konuma konumlama mantığıyla yaklaşır:

- Alet eksenindeki geçerli alet pozisyonu malzemesinin (Q203) üst kenarından daha büyükse, bu durumda TNC önce çalışma düzleminde programlanmış pozisyona ve ardından alet eksenine pozisyonlanır
- Alet eksenindeki geçerli alet pozisyonu malzemesinin (Q203) üst kenarının altında ise, bu durumda TNC önce alet ekseninde güvenli yüksekliğe konumlanır ve ardından çalışma düzleminde programlanmış pozisyona konumlanır



CYCL CALL POS önermesinde daima üç koordinat eksenini programlanmış olmalıdır. Alet ekseninde koordinatlar üzerinden basit bir şekilde başlatma pozisyonunu değiştirebilirsiniz. Bu ilave bir sıfır noktası kaydırması gibi etkide bulunur.

CYCL CALL POS önermesinde tanımlanmış besleme sadece bu önermede programlanmış başlatma konumuna sürüş için geçerlidir.

TNC, **CYCL CALL POS** önermesinde tanımlanmış konuma temel olarak aktif olmayan yarıçap düzeltmesi (R0) ile gider.

Eğer **CYCL CALL POS** ile içinde bir başlatma konumunun tanımlanmış olduğu bir döngüyü çağırırsanız (örn. döngü 212), bu durumda döngünün içinde tanımlanmış konum aynen **CYCL CALL POS** önermesinde tanımlanmış bir konuma ilave bir kaydırma gibi etki eder. Bundan dolayı döngüde tespit edilecek başlatma pozisyonunu daima 0 ile tanımlamalısınız.

M99/M89 ile döngü çağırısı

Tümce şeklinde etkili **M99** işlevi son tanımlanmış çalışma döngüsünü bir defa çağırır. **M99** bir pozisyonlama tümcesinin sonunda programlayabilirsiniz, bu durumda TNC bu pozisyonun üzerine gider ve ardından son tanımlanmış çalışma döngüsünü çağırır.

TNC döngüyü her pozisyonlama tümcesinden sonra otomatik olarak uygulayacaksa ilk döngü çağırısını **M89** ile programlayın.

M89 etkisini kaldırmak için şöyle programlayın

- **M99** son başlangıç noktasına gittiğiniz pozisyonlama tümcesine veya
- **CYCL DEF** ile yeni bir çalışma döngüsü tanımlayın

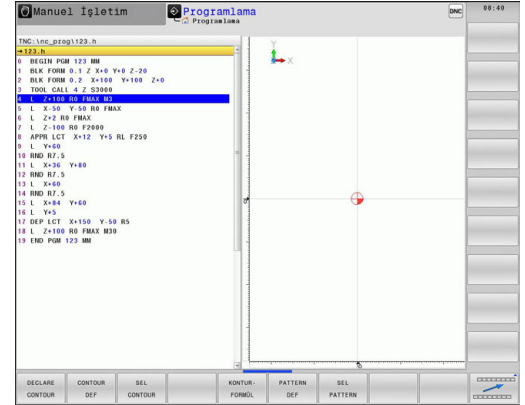
2.2 Döngüler için program bilgileri

Genel bakış

20 ila 25 arasındaki ve 200'den büyük numaralara sahip tüm döngüler, her defasında aynı döngü parametrelerini kullanır, örn. her döngü tanımlamasında belirtmeniz gereken emniyet mesafesi **Q200**. **GLOBAL DEF** fonksiyonu üzerinden, bu döngü parametrelerini program başlangıcında merkezi olarak tanımlama imkanına sahipsiniz, böylece bu döngü parametreleri programda kullanılan tüm işleme döngüleri için etkili olur. Bu durumda söz konusu işleme döngüsünde sadece program başlangıcında tanımlanmış olduğunuz değere atıfta bulunursunuz.

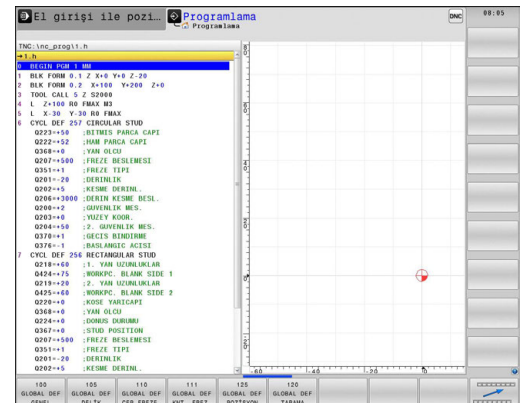
Aşağıdaki **GLOBAL DEF** fonksiyonları kullanıma sunulur:

Yazılım tuşu	İşleme deseni	Sayfa
100 GLOBAL DEF GENEL	GLOBAL DEF GENEL Genel geçerli döngü parametrelerinin tanımlaması	62
105 GLOBAL DEF DELİK	GLOBAL DEF DELME Özel delme döngü parametresinin tanımlaması	62
110 GLOBAL DEF CEP FREZE	GLOBAL DEF CEP FREZELEME Özel cep freze döngü parametresinin tanımlaması	62
111 GLOBAL DEF KONT. FREZ.	GLOBAL DEF KONTUR FREZELEME Özel kontur freze parametresinin tanımlaması	63
125 GLOBAL DEF POZİSYON	GLOBAL DEF KONUMLANDIRMA CYCL CALL PAT 'ta konumlandırma davranışının tanımlanması	63
120 GLOBAL DEF TARAMA	GLOBAL DEF TARAMA Özel tarama döngü parametresinin tanımlaması	63



GLOBAL TAN girin

- ▶ Programlama işletim türünü seçin
- ▶ Özel fonksiyonları seçin
- ▶ Program bilgileri için işlevlerin seçilmesi
- ▶ **GLOBAL DEF** işlevlerini seçin
- ▶ İstenilen **GLOBAL DEF** fonksiyonunu seçin, örn. **GLOBAL DEF GENEL**
- ▶ Gerekli tanımlamaları girin, her defasında **ENT** tuşu ile onayın



GLOBAL TAN bilgilerinden faydalanın

Eğer program başlangıcında söz konusu GLOBAL TAN işlevlerini girdiyerseniz, o zaman herhangi bir çalışma döngüsünün tanımlanması sırasında bu global geçerli değerleri referans alabilirsiniz.

Aşağıdaki işlemleri yapın:



- Kaydetme/düzenleme işletim türünü seçin



- Çalışma döngülerini seçin



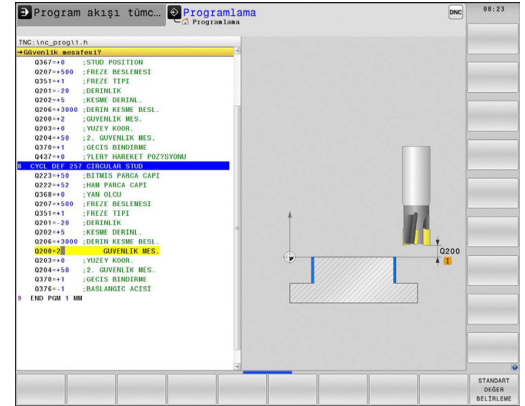
- İstenilen döngü grubunu seçin, örn. delme döngüleri



- İstenilen döngüyü seçin, örn. **DELME**
- TNC eğer global bir parametresi bulunuyorsa **STANDART DEĞER VERME** yazılım tuşu ekrana gelir



- **STANDART DEĞER VERME** yazılım tuşuna basın: TNC **PREDEF** kelimesini (İngilizce: önceden tanımlanmış) döngü tanımlamasına ekler. Bu sayede, program başlangıcında tanımlanmış olduğunuz söz konusu **GLOBAL TAN-** Parametresine bir bağlantı uyguladınız



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Program ayarlarında sonradan yapılan değişikliklerin, işleme programının tamamına etkide bulunduğunu ve böylelikle işleme akışını önemli ölçüde değiştirebileceğini unutmayın.

Eğer bir işleme döngüsünde sabit bir değer kaydederseniz, o zaman bu değer **GLOBAL DEF** işlevleri tarafından değiştirilmez.

Genel geçerli global veriler

- ▶ **Güvenlik mesafesi:** Döngü başlangıç konumunun alet eksenine otomatik sürülmesi sırasında alet ön yüzeyi ve işleme parçası yüzeyi arasındaki mesafe
- ▶ **2. Güvenlik mesafesi:** TNC'nin aleti, bir çalışma adımı sonunda üzerine konumlandığı konum. Bu yükseklikte çalışma düzlemindeki sonraki işleme konumuna gidilir
- ▶ **F konumlama:** TNC'nin, aleti bir döngü dahilinde götürdüğü besleme
- ▶ **F geri çekme:** TNC'nin aleti geriye konumlandığı besleme



Parametreler bütün işleme döngüleri 2xx için geçerlidir.

Delme işlemleri için global veriler

- ▶ **Talaş kırılması geri çekme:** TNC'nin aleti talaş kırılması sırasında geri çektiği değer
- ▶ **Bekleme süresi altta:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre
- ▶ **Bekleme süresi üstte:** Aletin güvenlik mesafesinde beklediği saniye olarak süre



Parametreler, 200 ile 209 arası, 240, 241 ve 262 ile 267 arası, delme, vida dişi delme ve vida dişi freze döngüleri için geçerlidir.

Cep döngüleri 25x ile freze işlemleri için global veriler

- ▶ **Üst üste binme faktörü:** Alet yarıçapı x üst üste binme faktörü yan sevki verir
- ▶ **Freze tipi:** Senkronize/karşılıklı
- ▶ **Daldırma türü:** helisel biçiminde, sallantılı veya dikine materyale dalma



Parametreler 251 ile 257 arası freze döngüleri için geçerlidir.

Kontur döngüleri ile freze işlemleri için global veriler

- **Güvenlik mesafesi:** Döngü başlangıç pozisyonunun takım eksenine otomatik yaklaşma sırasında takım ön yüzeyi ile malzeme yüzeyi arasındaki mesafe
- **Güvenli yükseklik:** İşleme parçası ile bir çarpışmanın gerçekleşmeyeceği mutlak yükseklik (ara konumlandırmalar ve döngü sonunda geri çekme için)
- **Bindirme faktörü:** Takım yarıçapı x bindirme faktörü eşittir yan sevk
- **Freze tipi:** Senkronize/karşılıklı



Parametreler 20, 22, 23, 24 ve 25 SL döngüleri için geçerlidir.

Pozisyonlama davranışı için global veriler

- **Konumlama davranışı:** Bir çalışma adımının sonunda alet ekseninde geri çekme: 2. Güvenlik mesafesine veya Unit başlangıcındaki konuma geri çekme



Eğer söz konusu döngüyü **CYCL CALL PAT** işlevi ile çağırırsanız, parametreler bütün işleme döngüleri için geçerlidir.

Tarama işlevleri için global veriler

- **Güvenlik mesafesi:** Tarama konumuna otomatik sürüş sırasında tarama pimi ve işleme parçası yüzeyi arasındaki mesafe
- **Güvenli yükseklik:** Şayet **Güvenli yüksekliğe sürüş** seçeneği aktifleştirilmişse, smarT.NC'nin tarama sistemi ölçüm noktaları arasında sürdüğü, tarama sistemi eksenindeki koordinatlar
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin:** TNC'nin ölçme noktaları arasında güvenli mesafeye veya güvenli yüksekliğe sürülüp sürülmeyeceğinin seçilmesi



Parametre tüm tarama sistemi döngüleri 4xx için geçerlidir.

2.3 Örnek tanımlama PATTERN DEF

Uygulama

PATTERN DEF işlevi ile basit bir şekilde düzenli işleme örnekleri tanımlarsınız ve bunları **CYCL CALL PAT** işlevi üzerinden çağırabilirsiniz. Döngü tanımlamalarında da olduğu gibi örnek tanımlamasında da söz konusu giriş parametrelerinin anlaşılmasını sağlayan yardımcı resimler kullanıma sunulmuştur.



PATTERN DEF sadece alet eksen Z bağlantılı olarak kullanın!

Aşağıdaki işleme örnekleri kullanıma sunulmuştur:

Yazılım tuşu	İşleme örneği	Sayfa
	NOKTA 9 adede kadar herhangi işleme konumlarının tanımlanması	66
	SIRA Tek bir sıranın tanımlanması, düz veya döndürülmüş	66
	ÖRNEK Tek bir örneğin tanımlanması, düz, döndürülmüş veya burulmuş	67
	ÇERÇEVE Tek bir çerçevenin tanımlanması, düz, döndürülmüş veya burulmuş	68
	DAİRE Bir tam dairenin tanımlanması	69
	KİSMİ DAİRE Bir kısmi dairenin tanımlanması	70

PATTERN DEF girin



- Programlama işletim türünü seçin



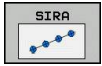
- Özel fonksiyonları seçin



- Kontur ve nokta işleme için işlevleri seçin



- PATTERN DEF önermesini açın



- İstenilen işleme örneğini seçme, örn. tek bir sıra
- Gerekli tanımlamaların girilmesi, her defasında ENT tuşu ile onaylama

PATTERN DEF kullanma

Bir desen tanımlı girdiğiniz anda, bunu **CYCL CALL PAT** fonksiyonu üzerinden çağırabilirsiniz.

Diğer bilgiler: Döngüleri çağırın, sayfa 58

Bu durumda TNC son tanımlanmış işleme döngüsünü sizin tarafınızdan tanımlanmış işleme deseni üzerinde uygular.



Bir işleme örneği, siz yenisini tanımlayana kadar veya **SEL PATTERN** işlevi üzerinden bir nokta tablosu seçene kadar aktif kalır.

Tümce ilerleme üzerinden işlemeyi başlatacağınız veya devam ettireceğiniz istediğiniz bir noktayı seçebilirsiniz.

Diğer bilgiler: Açık metin programlaması kullanıcı el kitabı

TNC, takımı başlangıç noktaları arasında güvenli yüksekliğe çeker. TNC, güvenli yükseklik olarak ya döngü çağırma sırasında mil eksen koordinatlarını veya Q204 döngü parametresinden daha büyük olanı değeri kullanır.

Münferit işleme pozisyonlarının tanımlanması



Maksimum 9 işleme konumu girebilirsiniz, girişi her defasında ENT düğmesi ile onaylayın.

Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkiye bulunur.

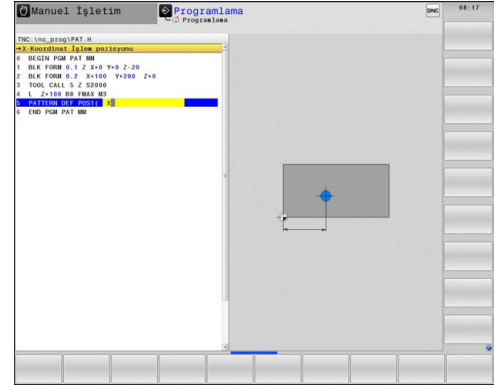


- **X koordinatı işleme konumu (kesin):** X-Koordinatını girin
- **Y koordinatı işleme konumu (kesin):** Y-Koordinatını girin
- **Üst yüzey koordinatı (kesin):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatını girin

NC önermeleri

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Münferit sıraların tanımlanması



Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkiye bulunur.

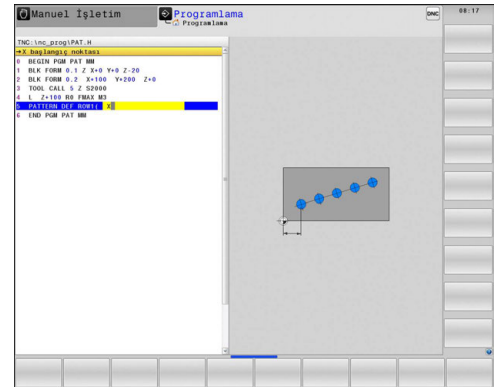


- **Başlangıç noktası X (kesin):** X ekseninde sıra başlama noktasının koordinatı
- **Başlangıç noktası Y (kesin):** Y ekseninde sıra başlama noktasının koordinatı
- **İşleme konumları mesafesi (artan):** İşleme konumları arasındaki mesafe. Değer pozitif veya negatif girilebilir
- **İşlemlerin sayısı:** İşlem konumlarının toplam sayısı
- **Tüm örneğin dönme konumu (kesin):** Girilen başlama noktası etrafında dönme açısı. Referans eksen: Aktif çalışma düzleminin ana eksen (örn. Z alet ekseninde X). Değer pozitif veya negatif girilebilir
- **Üst yüzey koordinatı (kesin):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatını girin

NC önermeleri

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Münferit örnek tanımlama



Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkide bulunur.

Ana eksen dönme durumu ve Yan eksen dönme pozisyonu parametreleri daha önceden uygulanmış **desenin tamamının dönüş konumu** üzerine eklenerek etki gösterir.

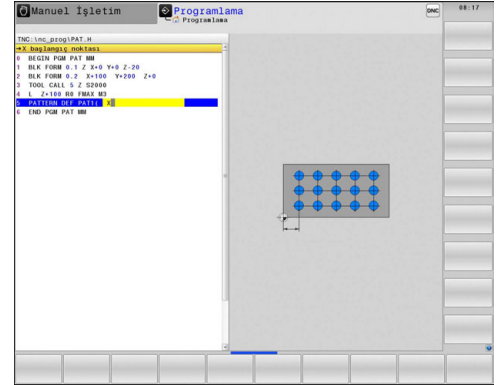


- ▶ **X başlangıç noktası (mutlak):** X ekseninde desen başlangıç noktasının koordinatları
- ▶ **Y başlangıç noktası (mutlak):** Y ekseninde desen başlangıç noktasının koordinatları
- ▶ **X işleme pozisyon aralıkları (artan):** X yönünde işleme pozisyonları arasındaki mesafe. Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Y işleme pozisyon aralıkları (artan):** Y yönünde işleme pozisyonları arasındaki mesafe. Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Sütun sayısı:** Desenin toplam sütun sayısı
- ▶ **Satır sayısı:** Desenin toplam satır sayısı
- ▶ **Tüm numunelerin dönüş pozisyonu (mutlak):** Desenin tamamının girilen başlangıç noktasının etrafında döndürüldüğü dönme açısı. Referans eksen: Etkin çalışma düzleminin ana eksen (örn. Z alet ekseninde X). Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Ana eksen dönme durumu:** Sadece çalışma düzlemi ana ekseninin girilen başlangıç noktasına göre etrafında burulduğu dönüş açısı. Değer pozitif veya negatif girilebilir.
- ▶ **Yan eksen dönme pozisyonu:** Sadece çalışma düzleminin yan ekseninin girilen başlangıç noktasına göre etrafında burulduğu dönüş açısı. Değer pozitif veya negatif girilebilir.
- ▶ **Malzeme yüzeyi koordinasyonu (mutlak):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatını girin

NC önermeleri

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)



Münferit çerçeveyi tanımlama



Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkide bulunur.

Ana eksen dönme durumu ve Yan eksen dönme pozisyonu parametreleri daha önceden uygulanmış **desenin tamamının dönüş konumu** üzerine eklenerek etki gösterir.

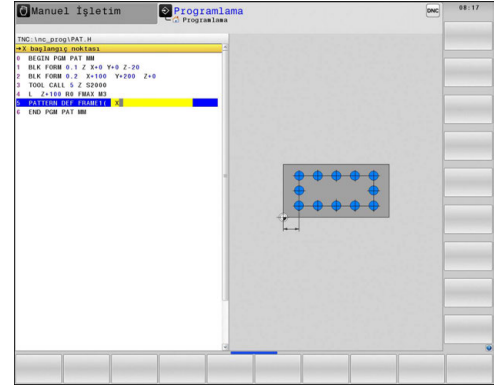


- ▶ **Başlangıç noktası X (kesin):** X ekseninde çerçeve başlama noktasının koordinatı
- ▶ **Başlangıç noktası Y (kesin):** Y ekseninde çerçeve başlama noktasının koordinatı
- ▶ **X işleme konumları mesafesi (artan):** X yönünde işleme konumları arasındaki mesafe. Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Y işleme konumları mesafesi (artan):** Y yönünde işleme konumları arasındaki mesafe. Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Sütun sayısı:** Örneğin toplam sütun sayısı
- ▶ **Satır sayısı:** Örneğin toplam satır sayısı
- ▶ **Tüm örneğin dönme konumu (kesin):** Örneğin tamamının girilen başlama noktasının etrafında döndürüldüğü dönme açısı. Referans eksen: Aktif çalışma düzleminin ana eksen (örn. Z alet ekseninde X). Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Ana eksen dönüş konumu:** Sadece çalışma düzleminin ana ekseninin girilen başlama noktasına göre etrafında burulduğu dönme açısı. Değer pozitif veya negatif girilebilir.
- ▶ **Yan eksen dönüş konumu:** Sadece çalışma düzleminin yan ekseninin girilen başlama noktasına göre etrafında burulduğu dönme açısı. Değer pozitif veya negatif girilebilir.
- ▶ **Üst yüzey koordinatı (kesin):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatını girin

NC önermeleri

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)



Tam daire tanımlayın



Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkide bulunur.

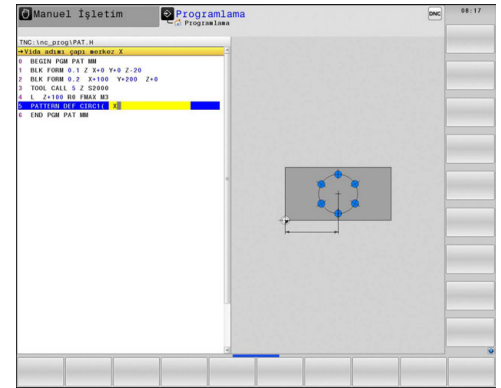


- ▶ **X çember ortasında (kesin):** X ekseninde daire orta noktasının koordinatı
- ▶ **Y çember ortasında (kesin):** Y ekseninde daire orta noktasının koordinatı
- ▶ **Daire çemberi çapı:** Daire çemberinin çapı
- ▶ **Başlangıç açısı:** İlk işleme konumunun kutupsal açısı. Referans eksen: Aktif çalışma düzleminin ana eksen (örn. Z alet ekseninde X). Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **İşlemlerin sayısı:** Daire üzerindeki işleme konumlarının toplam sayısı
- ▶ **Üst yüzey koordinatı (kesin):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatını girin

NC önermeleri

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Kısmi daire tanımlama



Bir işleme yüzeyini Z eşit değildir 0 olarak tanımlarsanız, bu değer işleme döngüsünde tanımladığınız Q203 işleme yüzeyine ilave etkiye bulunur.

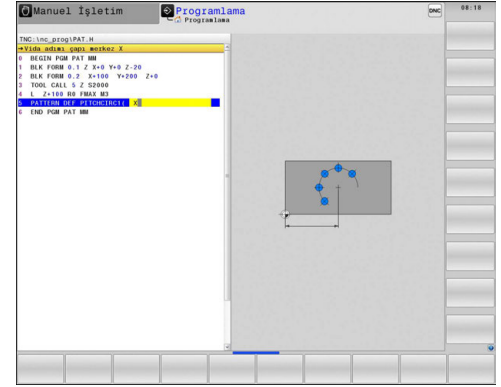


- ▶ **X çember ortasında (kesin):** X ekseninde daire orta noktasının koordinatı
- ▶ **Y çember ortasında (kesin):** Y ekseninde daire orta noktasının koordinatı
- ▶ **Daire çemberi çapı:** Daire çemberinin çapı
- ▶ **Başlangıç açısı:** İlk işleme konumunun kutupsal açısı. Referans eksen: Aktif çalışma düzleminin ana eksen (örn. Z alet ekseninde X). Değer pozitif veya negatif girilebilir
- ▶ **Açı adımı/ bitiş açısı:** İki işleme konumları arasında artan kutupsal açısı. Değer pozitif veya negatif girilebilir. Alternatif bitiş açısı girilebilir (yazılım tuşuyla değiştirin)
- ▶ **İşlemlerin sayısı:** Daire üzerindeki işleme konumlarının toplam sayısı
- ▶ **Üst yüzey koordinatı (kesin):** İşlemenin başlaması gereken Z koordinatını girin

NC önermeleri

10 L Z+100 R0 FMAX

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



2.4 Nokta tabloları

Uygulama

Eğer bir döngüyü veya birçok döngüyü peş peşe, düzensiz bir nokta örneği üzerinde işlemek istiyorsanız, o zaman nokta tabloları oluşturun.

Delme döngüleri kullanıyorsanız nokta tablosundaki çalışma düzleminin koordinatları, delik orta noktasının koordinatlarını karşılamaktadır. Nokta tablosundaki işleme düzleminin koordinatları söz konusu döngünün başlama noktası koordinatlarına uygunsa freze döngüleri uygulayın (örn. bir daire cebinin orta nokta koordinatları). Mil eksenindeki koordinatlar, malzeme yüzeyinin koordinatlarını karşılamaktadır.

Nokta tablosunu girme



- **Programlama** işletim türünü seçin



- Dosya yönetimini çağırın: **PGM MGT** tuşuna basın.

DOSYA İSMİ?



- Nokta tablosunun ismini ve dosya tipini girin, **ENT** tuşu ile onaylayın.



- Ölçü birimi seçin: **MM** veya **INCH** yazılım tuşuna basın. TNC program penceresine geçer ve boş bir nokta tablosunu temsil eder.



- **SATIR EKLE** yazılım tuşu ile yeni satır ekleyin ve istediğiniz çalışma yerinin koordinatlarını girin.

İstenen tüm koordinatlar girilene kadar işlemi tekrarlayın.



Nokta tablosunun ismi bir harfle başlamalı.
X AÇIK/KAPALI, Y AÇIK/KAPALI, Z AÇIK/KAPALI yazılım tuşlarıyla (ikinci yazılım tuşu çubuğu) nokta tablosuna hangi koordinatları girebileceğinizi belirlersiniz.

Çalışma için noktaların tek tek kapatılması

Nokta tablosunda **FADE** sütunu üzerinden, söz konusu satırda tanımlanmış noktayı tanımlayarak, bunun bu çalışma için tercihen kapatılmasını sağlayabilirsiniz.



- Tabloda kapatılması gereken noktayı seçin



- **FADE** sütununu seçin



- Kapatmayı etkinleştirin veya



- Kapatmayı devre dışı bırakın

Programda nokta tablosunu seçin

Programlama işletim türünde, nokta tablosunun etkinleştirileceği programı seçin:



- Nokta tablosu seçim fonksiyonunu çağırın: **PGM CALL** tuşuna basın



- **NOKTA TABLOSU** yazılım tuşuna basın

Nokta tablosunun ismini girin, **END** tuşu ile onaylayın. Eğer nokta tablosu NC programı ile aynı dizinde kaydedilmemişse, o zaman komple yol ismini girmeniz gerekiyor.

NC örnek tümcesi

```
7 SEL PATTERN "TNC:DIRKT5NUST35.PNT"
```

Nokta tablolarıyla döngüyü çağırma



TNC CYCL CALL PAT ile birlikte, son olarak tanımladığınız nokta tablosunu işliyor (siz nokta tablosunu **CALL PGM** ile paketlenmiş bir programda tanımlamış olsanız bile).

Eğer TNC, son tanımlanmış işleme döngüsünü, bir nokta tablosunda tanımlanmış noktalardan çağırması gerekiyorsa, döngü çağırısını **CYCL CALL PAT** ile programlayın:

CYCL
CALL

- ▶ Döngü çağırmayı programlama: **CYCL CALL** tuşuna basın
- ▶ Nokta tablosu çağırma: **CYCL CALL PAT** yazılım tuşuna basın
- ▶ TNC'nin noktalar arasında hareket etmesi gereken beslemeyi girin (giriş yok: en son programlanan besleme ile hareket, **FMAX** geçerli değil)
- ▶ İhtiyaç halinde M ek fonksiyonunu girin, **END** tuşu ile onaylayın

TNC, aleti başlangıç noktaları arasında güvenli yüksekliğe çeker. TNC, güvenli yükseklik olarak ya döngü çağırma sırasında mil eksen koordinatlarını ya da Q204 döngü parametresi değerini (hangisi daha büyükse) kullanır.

Ön pozisyonlama sırasında mil ekseninde düşürülmüş besleme ile sürmek istiyorsanız, M103 ek fonksiyonunu kullanın .

Nokta tablolarının SL döngüleri ve döngü 12 ile etki biçimi

TNC, noktaları ilave sıfır noktası kaydırması olarak yorumluyor.

Nokta tablolarının 200 ile 208 ve 262 ile 267 arası döngülerle etki biçimi

TNC, çalışma düzleminin noktalarını delik orta noktasının koordinatları olarak yorumluyor. Nokta tablosunda tanımlanmış koordinatları mil ekseninde başlangıç noktası koordinatları olarak kullanmak istiyorsanız malzeme üst kenarını (Q203) 0 ile tanımlamanız gerekir.

Nokta tablolarının 251 ile 254 arası döngülerle etki biçimi

TNC, çalışma düzleminin noktalarını döngü başlangıç noktasının koordinatları olarak yorumluyor. Nokta tablosunda tanımlanmış koordinatları mil ekseninde başlangıç noktası koordinatları olarak kullanmak istiyorsanız malzeme üst kenarını (Q203) 0 ile tanımlamanız gerekir.

3

**İşlem döngüsü:
Delme**

3 İşlem döngüsü: Delme

3.1 Temel bilgiler

3.1 Temel bilgiler

Genel bakış

TNC, farklı delme için aşağıdaki döngüleri kullanıma sunar:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	240 MERKEZLEME Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi, tercihen merkezleme çapı/ merkezleme derinliği	77
	200 DELME Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi	79
	201 RAYBALAMA Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi	81
	202 TORNALAMA Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi	83
	203 ÜNİVERSAL DELME Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi, talaş kırılması, degresyon	86
	204 GERİ HAVŞALAMA Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi	89
	205 ÜNİVERSAL DERİN DELME Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi, talaş kırılması, talep edilen mesafe	92
	208 DELME FREZELEME Otomatik ön konumlama, 2. güvenlik mesafesi	96
	241 TEK AĞIZLI DERİN DELME Otomatik ön konumlandırma ile derinleştirilmiş başlangıç noktasına, devir ve soğutma maddesi tanımlaması	99

3.2 MERKEZLEME (240 döngüsü, DIN/ISO: G240)

Devre akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet, programlanmış besleme **F** ile girilmiş merkezleme çapına veya girilmiş merkezleme derinliğine kadar merkezliyor
- 3 Şayet tanımlanmışsa alet merkez tabanında bekliyor
- 4 Son olarak alet, **FMAX** ile güvenlik mesafesine gider veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine gider

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Döngü parametresi **Q344**'ün (çap) veya **Q201**'in (derinlik) işareti çalışma yönünü belirler. Eğer çapı veya derinliği = 0 programlarsanız, o zaman TNC döngüyü uygulamaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

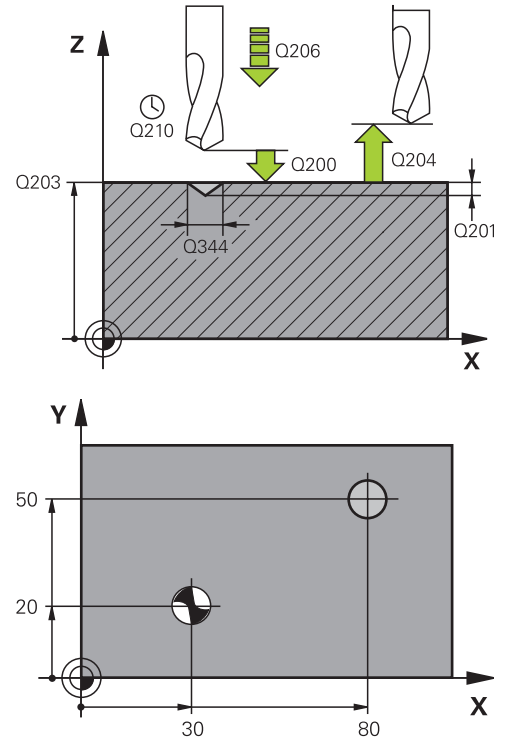
Pozitif girilmiş çapta veya pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

3.2 MERKEZLEME (240 döngüsü)

Döngü parametresi



- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi; Değeri pozitif girin. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik/ çap seçimi (0/1) Q343:** Girilen çapa ya da girilen derinliğe merkezleme seçimi. TNC'nin girilen çapa merkezleme yapması gerekiyorsa, aletin uç açısını TOOL.T alet tablosunun **T-ANGLE** sütununda tanımlamanız gerekir.
0: Verilen derinlikte merkezleyin
1: Verilen çapa merkezleyin
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – merkez tabanı (merkez konisinin ucu) mesafesi. Sadece, Q343=0 tanımlanmışsa etkindir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Çap (Ön işaret) Q344:** Merkezleme çapı. Sadece, Q343=1 tanımlanmışsa etkindir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında merkezleme yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU**
- **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. Girdi alanı 0 ila 3600,0000
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC tümcesi

10 L Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF 240 MERKEZLEME
Q200=2 ;GUVENLIK MES.
Q343=1 ;CAP/DERINLIK SECIMI
Q201=+0 ;DERINLIK
Q344=-9 ;CAP
Q206=250 ;DERIN KESME BESL.
Q211=0,1 ;ALT BEKLEME SURESI
Q203=+20 ;YUZEY KOOR.
Q204=100 ;2. GUVENLIK MES.
12 L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99
13 L X+80 Y+50 R0 FMAX M99

3.3 DELME (döngü 200)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet programlanmış **F** beslemesi ile ilk sevk derinliğine kadar deliyor
- 3 TNC, aleti **FMAX** ile güvenlik mesafesine geri sürüyor, burada bekliyor - şayet girilmişse - ve daha sonra tekrar **FMAX** ile ilk ayarlama derinliği üzerinden güvenlik mesafesine geri sürüyor
- 4 Daha sonra alet girilmiş **F** besleme ile diğer bir sevk derinliğine deliyor
- 5 TNC, girilen delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (2 ile 4 arası) tekrarlıyor
- 6 Alet **FMAX** ile delik tabanından güvenlik mesafesine gider veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine gider

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

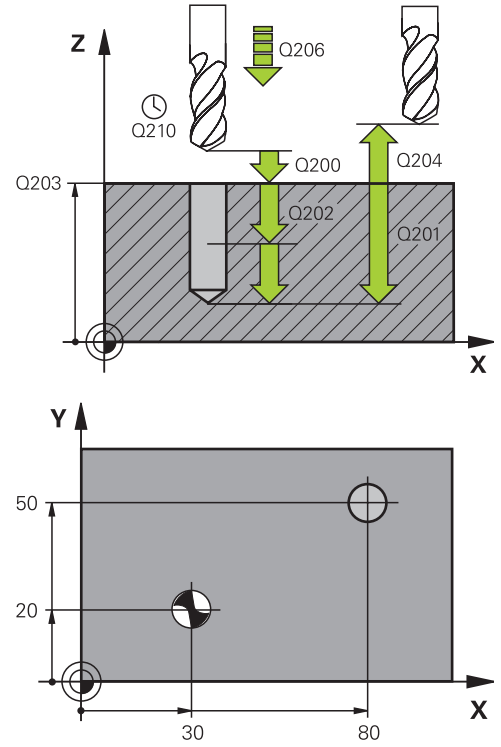
3 İşlem döngüsü: Delme

3.3 DELME (döngü 200)

Döngü parametresi



- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi; Değeri pozitif girin. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- **Derin kesme beslemesi Q206:** Delme esnasında malzemenin hareket hızı mm/dak. Giriş aralığı 0-99999,999 alternatif **FAUTO, FU**
- **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin sevk edilmesi gereken ölçü. Girdi alanı 0 ila 99999,9999. Derinlik, kesme derinliğinin katı olmak zorunda değildir. TNC aşağıdaki durumlarda tek çalışma adımında derinliğe iner:
 - Kesme derinliği ve derinlik eşitse
 - Kesme derinliği derinlikten büyükse
- **Bekleme süresi üstte Q210:** TNC gerilme için delikten çıktıktan sonra, saniye olarak aletin güvenlik mesafesinde beklediği süre. Giriş aralığı 0 ila 3600,0000
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. Giriş aralığı 0 ila 3600,0000
- **Derinlik referansı Q395:** Girilen derinliğin alet ucuna mı yoksa aletin silindirik kısmına istinat ettiğine ilişkin seçim. TNC, derinlik için takımın silindirik kısmını referans almak durumundaysa takımın uç açısını TOOL.T takım tablosunun **T-ANGLE** sütununda tanımlamak zorundasınız.
0 = Derinlik, takım ucunu referans alıyor
1 = Derinlik, takımın silindirik kısmını referans alıyor



NC önermeleri

11 CYCL DEF 200 DELME	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-15	;DERİNLİK
Q206=250	;DERİN SEVK BESLEME
Q202=5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q210=0	;BEKLEME SÜRESİ ÜSTTE
Q203=+20	;YÜZEY KOOR.
Q204=100	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q211=0,1	;BEKLEME SÜRESİ ALTTA
Q395=0	;DERİNLİK REFERANSI
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	
14 L X+80 Y+50 FMAX M99	

3.4 SÜRTÜNME (döngü 201, DIN/ISO: G201)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet girilmiş **F** beslemesi ile programlanmış derinliğe kadar raybalıyor
- 3 Şayet girilmişse alet delik tabanında bekliyor
- 4 Son olarak TNC aleti besleme **F** ile güvenlik mesafesine geri sürüyor ve buradan – şayet girilmişse – **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine sürüyor

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.
Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

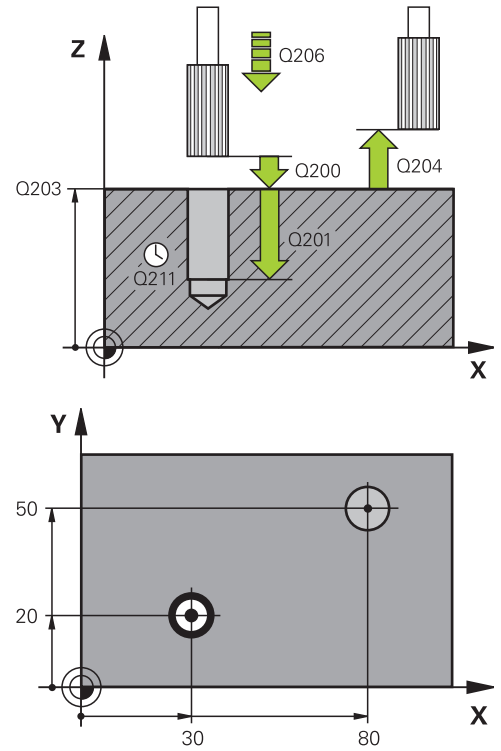
Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Döngü parametresi



- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında sürtünürken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU**
- **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- **Besleme geri çekme Q208:** Aletin, delikten çıkma sırasındaki hareket hızı mm/dak olarak. Q208 = 0 girerseniz, bu durumda rayba beslemesi geçerlidir. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

11 CYCL DEF 201 RAYBA

Q200=2 ;GÜVENLIK MESAFESI

Q201=-15 ;DERINLIK

Q206=100 ;DERIN SEVK BESLEME

Q211=0,5 ;BEKLEME SÜRESİ
ALTTA

Q208=250 ;GERI ÇEKME BESLEME

Q203=+20 ;YÜZEY KOOR.

Q204=100 ;2. GÜVENLIK MESAFESI

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 TORNALAMA (Döngü 202, DIN/ISO: G202)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet delme beslemesi ile derinliğe kadar deliyor
- 3 Alet delik tabanında bekler – girilmişse – serbest kesim için çalışan mille
- 4 Daha sonra TNC, Q336 parametresinde tanımlanmış olan konuma bir mil yönlendirmesi uyguluyor
- 5 Şayet serbest sürüş seçildiyse, TNC girilmiş yönde 0,2 mm (sabit değer) serbest sürüş yapar
- 6 Son olarak TNC aleti besleme güvenlik mesafesine geri sürüyor ve buradan – şayet girilmişse – **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine sürüyor Eğer Q214=0 ise delme duvarına geri çekme gerçekleşir
- 7 Son olarak TNC, takımı tekrar delik ortasına geri konumlandırır

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.

Döngüler sadece ayarlanmış mile sahip makinelerde kullanılabilir.



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

İşleme sonrasında TNC, takımı tekrar çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına konumlandırır. Bu sayede ardından artımlı konumlandırmaya devam edebilirsiniz.

Döngü çağırma öncesinde M7 veya M8 fonksiyonunun etkin olması halinde TNC bu durumu döngü sonunda tekrar geri yükler.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön pozisyonun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Serbestleştirme yönünü öyle seçin ki, alet delik kenarından uzağa sürülsün.

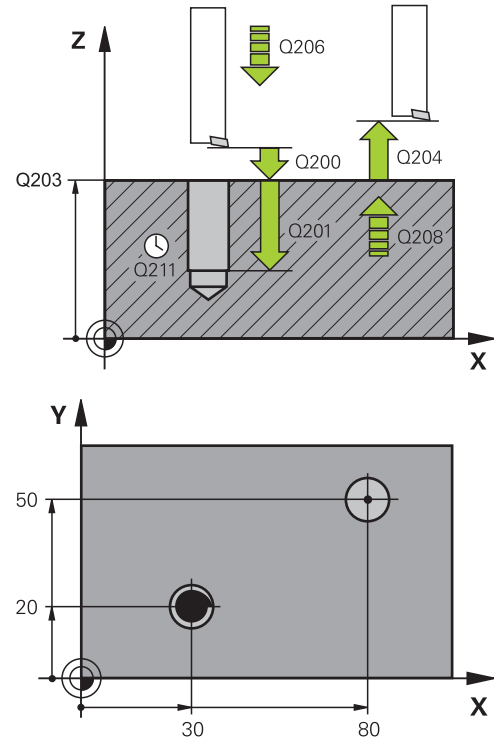
Bir mil yönlendirmesini Q336'da girdiğiniz açının üzerine programlarsanız alet ucunun nerede durduğunu kontrol edin (örn. **el girişi ile konumlandırma** işletim türünde). Açığı, alet ucu bir koordinat eksenine paralel duracak şekilde seçin.

TNC serbestleştirme sırasında koordinat sisteminin bir aktif dönüşünü otomatik olarak dikkate alır.

Döngü parametresi



- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında tornalama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU**
- **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- **Besleme geri çekme Q208:** Aletin, delikten çıkma sırasındaki hareket hızı mm/dak olarak. Q208=0 girerseniz, bu durumda derin sevk beslemesi geçerlidir. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif **FMAX, FAUTO**
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı
- **Serbest hareket yönü (0/1/2/3/4) Q214:** TNC'nin, aleti delik tabanında serbest hareket ettirdiği yönü tespit edin (mil oryantasyonundan sonra)
 - 0: Aleti serbest hareket ettirmeyin
 - 1: Aleti ana eksenin eksi yönünde serbestleştirin
 - 2: Aleti yan eksenin eksi yönünde serbestleştirin
 - 3: Aleti ana eksenin artı yönünde serbestleştirin
 - 4: Aleti yan eksenin artı yönünde serbestleştirin
- **Mil oryantasyonu için açı Q336 (kesin):** TNC'nin aleti serbest hareket ettirmeden önce konumlandığı açı. -360.000 ila 360.000 arası girdi alanı



10 L Z+100 R0 FMAX

11 CYCL DEF 202 TORNALAMA

Q200=2 ;GÜVENLIK MESAFESI

Q201=-15 ;DERINLIK

Q206=100 ;DERIN SEVK BESLEME

Q211=0,5 ;BEKLEME SÜRESİ
ALTTA

Q208=250 ;GERI ÇEKME BESLEME

Q203=+20 ;YÜZEY KOOR.

Q204=100 ;2. GÜVENLIK MESAFESI

Q214=1 ;SERBEST SÜRÜŞ YÖNÜ

Q336=0 ;MİL AÇISI

12 L X+30 Y+20 FMAX M3

13 CYCL CALL

14 L X+80 Y+50 FMAX M99

İşlem döngüsü: Delme

3.6 UNIVERSAL DELME (Döngü 203)

3.6 UNIVERSAL DELME (Döngü 203, DIN/ISO: G203)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet girilmiş **F** beslemesi ile ilk sevk derinliğine kadar deliyor
- 3 Şayet talaş kırılması girilmişse, TNC aleti girilen geri çekme değeri kadar geri sürer. Eğer talaş kırılmasız çalışıyorsanız, o zaman TNC, aleti besleme geri çekme ile güvenlik mesafesine geri sürüyor, burada bekliyor - şayet girilmişse - ve ardından tekrar **FMAX** ile ilk ayarlama derinliği üzerinden güvenlik mesafesine geri sürüyor
- 4 Daha sonra alet besleme ile diğer bir sevk derinliğine deliyor. Sevk derinliği, her sevk ile eksilme tutarı kadar azalır – girilmişse
- 5 TNC, delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (2-4) tekrarlıyor
- 6 Alet delik tabanında bekler – eğer girilmişse – serbest kesim için ve bekleme süresinden sonra geri çekme beslemesiyle güvenlik mesafesine geri çekilir. Eğer bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz, TNC aleti **FMAX** ile buraya sürer

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.
Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

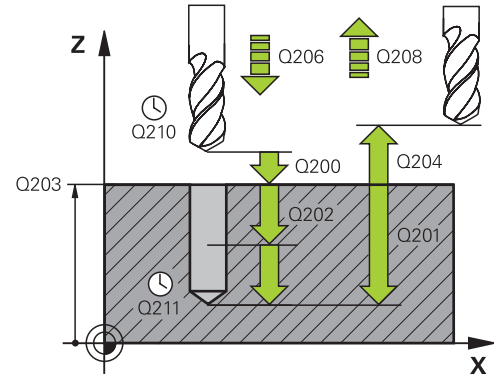
Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200** (artan): Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik Q201** (artan): Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q206**: Aletin, mm/dak. bazında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU**
- ▶ **Sevk derinliği Q202** (artan): Aletin sevk edilmesi gereken ölçü. Girdi alanı 0 ila 99999,9999. Derinlik, sevk derinliğinin katı olmak zorunda değildir. TNC aşağıdaki durumlarda tek çalışma adımında derinliğe iner:
 - Sevk derinliği ve derinlik eşitse
 - Ayarlama derinliği derinlikten büyükse ve aynı zamanda talaş kırılması tanımlanmamışsa
- ▶ **Bekleme süresi üstte Q210**: TNC gevşeme için delikten çıktıktan sonra, saniye olarak aletin güvenlik mesafesinde beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203** (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204** (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Eksilme tutarı Q212** (artan): TNC için her kesmeden sonra kesme derinliği Q202'yi küçültme değeri. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- ▶ **Mikt. Geri çekmeye kadar talaş kırılması Q213**: TNC aleti delikten gerilme için çıkarmadan önceki germe kırılması sayısı. Germe kırılması için TNC aleti geri çekme değeri Q256 kadar geri çeker. Giriş aralığı 0 ila 99999
- ▶ **Asgari kesme derinliği Q205** (artan): Bir eksilme tutarı girerseniz TNC kesmeyi Q205 ile girilen değere göre sınırlar. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999



NC önermeleri

11 CYCL DEF 203 ÜNİVERSAL DELME	
Q200=2	;GÜVENLİK MES.
Q201=-20	;DERINLIK
Q206=150	;DERIN SEVK BESLEME
Q202=5	;SEVK DERINLIĞI
Q210=0	;BEKLEME SÜRESİ ÜSTTE
Q203=+20	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q212=0,2	;EKSILME TUTARI
Q213=3	;PARÇA KIRILMASI
Q205=3	;MIN. SEVK DERINLIĞI
Q211=0,25	;BEKLEME SÜRESİ ALTTA
Q208=500	;GERİ ÇEKME BESLEME
Q256=0,2	;TALAŞ KIRILMASINDA RZ
Q395=0	;DERİNLİK REFERANSI

3.6 UNIVERSAL DELME (Döngü 203)

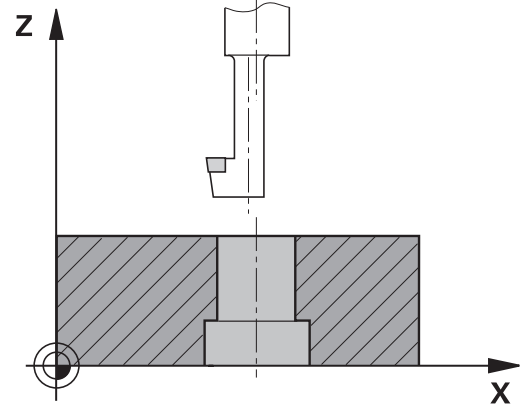
- ▶ **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- ▶ **Geri çekme beslemesi Q208:** Dışarı çıkma esnasında malzemenin hareket hızı mm/dak. Q208=0 girerseniz TNC, aleti Q206 beslemesiyle dışarı çıkarır. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Talaş kırılmasında geri çekme Q256 (artımlı):** TNC'nin takımı talaş kırılmasında geri sürdüğü değer. Giriş aralığı 0,000 ila 99999,999
- ▶ **Derinlik referansı Q395:** Girilen derinliğin alet ucuna mı yoksa aletin silindirik kısmına istinat ettiğine ilişkin seçim. TNC, derinlik için takımın silindirik kısmını referans almak durumundaysa takımın uç açısını TOOL.T takım tablosunun **T-ANGLE** sütununda tanımlamak zorundasınız.
0 = Derinlik, takım ucunu referans alıyor
1 = Derinlik, takımın silindirik kısmını referans alıyor

3.7 GERİ HAVŞALAMA (Döngü 204, DIN/ISO: G204)

Döngü akışı

Bu döngü ile malzemenin alt tarafında bulunan havşalar oluşturursunuz.

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 TNC burada 0° konumuna bir mil yönlendirmesi uygular ve aleti eksantrik ölçü kadar kaydırır
- 3 Daha sonra alet besleme ön konumlama ile önceden delinmiş deliğin içine dalar, ta ki kesici malzeme alt kenarının altındaki güvenlik mesafesinde bulunana kadar
- 4 TNC şimdi aleti tekrar delik ortasına sürer, mili ve gerekiyorsa soğutucu maddeyi devreye sokar ve daha sonra besleme havşalama ile verilen derinlikteki havşaya sürer
- 5 Şayet girilmişse alet havşalama tabanında bekler ve ardından tekrar delikten dışarı sürülür, bir mil yönlendirmesi uygular ve tekrar eksantrik ölçüsü kadar kayar
- 6 Ardından TNC aleti besleme ön konumlandırmasında güvenlik mesafesine sürer ve buradan – girilmişse – **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine sürer
- 7 Son olarak TNC, takımı tekrar delik ortasına geri konumlandırır



İşlem döngüsü: Delme

3.7 GERİ HAVŞALAMA (Döngü 204)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.
Döngüler sadece ayarlanmış mile sahip makinelerde kullanılabilir.
Döngü sadece geri delme çubuklarıyla çalışır.



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.
İşleme sonrasında TNC, takımı tekrar çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına konumlandırır. Bu sayede ardından artımlı konumlandırmaya devam edebilirsiniz.
Derinlik döngü parametresinin ön işareti havşalama sırasında çalışma yönünü tespit eder. Dikkat: Pozitif ön işaret, pozitif mil ekseninde havşalar.
Kesicinin değil, bilakis delme çubuğunun alt kenarının ölçüsü alınana kadar alet uzunluğunu girin.
TNC, havşalama başlangıç noktasının hesaplanması sırasında delme çubuğunun kesici uzunluğunu ve materyal kalınlığını dikkate alır.
Döngü çağırma öncesinde M7 veya M8 fonksiyonunun etkin olması halinde TNC bu durumu döngü sonunda tekrar geri yükler.



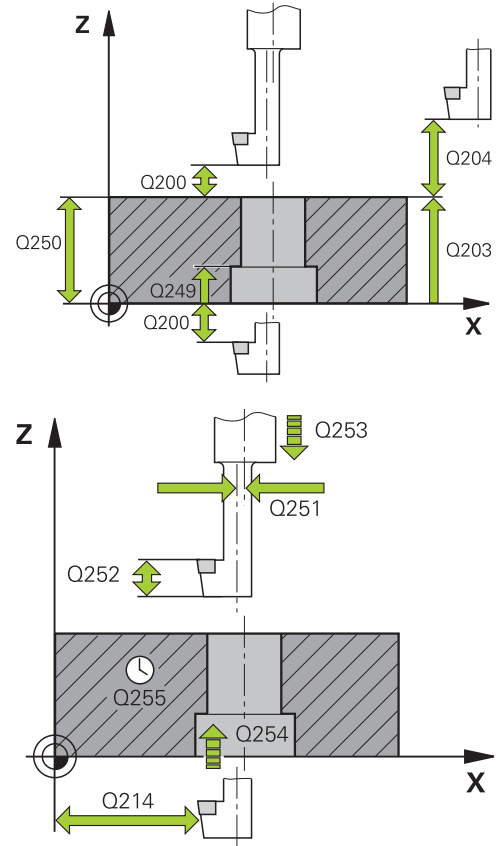
Dikkat çarpışma tehlikesi!

Bir mil yönlendirmesini **Q336**'da girdiğiniz açının üzerine programlarsanız alet ucunun nerede durduğunu kontrol edin (örn. **el girişi ile konumlandırma** işletim türünde). Açıyı, alet ucu bir koordinat eksenine paralel duracak şekilde seçin. Serbestleştirme yönünü öyle seçin ki, alet delik kenarından uzağa sürülsün.

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200** (artan): Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Havşalama derinliği Q249** (artan): Malzeme alt kenarı – havşa tabanı mesafesi. Pozitif işaret, havşalamayı mil ekseninin pozitif yönünde oluşturur. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Materyal kalınlığı Q250** (artan): Malzeme kalınlığı. Girdi alanı 0,0001 ila 99999,9999
- ▶ **Eksantrik ölçüsü Q251** (artan): Delme çubuğu eksantrik ölçüsü; alet veri sayfasından alın. 0,0001 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Kesim yüksekliği Q252** (artan): Delme çubuğu alt kenarı - ana kesim arasındaki mesafe; alet veri sayfasından alın. 0,0001 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlandırma beslemesi Q253**: Aletin işleme parçasına dalmada hareket hızı veya işleme parçasından mm/ dak. ile dışarı sürmede. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Havşalama beslemesi Q254**: mm/ dak. ile havşalamada aletin hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif **FAUTO, FU**
- ▶ **Bekleme süresi Q255**: Havşalama düzleminde saniye bazında bekleme süresi. 0 ile 3600,000 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203** (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204** (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Serbest hareket yönü (1/2/3/4) Q214**: TNC'nin aleti eksantrik ölçü oranında hareket ettirmesi gereken yönü tespit edin (mil oryantasyonuna göre); 0'ın girişi izinsizdir
 - 1: Aleti ana eksenin eksi yönünde serbestleştirin
 - 2: Aleti yan eksenin eksi yönünde serbestleştirin
 - 3: Aleti ana eksenin artı yönünde serbestleştirin
 - 4: Aleti yan eksenin artı yönünde serbestleştirin
- ▶ **Mil oryantasyonu için açı Q336** (kesin): TNC'nin aleti daldırmadan önce ve delikten dışarı sürmeden önce konumlandığı açı. -360,0000 ile 360,0000 arası girdi alanı



NC önermeleri

11 CYCL DEF 204 GERİ HAVŞALAMA	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q249=+5	;HAVŞALAMA DERİNLİĞİ
Q250=20	;MATERYAL KALINLIĞI
Q251=3,5	;EKSANTRİK ÖLÇÜSÜ
Q252=15	;KESİCİ YÜKSEKLİĞİ
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q254=200	;HAVŞALAMA BESLEMESİ
Q255=0	;BEKLEME SÜRESİ
Q203=+20	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q214=1	;SERBEST SÜRÜŞ YÖNÜ
Q336=0	;MİL AÇISI

3 İşlem döngüsü: Delme

3.8 UNIVERSAL DELME (Döngü 205)

3.8 UNIVERSAL DELME (Döngü 205, DIN/ISO: G205)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Eğer derinleştirilmiş bir başlangıç noktası girilmişse, TNC, tanımlanmış konumlama beslemesi ile derinleştirilmiş başlangıç noktasının üzerindeki güvenlik mesafesine sürülür
- 3 Alet girilmiş **F** beslemesi ile ilk sevk derinliğine kadar deliyor
- 4 Şayet talaş kırılması girilmişse, TNC aleti girilen geri çekme değeri kadar geri sürer. Eğer talaş kırılmasız çalışıyorsanız, o zaman TNC, aleti hızlı adımda güvenlik mesafesine geri sürer ve daha sonra tekrar **FMAX** ile ilk ayarlama derinliği üzerinden girilen önde tutma mesafesine kadar sürüyor
- 5 Daha sonra alet besleme ile diğer bir sevk derinliğine deliyor. Sevk derinliği, her sevk ile eksilme tutarı kadar azalır – girilmişse
- 6 TNC, delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (2-4) tekrarlıyor
- 7 Alet delik tabanında bekler – eğer girilmişse – serbest kesim için ve bekleme süresinden sonra geri çekme beslemesiyle güvenlik mesafesine geri çekilir. Eğer bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz, TNC aleti **FMAX** ile buraya sürer

Programlama esnasında dikkatli olun!

Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Önde tutma mesafelerini **Q258** ile **Q259** eşit şekilde girmezseniz, TNC ilk ve son sevk arasındaki önde tutma mesafesini eşit şekilde değiştirir.

Q379 üzerinden derinleştirilmiş bir başlangıç noktası girerseniz TNC sadece sevk hareketinin başlangıç noktasını değiştirir. Geri çekme hareketleri TNC tarafından değiştirilmez, bunlar malzeme yüzeyinin koordinatı ile ilgilidir.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

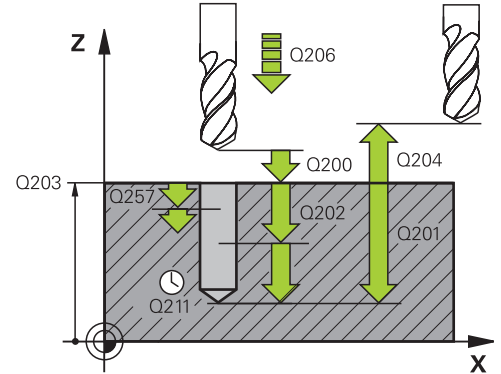
Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delme tabanı (delme konisinin ucu) mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin sevk edilmesi gereken ölçü. Girdi alanı 0 ila 99999,9999. Derinlik, sevk derinliğinin katı olmak zorunda değildir. TNC aşağıdaki durumlarda tek çalışma adımında derinliğe iner:
 - Sevk derinliği ve derinlik eşitse
 - Sevk derinliği derinlikten büyükse
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Eksilme miktarı Q212 (artan):** TNC'nin sevk derinliği Q202'yi küçültme değeri. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Minimum sevk derinliği Q205 (artan):** Bir eksilme tutarı girdiyseniz, TNC sevki Q205 ile girilen değere göre sınırlar. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Üstteki talep edilen mesafe Q258 (artan):** TNC'nin, aletin delikten geri çekilmesinden sonra, tekrar güncel sevk derinliğine hareket ettirdiğinde söz konusu olan acil geçiş konumlandırma için güvenlik mesafesi; ilk sevkteki değer. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Alttaki talep edilen mesafe Q259 (artan):** TNC'nin, aletin delikten geri çekilmesinden sonra, tekrar güncel sevk derinliğine hareket ettirdiğinde söz konusu olan acil geçiş konumlandırma için güvenlik mesafesi; son sevkteki değer. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasına kadar delme derinliği Q257 (artan):** TNC'nin talaş kırılmasını buna göre uyguladığı sevk. Eğer 0 girilmişse, germe kırılması yoktur. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasında geri çekme Q256 (artımlı):** TNC'nin takımı talaş kırılmasında geri sürdüğü değer. Giriş aralığı 0,000 ila 99999,999
- ▶ **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı



NC önermeleri

11 CYCL DEF 205 UNIVERSAL DERİN DELME	
Q200=2	;GÜVENLİK MES.
Q201=-80	;DERİNLİK
Q206=150	;BESLEME SEVK DER.
Q202=15	;SEVK DERİNLİĞİ
Q203=+100	;KOOR. YÜZEYİ
Q204=50	;2. GÜVENLİK MES.
Q212=0.5	;ALMA TUTARI
Q205=3	;MINIMUM SEVK DERİNLİĞİ
Q258=0.5	;ÜSTTE TALEP EDİLEN MESAFE
Q259=1	;ALTA TALEP EDİLEN MESAFE
Q257=5	;DELME DERİNLİĞİ TALAŞ KIRILMASI
Q256=0.2	;TALAŞ KIRMADA RZ
Q211=0.25	;ALT BEKLEME SÜRESİ
Q379=7.5	;BAŞLAMA NOKTASI
Q253=750	;BESLEME ÖN KONUMLARI
Q208=9999	;GERİ ÇEKME BESLEME
Q395=0	;DERİNLİK REFERANSI

- ▶ **Derinleştirilen başlangıç noktası Q379** (artan şekilde malzeme yüzeyini baz alır): Gerçek delme işleminin başlangıç noktası. TNC, **besleme ön konumlandırmasında** malzeme yüzeyi üzerindeki güvenlik mesafesinden, derinleştirilmiş başlangıç noktası üzerindeki güvenlik mesafesine hareket ediyor. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- ▶ **Besleme ön konumlandırma Q253**: Talaş kırılması geri çekme işleminden sonra delme derinliğinde aletin yeniden sürüşe başladığı hareket hızını tanımlar (Q256). Ayrıca alet derinleştirilmiş başlangıç noktasına (Q379 eşit değildir 0) konumlandırıldığında da bu besleme geçerlidir. mm/dak cinsinden giriş 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Geri çekme beslemesi Q208**: İşlem sonrasında dışarı sürme sırasında takımın hareket hızı mm/dak. Q208=0 girerseniz TNC, aleti Q206 beslemesiyle dışarı çıkarır. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FMAX,FAUTO**
- ▶ **Derinlik referansı Q395**: Girilen derinliğin alet ucuna mı yoksa aletin silindirik kısmına istinat ettiğine ilişkin seçim. TNC, derinlik için takımın silindirik kısmını referans almak durumundaysa takımın uç açısını TOOL.T takım tablosunun **T-ANGLE** sütununda tanımlamak zorundasınız.
0 = Derinlik, takım ucunu referans alıyor
1 = Derinlik, takımın silindirik kısmını referans alıyor

İşlem döngüsü: Delme

3.9 DELME FREZELEME (döngü 208)

3.9 DELME FREZELEME (döngü 208)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile işleme parçası yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor ve girilen çapı bir yuvarlatma dairesine sürüyor (şayet yer mevcutsa)
- 2 Alet girilmiş **F** beslemesi ile girilmiş delme derinliğine kadar frezeliyor
- 3 Delme derinliğine ulaşıldığında TNC tekrar bir tam daire sürüşü yapar, böylece dalma sırasında ortada bırakılan materyal temizlenir
- 4 Daha sonra TNC aleti tekrar delik ortasına geri konumlandırır
- 5 Son olarak TNC **FMAX** ile güvenlik mesafesine geri sürüş yapar. Eğer bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz, TNC aleti **FMAX** ile buraya sürer

Programlama esnasında dikkatli olun!

Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Eğer delik çapı eşittir alet çapı girdiyseniz, TNC, cıvata çizgisi enterpolasyonu olmadan doğrudan verilen derinliğe deler.

Aktif bir yansıtma, döngüde tanımlanmış frezeleme tipini **etkilemez**.

Aletinizin çok büyük kesme durumunda, hem kendisine hem de malzemeye hasar verdiğini dikkate alın.

Çok büyük sevklerin girişini engellemek için TOOL.T alet tablosunda **ANGLE** sütununa aletin mümkün olan en büyük dalma açısını girin. Bu durumda TNC otomatik olarak izin verilen maksimum kesmeyi hesaplar ve gerekiyorsa vermiş olduğunuz değeri değiştirir.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi displayDepthErr ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

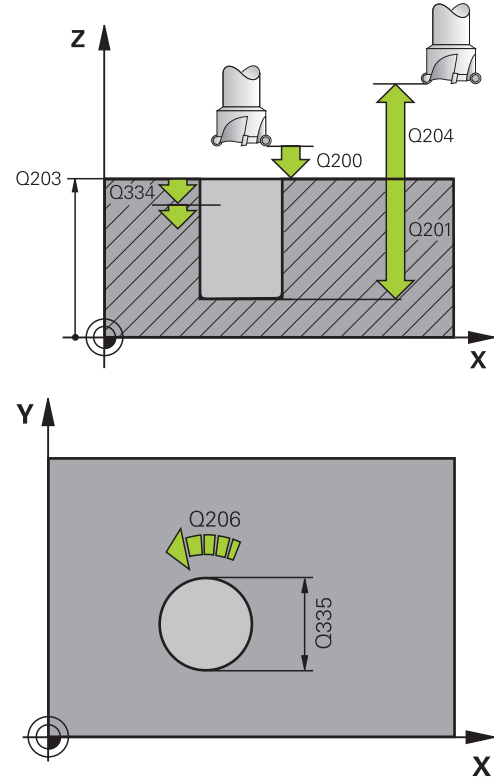
3 İşlem döngüsü: Delme

3.9 DELME FREZELEME (döngü 208)

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet alt kenarı – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında cıvata hattında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Her cıvata hattı için sevk Q334 (artan):** Aletin bir cıvata hattı (=360°) üzerinde her biri için sevk yaptığı ölçü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Nominal çap Q335 (kesin):** Delik çapı. Eğer nominal çap eşittir alet çapı girdiyse, bu durumda TNC, cıvata çizgisi enterpolasyonu olmadan doğrudan verilen derinliğe deler. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön delmeli çap Q342 (kesin):** Q342'deki değeri 0'dan büyük girdiğiniz sürece TNC çap davranışına göre alet çapına hiçbir kontrol uygulamaz. Bu sayede çapları alet çapının yarısından daha büyük olan delikleri frezeleyebilirsiniz. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
 +1 = Senkronize frezeleme
 -1 = Karşılıklı frezeleme



NC önermeleri

12 CYCL DEF 208 DELME FREZELEME	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-80	;DERINLIK
Q206=150	;DERIN SEVK BESLEME
Q334=1,5	;SEVK DERINLIĞI
Q203=+100	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q335=25	;NOMINAL ÇAP
Q342=0	;AYARLI ÇAP
Q351=+1	;FREZE TIPI

3.10 TEK DUDAK DERİN DELME (Döngü 241, DIN/ISO: G241)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Daha sonra TNC aleti tanımlanmış konum beslemesiyle, derinleştirilmiş başlangıç noktası üzerinden güvenlik mesafesine sürer ve burada delme devrini **M3** ve soğutma maddesini devreye alır. TNC, içeri sürme hareketini döngüde tanımlanan dönüş yönüne göre sağa dönen, sola dönen ya da duran mille uygular
- 3 Takım, **F** beslemesiyle delme derinliğine veya daha küçük bir sevk değeri girilmişse sevk derinliğine kadar deler. Sevk derinliği, her sevk ile eksilme tutarı kadar azalır. Bir bekleme derinliği girmişseniz TNC, beslemeyi bekleme derinliğine ulaşıldıktan sonra besleme faktörü kadar azaltır
- 4 Girilmişse, serbest kesme için takım, delik tabanında bekler
- 5 TNC, delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (3-4) tekrarlar
- 6 Delme derinliğe ulaşıldıktan sonra TNC, soğutma maddesini kapatır ve devir sayısını tanımlanmış çıkış değerine tekrar geri getirir
- 7 TNC, takımı geri çekme beslemesiyle güvenlik mesafesine konumlandırır. Bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz TNC, takımı **FMAX** ile oraya hareket ettirir

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

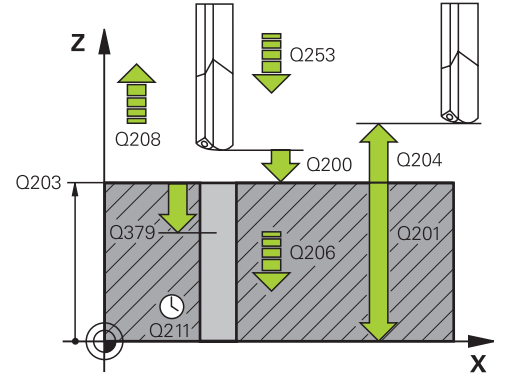
Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını tersine çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu – malzeme yüzeyi mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – delik tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU**
- ▶ **Bekleme süresi altta Q211:** Aletin saniye olarak delik tabanında beklediği süre. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinleştirilen başlangıç noktası Q379 (artan şekilde malzeme yüzeyini baz alır):** Gerçek delme işleminin başlangıç noktası. TNC, **besleme ön konumlandırılmasında** malzeme yüzeyi üzerindeki güvenlik mesafesinden, derinleştirilmiş başlangıç noktası üzerindeki güvenlik mesafesine hareket ediyor. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- ▶ **Besleme ön konumlandırma Q253:** Talaş kırılması geri çekme işleminden sonra delme derinliğinde aletin yeniden sürüşe başladığı hareket hızını tanımlar (Q256). Ayrıca alet derinleştirilmiş başlangıç noktasına (Q379 eşit değildir 0) konumlandırıldığında da bu besleme geçerlidir. mm/dak cinsinden giriş 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Geri çekme beslemesi Q208:** Aletin mm/dak olarak delikten çıkma sırasındaki hareket hızı. Q208 = 0 girerseniz, TNC Q206 delme beslemesi ile dışarı hareket eder. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Dönüş yönünde içeri/ dışarı sürme (3/4/5) Q426:** Aletin deliğe girerken ve delikten dışarı sürerken dönmesi gereken dönüş yönü. Giriş:
3: Mili M3 ile çevirin
4: Mili M4 ile çevirin
5: Durmakta olan mil ile sürün
- ▶ **Mil devrini içeri/ dışarı sürün Q427:** Aletin delikten içeri sürerken ve delikten dışarı sürerken dönmesi gereken devir. Girdi alanı 0 ila 99999



NC önermeleri

11 CYCL DEF 241 TEK DUDAK DERİN DELME	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-80	;DERİNLİK
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q211=0,25	;BEKLEME SÜRESİ ALTTA
Q203=+100	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q379=7,5	;BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q208=1000	;GERİ ÇEKME BESLEME
Q426=3	;MİL DÖNÜŞ YÖNÜ
Q427=25	;DEVİR İÇER./ DIŞ.
Q428=500	;DELME DEVİR SAYISI
Q429=8	;SOĞUTMA AÇIK
Q430=9	;SOĞUTMA KAPALI
Q435=0	;BEKLEME DERİNLİĞİ
Q401=100	;BESLEME FAKTÖRÜ
Q202=9999	;AZAMİ KESME DERİNLİĞİ
Q212=0	;ALMA TUTARI
Q205=0	;ASGARİ KESME DERİNLİĞİ

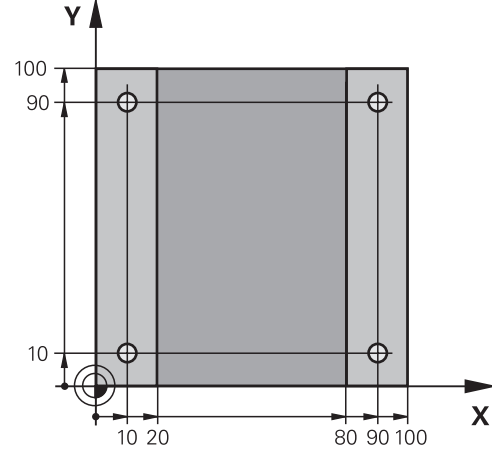
- ▶ **Delme devir sayısı Q428:** Aletin delmesi için gereken devir sayısı. 0 ile 99999 arası girdi alanı
- ▶ **M fonks. Soğutma maddesi AÇIK Q429:** Soğutma maddesinin devreye alınması için ilave fonksiyon M. Alet delik içerisinde derinleştirilmiş başlangıç noktasında bulunduğunda TNC soğutma maddesini devreye alır. 0 ile 999 arası girdi alanı
- ▶ **M fonks. Soğutma maddesi KAPALI Q430:** Soğutma maddesinin devreden alınması için ilave fonksiyon M. Alet delme derinliğinde bulunuyorsa TNC soğutma maddesini devreden alır. 0 ile 999 arası girdi alanı
- ▶ **Bekleme derinliği Q435 (artan):** Aletin üzerinde beklemesi gereken mil ekseni koordinatı. 0'ın (standart ayar) girilmesinde fonksiyon etkin değil. Uygulama: Geçiş deliklerinin oluşturulmasında, delme zemininden çıkmadan önce bazı aletler, talaşları yukarı taşımak için kısa bir bekleme süresi gerektirir. Değeri delme derinliğinden Q201 küçük tanımlayın, Giriş alanı 0 ile 99999,9999
- ▶ **Besleme faktörü Q401:** TNC'nin beslemeyi bekleme derinliğine erişildikten sonra seviyesine düşürdüğü faktör. Giriş aralığı 0 ile 100 arası
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin sevk için gereken ölçüsü. Derinlik, kesme derinliğinin katı olmak zorunda değildir. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Eksilme tutarı Q212 (artan):** TNC için her kesmeden sonra kesme derinliği Q202'yi küçültme değeri. Giriş aralığı 0 ile 99999,9999
- ▶ **Asgari kesme derinliği Q205 (artan):** Bir eksilme tutarı girerseniz TNC kesmeyi Q205 ile girilen değere göre sınırlar. Giriş aralığı 0 ile 99999,9999

İşlem döngüsü: Delme

3.11 Programlama örnekleri

3.11 Programlama örnekleri

Örnek: Delme döngüleri



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Aletin çağırılması (alet yarıçapı 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 200 DELME	Döngü tanımı
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESI	
Q201=-15 ;DERINLIK	
Q206=250 ;F DERINLIK DURUMU	
Q202=5 ;SEVK DERINLIĞI	
Q210=0 ;F.ZAMANI ÜSTTE	
Q203=-10 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=20 ;2. G. MESAFESI	
Q211=0,2 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA	
Q395=0 ;DERINLIK REFERANSI	
6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	Delik 1'e sürme, mili devreye sokma
7 CYCL CALL	Döngü çağırma
8 L Y+90 R0 FMAX M99	Delik 2'e sürme, döngü çağırma
9 L X+90 R0 FMAX M99	Delik 3'e sürme, döngü çağırma
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Delik 4'e sürme, döngü çağırma
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Aleti içeri sürün, program sonu
12 END PGM C200 MM	

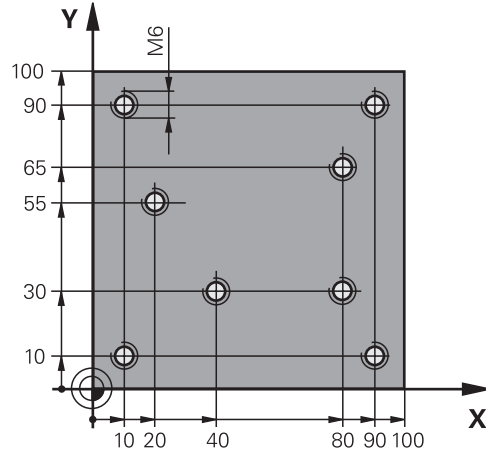
Örnek: PATTERN DEF ile bağlantılı olarak delme döngülerinin kullanımı

Delme koordinatları PATTERN DEF POS örnek tanımlamasında kayıtlıdır ve TNC tarafından CYCL CALL PAT ile çağırılırlar.

Alet yarıçapları, tüm çalışma adımları test grafiğinde görülecek şekilde seçilmiştir.

Program akışı

- Merkezleme (alet yarıçapı 4)
- Delme (alet yarıçapı 2,4)
- Dişli delme (alet yarıçapı 3)



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Ham madde tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Merkezleme alet çağırısı (yarıçap 4)
4 L Z+10 R0 F5000	Aleti güvenli yüksekliğe hareket ettirin (F'yi değer ile programlama), TNC her döngüden sonra güvenli yüksekliğe konumlandırır
5 PATTERN DEF	Bütün delme konumlarını nokta numunesinde tanımlayın
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 MERKEZLEME	Merkezleme döngü tanımı
Q200=2 ;GÜVENLIK MESAFESI	
Q343=0 ;ÇAP/DERINLIK SEÇIMI	
Q201=-2 ;DERINLIK	
Q344=-10 ;ÇAP	
Q206=150 ;F DERINLIK DURUMU	
Q211=0 ;BEKLEME SÜRESI ALTTA	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=50 ;2. GÜVENLIK MESAFESI	
7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Nokta numunesiyle bağlantılı olarak döngü çağırısı
8 L Z+100 R0 FMAX	Aleti serbest bırakın, alet değişimi
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Delici alet çağırısı (yarıçap 2,4)

İşlem döngüsü: Delme

3.11 Programlama örnekleri

10 L Z+10 R0 F5000	Aleti emniyetli yüksekliğe sürme (F'nin değeri ile programlanması)
11 CYCL DEF 200 DELME	Delme döngü tanımı
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q201=-25 ;DERİNLİK	
Q206=150 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q202=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q210=0 ;BEKLEME SÜRESİ ÜSTTE	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=50 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q211=0,2 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA	
Q395=0 ;DERİNLİK REFERANSI	
12 CYCL CALL PAT F5000 M13	Nokta numunesiyle bağlantılı olarak döngü çağırısı
13 L Z+100 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
14 TOOL CALL 3 Z S200	Dişli matkabı alet çağırısı (yarıçap 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Aleti emniyetli yüksekliğe sürme
16 CYCL DEF 206 DIŞLI DELME YENİ	Vida dışı delme döngü tanımı
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q201=-25 ;DIŞ DERİNLİĞİ	
Q206=150 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q211=0 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=50 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
17 CYCL CALL PAT F5000 M13	Nokta numunesiyle bağlantılı olarak döngü çağırısı
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Aleti içeri sürün, program sonu
19 END PGM 1 MM	

4

**İşlem döngüleri:
Dişli delik/ dişli
frezeleme**

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.1 Temel bilgiler

4.1 Temel bilgiler

Genl bakış

TNC, farklı dişli çalışmaları için aşağıdaki döngüleri kullanıma sunar:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	206 DİŞ DELME YENİ Dengeleme dolgulu, otomatik ön konumlandırılmalı, 2. güvenlik mesafesi	107
	207 DİŞ DELME GS YENİ Dengeleme dolgusuz, otomatik ön konumlama ile, 2. güvenlik mesafesi	110
	209 TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞ DELME Dengeleme dolgusuz, otomatik ön konumlama ile, 2. güvenlik mesafesi; talaş kırılması	113
	262 DİŞ FREZESİ Önceden delinmiş materyale bir dişin frezelenmesi için döngü	119
	263 HAVŞA DİŞ FREZELEME Önceden delinmiş materyale bir havşa şekli oluşturarak bir dişin frezelenmesi için döngü	122
	264 DELME DİŞ FREZELEME Dolu materyale delme ve daha sonra dişin bir aletle frezelenmesi için döngü	126
	265 HELİKS DELME DİŞ FREZELEME Dolu materyale dişin frezelenmesi için döngü	130
	267 DIŞTAN DİŞ FREZELEME Bir dış dişin bir havşa şekli oluşturarak frezelenmesi için döngü	134

4.2 Dengeleme dolgulu DİŞLİ DELME (Döngü 206, DIN/ISO: G206)

Devre akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet tek bir çalışma adımından delme derinliğine gider
- 3 Daha sonra mil dönüş yönü tersine çevrilir ve bekleme süresinden sonra alet güvenlik mesafesine geri çekilir. Eğer bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz, TNC aleti **FMAX** ile buraya sürer
- 4 Güvenlik mesafesinde mil dönüş yönü tekrar ters çevrilir

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.2 Dengeleme dolgulu DİŞLİ DELME (Döngü 206)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Alet, bir uzunlamasına dengeleme aynasına bağlanmış olmalıdır. Uzunlamasına dengeleme dolgusu, çalışma sırasında besleme ve devir toleranslarını kompanse eder.

Döngünün işlenmesi sırasında devir override için çevirmeli düğme etkisizdir. Besleme override için döner düğme halen sınırlı aktiftir (makine üreticisi tarafından tespit edilmiş makine el kitabını dikkate alın).

Sağdan diş için mili **M3** ile, soldan diş için **M4** ile etkinleştirin.

Alet tablosundaki **Pitch** sütununa dişli delmenin dişli eğimini girerseniz TNC, alet tablosundaki dişli eğimini döngüde tanımlanmış dişli eğimiyle karşılaştırır. Değerler uyuşmazsa TNC, bir hata bildirimi verir. TNC, 206 döngüsünde dişli eğimini programlanmış devir sayısı ve döngüde tanımlanmış besleme vasıtasıyla hesaplar.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

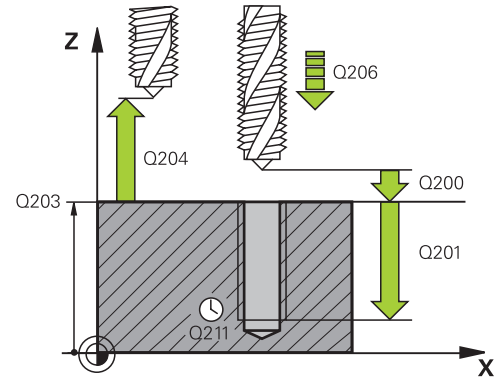
Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Dengeleme dolgu DiŞLİ DELME (Döngü 206) 4.2

Döngü parametresi



- **Güvenlik mesafesi Q200** (artan): Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
Kılavuz değer: 4x diş eğimi.
- **Diş derinliği Q201** (artan): Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **F beslemesi Q206**: Diş delmede aletin hareket hızı. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**
- **Bekleme süresi altta Q211**: Malzemenin geri çekmede aşınmasını önlemek için değeri 0 ve 0,5 saniye arasında girin. 0 ila 3600,0000 arası girdi alanı
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203** (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204** (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

25 CYCL DEF 206 DİŞ DELME YENİ	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-20	;DİŞLİ DERİNLİĞİ
Q206=150	;DERİN KESME BESLEME
Q211=0,25	;BEKLEME SÜRESİ ALTTA
Q203=+25	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ

Beslemeyi tespit etme: $F = S \times p$

F: Besleme (mm/dak)

S: Mil devri (dev/dak)

p: Hatve (mm)

Program kesintisinde serbest bırakma

Vida dişinin delinmesi sırasında harici stop tuşuna basarsanız, TNC, aleti serbestleştirebileceğiniz bir yazılım tuşunu gösterir.

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.3 Dengeleme dolgusuz DİŞLİ DELME (Döngü 207)

4.3 Dengeleme dolgusuz DİŞLİ DELME (Döngü 207, DIN/ISO: G207)

Döngü akışı

TNC vida dişini ya bir veya birçok iş adımında uzunlamasına dengeleme dolgusu olmadan keser.

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet tek bir çalışma adımından delme derinliğine gider
- 3 Daha sonra mil dönüş yönü tersine çevrilir ve takım delikten güvenlik mesafesine doğru hareket ettirilir. Bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz TNC, takımı **FMAX** ile oraya hareket ettirir
- 4 Güvenlik mesafesinde TNC mili durdurur

Programlama esnasında dikkatli olun!

Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.
Döngüler sadece ayarlanmış mile sahip makinelerde kullanılabilir.



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.
Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.
TNC beslemeyi devire bağlı olarak hesaplar. Diş delme sırasında besleme override için çevirmeli düğmeye basarsanız, TNC beslemeyi otomatik olarak uyarlar.
Devir override için çevirmeli düğme aktif değil.
Döngü sonunda mil duruyor. Sonraki çalışma milinden önce **M3** ile (veya **M4**) tekrar açın.
Alet tablosundaki **Pitch** sütununa dişli delmenin dişli eğimini girerseniz TNC, alet tablosundaki dişli eğimini döngüde tanımlanmış dişli eğimiyle karşılaştırır. Değerler uyuşmazsa TNC, bir hata bildirimi verir.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

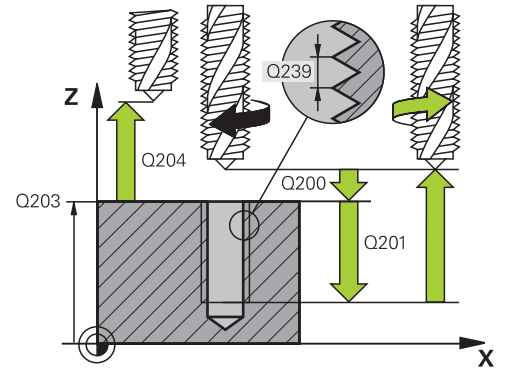
İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.3 Dengeleme dolgunuz DİŞLİ DELME (Döngü 207)

Döngü parametresi



- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağ veya sol vida dişini belirler:
+ = Sağ vida dişini
- = Sol vida dişini
-99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

26 CYCL DEF 207 DİŞ. DELME GS YENİ	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-20	;DİŞLİ DERİNLİĞİ
Q239=+1	;DİŞ EĞİMİ
Q203=+25	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ

Program kesintisinde serbest hareket

Manuel işletim türünde serbest bırakın

Vida dişlerini kesme işlemini durdurmak istiyorsanız NC Durdur tuşuna basın. Altındaki yazılım tuşu çubuğunda vida dişlerinden serbest bırakacak bir yazılım tuşu görünür. Bu yazılım tuşuna ve NC başlatma tuşuna bastığınızda alet, delikten tekrar çalışmanın başlangıç noktasına hareket eder. Mil otomatik olarak durur ve TNC'de bir mesaj görüntülenir.

Program akışı tümce dizisi ve tekil tümce işletim türünde serbest bırakma

Vida dişlerini kesme işlemini durdurmak istiyorsanız NC Durdur tuşuna basın. TNC, bu durumda **MANUEL İŞLEM** yazılım tuşunu gösterir. **MANUEL İŞLEM** tuşuna bastıktan sonra takımı etkin mil ekseninde serbest hareket ettirebilirsiniz. Durdurduktan sonra çalışmayı yeniden devam ettirmek isterseniz **POZİSYON SÜRÜŞ BAŞ** yazılım tuşuna ve NC Başlat tuşuna basın. TNC, takımı tekrar NC Durdur öncesindeki pozisyona hareket ettirir.



Serbest bırakma sırasında aleti alet ekseninin pozitif veya negatif yönünde hareket ettirebilirsiniz. Lütfen serbest bırakma sırasında çarpışma tehlikesi olduğunu göz önünde bulundurun!

4.4 TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞLİ DELME (döngü 209, DIN/ISO: G209)

Döngü akışı

TNC vida dişini birçok kesmede girilmiş derinliğe keser. Bir parametre üzerinden germe kırılması sırasında delikten tamamen dışarı sürülüp sürülmeyeceğini belirleyebilirsiniz.

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile işleme parçası yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor ve burada bir mil yönlendirmesi uyguluyor
- 2 Alet, girilen sevk derinliğine hareket eder, mil devir yönünü geri çevirir ve – tanıma göre – belirli bir değerde geri getirir veya germe için delikten geri çıkar. Eğer devir artışı için bir faktör tanımladıysanız, TNC uygun yükseklikte mil devriyle delikten dışarı sürüş yapar
- 3 Daha sonra mil dönüş yönü tekrar tersine çevrilir ve bir sonraki sevk derinliğine sürülür
- 4 TNC, girilen diş derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (2 ile 3 arası) tekrarlıyor
- 5 Daha sonra alet güvenlik mesafesine geri çekilir. Eğer bir 2. güvenlik mesafesi girdiyseniz, TNC aleti **FMAX** ile buraya sürer
- 6 Güvenlik mesafesinde TNC mili durdurur

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.4 TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞLİ DELME (döngü 209, DIN/ISO: G209)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.
Döngüler sadece ayarlanmış mile sahip makinelerde kullanılabilir.



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.
diş derinliği döngü parametresinin işareti, çalışma yönünü tespit eder.
TNC beslemeyi devire bağlı olarak hesaplar. Diş delme sırasında besleme override için çevirmeli düğmeye basarsanız, TNC beslemeyi otomatik olarak uyarlar.
Devir override için çevirmeli düğme aktif değil.
Döngü parametresi **Q403** üzerinden daha hızlı geri çekme için bir devir sayısı faktörü tanımladıysanız, TNC devri etkin diş kademesinin azami devrine kısıtlar.
Döngü sonunda mil duruyor. Sonraki çalışma milinden önce **M3** ile (veya **M4**) tekrar açın.
Alet tablosundaki **Pitch** sütununa dişli delmenin dişli eğimini girerseniz TNC, alet tablosundaki dişli eğimini döngüde tanımlanmış dişli eğimiyle karşılaştırır. Değerler uyuşmazsa TNC, bir hata bildirimi verir.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

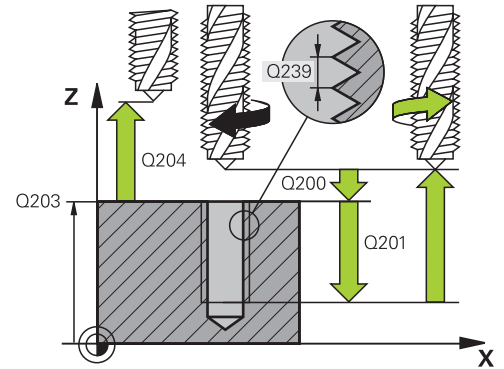
Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞLİ DELME (döngü 209, DIN/ISO: G209) 4.4

Döngü parametresi



- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağ veya sol vida dişi belirler:
 + = Sağ vida dişi
 - = Sol vida dişi
 -99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasına kadar sevk derinliği Q257 (artan):** TNC'nin talaş kırılmasını buna göre uyguladığı sevk. Eğer 0 girilmişse, talaş kırılması yoktur. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasında geri çekme Q256:** TNC Q239 eğimini girilen bir değerle çarpar ve aleti germe kırılmasında hesaplanan bu değere getirir. Q256 = 0 girerseniz o zaman TNC talaş temizleme için delikten tamamen dışarı sürer (güvenlik mesafesine). Giriş aralığı 0,000 ila 99999,999
- ▶ **Mil oryantasyonu için açı Q336 (kesin):** TNC'nin aleti diş kesme işleminden önce konumlandığı açı. Bu sayede dişi gerekiyorsa sonradan kesebilirsiniz. -360,0000 ila 360,0000 arası girdi alanı
- ▶ **Geri çekmede devir değişikliği faktörü Q403:** TNC'nin mil devrini - ve böylece geri çekme beslemesini - delikten çıkarma sırasında artırma faktörü. Giriş aralığı 0,0001 ila 10. Aktif diş kademesinin maksimum devir sayısına yükseltme.



NC önermeleril

26 CYCL DEF 209 DİŞ DELME TALAŞ KIR.	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q201=-20	;DERINLIK
Q239=+1	;DİŞ EĞİMİ
Q203=+25	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q257=5	;DELME DERINLIĞI TALAŞ KIRILMASI
Q256=+1	;TALAŞ KIRILMASINDA RZ
Q336=50	;MİL AÇISI
Q403=1,5	;DEVİR SAYISI FAKTÖRÜ

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.4 TALAŞ KIRILMASI İLE DİŞLİ DELME (döngü 209, DIN/ISO: G209)

Program kesintisinde serbest hareket

Manuel işletim türünde serbest bırakın

Vida dişlerini kesme işlemini durdurmak istiyorsanız NC Durdur tuşuna basın. Alttaki yazılım tuşu çubuğunda vida dişlerinden serbest bırakacak bir yazılım tuşu görünür. Bu yazılım tuşuna ve NC başlatma tuşuna bastığınızda alet, delikten tekrar çalışmanın başlangıç noktasına hareket eder. Mil otomatik olarak durur ve TNC'de bir mesaj görüntülenir.

Program akışı tümce dizisi ve tekil tümce işletim türünde serbest bırakma

Vida dişlerini kesme işlemini durdurmak istiyorsanız NC Durdur tuşuna basın. TNC, bu durumda **MANUEL İŞLEM** yazılım tuşunu gösterir. **MANUEL İŞLEM** tuşuna bastıktan sonra takımı etkin mil ekseninde serbest hareket ettirebilirsiniz. Durdurduktan sonra çalışmayı yeniden devam ettirmek isterseniz **POZİSYON SÜRÜŞ BAŞ** yazılım tuşuna ve NC Başlat tuşuna basın. TNC, takımı tekrar NC Durdur öncesindeki pozisyona hareket ettirir.



Serbest bırakma sırasında aleti alet ekseninin pozitif veya negatif yönünde hareket ettirebilirsiniz. Lütfen serbest bırakma sırasında çarpışma tehlikesi olduğunu göz önünde bulundurun!

4.5 Diş frezeleme ile ilgili temel bilgiler

Ön koşullar

- Makine, bir mil içten soğutması ile (soğutma yağlama maddesi, min. 30 bar, basınçlı hava min. 6 bar) donatılmış olmalıdır
- Diş frezeleme sırasında genellikle diş profilinde burulmalar oluştuğundan, genel itibarıyla spesifik alet düzeltmeleri gereklidir, bunları alet kataloğundan veya alet üreticinizden öğrenebilirsiniz. Düzeltme **TOOL CALL**'da delta yarıçapı **DR** üzerinden gerçekleşir
- 262, 263, 264 ve 267 döngüleri sadece sağa dönüşlü aletlerle kullanılabilir. Döngü 265 için sağa ve sola dönüşlü aletler kullanabilirsiniz
- Çalışma yönü aşağıdaki giriş parametrelerinden elde edilir: Hatve Q239 ön işareti (+ = sağdan vida dişi /- = Soldan vida dişi) ve freze tipi Q351 (+1 = Senkronize/-1 = Karşılıklı). Aşağıdaki tabloya dayanarak sağa dönen aletlerde giriş parametreleri arasındaki ilişkiyi görüyorsunuz.

İçten vida dişi	Eğim	Freze tipi	Çalışma yönü
sağa dönüşlü	+	+1(RL)	Z+
sola dönüşlü	-	-1(RR)	Z+
sağa dönüşlü	+	-1(RR)	Z-
sola dönüşlü	-	+1(RL)	Z-
Dıştan vida dişi	Eğim	Freze tipi	Çalışma yönü
sağa dönüşlü	+	+1(RL)	Z-
sola dönüşlü	-	-1(RR)	Z-
sağa dönüşlü	+	-1(RR)	Z+
sola dönüşlü	-	+1(RL)	Z+



TNC programlanmış beslemeyi vida dişi frezeleme sırasında alet kesicisine atfeder. Ancak TNC beslemeyi orta nokta şeridine atfen gösterdiğinden, gösterilen değer programlanmış değer ile uyuşmamaktadır.

Eğer bir vida dişi frezeleme döngüsünü 8 YANSITMA döngüsü ile bağlantılı olarak sadece tek bir eksende işlerseniz vida dişinin dönüş yönü değişir.

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.5 Diş frezeleme ile ilgili temel bilgiler



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Derinlik ayarlamalarında daima aynı ön işaretleri programlayın, çünkü döngüler, birbirinden bağımsız birçok akışı içermektedir. Çalışma yönünü belirleyen sıralama söz konusu döngülerde açıklanmıştır. Örn. bir döngüyü sadece havşa işlemiyle tekrarlamak istiyorsanız, o zaman vida dişi derinliğinde 0 girin, çalışma yönü daha sonra havşa derinliği üzerinden belirlenir.

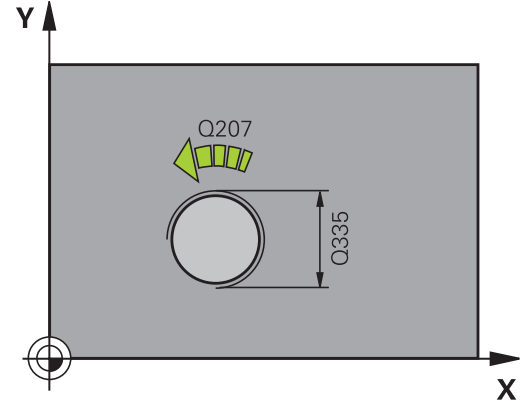
Alet kırılmasında davranış!

Eğer vida dişi kesilmesi sırasında bir alet kırılması gerçekleşirse, o zaman program akışını durdurun, el girişi ile pozisyonlama işletim türüne geçin ve orada aleti bir doğrusal harekette deliğin ortasına sürün. Ardından aleti kesme ekseninde serbestleştirebilir ve değiştirebilirsiniz.

4.6 DİŞLİ FREZELEME (Döngü 262, DIN/ISO: G262)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor
- 2 Alet programlanmış besleme ön konumlama ile başlangıç düzlemine sürer, bu ise diş eğimi, frezeleme tipi ve sonradan yerleştirme için adım sayısından oluşmaktadır
- 3 Daha sonra alet teğetsel olarak bir helisel hareketinde diş nominal çapına sürer. Bu sırada helisel sürüş başlangıcından önce alet ekseninde bir dengeleme hareketi uygulanır, böylece diş şeridi ile programlanmış başlatma düzleminde başlanır
- 4 Sonradan parametre yerleştirmeye bağlı olarak alet dişi tek, birçok kaydırılmış veya bir sürekli cıvata çizgisi hareketinde frezeler.
- 5 Daha sonra alet teğetsel olarak konturdan çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına geri sürüş yapar
- 6 Döngü sonunda TNC aleti hızlı hareketle güvenlik mesafesine veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine hareket ettirir



İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.6 DİŞLİ FREZELEME (Döngü 262, DIN/ISO: G262)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

diş derinliği döngü parametresinin işareti, çalışma yönünü tespit eder.

Eğer vida diş derinliği = 0 programlarsanız, o zaman TNC döngüyü uygulamaz.

Vida diş nominal çapındaki hareket, ortadan itibaren yarım daire şeklinde yapılır. Eğer alet çapı, 4 katı olan eğim vida diş nominal çapından küçükse, yanıl bir konumlandırma uygulanır.

TNC'nin sürüş hareketinden önce alet ekseninde bir dengeleme hareketi uygulamasını dikkate alın.

Dengeleme hareketinin büyüklüğü maksimum yarım hatve kadardır. Delikte yeteri kadar yere dikkat edin!

Eğer vida diş derinliğini değiştirirseniz, TNC otomatik olarak helisel hareketi için başlangıç noktasını değiştirir.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

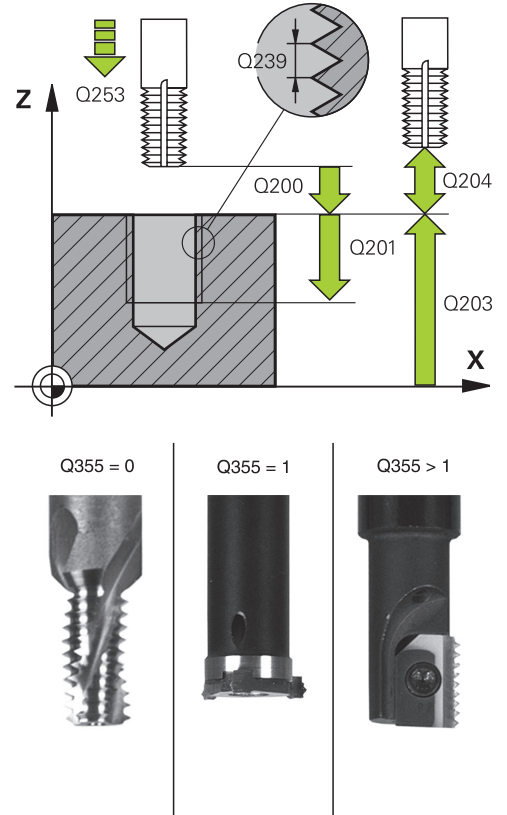
Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

DİŞLİ FREZELEME (Döngü 262, DIN/ISO: G262) 4.6

Döngü parametresi



- ▶ **Nominal çap Q335:** Diş sonu çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağ veya sol vida dişi belirler:
 + = Sağ vida dişi
 - = Sol vida dişi
 -99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ekleme Q355:** Aletin kaydırıldığı diş geçiş sayısı:
 0 = diş derinliğine bir civata hattı
 1 = tüm diş uzunluğu üzerinde aralıksız civata hattı
 >1 = yaklaşma ve uzaklaşma ile birlikte birçok spiral yolu, TNC bunlar arasında aleti Q355 çarpı eğim kadar kaydırır. 0 ila 99999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlama beslemesi Q253:** Malzemeye giriş veya malzemeden çıkış sırasındaki alet hareket hızı mm/dak olarak. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
 +1 = Eşit çalışma frezeleme
 -1 = Karşı çalışma frezeleme (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**
- ▶ **Besleme sürüşü Q512:** Sürüş esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir. Küçük diş çaplarında azaltılmış bir sürüş beslemesi sayesinde alet kırılması tehlikesini azaltabilirsiniz. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**



NC önermeleri

25 CYCL DEF 262 DİŞ FREZESİ

Q335=10	;NOMINAL ÇAP
Q239=+1,5	;DİŞ EĞİMİ
Q201=-20	;DİŞ DERİNLİĞİ
Q355=0	;SONRADAN EKLEME
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TIPI
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+30	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q512=0	;BESLEME SÜRÜŞÜ

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.7 HAVŞA DIŞ FREZELEME (döngü 263, DIN/ISO: G263)

4.7 HAVŞA DIŞ FREZELEME (döngü 263, DIN/ISO: G263)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor

Düşürme

- 2 Alet, besleme ön konumlamada havşa derinliği eksi güvenlik mesafesine ve daha sonra havşalama beslemesinde havşa derinliğine sürüyor
- 3 Şayet bir yan güvenlik mesafesi girildiyse, TNC alet eşittir besleme ön konumlamayı havşa derinliğine konumlandırır.
- 4 Daha sonra TNC yer koşullarına bağlı olarak ortadan dışarı doğru veya yanlamasına ön konumlama ile çekirdek çapına yumuşakça yaklaşır ve bir daire hareketi uygular

Ön kısım havşalama

- 5 Alet ön konumlama beslemesinde ön kısımdaki havşalama derinliğine gider
- 6 TNC, aleti düzeltmeden ortadan bir yarım dairenin üzerinden kayma üzerinde ön tarafta konumlandırır ve havşalama beslemesinde bir daire hareketi uygular
- 7 Daha sonra TNC aleti tekrar bir yarım daire üzerinde delik ortasına sürer

Dişli frezesi

- 8 TNC programlanmış ön konumlama beslemesi ile aleti, diş eğimi ile frezeleme tipinin işaretinden oluşan diş için başlangıç düzlemine sürer
- 9 Daha sonra alet teğetsel olarak bir helisel hareketinde diş nominal çapına sürer ve 360°'lik bir cıvata hattı hareketi ile diş frezeler
- 10 Daha sonra alet teğetsel olarak konturdan çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına geri sürüş yapar
- 11 Döngü sonunda TNC aleti hızlı hareketle güvenlik mesafesine veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine hareket ettirir

Programlama esnasında dikkatli olun!

Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Diş derinliği, havşa derinliği veya ön taraftaki derinlik döngü parametrelerinin işareti çalışma yönünü belirler. Çalışma yönü aşağıdaki sıralamaya göre belirlenir:

1. Diş derinliği
2. Havşa derinliği
3. Ön taraftaki derinlik

Eğer bir derinlik parametresine 0 vererseniz, TNC bu çalışma adımını uygulamaz.

Eğer ön tarafta havşalama yapmak istiyorsanız, o zaman havşa derinliği parametresini 0 ile tanımlayın.

Vida dişi derinliğini en azından üçte bir çarpı vida dişi adımı küçüktür havşa derinliği olarak programlayın.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

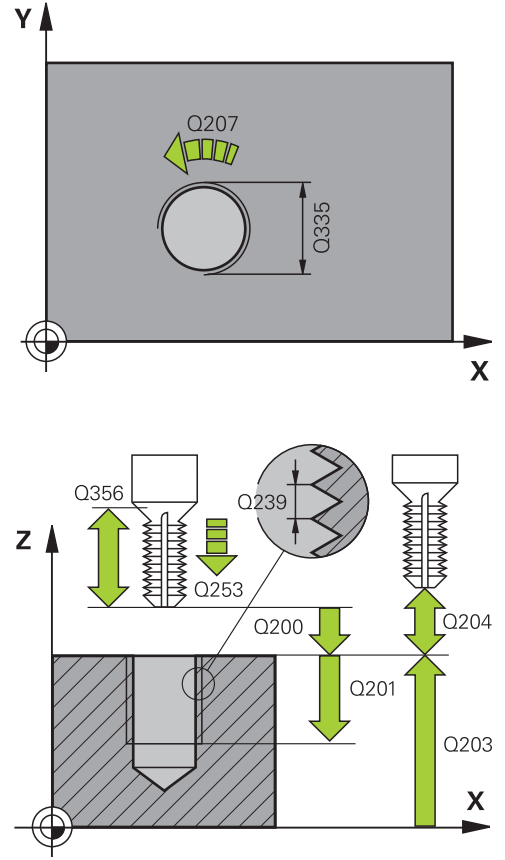
İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.7 HAVŞA DIŞ FREZELEME (döngü 263, DIN/ISO: G263)

Döngü parametresi

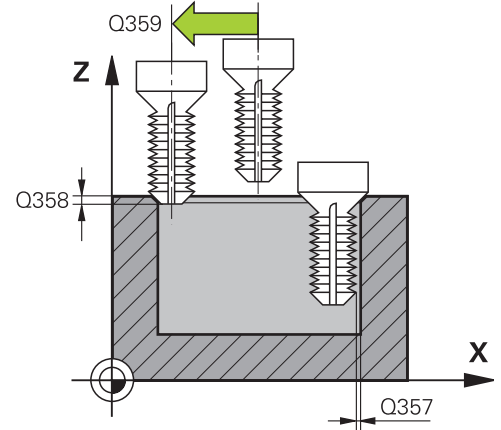


- ▶ **Nominal çap Q335:** Diş sonu çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağ veya sol vida dişi belirler:
 + = Sağ vida dişi
 - = Sol vida dişi
 -99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Havşa derinliği Q356 (artan):** Malzeme yüzeyi ve alet ucu arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlama beslemesi Q253:** Malzemeye giriş veya malzemeden çıkış sırasındaki alet hareket hızı mm/dak olarak. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
 +1 = Eşit çalışma frezeleme
 -1 = Karşı çalışma frezeleme (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi tarafı Q357 (artan):** Alet kesme ve delik duvarı arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön taraf derinliği Q358 (artan):** Malzeme yüzeyi ve ön taraf havşalama işlemindeki alet ucu arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Alın tarafında havşa kaydırma Q359 (artan):** TNC'nin alet ortasını ortadan kaydırma mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



HAVŞA DIŞ FREZELEME (döngü 263, DIN/ISO: G263) 4.7

- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Havşalama beslemesi Q254:** Havşalama esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**
- **Besleme sürüşü Q512:** Sürüş esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir. Küçük diş çaplarında azaltılmış bir sürüş beslemesi sayesinde alet kırılması tehlikesini azaltabilirsiniz. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**



NC tümceleri

25 CYCL DEF 263 HAVŞA VİDA DIŞI FREZELEME

Q335=10 ;NOMINAL ÇAP

Q239=+1.5 ;EĞİM

Q201=-16 ;DIŞLI DERİNLİĞİ

Q356=-20 ;HAVŞA DERİNLİĞİ

Q253=750 ;BESLEME ÖN KONUMLARI

Q351=+1 ;FREZE TÜRÜ

Q200=2 ;GÜVENLİK MES.

Q357=0.2 ;GÜV. MES. TARAĞI

Q358=+0 ;DERİNLİK ÖN TARAĞI

Q359=+0 ;KAYDIRMA ÖN TARAĞI

Q203=+30 ;KOOR. YÜZEYİ

Q204=50 ;2. GÜVENLİK MES.

Q254=150 ;HAVŞALAMA BESLEMESİ

Q207=500 ;FREZE BESLEMESİ

Q512=0 ;BESLEME SÜRÜŞÜ

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.8 DELME DİŞ FREZELEME (döngü 264, DIN/ISO: G264)

4.8 DELME DİŞ FREZELEME (döngü 264, DIN/ISO: G264)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor

Delik

- 2 Alet girilmiş derinlik sevk beslemesi ile ilk sevk derinliğine kadar deliyor
- 3 Şayet talaş kırılması girilmişse, TNC aleti girilen geri çekme değeri kadar geri sürer. Eğer talaş kırılmasız çalışıyorsanız, o zaman TNC, aleti hızlı adımda güvenlik mesafesine geri sürer ve daha sonra tekrar **FMAX** ile ilk sevk derinliği üzerinden girilen önde tutma mesafesine kadar sürüyor
- 4 Daha sonra alet besleme ile diğer bir sevk derinliğine deliyor
- 5 TNC, delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (2-4) tekrarlıyor

Ön kısım havşalama

- 6 Alet ön konumlama beslemesinde ön kısımdaki havşalama derinliğine gider
- 7 TNC, aleti düzeltmeden ortadan bir yarım dairenin üzerinden kayma üzerinde ön tarafta konumlandırır ve havşalama beslemesinde bir daire hareketi uygular
- 8 Daha sonra TNC aleti tekrar bir yarım daire üzerinde delik ortasına sürer

Diş frezesi

- 9 TNC programlanmış ön konumlama beslemesi ile aleti, diş eğimi ile frezeleme tipinin işaretinden oluşan diş için başlangıç düzlemine sürer
- 10 Daha sonra alet teğetsel olarak bir helisel hareketinde diş nominal çapına sürer ve 360°'lik bir cıvata hattı hareketi ile diş frezeler
- 11 Daha sonra alet teğetsel olarak konturdan çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına geri sürüş yapar
- 12 Döngü sonunda TNC aleti hızlı hareketle güvenlik mesafesine veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine hareket ettirir

Programlama esnasında dikkatli olun!

Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Diş derinliği, havşa derinliği veya ön taraftaki derinlik döngü parametrelerinin işareti çalışma yönünü belirler. Çalışma yönü aşağıdaki sıralamaya göre belirlenir:

1. Diş derinliği
2. Havşa derinliği
3. Ön taraftaki derinlik

Eğer bir derinlik parametresine 0 vererseniz, TNC bu çalışma adımını uygulamaz.

Vida dışı derinliğini en azından üçte bir çarpı vida dışı adımı küçüktür delme derinliği olarak programlayın.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.8 DELME DİŞ FREZELEME (döngü 264, DIN/ISO: G264)

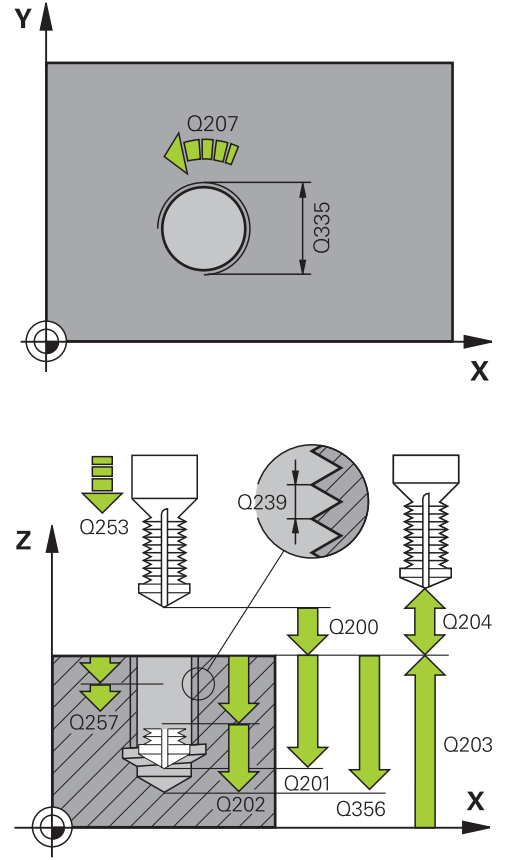
Döngü parametresi



- ▶ **Nominal çap Q335:** Diş sonu çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağ veya sol vida dişi belirler:
 + = Sağ vida dişi
 - = Sol vida dişi
 -99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Delme derinliği Q356 (artan):** Malzeme yüzeyi ve delik tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlama beslemesi Q253:** Malzemeye giriş veya malzemedan çıkış sırasındaki alet hareket hızı mm/dak olarak. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
 +1 = Eşit çalışma frezeleme
 -1 = Karşı çalışma frezeleme (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin sevk için gereken ölçüsü. Derinlik, kesme derinliğinin katı olmak zorunda değildir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı

TNC aşağıdaki durumlarda tek çalışma adımında derinliğe iner:

- Kesme derinliği ve derinlik eşitse
- Kesme derinliği derinlikten büyükse



DELME DİŞ FREZELEME (döngü 264, DIN/ISO: G264) 4.8

- ▶ **Üstteki talep edilen mesafe Q258 (artan):** TNC aletinin bir geri çekilmeden sonra, delikten tekrar güncel sevk derinliğine hareket ettiğindeki hızlı hareket konumlandırma güvenlik mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasına kadar sevk derinliği Q257 (artan):** TNC'nin talaş kırılmasını buna göre uyguladığı sevk. Eğer 0 girilmişse, talaş kırılması yoktur. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Talaş kırılmasında geri çekme Q256 (artımlı):** TNC'nin takımı talaş kırılmasında geri sürdüğü değer. Giriş aralığı 0,000 ila 99999,999
- ▶ **Ön taraf derinliği Q358 (artan):** Malzeme yüzeyi ve ön taraf havşalama işlemindeki alet ucu arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Alın tarafında havşa kaydırma Q359 (artan):** TNC'nin alet ortasını ortadan kaydırma mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q206:** Dalma esnasında aletin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO, FU**
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**
- ▶ **Besleme sürüşü Q512:** Sürüş esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir. Küçük diş çaplarında azaltılmış bir sürüş beslemesi sayesinde alet kırılması tehlikesini azaltabilirsiniz. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**

NC önermeleri

25 CYCL DEF 264 DELME DİŞ FREZELEME
Q335=-10 ;NOMINAL ÇAP
Q239=+1,5 ;DİŞ EĞİMİ
Q201=-16 ;DİŞ DERİNLİĞİ
Q356=-20 ;DELME DERİNLİĞİ
Q253=750 ;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q351=+1 ;FREZE TİPİ
Q202=5 ;SEVK DERİNLİĞİ
Q258=0,2 ;TALEP EDİLEN MESAFE
Q257=5 ;DELME DERİNLİĞİ TALAŞ KIRILMASI
Q256=0,2 ;TALAŞ KIRILMASINDA RZ
Q358=+0 ;DERİNLİK ÖN TARAF
Q359=+0 ;ALIN TARAFI KAYDIRMA
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+30 ;YÜZEY KOOR.
Q204=50 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q206=150 ;DERİN KESME BESLEME
Q207=500 ;FREZE BESLEMESİ
Q512=0 ;BESLEME SÜRÜŞÜ

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.9 HELİSEL DELME DİŞ FREZELEME (döngü 265, DIN/ISO: G265)

4.9 HELİSEL DELME DİŞ FREZELEME (döngü 265, DIN/ISO: G265)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor

Ön kısım havşalama

- 2 Diş işlemiden önce havşalama sırasında alet havşalama beslemesinde ön taraftaki havşa derinliğine sürer. Diş işlemesinden sonra TNC, aleti ön konumlama beslemesindeki havşalama derinliğine sürer
- 3 TNC, aleti düzeltmeden ortadan bir yarım dairenin üzerinden kayma üzerinde ön tarafta konumlandırır ve havşalama beslemesinde bir daire hareketi uygular
- 4 Daha sonra TNC aleti tekrar bir yarım daire üzerinde delik ortasına sürer

Diş frezesi

- 5 TNC programlanmış ön konumlama beslemesi ile aleti, diş için başlangıç düzlemine sürer
- 6 Daha sonra alet teğetsel olarak bir helisel hareketinde diş nominal çapına sürer
- 7 TNC, diş derinliğine ulaşılan kadar aleti, aralıksız bir cıvata hattı üzerinde aşağıya sürüyor
- 8 Daha sonra alet teğetsel olarak konturdan çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına geri sürüş yapar
- 9 Döngü sonunda TNC aleti hızlı hareketle güvenlik mesafesine veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine hareket ettirir

Programlama esnasında dikkatli olun!

Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (delik ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

diş derinliği veya ön taraftaki derinlik döngü parametrelerinin işareti çalışma yönünü belirler. Çalışma yönü aşağıdaki sıralamaya göre belirlenir:

1. diş derinliği
2. Ön taraftaki derinlik

Eğer bir derinlik parametresine 0 vererseniz, TNC bu çalışma adımını uygulamaz.

Eğer vida dışı derinliğini değiştirirseniz, TNC otomatik olarak helisel hareketi için başlangıç noktasını değiştirir.

Frezeleme tipi (senkronize/karşılıklı çalışma) vida dışı (sağa/sola vida dışı) ve aletin dönüş yönü üzerinden belirlenir, çünkü sadece malzeme yüzeyinden parçanın içine çalışma yönü mümkündür.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

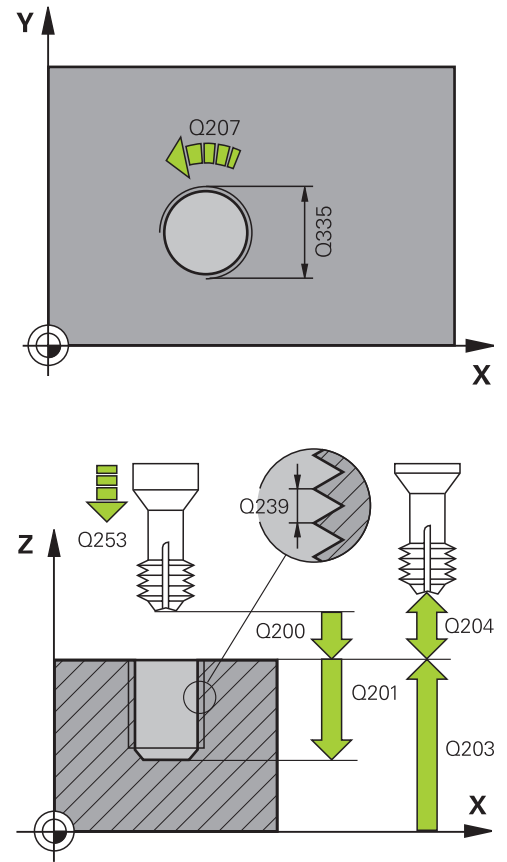
Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

4.9 HELİSEL DELME DIŞ FREZELEME (döngü 265, DIN/ISO: G265)

Döngü parametresi

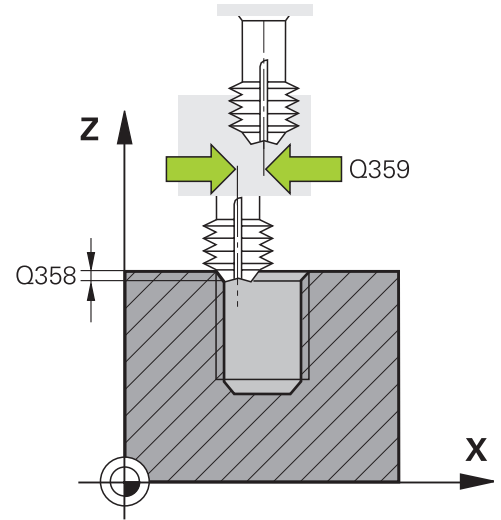


- ▶ **Nominal çap Q335:** Diş sonu çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve Q239:** Vida dışının eğimi. Ön işaret, sağ veya sol vida dişi belirler:
+ = Sağ vida dişi
- = Sol vida dişi
-99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlama beslemesi Q253:** Malzemeye giriş veya malzemeden çıkış sırasındaki alet hareket hızı mm/dak olarak. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Ön taraf derinliği Q358 (artan):** Malzeme yüzeyi ve ön taraf havşalama işlemindeki alet ucu arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Alın tarafında havşa kaydırma Q359 (artan):** TNC'nin alet ortasını ortadan kaydırma mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Havşalama işlemi Q360:** Şev uygulaması
0 = dişi işlemekten önce
1 = dişi işlemekten sonra
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



HELİSEL DELME DİŞ FREZELEME (döngü 265, DIN/ISO: G265) 4.9

- **2. güvenlik mesafesi Q204** (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Havşalama beslemesi Q254**: Havşalama esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**
- **Freze beslemesi Q207**: Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**



NC önermeleri

25 CYCL DEF 265 HELİSEL DELME DİŞ FR.
Q335=10 ;NOMINAL ÇAP
Q239=+1,5 ;DİŞ EĞİMİ
Q201=-16 ;DİŞ DERİNLİĞİ
Q253=750 ;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q358=+0 ;DERİNLİK ÖN TARAF
Q359=+0 ; ALIN TARAĞI KAYDIRMA
Q360=0 ;HAVŞALAMA İŞLEMİ
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+30 ;YÜZEY KOOR.
Q204=50 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q254=150 ;HAVŞALAMA BESLEMESİ
Q207=500 ;FREZE BESLEMESİ

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.10 DIŞTAN DIŞ FREZELEME (Döngü 267, DIN/ISO: G267)

4.10 DIŞTAN DIŞ FREZELEME (Döngü 267, DIN/ISO: G267)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti mil ekseninde hızlı hareket **FMAX** ile malzeme yüzeyinin üzerindeki girilen güvenlik mesafesinde konumlandırıyor

Ön kısım havşalama

- 2 TNC ön taraftaki havşalama için başlangıç noktasına, çalışma düzleminin ana eksenini üzerindeki tıpa ortasından çıkarak gider. Başlangıç noktasının konumu diş yarıçapı, alet yarıçapı ve eğimden ortaya çıkar
- 3 Alet ön konumlama beslemesinde ön kısımdaki havşalama derinliğine gider
- 4 TNC, aleti düzeltmeden ortadan bir yarım dairenin üzerinden kayma üzerinde ön tarafta konumlandırır ve havşalama beslemesinde bir daire hareketi uygular
- 5 Daha sonra TNC aleti tekrar bir yarım daire üzerinde başlangıç noktasının üzerine sürer

Diş frezesi

- 6 Şayet öncesinde ön tarafta havşalama yapılmamışsa, TNC aleti başlangıç noktasına konumlandırır. Diş frezeleme başlangıç noktası = Ön kısım havşalama başlangıç noktası
- 7 Alet programlanmış besleme ön konumlama ile başlangıç düzlemine sürer, bu ise diş eğimi, frezeleme tipi ve sonradan yerleştirme için adım sayısından oluşmaktadır
- 8 Daha sonra alet teğetsel olarak bir helisel hareketinde diş nominal çapına sürer
- 9 Sonradan parametre yerleştirmeye bağlı olarak alet dişi tek, birçok kaydırılmış veya bir sürekli cıvata çizgisi hareketinde frezeler.
- 10 Daha sonra alet teğetsel olarak konturdan çalışma düzlemindeki başlangıç noktasına geri sürüş yapar
- 11 Döngü sonunda TNC aleti hızlı hareketle güvenlik mesafesine veya – eğer girilmişse – 2. güvenlik mesafesine hareket ettirir

Programlama esnasında dikkatli olun!

Konumlama önermesini çalışma düzleminin başlangıç noktasına (tıpa ortası) **R0** yarıçap düzeltmesi ile programlayın.

Ön taraf havşalama için gerekli kayma önceden bulunmalıdır. Değeri pim ortasından alet ortasına (düzeltilmemiş değer) kadar vermelisiniz.

diş derinliği veya ön taraftaki derinlik döngü parametrelerinin işareti çalışma yönünü belirler. Çalışma yönü aşağıdaki sıralamaya göre belirlenir:

1. diş derinliği
2. Ön taraftaki derinlik

Eğer bir derinlik parametresine 0 vererseniz, TNC bu çalışma adımını uygulamaz.

diş derinliği döngü parametresinin işareti, çalışma yönünü tespit eder.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

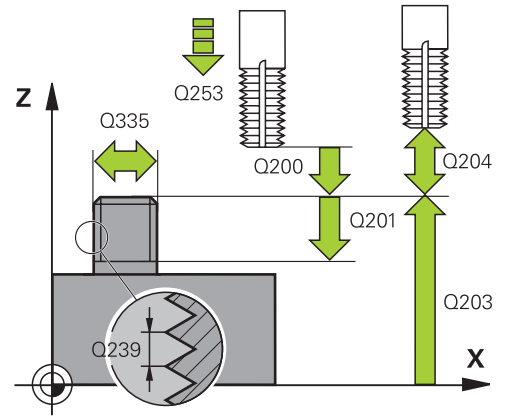
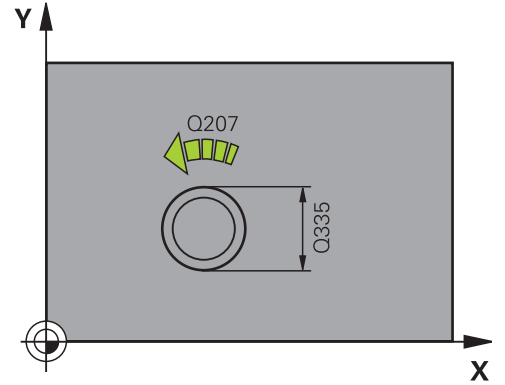
İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.10 DIŞTAN DIŞ FREZELEME (Döngü 267, DIN/ISO: G267)

Döngü parametresi



- ▶ **Nominal çap Q335:** Diş sonu çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Hatve Q239:** Vida dişinin eğimi. Ön işaret, sağ veya sol vida dişi belirler:
 + = Sağ vida dişi
 - = Sol vida dişi
 -99,9999 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Diş derinliği Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi ve diş tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ekleme Q355:** Aletin kaydırıldığı diş geçiş sayısı:
 0 = diş derinliğine bir cıvata hattı
 1 = tüm diş uzunluğu üzerinde aralıksız cıvata hattı
 >1 = yaklaşma ve uzaklaşma ile birlikte birçok spiral yolu, TNC bunlar arasında aleti Q355 çarpı eğim kadar kaydırır. 0 ila 99999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön konumlama beslemesi Q253:** Malzemeye giriş veya malzemeden çıkış sırasındaki alet hareket hızı mm/dak olarak. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
 +1 = Eşit çalışma frezeleme
 -1 = Karşı çalışma frezeleme (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ön taraf derinliği Q358 (artan):** Malzeme yüzeyi ve ön taraf havşalama işlemindeki alet ucu arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Alın tarafında havşa kaydırma Q359 (artan):** TNC'nin alet ortasını ortadan kaydırma mesafesi. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1



NC önermeleri

25 CYCL DEF 267 DIŞ DIŞ FR.

DIŞTAN DİŞ FREZELEME (Döngü 267, DIN/ISO: G267) 4.10

- ▶ **Havşalama beslemesi Q254:** Havşalama esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**
- ▶ **Besleme sürüşü Q512:** Sürüş esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir. Küçük diş çaplarında azaltılmış bir sürüş beslemesi sayesinde alet kırılması tehlikesini azaltabilirsiniz. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**

Q335=10	;NOMINAL ÇAP
Q239=+1,5	;DIŞ EĞİMİ
Q201=-20	;DIŞ DERİNLİĞİ
Q355=0	;SONRADAN EKLEME
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TIPI
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q358=+0	;DERİNLİK ÖN TARAF
Q359=+0	; ALIN TARAFI KAYDIRMA
Q203=+30	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q254=150	;HAVŞALAMA BESLEMESİ
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q512=0	;BESLEME SÜRÜŞÜ

İşlem döngüleri: Dişli delik/ dişli frezeleme

4.11 Programlama örnekleri

4.11 Programlama örnekleri

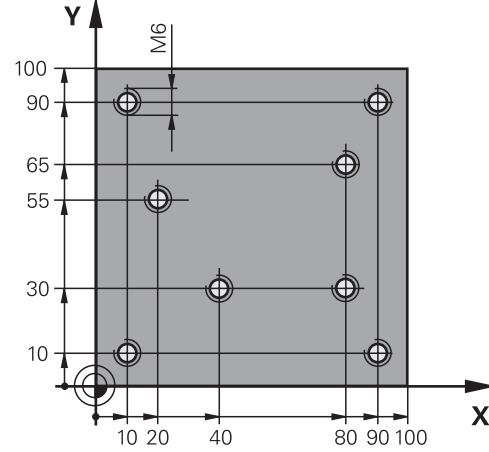
Örnek: Dişli delme

Delik koordinatı TAB1.PNT nokta tablosunda kaydedilmiş ve TNC tarafından CYCL CALL PAT ile çağrılmaktadır.

Alet yarıçapları, tüm çalışma adımları test grafiğinde görülecek şekilde seçilmiştir.

Program akışı

- Merkezleme
- Delme
- Dişli delme



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Merkezleyici alet çağırma
4 L Z+10 R0 F5000	Aleti güvenli yüksekliğe hareket ettirin (F'yi değer ile programlama), TNC her döngüden sonra güvenli yüksekliğe konumlandırır
5 SEL PATTERN "TAB1"	Nokta tablosu belirleme
6 CYCL DEF 240 MERKEZLEME	Merkezleme döngü tanımı
Q200=2 ;GUVENLIK MES.	
Q343=1 ;CAP/DERINLIK SECIMI	
Q201=-3.5 ;DERINLIK	
Q344=-7 ;CAP	
Q206=150 ;DERIN KESME BESL.	
Q11=0 ;ALT BEKLEME SURESI	
Q203=+0 ;YUZEY KOOR.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
Q204=0 ;2. GUVENLIK MES.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	TAB1.PNT nokta tablosu ile bağlantılı olarak döngü çağırma, noktalar arasında besleme: 5000 mm/dak
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Aleti serbest bırakın, alet değişimi
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Matkap alet çağırma
13 L Z+10 R0 F5000	Aleti emniyetli yüksekliğe sürme (F'nin değer ile programlanması)
14 CYCL DEF 200 DELIK	Delme döngü tanımı
Q200=2 ;GUVENLIK MES.	
Q201=-25 ;DERINLIK	
Q206=150 ;DERIN KESME BESL.	
Q202=5 ;KESME DERINL.	

Programlama örnekleri 4.11

Q210=0	;UST BEKLEME SURESI	
Q203=+0	;YUZEY KOOR.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
Q204=0	;2. GUVENLIK MES.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
Q211=0,2	;ALT BEKLEME SURESI	
Q395=0	;DERINLIK REFERANSI	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3		TAB1.PNT nokta tablosuyla bağlantılı olarak döngü çağırma
16 L Z+100 R0 FMAX M6		Aleti serbest bırakın, alet değişimi
17 TOOL CALL 3 Z S200		Vida dişi matkabı alet çağırma
18 L Z+50 R0 FMAX		Aleti emniyetli yüksekliğe sürme
19 CYCL DEF 206 DISLI DELME		Vida dişi delme döngü tanımı
Q200=2	;GUVENLIK MES.	
Q201=-25	;DISLI DERINLIGI	
Q206=150	;DERIN KESME BESL.	
Q211=0	;ALT BEKLEME SURESI	
Q203=+0	;YUZEY KOOR.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
Q204=0	;2. GUVENLIK MES.	Zorunlu 0 girilmesi, nokta tablosundan etki ediyor
20 CYCL CALL PAT F5000 M3		TAB1.PNT nokta tablosuyla bağlantılı olarak döngü çağırma
21 L Z+100 R0 FMAX M2		Aleti serbestleştirme, program sonu
22 END PGM 1 MM		

TAB1.PNT nokta tablosu

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

**İşlem döngüleri:
Cep frezeleme/
pim frezeleme/ yiv
frezeleme**

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme

5.1 Temel bilgiler

5.1 Temel bilgiler

Genel bakış

TNC; cep, pim ve yiv çalışmaları ile pim çalışmaları için aşağıdaki döngüleri kullanıma sunar:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	251 DİKDÖRTGEN CEP Çalışma kapsamı ve helisel daldırmanın seçilmesiyle kumlama/perdahlama döngüsü	143
	252 DAİRE CEP Çalışma kapsamı ile helisel biçiminde daldırmanın seçilmesiyle kumlama/perdahlama döngüsü	147
	253 YİV FREZELEME Çalışma kapsamı ve sallanan daldırmanın seçilmesiyle kumlama/perdahlama döngüsü	152
	254 YUVARLAK YİV İşleme kapsamı ile sallanan daldırmanın seçilmesiyle kumlama/perdahlama döngüsü	156
	256 DİKDÖRTGEN TIPA Eğer çoklu dönüş gerekiyorsa, yan sevke sahip kumlama/perdahlama döngüsü	160
	257 DAİRE TIPA Eğer çoklu dönüş gerekiyorsa, yan sevke sahip kumlama/perdahlama döngüsü	164
	233 YÜZEY FREZELEME 3 sınıra kadar olan düz zemini işleme	173

5.2 DİKDÖRTGEN CEP (Döngü 251, DIN/ISO: G251)

Devre akışı

Dikdörtgen cep döngüsü 251 ile bir dikdörtgen cebi tamamen işleyebilirsiniz. Döngü parametrelerine bağlı olarak aşağıdaki çalışma alternatifleri kullanıma sunulur:

- Komple çalışma: Kumlama, derinlik perdahlama, yan perdahlama
- Sadece kumlama
- Sadece derinlik perdahlama ve yan perdahlama
- Sadece derinlik perdahlama
- Sadece yan perdahlama

Kumlama

- 1 Alet cebin ortasında malzemenin içine dalar ve ilk kesme derinliğine sürer. Dalma stratejisini Q366 parametresi ile belirleyin
- 2 TNC, cebi, bindirme faktörü (Parametre Q370) ve perdahlama ölçülerini (Parametre Q368 ve Q369) dikkate alarak, içten dışarıya doğru boşaltır
- 3 Boşaltma işleminin sonunda, TNC, cep duvarından teğetsel olarak uzaklaşır, güvenlik mesafesi etrafından güncel kesme derinliğinin üzerinden ve buradan hızlı adımda cep ortasına geri sürer
- 4 Programlanan cep derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder

Perdahlama

- 5 Perdahlama ölçüleri tanımlanmışsa alet cep ortasında malzemeye dalar ve kesme derinliği perdahlarının üzerine doğru hareket eder. TNC, girilmişse önce cep duvarlarını çok sayıda kesmede perdahlar. Bu sırada, cep duvarına teğetsel olarak sürülür
- 6 Akabinde TNC, cebin tabanını içten dışarı doğru perdahlar. Bu sırada, cep tabanına teğetsel olarak sürülür

5.2 DİKDÖRTGEN CEP (Döngü 251)

Programlamada bazı hususlara dikkat edin



Aktif olmayan alet tablosunda daima diklemesine dalma yapmanız gerekir (Q366=0), çünkü bir dalma açısı tanımlayamazsınız.

Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna, **R0** yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. Q367 (konum) parametresini dikkate alın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

TNC aleti döngü sonunda tekrar başlangıç konumuna geri konumlandırır.

TNC aleti bir boşaltma işleminin sonunda hızlı hareketle cep ortasına geri konumlandırıyor. Alet bu sırada güvenlik mesafesi kadar güncel sevk derinliğinin üzerinde bulunuyor. Güvenlik mesafesini, alet sürüş sırasında taşınmış talaşlarla sıkışmayacak şekilde girin.

Helix ile daldırma esnasında, dahili olarak hesaplanan Helix çapı alet çapının iki katından daha küçük ise TNC bir hata mesajı verir. Ortadan kesen bir alet kullanılması durumunda **suppressPlungeErr** makine parametresi ile bu denetleme kapatılabilir.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

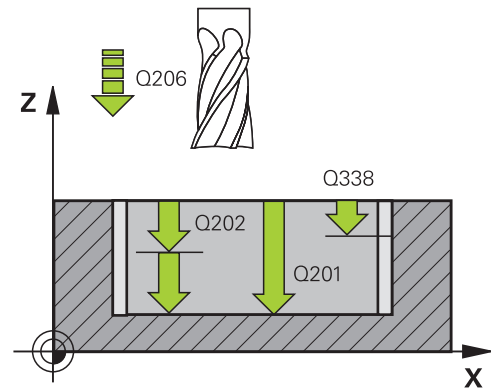
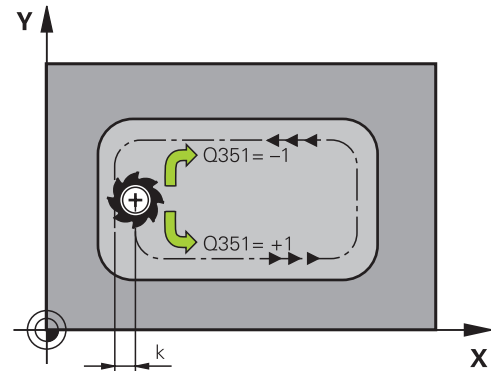
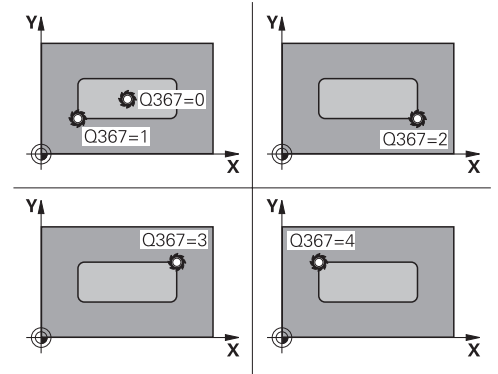
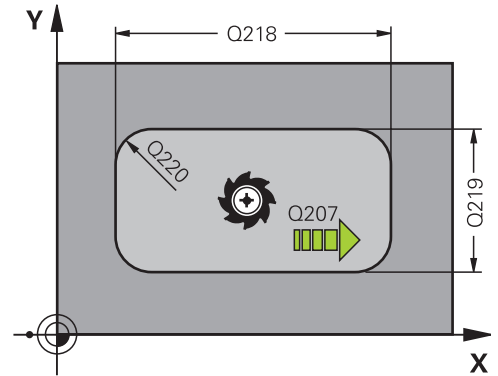
Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Döngüyü işlem kapsamı 2 ile (sadece perdahlama) çağırdığınızda TNC aleti hızlı hareketle cebin ortasına ilk sevk derinliği üzerine konumlandırır.

Döngü parametresi

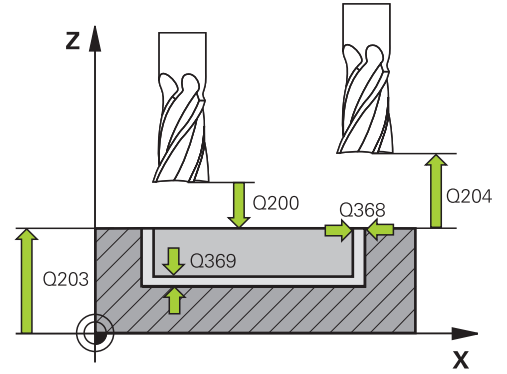


- ▶ **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kuşlama ve perdahlama
1: Sadece kuşlama
2: Sadece perdahlama
 Yan perdahlama ve derinlik perdahlama sadece ilgili perdahlama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- ▶ **1. yan uzunluk Q218 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir. Girdi alanı 0 ile 99999,9999
- ▶ **2. yan uzunluk Q219 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Köşe yarıçapı Q220:** Cep köşesi yarıçapı. Eğer 0 ile girilmişse, TNC köşe yarıçapı eşittir alet yarıçapı girer. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q368 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Dönüş konumu Q224 (kesin):** Tüm işlemenin döndürüleceği açı. Dönme merkezi, döngü çağrısı sırasında üzerinde aletin durduğu pozisyonudur. -360,0000 ile 360,0000 arası girdi alanı
- ▶ **Cep konumu Q367:** Döngü çağırmadaki alet konumuna bağlı cebin konumu:
0: Alet konumu = Cep ortası
1: Alet konumu = Sol alt köşe
2: Alet konumu = Sağ alt köşe
3: Alet konumu = Sağ üst köşe
4: Alet konumu = Sol üst köşe
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ile 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
+1 = Eşit çalışma frezeleme
-1 = Karşı çalışma frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF tümcesindeki değeri kullanır (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – cep tabanı mesafesi -99999,9999 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik perdahlama ölçüsü Q369 (artan):** Derinlik için perdahlama ölçüsü. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında derinliğe sürerken hareket hızı. Girdi alanı 0 ile 99999,999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**



5.2 DİKDÖRTGEN CEP (Döngü 251)

- **Perdahlama sevki Q338 (artan):** Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artımlı):** Takım ucu ile malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artımlı):** Takım ile malzeme (sıkma parçası) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatları. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Yol bindirme faktörü Q370:** Q370 x alet yarıçapı, k. yan kesme 0,1-1,414 giriş bölgesini verir alternatif **PREDEF**
- **Dalma stratejisi Q366:** Dalma stratejisinin türü:
0: dikey daldırma. Alet tablosunda tanımlanmış **ANGLE** daldırma açısından bağımsız olarak TNC diklemesine dalar
1: helisel daldırma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit değildir tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir
2: sallanarak daldırma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit değildir tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir. Sallanma uzunluğu daldırma açısına bağlıdır, TNC minimum değer olarak alet çapının iki katı kullanır
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF satırından değeri kullanır
- **Perdahlama beslemesi Q385:** Aletin, mm/dak. bazında yan ve derin perdahlama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**



NC tümceleri

8 CYCL DEF 251 DİKDÖRTGEN CEP

Q215=0	;ÇALIŞMA KAPSAMI
Q218=80	;1. YAN UZUNLUK
Q219=60	;2. YAN UZUNLUK
Q220=5	;KÖŞE YARIÇAPI
Q368=0.2	;YAN ÖLÇÜ
Q224=+0	;DÖNME KONUMU
Q367=0	;CEP POZISYONU
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TÜRÜ
Q201=-20	;DERİNLİK
Q202=5	;KESME DERİNLİĞİ
Q369=0.1	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q206=150	;DERİNLİK KESME BESL.
Q338=5	;KESME PERDAHLAMA
Q200=2	;GÜVENLİK MES.
Q203=+0	;KOOR. YÜZEYİ
Q204=50	;2. GÜVENLİK MES.
Q370=1	;GEÇİŞ BİNDİRME
Q366=1	;DALDIRMA
Q385=500	;BESLEME PERDAHLAMA
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.3 DAİRE CEBİ (döngü 252, DIN/ISO: G252)

Döngü akışı

Dairesel cep döngüsü 252 ile bir dairesel cebi işleyebilirsiniz. Döngü parametrelerine bağlı olarak aşağıdaki çalışma alternatifleri kullanıma sunulur:

- Komple çalışma: Kumlama, derinlik perdahlama, yan perdahlama
- Sadece kumlama
- Sadece derinlik perdahlama ve yan perdahlama
- Sadece derinlik perdahlama
- Sadece yan perdahlama

Kumlama

- 1 TNC, aleti önce hızlıca malzeme yüzeyinin üzerindeki Q200 güvenlik mesafesine hareket ettirir
- 2 Alet, ilerleme derinliği değeri ölçüsünde cebin ortasına dalar. Dalma stratejisini Q366 parametresi ile belirleyin
- 3 TNC cebi, bindirme faktörünün (Parametre Q370) ve perdahlama ölçülerinin (Parametre Q368 ve Q369) dikkate alınması altında, içten dışarıya doğru boşaltır
- 4 Boşaltma işleminin sonunda, TNC; aleti çalışma düzeyinde Q200 güvenlik mesafesi ölçüsünde cep duvarından teğetsel olarak uzaklaştırır, aleti hızlı traverste Q200 ölçüsünde kaldırır ve buradan hızlı traverste yeniden cebin ortasına sürer
- 5 Programlanan cep derinliğine ulaşılan kadar 2-4 adımları kendini tekrar eder. Bu sırada perdahlama ölçüsü Q369 dikkate alınır
- 6 Kumlama programlandığında (Q215=1), alet; Q200 güvenlik mesafesi ölçüsünde cep duvarından teğetsel olarak uzaklaşır, alet eksenindeki 2. güvenlik mesafesine (Q200) hızlı traverste kaldırır ve hızlı traverste cep ortasına geri sürer

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme

5.3 DAİRE CEBİ (döngü 252, DIN/ISO: G252)

Perdahlama

- 1 Perdahlama ölçüleri tanımlanmışsa ve birçok kesmede girilmişse TNC, önce cep duvarlarını perdahlar.
- 2 TNC; aleti, alet ekseninde perdahlama ölçüsü Q368 ve güvenlik mesafesi Q200'e uygun şekilde cep duvarından uzak bir pozisyona taşır
- 3 TNC, cebi Q223 çapında içten dışarıya doğru boşaltır
- 4 Ardından TNC, aleti, alet ekseninde perdahlama ölçüsü Q368 ve güvenlik mesafesi Q200'e uygun şekilde yeniden cep duvarından uzak bir pozisyona taşır ve yan duvarın perdahlama işlemini yeni derinlikte tekrarlar
- 5 TNC, programlanan çap tamamlanana kadar bu işlemi tekrarlar
- 6 Q223 çapı üretildikten sonra TNC, aleti çalışma düzeyinde teğetsel olarak perdahlama ölçüsü Q368 artı güvenlik mesafesi Q200 ölçüsünde geriye hareket ettirir, hızlı traverste alet ekseninde Q200 güvenlik mesafesine ve ardından cebin ortasına sürer.
- 7 Son olarak TNC, aleti alet ekseninde Q201 derinliğine doğru hareket ettirir ve cebin tabanını içten dışarı doğru perdahlar. Bu sırada, cep tabanına teğetsel olarak sürülür.
- 8 TNC bu işlemi, derinlik Q201 artı Q369 değerine ulaşılan kadar tekrarlar
- 9 Son olarak, alet; Q200 güvenlik mesafesi ölçüsünde cep duvarından teğetsel olarak uzaklaşır, alet eksenindeki Q200 güvenlik mesafesine hızlı traverste kaldırır ve hızlı traverste cep ortasına geri sürer

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!

Aktif olmayan alet tablosunda daima diklemesine dalma yapmanız gerekir (Q366=0), çünkü bir dalma açısı tanımlayamazsınız.

Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna (daire ortası), R0 yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

TNC aleti döngü sonunda tekrar başlangıç konumuna geri konumlandırır.

TNC aleti bir boşaltma işleminin sonunda hızlı harekette cep ortasına geri konumlandırıyor. Alet bu sırada güvenlik mesafesi kadar güncel sevk derinliğinin üzerinde bulunuyor. Güvenlik mesafesini, alet sürüş sırasında taşınmış talaşlarla sıkışmayacak şekilde girin.

Helix ile daldırma esnasında, dahili olarak hesaplanan Helix çapı alet çapının iki katından daha küçük ise TNC bir hata mesajı verir. Ortadan kesen bir alet kullanılması durumunda **suppressPlungeErr** makine parametresi ile bu denetleme kapatılabilir.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Döngüyü işlem kapsamı 2 ile (sadece perdahlama) çağırdığınızda TNC aleti hızlı harekette cebin ortasına ilk sevk derinliği üzerine konumlandırır.

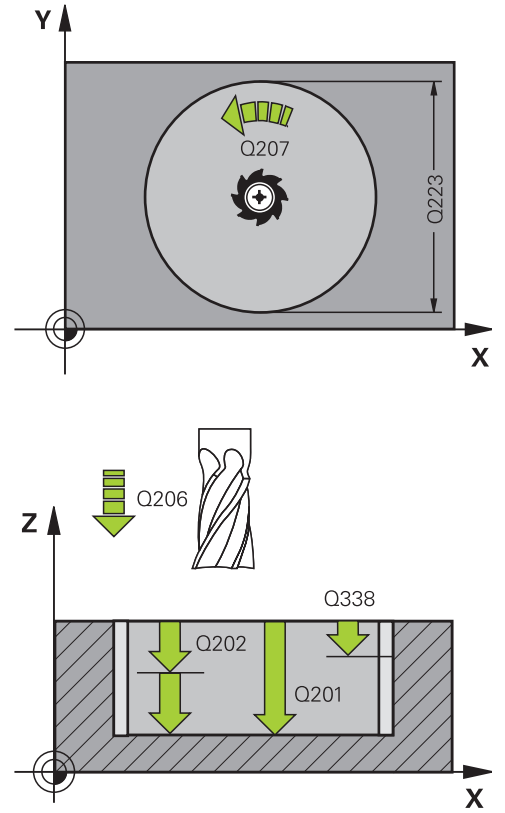
İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme

5.3 DAİRE CEBİ (döngü 252, DIN/ISO: G252)

Döngü parametresi

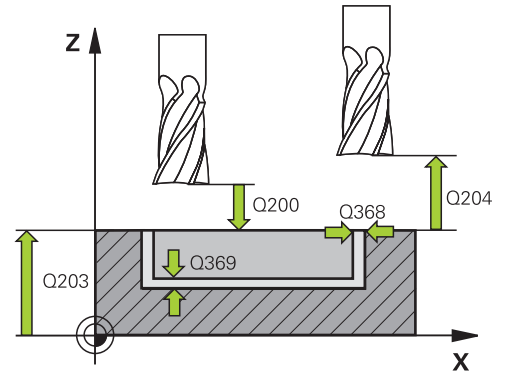


- ▶ **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kuşlama ve perdelama
1: Sadece kuşlama
2: Sadece perdelama
 Yan perdelama ve derinlik perdelama sadece ilgili perdelama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- ▶ **Daire çapı Q223:** Hazırlanan cebin çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdelama ölçüsü Q368 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdelama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
+1 = Eşit çalışma frezeleme
-1 = Karşı çalışma frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF tümcesindeki değeri kullanır (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – cep tabanı mesafesi -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik perdelama ölçüsü Q369 (artan):** Derinlik için perdelama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında derinliğe sürerken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**



DAİRE CEBİ (döngü 252, DIN/ISO: G252) 5.3

- **Perdahlama sevk** Q338 (artan): Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi** Q200 (artımlı): Takım ucu ile malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Koord. Malzeme yüzeyi** Q203 (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi** Q204 (artımlı): Takım ile malzeme (sıkma parçası) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatları. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Yol bindirme faktörü** Q370: Q370 x takım yarıçapı, yan sevk k'yi verir. Giriş aralığı 0,1 ila 1,9999 alternatif **PREDEF**
- **Dalma stratejisi** Q366: Dalma stratejisinin türü:
 - 0 = dikey daldırma. Etkin alet için alet tablosunda **ANGLE** daldırma açısı 0 veya 90 girilmelidir. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir
 - 1 = helisel biçimde daldırma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit değildir tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir
 - Alternatif **PREDEF**
- **Perdahlama beslemesi** Q385: Aletin, mm/dak. bazında yan ve derin perdahlama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Besleme referansı (0 ila 3)** Q439: Programlanan beslemenin ilişkili olduğu alanı belirleyin:
 - 0: Besleme, aletin orta nokta hattıyla ilişkili
 - 1: Besleme sadece yan perdahlamada alet kesiciyle veya orta nokta hattıyla ilişkili
 - 2: Besleme yan perdahlamada ve derinlik perdahlamada alet kesiciyle ilişkili veya orta nokta hattıyla ilişkili
 - 3: Besleme her zaman alet kesiciyle ilişkili



NC önermeleri

8 CYCL DEF 252 DAİRESEL CEP

Q215=0	;İŞLEME KAPSAMI
Q223=60	;DAİRE ÇAPI
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TIPI
Q201=-20	;DERİNLİK
Q202=5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q369=0,1	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q338=5	;PERDAHLAMA SEVK
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q370=1	;GECİŞ BİNDİRME
Q366=1	;DALDIRMA
Q385=500	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q439=3	;BESLEME REFERANSI
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.4 YİV FREZELEME (döngü 253)**5.4 YİV FREZELEME (döngü 253)****Döngü akışı**

Döngü 253 ile bir yivi tam olarak işleyebilirsiniz. Döngü parametrelerine bağlı olarak aşağıdaki çalışma alternatifleri kullanıma sunulur:

- Tam çalışma: Kumlama, yan perdahlama, derinlik perdahlama
- Sadece kumlama
- Sadece derinlik perdahlama ve yan perdahlama
- Sadece derinlik perdahlama
- Sadece yan perdahlama

Kumlama

- 1 Alet, sol yiv dairesi orta noktasından çıkarak, alet tablosunda tanımlanmış dalma açısıyla birlikte ilk kesme derinliğine sallanır. Dalma stratejisini Q366 parametresi ile belirleyin
- 2 TNC; yivi, perdahlama ölçülerini (Parametre Q368 ve Q369) dikkate alarak, içten dışarıya doğru boşaltır
- 3 Programlanan yiv derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder

Perdahlama

- 4 Eğer perdahlama ölçüleri tanımlanmışsa, TNC önce yiv duvarlarını, girilmişse birçok sevkte perdahlar. Bu sırada yiv duvarı, teğetsel olarak sol yiv dairesine hareket eder
- 5 Ardından TNC yivin tabanını içten dışarı doğru perdahlar

Programlama esnasında dikkatli olun!

Aktif olmayan alet tablosunda daima diklemesine dalma yapmanız gerekir (Q366=0), çünkü bir dalma açısı tanımlayamazsınız.

Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna, **R0** yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. Q367 (konum) parametresini dikkate alın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Döngü sonunda TNC, aleti çalışma düzleminde ancak yiv merkezine geri konumlandırır, çalışma düzleminin diğer ekseninde TNC bir konumlandırma yapmaz. Eğer bir yiv konumu eşit değildir 0 tanımlarsanız, o zaman TNC aleti sadece alet ekseninde 2. güvenlik mesafesinde konumlandırır. Yeni bir döngü çağrısından önce aleti tekrar başlatma konumuna sürün, veya döngü çağrısının ardından daima kesin işlem hareketleri programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Eğer yiv genişliği alet çapının iki katından büyükse, o zaman TNC yivi içten dışarı doğru uygun şekilde boşaltır. Yani küçük aletlerle de istenildiği kadar yiv frezeleyebilirsiniz.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

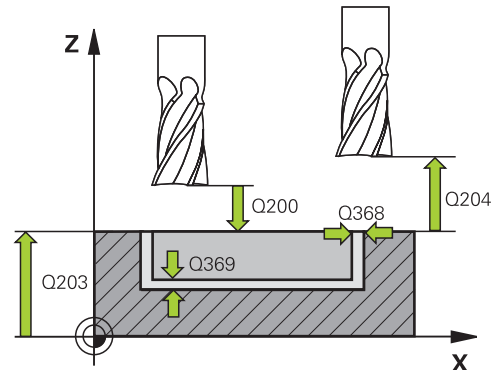
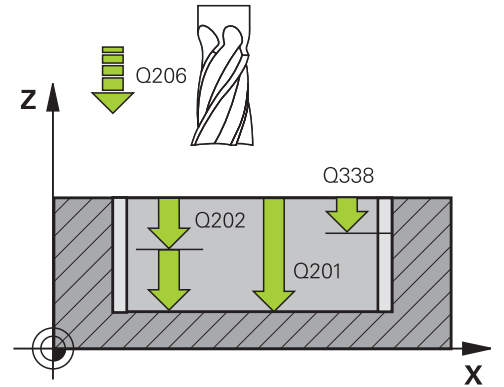
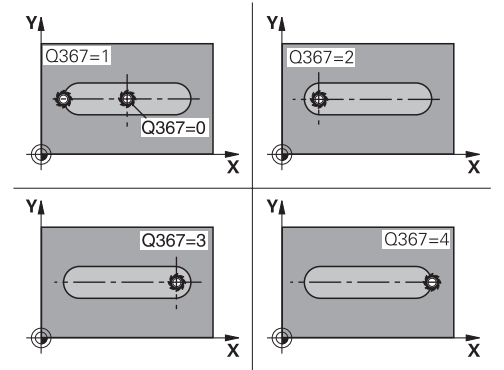
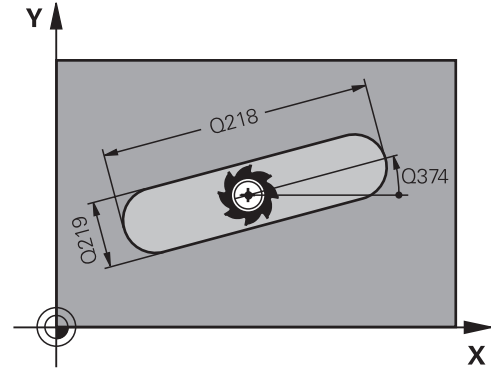
Döngüyü işlem kapsamı 2 ile (sadece perdahlama) çağırıldığınızda TNC aleti hızlı harekette ilk sevk derinliği üzerine konumlandırır.

5.4 YİV FREZELEME (döngü 253)

Döngü parametresi



- ▶ **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kumlama ve perdelama
1: Sadece kumlama
2: Sadece perdelama
 Yan perdelama ve derinlik perdelama sadece ilgili perdelama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- ▶ **Yiv uzunluğu Q218 (değer çalışma düzlemi ana eksenine paralel):** Yivin daha uzun olan yanlarını girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yiv genişliği Q219 (çalışma düzleminin yan eksenine paralel değer):** Yivin genişliğini girin; eğer yiv genişliği eşittir alet çapı girildiyse, o zaman TNC sadece kazır (uzun delik frezeleme). Kumlamada maksimum yiv genişliği: Alet çapının iki katı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdelama ölçüsü Q368 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdelama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Dönüş konumu Q374 (kesin):** Tüm yivin döndürüleceği açı. Dönme merkezi, aletin döngü çağırısı sırasında üzerinde durduğu aletin üzerindeki konumdur. Girdi alanı -360,000 ila 360,000
- ▶ **Yivin konumu (0/1/2/3/4) Q367:** Döngü çağırmadaki alet konumuna bağlı yivin konumu:
0: Alet konumu = Yiv ortası
1: Alet konumu = Yivin sol alt köşesi
2: Alet konumu = Sol yiv halkasının ortası
3: Alet konumu = Sağ yiv halkasının ortası
4: Alet konumu = Yivin sağ alt köşesi
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
+1 = Eşit çalışma frezeleme
-1 = Karşı çalışma frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF tümcesindeki değeri kullanır (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – yiv tabanı mesafesi -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik perdelama ölçüsü Q369 (artan):** Derinlik için perdelama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



- **Derinlik sevk beslemesi** Q206: Aletin, mm/dak. bazında derinliğe sürerken hareket hızı. Girdi alanı 0 ile 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Perdahlama sevk** Q338 (artan): Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ile 99999,99999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi** Q200 (artımlı): Takım ucu ile malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş aralığı 0 ile 99999,99999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Koord. Malzeme yüzeyi** Q203 (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,99999 ile 99999,99999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi** Q204 (artımlı): Takım ile malzeme (sıkma parçası) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatları. Giriş aralığı 0 ile 99999,99999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Dalma stratejisi** Q366: Dalma stratejisinin türü:
 - 0 = dik olarak daldırma. Alet tablosundaki **ANGLE** daldırma açısı değerlendirilmez.
 - 1, 2 = sallanarak daldırma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit olmayacak şekilde tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir
 - Alternatif **PREDEF**
- **Perdahlama beslemesi** Q385: Aletin, mm/dak. bazında yan ve derin perdahlama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ile 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Besleme referansı (0 ile 3)** Q439: Programlanan beslemenin ilişkili olduğu alanı belirleyin:
 - 0: Besleme, aletin orta nokta hattıyla ilişkili
 - 1: Besleme sadece yan perdahlamada alet kesiciyle veya orta nokta hattıyla ilişkili
 - 2: Besleme yan perdahlamada ve derinlik perdahlamada alet kesiciyle ilişkili veya orta nokta hattıyla ilişkili
 - 3: Besleme her zaman alet kesiciyle ilişkili

NC tümceleri

8 CYCL DEF 253 YIV FREZELEME	
Q215=0	;ÇALIŞMA KAPSAMI
Q218=80	;YIV UZUNLUĞU
Q219=12	;YIV GENİŞLİĞİ
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q374=+0	;DÖNME KONUMU
Q367=0	;YIV KONUMU
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TÜRÜ
Q201=-20	;DERİNLİK
Q202=5	;KESME DERİNLİĞİ
Q369=0.1	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q206=150	;DERİNLİK KESME BESL.
Q338=5	;KESME PERDAHLAMA
Q200=2	;GÜVENLİK MES.
Q203=+0	;KOOR. YÜZEYİ
Q204=50	;2. GÜVENLİK MES.
Q366=1	;DALDIRMA
Q385=500	;BESLEME PERDAHLAMA
Q439=0	;BESLEME REFERANSI
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme

5.5 YUVARLAK YİV (döngü 254, DIN/ISO: G254)

5.5 YUVARLAK YİV (döngü 254, DIN/ISO: G254)

Döngü akışı

Döngü 254 ile bir yuvarlak yivi tam olarak işleyebilirsiniz. Döngü parametrelerine bağlı olarak aşağıdaki çalışma alternatifleri kullanıma sunulur:

- Komple çalışma: Kumlama, derinlik perdahlama, yan perdahlama
- Sadece kumlama
- Sadece derinlik perdahlama ve yan perdahlama
- Sadece derinlik perdahlama
- Sadece yan perdahlama

Kumlama

- 1 Alet, yiv merkezinde, alet tablosunda tanımlanmış dalma açısıyla birlikte ilk sevk derinliğine sallanıyor. Dalma stratejisini Q366 parametresi ile belirleyin
- 2 TNC yivi, perdahlama ölçülerinin (Parametre Q368 ve Q369) dikkate alınması altında, içten dışarıya doğru boşaltır
- 3 TNC, aleti Q200 güvenlik mesafesi kadar geri çeker. Yiv genişliği freze çapına uyuyorsa TNC, aleti her kesmeden sonra yivden doğru konumlandırır
- 4 Programlanan yiv derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder

Perdahlama

- 5 Eğer perdahlama ölçüleri tanımlanmışsa, TNC önce yiv duvarlarını, girilmişse birçok sevkte perdahlar. Bu sırada yiv duvarına teğetsel olarak sürülür
- 6 Ardından TNC yivin tabanını içten dışarı doğru perdahlar.

Programlama esnasında dikkatli olun!

Aktif olmayan alet tablosunda daima diklemesine dalma yapmanız gerekir (Q366=0), çünkü bir dalma açısı tanımlayamazsınız.

Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna, **R0** yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. Q367 (konum) parametresini dikkate alın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Döngü sonunda TNC aleti işleme düzleminde başlama noktasına geri pozisyonlandırıyor (kısmi daire ortası). İstisna: Eğer bir yiv konumu eşit değildir 0 tanımlarsanız, o zaman TNC aleti sadece alet ekseninde 2.güvenlik mesafesinde pozisyonlandırır. Bu durumlarda daima mutlak sürüş hareketlerini döngü çağrısından sonra programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Eğer yiv genişliği alet çapının iki katından büyükse, o zaman TNC yivi içten dışarı doğru uygun şekilde boşaltır. Yani küçük aletlerle de istenildiği kadar yiv frezeleyebilirsiniz.

Eğer döngü 254 yuvarlak yivi döngü 221 ile bağlantılı kullanırsanız, o zaman 0 yiv konumuna izin verilmez.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

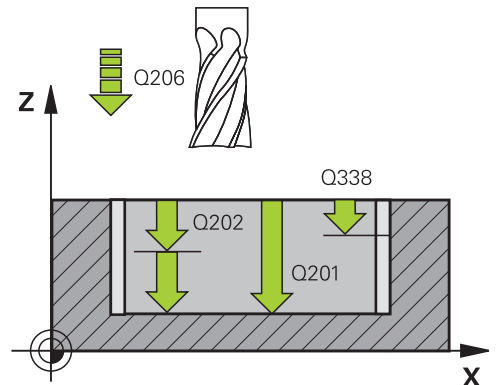
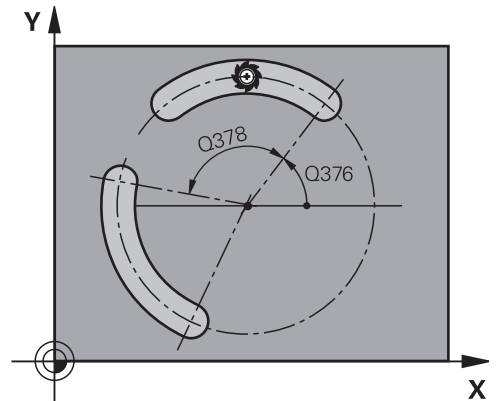
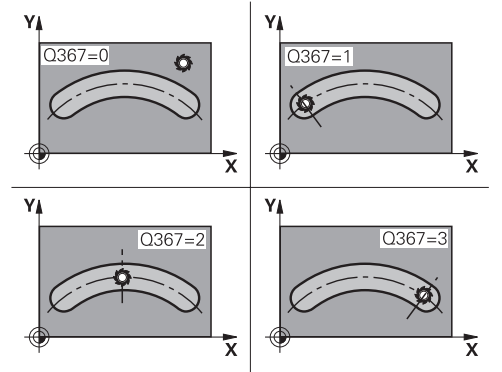
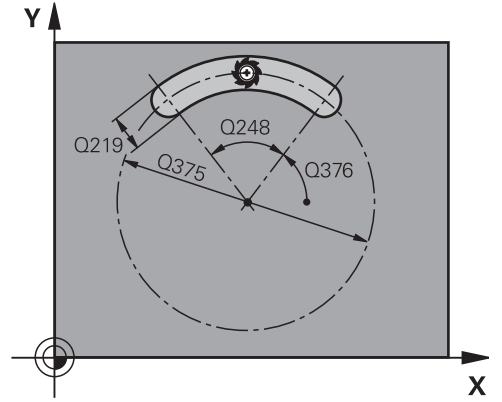
Döngüyü işlem kapsamı 2 ile (sadece perdahlama) çağırıldığınızda TNC aleti hızlı harekette ilk sevk derinliği üzerine konumlandırır.

5.5 YUVARLAK YİV (döngü 254, DIN/ISO: G254)

Döngü parametresi

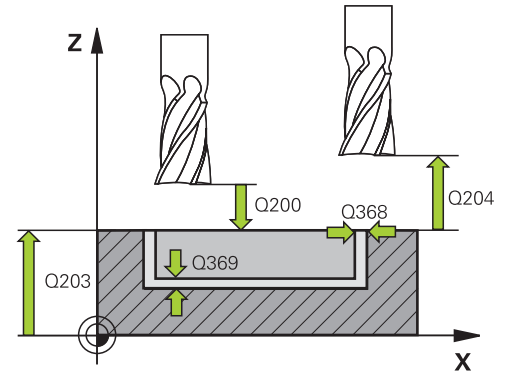


- ▶ **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kumlama ve perdelama
1: Sadece kumlama
2: Sadece perdelama
Yan perdelama ve derinlik perdelama sadece ilgili perdelama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- ▶ **Yiv genişliği Q219** (çalışma düzleminin yan eksenine paralel değer): Yivin genişliğini girin; eğer yiv genişliği eşittir alet çapı girildiyse, o zaman TNC sadece kazır (uzun delik frezeleme). Kumlamada maksimum yiv genişliği: Alet çapının iki katı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdelama ölçüsü Q368** (artan): Çalışma düzlemindeki perdelama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Daire kesiti çapı Q375:** Daire kesitinin çapını girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yiv konumu için referans (0/1/2/3) Q367:** Döngü çağırmadaki alet konumuna bağlı yivin konumu:
0: Alet konumu dikkate alınmaz. Yiv konumu girilmiş daire kesiti ortası ve başlangıç açısından oluşur
1: Alet konumu = Sol yiv halkasının ortası. Başlangıç açısı Q376, bu pozisyonu baz alır. Girilen daire kesiti ortası dikkate alınmaz
2: Alet konumu = Orta eksenin ortası. Başlangıç açısı Q376, bu konumu baz alır. Girilen daire kesiti ortası dikkate alınmaz
3: Alet konumu = Sağ yiv halkasının ortası. Başlangıç açısı Q376, bu konumu baz alır. Girilen daire kesiti ortası dikkate alınmaz
- ▶ **Orta 1. eksen Q216** (kesin): Çalışma düzlemi ana ekseninde daire kesitinin ortası. **Sadece Q367 = 0 olduğunda etkili.** -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Orta 2. eksen Q217** (kesin): Çalışma düzlemi yan ekseninde daire kesitinin ortası. **Sadece Q367 = 0 olduğunda etkili.** -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Başlangıç açısı Q376** (absolut): Başlangıç açısının kutupsal açısını girin. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- ▶ **Yivin açılma açısı Q248** (artan): Yivin açılma açısını girin. 0 ile 360.000 arası girdi alanı
- ▶ **Açı adımı Q378** (artan): Tüm yivin döndürüleceği açı. Dönme merkezi daire kesiti ortasında bulunur. Giriş aralığı -360,000 ila 360,000
- ▶ **İşleme sayısı Q377:** Kısmi dairedeki çalışmaların sayısı. 1 ile 99999 arası girdi alanı
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**, **FZ**



YUVARLAK YİV (döngü 254, DIN/ISO: G254) 5.5

- **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
+1 = Eşit çalışma frezeleme
-1 = Karşı çalışma frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF tümcesindeki değeri kullanır (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – yiv tabanı mesafesi -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik perdahlama ölçüsü Q369 (artan):** Derinlik için perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik sevk beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında derinliğe sürerken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Perdahlama sevk Q338 (artan):** Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Dalma stratejisi Q366:** Dalma stratejisinin türü:
0: dikey daldırma. Alet tablosundaki **ANGLE** daldırma açısı değerlendirilmez.
1, 2: sallanarak daldırma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit değildir tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC **PREDEF**'ten bir hata mesajı verir: TNC, GLOBAL DEF satırından değeri kullanır
- **Perdahlama beslemesi Q385:** Aletin, mm/dak. bazında yan ve derin perdahlama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Besleme referansı (0 ila 3) Q439:** Programlanan beslemenin ilişkili olduğu alanı belirleyin:
0: Besleme, aletin orta nokta hattıyla ilişkili
1: Besleme sadece yan perdahlamada alet kesiciyle veya orta nokta hattıyla ilişkili
2: Besleme yan perdahlamada ve derinlik perdahlamada alet kesiciyle ilişkili veya orta nokta hattıyla ilişkili
3: Besleme her zaman alet kesiciyle ilişkili



NC önermeleri

8 CYCL DEF 254 YUVARLAK YİV

Q215=0	;İŞLEME KAPSAMI
Q219=12	;YİV GENİŞLİĞİ
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q375=80	;DAİRE KESİTİ ÇAPI
Q367=0	;YİV KONUMU REFERANSI
Q216=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q217=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q376=+45	;BAŞLANGIÇ AÇISI
Q248=90	;AÇIKLIK AÇISI
Q378=0	;AÇI ADIMI
Q377=1	;İŞLEME SAYISI
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TİPİ
Q201=-20	;DERİNLİK
Q202=5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q369=0,1	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q338=5	;PERDAHLAMA SEVK
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q366=1	;DALDIRMA
Q385=500	;BESLEME PERDAHLAMA
Q439=0	;BESLEME REFERANSI
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme

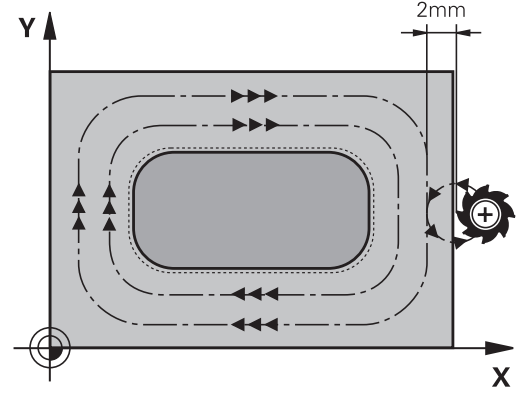
5.6 DİKDÖRTGEN PİM (Döngü 256)

5.6 DİKDÖRTGEN PİM (Döngü 256, DIN/ISO: G256)

Döngü akışı

Dikdörtgen pim döngüsü 256 ile bir dikdörtgen pimi işleyebilirsiniz. Bir ham parça ölçüsü, olası maksimum yan kesmeden büyükse TNC, hazır ölçüye ulaşılan kadar birçok yan kesme uygular.

- 1 Alet, döngü başlangıç pozisyonundan (pim ortası) pim çalışmasının başlangıç pozisyonuna hareket eder. Başlama pozisyonunu Q437 parametresi ile belirleyin. Standart ayarlama (Q437=0) pim ham parçasının 2 mm sağ yanında bulunur.
- 2 Şayet alet 2. güvenlik mesafesinde bulunuyorsa, TNC aleti **FMAX** hızlı hareketle güvenlik mesafesine ve buradan derin sevk beslemesiyle ilk sevk derinliğine sürmektedir
- 3 Alet, akabinde teğetsel olarak pim konturuna doğru hareket eder ve ardından bir tur frezeler.
- 4 Hazır ölçüye bir turda ulaşamıyorsa TNC, aleti güncel kesme derinliğinde yana ayarlar ve ardından yeniden bir tur frezeler. TNC bu sırada ham parça ölçüsünü, hazır ölçüyü ve izin verilen yan kesmeyi dikkate alır. Tanımlanan hazır ölçüye ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder. Buna karşın başlangıç noktasını yandan seçmeyip bir köşeye yerleştirirseniz (Q437, 0'a eşit değildir), TNC hazır ölçüye ulaşılan kadar başlangıç noktasından itibaren içten dışa spiral biçiminde frezeleme yapar.
- 5 Derinlikte daha fazla sevkler gerekliyse takım, konturdan pim çalışmasının başlangıç noktasına teğetsel olarak geri gider
- 6 Daha sonra TNC aleti bir sonraki sevk derinliğine sürer ve tıpayı bu derinlikte işler
- 7 Programlanan tıpa derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder
- 8 Döngü sonunda TNC, aleti sadece alet ekseninde, döngüde tanımlı olan güvenli bir yüksekliğe konumlandırır. Bu durumda son konum başlatma konumuyla örtüşmüyor



Programlama esnasında dikkatli olun!

Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna, **R0** yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. Q367 (konum) parametresini dikkate alın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

Q439 hareket pozisyonuna göre pimin yanında yaklaşma hareketi için boşluk bırakın. En küçük alet çapı + 2 mm.

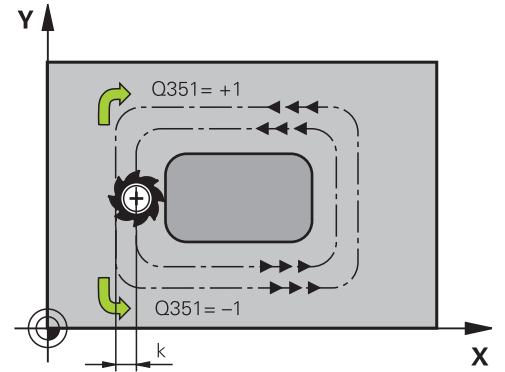
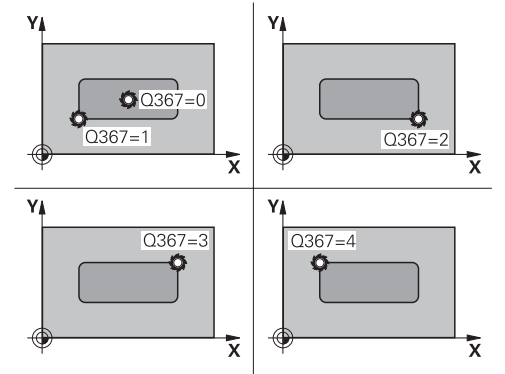
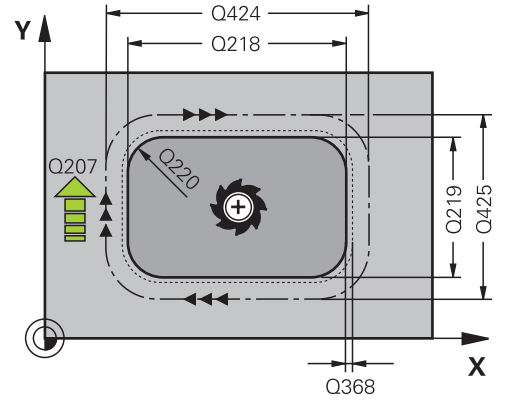
2. güvenlik mesafesinde girilmişse TNC, aleti en sonunda güvenlik mesafesine geri programlar. Malzemenin döngüye göre son pozisyonu başlangıç pozisyonuyla örtüşmüyor!

5.6 DİKDÖRTGEN PİM (Döngü 256)

Döngü parametresi

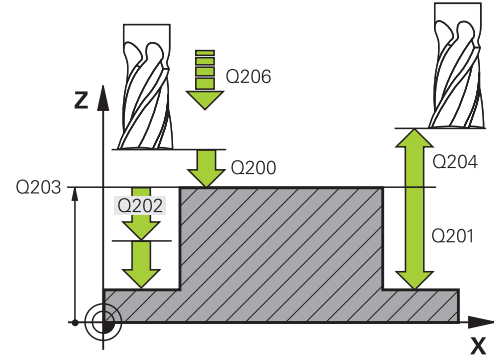


- **1. yan uzunluk Q218:** Tıpa uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ham parça ölçüsü yan uzunluğu 1 Q424:** Tıpa ham parça uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir. **Ham parça ölçüsü yan uzunluğu 1** büyüktür **1. yan uzunluk** girin. TNC, ham parça ölçüsü 1 ile hazır ölçü 1 arasındaki fark, izin verilen yan sevkten daha büyükse, birden fazla yan sevk uygular (alet yarıçapı çarpı yol üst üste bindirmesi **Q370**). TNC daima bir sabit yan kesme hesaplar. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q219:** Tıpa uzunluğu çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. **Ham parça ölçüsü yan uzunluğu 2** büyüktür **2. yan uzunluk** girin. TNC, ham parça ölçüsü 2 ile hazır ölçü 2 arasındaki fark, izin verilen yan sevkten daha büyükse, birden fazla yan sevk uygular (alet yarıçapı çarpı yol üst üste bindirmesi **Q370**). TNC daima bir sabit yan kesme hesaplar. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ham parça ölçüsü yan uzunluğu 2 Q425:** Tıpa ham parça uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Köşe yarıçapı Q220:** Tıpa köşesi yarıçapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan perdelama ölçüsü Q368 (artan):** TNC'nin, çalışma düzlemindeki çalışmada aynı bıraktığı perdelama ölçüsü 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Dönüş konumu Q224 (kesin):** Tüm işlemenin döndürüleceği açı. Dönme merkezi, döngü çağırısı sırasında üzerinde aletin durduğu pozisyonudur. -360,0000 ile 360,0000 arası girdi alanı
- **Tıpa konumu Q367:** Döngü çağırmadaki alet konumuna bağlı tıpanın konumu:
 - 0:** Alet konumu = Tıpa ortası
 - 1:** Alet konumu = Sol alt köşe
 - 2:** Alet konumu = Sağ alt köşe
 - 3:** Alet konumu = Sağ üst köşe
 - 4:** Alet konumu = Sol üst köşe
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**, **FZ**



DİKDÖRTGEN PİM (Döngü 256) 5.6

- **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
 +1 = Eşit çalışma frezeleme
 -1 = Karşı çalışma frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF tümcesindeki değeri kullanır (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – tıpa tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik ilerleme beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında derinliğe hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artımlı):** Takım ucu ile malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artımlı):** Takım ile malzeme (sıkma parçası) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatları. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Yol bindirme faktörü Q370:** Q370 x takım yarıçapı, yan sevk k'yi verir. Giriş aralığı 0,1 ila 1,9999 alternatif **PREDEF**
- **Başlatma konumlandırması (0...4) Q437:** Alet başlatma stratejisini belirleyin:
 0: Pimin sağında (temel ayar)
 1: Sol alt köşe
 2: Sağ alt köşe
 3: Sağ üst köşe
 4: Sol üst köşe Q437=0 ayarıyla yaklaşma sırasında pim yüzeyinde yaklaşma izleri oluşursa başka bir yaklaşma konumu seçin



NC önermeleri

8 CYCL DEF 256 DİKDÖRTGEN TİPA

Q218=60	;1. YAN UZUNLUK
Q424=74	;HAM PARÇA KÜTLESİ 1
Q219=40	;2. YAN UZUNLUK
Q425=60	;HAM PARÇA KÜTLESİ 2
Q220=5	;KÖŞE YARIÇAPI
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q224=+0	;DÖNME KONUMU
Q367=0	;PİM KONUMU
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TİPİ
Q201=-20	;DERINLIK
Q202=5	;SEVK DERINLIĞI
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q370=1	;GECİŞ BİNDİRME
Q437=0	;YAKLAŞMA KONUMU
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme

5.7 DAİRESEL TIPA (döngü 257, DIN/ISO: G257)

5.7 DAİRESEL TIPA (döngü 257, DIN/ISO: G257)

Döngü akışı

Dairesel pim döngüsü 257 ile bir dairesele pimi işleyebilirsiniz. TNC; dairesele pimi, ham parça çapını temel alarak spiral biçimli kesmeyle oluşturur.

- 1 Alet 2. güvenlik mesafesinin altında duruyorsa TNC aleti 2. güvenlik mesafesine çeker
- 2 Alet, pim ortasından pim çalışmasının başlangıç pozisyonuna hareket eder. Başlangıç pozisyonunu Q376 parametresiyle pim ortasını temel alan kutup açısında belirleyin
- 3 TNC, aleti **FMAX** hızlı traversle Q200 güvenlik mesafesine ve buradan da derin kesme beslemesiyle ilk kesme derinliğine sürmektedir
- 4 Ardından TNC, dairesele pimi bindirme faktörünü dikkate alarak spiral biçimli kesmeyle oluşturur
- 5 TNC, aleti teğetsel bir hat üzerinde konturdan 2 mm uzaklaştırır
- 6 Birden çok derin kesme gerekirse yeni derin kesme işlemi uzaklaşma hareketine en yakın noktada gerçekleştirilir
- 7 Programlanan pim derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder
- 8 Döngü sonunda alet, (teğetsel sürüşün ardından) önce alet eksenini boyunca döngüde tanımlı olan 2. güvenlik mesafesini kaldırır

Programlama esnasında dikkatli olun!

Aleti çalışma düzleminde başlangıç konumuna (tipa ortası), R0 yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

TNC aleti döngü sonunda tekrar başlangıç konumuna geri konumlandırır.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

TNC, bu döngüde bir yaklaşma hareketi gerçekleştirir! Q376 başlangıç miline göre pimin yanında belirtilen ölçüde boşluk bırakılmalıdır: En küçük alet çapı + 2 mm. Çarpışma tehlikesi!

2. güvenlik mesafesinde girilmişse TNC, aleti en sonunda güvenlik mesafesine geri programlar. Malzemenin döngüye göre son pozisyonu başlangıç pozisyonuyla örtüşmüyor!

Kesin başlangıç pozisyonu belirlemek için Q376 parametresinde 0° ile 360° arasında bir başlangıç açısı girin. -1 olan varsayılan değeri kullandığınızda, TNC otomatik olarak uygun bir başlangıç pozisyonu hesaplar. Bu, bazı durumlarda değişiklik gösterebilir!

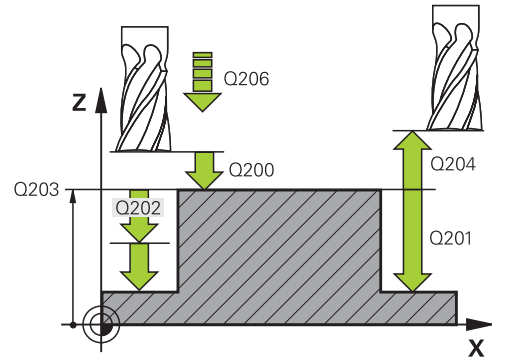
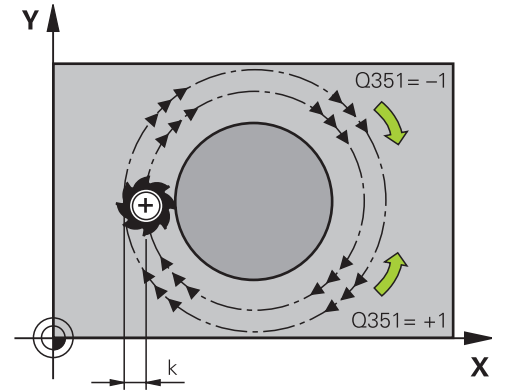
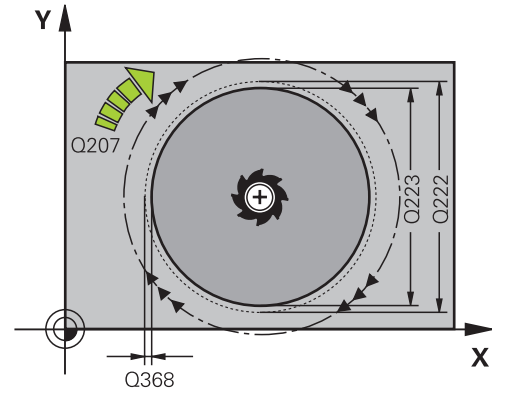
İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme

5.7 DAİRESEL TIPA (döngü 257, DIN/ISO: G257)

Döngü parametresi



- ▶ **Biten parça çapı Q223:** Tamamlanmış tıpanın çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ham parça çapı Q222:** Ham parçanın çapı. Ham parça çapını hazır parça çapından büyük girin. TNC, ham parça çapı ve hazır parça çapı arasındaki fark, izin verilen yan sevkten daha büyükse, birden fazla yan sevk uygular (alet yarıçapı çarpı yol üst üste bindirmesi **Q370**). TNC daima bir sabit yan sevk hesaplar. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q368 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
 +1 = Eşit çalışma frezeleme
 -1 = Karşı çalışma frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF tümcesindeki değeri kullanır (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- ▶ **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – tıpa tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik ilerleme beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında derinliğe hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FMAX**, **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artımlı):** Takım ucu ile malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



DAİRESEL TIPA (döngü 257, DIN/ISO: G257) 5.7

- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artımlı):** Takım ile malzeme (sıkma parçası) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatları. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Yol bindirme faktörü Q370:** Q370 x alet yarıçapı, k. yan kesme 0,1-1,414 giriş bölgesini verir alternatif **PREDEF**
- **Başlama açısı Q376:** Tıpanın yanındaki malzemenin dışından başlayan tıpanın orta noktasını temel alan kutup açısı. Girdi alanı 0 ila 359°

NC önermeleri

8 CYCL DEF 257 DAİRESEL TIPA	
Q223=60	;BITEN PARÇA ÇAPI
Q222=60	;BITEN PARÇA ÇAPI
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TIPI
Q201=-20	;DERİNLİK
Q202=5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q370=1	;GECİŞ BİNDİRME
Q376=0	;BAŞLANGIÇ AÇISI
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme

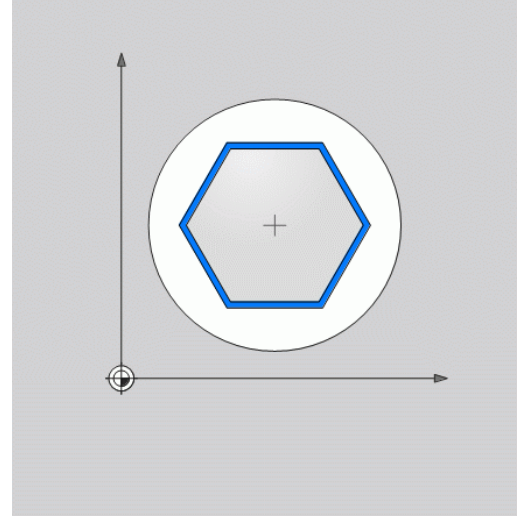
5.8 ÇOK KÖŞE PİM (döngü 258, DIN/ISO: G258)

5.8 ÇOK KÖŞE PİM (döngü 258, DIN/ISO: G258)

Döngü akışı

ÇOK KÖŞE PİM döngüsüyle dış işleme yoluyla düzenli bir poligon üretebilirsiniz. Frezeleme işlemi ham parça çapından yola çıkarak spiral şeklinde bir hat üzerinde gerçekleşir.

- 1 Takımın işleme başlangıcında 2. güvenlik mesafesinin altında durması halinde TNC, takımı 2. güvenlik mesafesine geri çeker
- 2 TNC, pim ortasından yola çıkarak takımı pim işlemenin başlangıç pozisyonuna hareket ettirir. Başlangıç pozisyonu diğerlerine ilaveten ham parça çapına ve pimin dönüş konumuna bağlıdır. Dönüş konumunu Q224 parametresiyle belirlersiniz
- 3 Takım **FMAX** yüksek hızda Q200 güvenlik mesafesine ve buradan da derin sevk beslemesiyle ilk sevk derinliğine gider
- 4 Ardından TNC, çok köşeli pimi hat bindirme faktörünü dikkate alarak spiral biçimli sevkle oluşturur
- 5 TNC, takımı teğetsel bir hat üzerinde dışarıdan içeriye doğru hareket ettirir
- 6 Takım, mil eksenine yönünde bir yüksek hız hareketiyle 2. güvenlik mesafesine kalkar
- 7 Birden fazla derinlik sevk gerekli olduğunda TNC, takımı tekrar pim işlemenin başlangıç noktasına konumlandırır ve takımı derinliğe sevk eder
- 8 Programlanan pim derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder
- 9 Döngü sonunda, önce teğetsel bir aşağı hareket gerçekleşir. Ardından TNC, takımı takım ekseninde 2. güvenlik mesafesine hareket ettirir



Programlama sırasında dikkat edin!

Döngü başlangıcından önce takımı işleme düzleminde önceden konumlandırmanız gerekir. Bunun için takımı R0 yarıçap düzeltmesiyle pimin ortasına hareket ettirin.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Sevk uzunluğu döngüde girilen sevk derinliği Q202'den daha kısa olduğunda, TNC alet tablosunda tanımlı LCUTS kesici uzunluğunu kısaltır.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

Pozitif girilmiş derinlikte TNC'nin ön konumun hesaplamasını ters çevirdiğini dikkate alın. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin **altındaki** güvenlik mesafesine sürülür!

TNC, bu döngüde bir yaklaşma hareketi gerçekleştirir! Q224 dönüş konumuna göre pimin yanında belirtilen ölçüde boşluk bırakılmalıdır: En küçük takım çapı + 2 mm. Çarpışma tehlikesi!

2. güvenlik mesafesinde girilmişse TNC, aleti en sonunda güvenlik mesafesine geri programlar. Malzemenin döngüye göre son pozisyonu başlangıç pozisyonuyla örtüşmüyor!

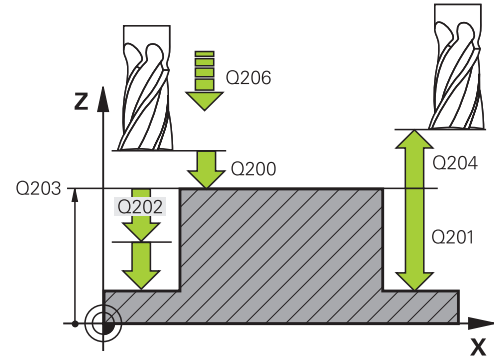
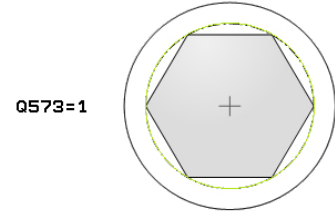
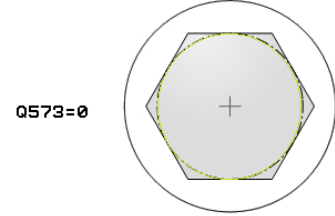
İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme

5.8 ÇOK KÖŞE PİM (döngü 258, DIN/ISO: G258)

Döngü parametresi



- **Referans dairesi Q573:** Ölçünün iç teğet çemberi mi yoksa dış teğet çemberi mi referans alacağını belirleyin:
0= Ölçü iç teğet çemberi referans alır
1= Ölçü dış teğet çemberi referans alır
- **Referans daire çapı Q571:** Referans dairenin çapını girin. Buraya girilen çapın dış teğet çemberi için mi yoksa iç teğet çemberi için mi geçerli olduğunu Q573 parametresiyle girin. Giriş aralığı: 0 ila 99999,9999
- **Ham parça çapı Q222:** Ham parçanın çapını girin. Ham parça çapının referans daire çapından büyük olması gerekir. TNC, ham parça çapı ve referans daire çapı arasındaki farkın izin verilen yan kesmeden daha büyük olması halinde birden fazla yan sevk uygular (takım yarıçapı çarpı yol bindirme Q370). TNC daima bir sabit yan sevk hesaplar. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- **Köşelerin sayısı Q572:** Çok köşe pimin köşe sayısını girin. TNC bu köşeleri her zaman pimin üzerine eşit olarak dağıtır. Giriş aralığı 3 ila 30
- **Dönüş konumu Q224:** Çok köşe pimin ilk köşesinin hangi açıda üretileceğini belirleyin. Giriş aralığı: -360° ila +360°



ÇOK KÖŞE PİM (döngü 258, DIN/ISO: G258) 5.8

- **Yarıçap/pah Q220:** Formül elemanı yarıçap veya pah için değeri girin. 0 ile +99999,9999 arasında bir pozitif değerin girilmesi halinde TNC, çok köşe pimin her köşesinde bir yuvarlaklık oluşturur. Girmiş olduğunuz değer burada yarıçapa eşittir. 0 ile -99999,9999 arasında negatif bir değer girerseniz tüm kontur köşelerine bir pah öngörülür, girilen değer burada pah uzunluğuna eşittir.
- **Yan perdahlama ölçüsü Q368 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO, FU, FZ**
- **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
 +1 = Eşit çalışma frezeleme
 -1 = Karşı çalışma frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF tümcesindeki değeri kullanır (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- **Derinlik Q201 (artan):** Malzeme yüzeyi – tıpa tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik ilerleme beslemesi Q206:** Aletin, mm/dak. bazında derinliğe hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FMAX, FAUTO, FU, FZ**
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artımlı):** Takım ucu ile malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

NC tümceleri

8 CYCL DEF 258 ÇOK KÖŞE PİM	
Q573=1	;REFERANS DAIRE
Q571=50	;REFERANS DAIRE ÇAPI
Q222=120	;HAM PARÇA ÇAPI
Q572=10	;KÖŞE SAYISI
Q224=40	;DÖNÜŞ KONUMU
Q220=2	;YARIÇAP/PAH
Q368=0	;KENAR ÖLÇÜSÜ
Q207=3000	;FREZE BESLEMESİ
Q351=1	;FREZE TÜRÜ
Q201=-18	;DERINLIK
Q202=10	;SEVK DERINLIĞI
Q206=150	;BESLEME SEVK DER.
Q200=2	;GÜVENLİK MES.
Q203=+0	;KOOR. YÜZEYİ
Q204=50	;2. GÜVENLİK MES.
Q370=1	;GEÇİŞ BİNDİRME
Q215=0	;İŞLEME ÇEVRESİ
Q369=0	;DERINLIK ÖLÇÜSÜ
Q338=0	;SEVK PERDAHLAMA
Q385=500	;BESLEME PERDAHLAMA
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.8 ÇOK KÖŞE PİM (döngü 258, DIN/ISO: G258)

- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artımlı):** Takım ile malzeme (sıkma parçası) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil ekseni koordinatları. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- ▶ **Yol bindirme faktörü Q370:** Q370 x alet yarıçapı, k. yan kesme 0,1-1,414 giriş bölgesini verir alternatif **PREDEF**
- ▶ **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kuşlama ve perdahlama
1: Sadece kuşlama
2: Sadece perdahlama
Yan perdahlama ve derinlik perdahlama sadece ilgili perdahlama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- ▶ **Derinlik perdahlama ölçüsü Q369 (artan):** Derinlik için perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Perdahlama sevkisi Q338 (artan):** Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Perdahlama beslemesi Q385:** Aletin, mm/dak. bazında yan ve derin perdahlama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**

5.9 YÜZEY FREZELEME (Döngü 233, DIN/ISO: G233)

Döngü akışı

233 döngüsü ile düz bir yüzeyde birçok kesme şeklinde ve bir perdelama ölçüsünün dikkate alınması ile yüzey frezelemesi yapabilirsiniz. İlaveten döngüde yan duvarları da tanımlayabilirsiniz; yan duvarlar böylece düz yüzey çalışması sırasında dikkate alınır. Döngüde farklı çalışma stratejileri mevcuttur:

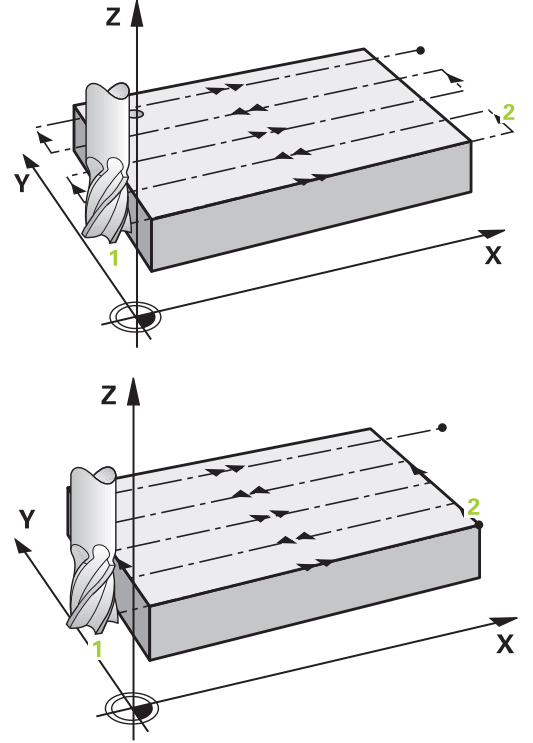
- **Strateji Q389=0:**Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, çalışılan yüzeyin dışında yan kesme
 - **Strateji Q389=1:**Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenecek yüzeyin kenarında yan kesme
 - **Strateji Q389=2:** Satır şeklinde taşmalı işleyin, hızlı geri çekmeden hızla yandan kesme
 - **Strateji Q389=3:** Satır şeklinde taşmasız işleyin, hızlı geri çekmeden hızla yandan kesme
 - **Strateji Q389=4:** Dışarıdan içeriye doğru helezon şeklinde işleyin
- 1 TNC, aleti **FMAX** hızlı hareketiyle çalışma düzleminde aktüel pozisyondan doğru **1** başlangıç noktasına konumlandırır: Çalışma düzlemindeki başlangıç noktası alet yarıçapı ve yan güvenlik mesafesi kadar kaydırılmış olarak malzemenin yanında bulunur
 - 2 TNC, sonra aleti **FMAX** hızlı hareketiyle mil ekseninde güvenlik mesafesine konumlandırır
 - 3 Ardından alet, mil eksenindeki Q207 frezeleme beslemesi ile TNC tarafından hesaplanmış birinci sevk derinliğine sürülür

5.9 YÜZEY FREZELEME (Döngü 233)

Strateji Q389=0 ve Q389 =1

Q389=0 ve Q389=1 stratejileri, yüzey frezelemedeki taşma vasıtasıyla birbirlerinden farklılık gösterirler. Q389=0'da uç noktası yüzeyin dışında, Q389=1'de ise yüzeyin kenarında bulunur. TNC, uç noktası 2'yi yan uzunluk ve yanal güvenlik mesafesinden hesaplar. TNC, Q389=0 stratejisinde aleti ilaveten alet yarıçapı kadar yüzey frezeleme üzerine sürer.

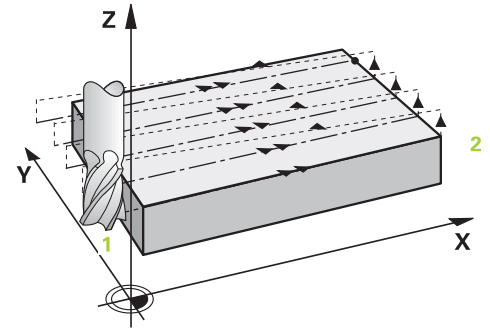
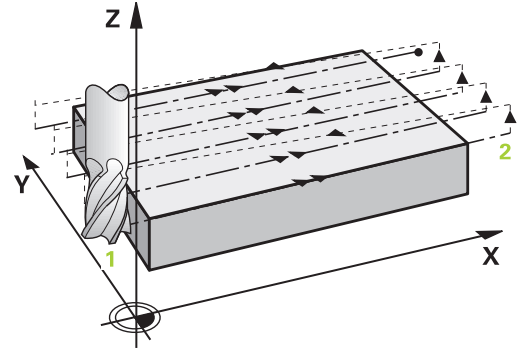
- 4 TNC, aleti programlanmış frezeleme beslemesi ile 2 uç noktasına sürer.
- 5 TNC, sonra aleti ön konumlama beslemesi ile çapraz olarak sonraki satırın başlangıç noktasına kaydırır; TNC, kaymayı programlanmış genişlikten, alet yarıçapından, maksimum yol bindirme faktöründen ve yanal güvenlik mesafesinden hesaplar
- 6 TNC, akabinde aleti frezeleme beslemesiyle karşı yöne geri sürer
- 7 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar işlem kendini tekrar eder.
- 8 TNC, sonra aleti **FMAX** hızlı hareketiyle geri 1 başlangıç noktasına konumlandırır
- 9 Birden fazla kesmenin gerekli olması halinde, TNC, aleti mil ekseninde konumlama beslemesiyle bir sonraki kesme derinliğine hareket ettirir
- 10 Tüm kesmeler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son kesmede sadece perdahlama beslemesinde girilen perdahlama ölçüsü frezelenir
- 11 Son olarak TNC, aleti **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine geri sürer



Strateji Q389=2 ve Q389 =3

Q389=2 ve Q389=3 stratejileri, yüzey frezelemedeki taşma vasıtasıyla birbirlerinden farklılık gösterirler. Q389=2'da uç noktası yüzeyin dışında, Q389=3'de ise yüzeyin kenarında bulunur. TNC, uç noktası 2'yi yan uzunluk ve yanıl güvenlik mesafesinden hesaplar. TNC, Q389=2 stratejisinde aleti ilaveten alet yarıçapı kadar yüzey frezeleme üzerine sürer.

- 4 Alet ardından programlanmış frezeleme beslemesi ile 2 uç noktasına sürülür.
- 5 TNC aleti mil ekseninde güvenlik mesafesi üzerinde aktüel sevk derinliği üzerinden sürer ve **FMAX**ile olarak direk bir sonraki satırın başlangıç noktasına geri sürer. TNC, kaymayı, programlanmış genişlikten, alet yarıçapından, maksimum yol bindirme faktöründen ve yanıl güvenlik mesafesinden hesaplar
- 6 Alet, sonra tekrar aktüel kesme derinliğine ve ardından tekrar 2 uç noktası yönüne sürülür
- 7 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar satır oluşturma işlemi kendini tekrar eder. TNC, sonuncu yolun bitiminde aleti **FMAX** hızlı hareketiyle geri 1 başlangıç noktasına konumlandırır
- 8 Birden fazla kesmenin gerekli olması halinde, TNC, aleti mil ekseninde konumlama beslemesiyle bir sonraki kesme derinliğine hareket ettirir
- 9 Tüm kesmeler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son kesmede sadece perdelama beslemesinde girilen perdelama ölçüsü frezelenir
- 10 Son olarak TNC, aleti **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine geri sürer



İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme

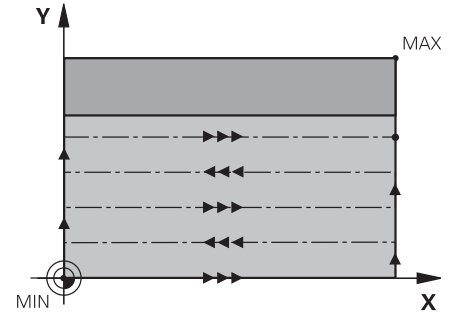
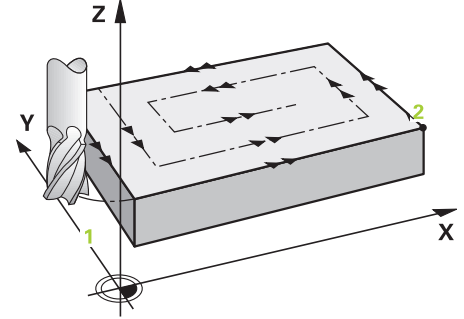
5.9 YÜZEY FREZELEME (Döngü 233)

Strateji Q389=4

- 4 Alet, sonra programlanmış **frezeleme beslemesi** ile teğetsel başlangıç hareketiyle ilk frezeleme yolunun başlangıç noktasına hareket eder.
- 5 TNC, düz yüzeyi frezeleme beslemesinde dışarıdan içeriye doğru giderek kısalan frezeleme yollarıyla işler. Sabit yan sevk sayesinde, alet sürekli meşguldür.
- 6 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar işlem kendini tekrar eder. TNC, sonuncu yolun bitiminde aleti **FMAX** hızlı hareketiyle geri **1** başlangıç noktasına konumlandırır
- 7 Birden fazla kesmenin gerekli olması halinde, TNC, aleti mil ekseninde konumlama beslemesiyle bir sonraki kesme derinliğine hareket ettirir
- 8 Tüm kesmeler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son kesmede sadece perdahlama beslemesinde girilen perdahlama ölçüsü frezelenir
- 9 Son olarak TNC, aleti **FMAX** ile **2.** güvenlik mesafesine **geri sürer**

Limit

Örneğin çalışma sırasında yan duvarları veya girintileri dikkate almak için sınırlamalarla düz yüzey çalışmasını sınırlandırabilirsiniz. Sınırlamayla tanımlanmış bir yan duvar sayesinde, düz yüzeyin başlangıç noktasında veya yan uzunluğundan elde edilen ölçü işlenir. TNC, talaş kaldırma işlemi sırasında yan ölçüyü dikkate alır - perdahlama işlemi sırasında ölçü, aletin ön konumlandırılmasına yarar.



Programlamada bazı hususlara dikkat edin!

Aleti çalışma düzleminde başlangıç pozisyonuna, R0 yarıçap düzeltmesi ile ön konumlandırın. Çalışma yönünü dikkate alın.

TNC aleti alet ekseninde otomatik olarak ön konumlandırır. **2. Güvenlik mesafesi** Q204'yi dikkate alın.

2. güvenlik mesafesi Q204'ü, malzeme veya gergi gereçleri ile çarpışma gerçekleşmeyecek şekilde girin.

3. eksen Q227 start noktası ve 3. eksen Q386 bitiş noktası aynı girildiyse TNC döngüyü uygulamaz (derinlik = 0 programlı).

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

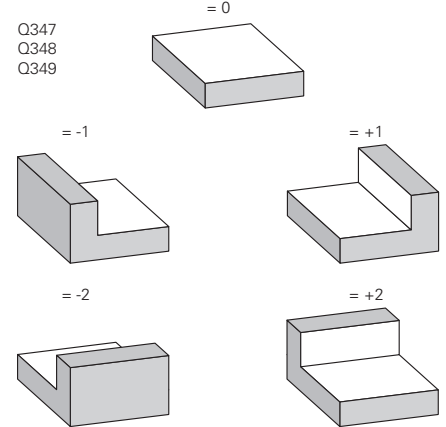
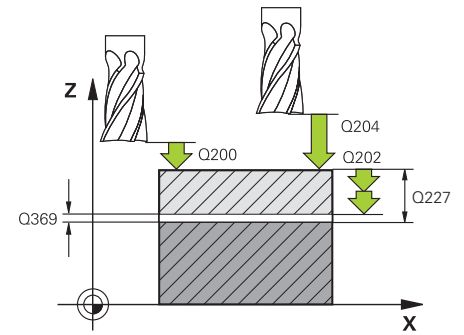
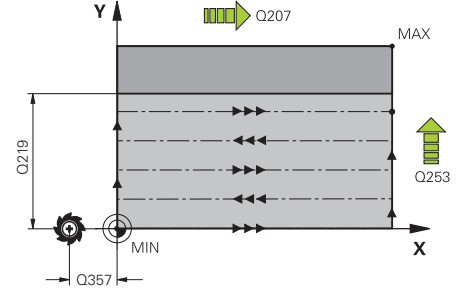
Makine parametresi **displayDepthErr** ile TNC'nin bir pozitif derinliğin girilmesi sırasında bir hata mesajı verip (on) veya vermeyeceğini (off) ayarlarsınız.

TNC'nin başlangıç noktası < uç noktası olması halinde ön konum hesaplamasını tersine çevirdiğini göz önünde bulundurun. Yani alet, alet ekseninde hızlı hareketle malzeme yüzeyinin altındaki güvenlik mesafesine sürülür!

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 - 0: Kuşlama ve perdelama
 - 1: Sadece kuşlama
 - 2: Sadece perdelama
 Yan perdelama ve derinlik perdelama sadece ilgili perdelama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- **Frezeleme stratejisi (0 - 4) Q389:** TNC'nin yüzeyi nasıl işleyeceğini belirleme:
 - 0: Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenen yüzeyin dışında konumlandırma beslemesinde yan kesme
 - 1: Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenen yüzeyin kenarında freze beslemesinde yan kesme
 - 2: Satır satır işleyin, işlenecek yüzeyin dışındaki konumlandırma beslemesinde geri çekme ve yan sevk
 - 3: Satır satır işleyin, işlenecek yüzeyin kenarındaki konumlandırma beslemesinde geri çekme ve yan sevk
 - 4: Helezon şeklinde işleyin, dışarıdan içeriye doğru eşit sevk
- **Frezeleme yönü Q350:** Çalışmanın belirleneceği çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Çalışma yönü
 - 2: Yan eksen = Çalışma yönü
- **1. Yan uzunluk Q218 (artan):** Çalışma düzlemi ana ekseninde satır oluşturulan yüzey uzunluğu 1. eksenin başlangıç noktasını baz alır. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **2. yan uzunluk Q219 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. Ön işaret üzerinden ilk çapraz sevk yönünü **başlangıç noktası 2. eksen** baz alınarak belirleyebilirsiniz. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **3. eksen başlangıç noktası Q227 (kesin):** Sevklerin hesaplanacağı malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



YÜZEY FREZELEME (Döngü 233) 5.9

- ▶ **3. eksen bitiş noktası Q386 (kesin):** Üzerinde yüzeyin frezelenmesi gereken mil eksen koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik perdahlama ölçüsü Q369 (artımsal):** En son yapılan sevk hareket edeceği değer. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yol bindirme faktörü Q370:** Maksimum k. yan kesme TNC, gerçek yan kesmeyi 2. taraf uzunluğu (Q219) ve alet yarıçapından hesaplar, böylece sabit yan kesme ile işlenebilir. Giriş aralığı: 0,1 ila 1,9999.
- ▶ **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q385:** Aletin, mm/dak. bazında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Beslemeyi ön konumlandırma Q253:** Aletin başlangıç noktasına hareket hızı ve sonraki satıra hareket hızı mm/dak olarak; eğer siz malzemede çapraz hareket ederseniz (Q389=1), bu durumda TNC çapraz sevk Q207 freze beslemesi ile hareket eder Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Emniyet mesafesi Sayfa Q357 (artan):** Aletin ilk sevk derinliği ve mesafesinin hareketindeki malzeme ile kenar mesafesi, bu mesafede yan kesme Q389=0 ve Q389=2 çalışma stratejisinde hareket eder 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artımlı):** Takım ucu ile malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artımlı):** Takım ile malzeme (sıkma parçası) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatları. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**

NC tümceleri

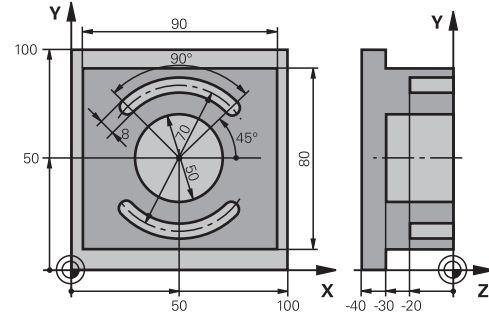
8 CYCL DEF 233 YÜZEY FREZELEME	
Q215=0	;ÇALIŞMA KAPSAMI
Q389=2	;FREZELEME STRATEJİSİ
Q350=1	;FREZELEME YÖNÜ
Q218=120	;1. YAN UZUNLUK
Q219=80	;2. YAN UZUNLUK
Q227=0	;BAŞLANGIÇ NOKTASI 3. EKSENİ
Q386=-6	;BİTİŞ NOKTASI 3. EKSENİ
Q369=0,2	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q202=3	;AZAMI KESME DERİNLİĞİ
Q370=1	;YOL BİNDİRME
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q385=500	;BESLEME PERDAHLAMA
Q253=750	;BESLEME ÖN KONUMLARI
Q357=2	;GÜV. MESAFESİ YAN
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q204=50	;2. GÜV. MESAFESİ
Q347=0	;1. LİMİT
Q348=0	;2. LİMİT
Q349=0	;3. LİMİT
Q220=2	;KÖŞE YARIÇAPI
Q368=0	;YAN ÖLÇÜ
Q338=0	;KESME PERDAHLAMA
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX M3 M99	

5.9 YÜZEY FREZELEME (Döngü 233)

- ▶ **1. sınırlama Q347:** Düz yüzeyin bir yan duvar vasıtasıyla üzerinde sınırlandırılacağı malzeme tarafını seçin (helezon şeklinde çalışmada mümkün değil). Yan duvarın konumuna göre, TNC, düz yüzey çalışmasını uygun başlangıç noktası koordinatına veya yan uzunluğuna sınırlar: (helezon şeklinde çalışmada mümkün değil):
Girdi **0**: sınırlama yok
Girdi **-1**: Negatif ana ekseninde sınırlama
Girdi **+1**: Pozitif ana ekseninde sınırlama
Girdi **-2**: Negatif yan ekseninde sınırlama
Girdi **+2**: Pozitif yan ekseninde sınırlama
- ▶ **2. sınırlama Q348:** bkz. 1. sınırlama Q347 parametreleri
- ▶ **3. sınırlama Q349:** bkz. 1. sınırlama Q347 parametreleri
- ▶ **Kenar yarıçapı Q220:** sınırlamalardaki kenar için yarıçap (Q347 - Q349). Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q368 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Perdahlama sevkisi Q338 (artan):** Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı

5.10 Programlama örnekleri

Örnek: Cep, tıpa ve yiv frezeleme



0 BEGINN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Kumlama/perdahlama alet çağırma
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 256 DIKDÖRTGEN TIPA	Dış çalışma döngü tanımı
Q218=90 ;1. YAN UZUNLUK	
Q424=100 ;HAM PARÇA KÜTLESİ 1	
Q219=80 ;2. YAN UZUNLUK	
Q425=100 ;HAM PARÇA KÜTLESİ 2	
Q220=0 ;KÖŞE YARIÇAPI	
Q368=0 ;YAN ÖLÇÜ	
Q224=0 ;DÖNME KONUMU	
Q367=0 ;TIPA KONUMU	
Q207=250 ;FREZE BESLEMESİ	
Q351=+1 ;FREZE TIPI	
Q201=-30 ;DERINLIK	
Q202=5 ;SEVK DERINLIĞI	
Q206=250 ;DERIN SEVK BESLEMESİ	
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=20 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q370=1 ;GEÇİŞ BINDİRME	
Q437=0 ;YAKLAŞMA KONUMU	
6 L X+50 Y+50 R0 M3 M99	Dış çalışma döngü çağırma
7 CYCL DEF 252 DAIRESEL CEP	Dairesel cep döngü tanımı
Q215=0 ;İŞLEME KAPSAMI	
Q223=50 ;DAİRE ÇAPI	
Q368=0,2 ;YAN ÖLÇÜ	
Q207=500 ;FREZE BESLEMESİ	

İşlem döngüleri: Cep frezeleme/ pim frezeleme/ yiv frezeleme

5.10 Programlama örnekleri

Q351=+1	;FREZE TIPI	
Q201=-30	;DERINLIK	
Q202=5	;SEVK DERINLIĞI	
Q369=0,1	;ÖLÇÜ DERİNLIĞI	
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME	
Q338=5	;PERDAHLAMA SEVKI	
Q200=2	;GÜVENLIK MESAFESI	
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.	
Q204=50	;2. GÜVENLIK MESAFESI	
Q370=1	;GECİŞ BİNDİRME	
Q366=1	;DALDIRMA	
Q385=750	;PERDAHLAMA BESLEMESİ	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		Dairesel cep döngü çağırma
9 L Z+250 R0 FMAX M6		Alet değiştirme
10 TOLL CALL 2 Z S5000		Yiv frezeleyici alet çağırma
11 CYCL DEF 254 YUVARLAK YIV		Yivler döngü tanımı
Q215=0	;İŞLEME KAPSAMI	
Q219=8	;YIV GENİŞLIĞI	
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ	
Q375=70	;DAIRE KESİTİ ÇAPI	
Q367=0	;YIV KONUMU REFERANSI	X/Y'de ön pozisyonlama gerekli değil
Q216=+50	;ORTA 1. EKSEN	
Q217=+50	;ORTA 2. EKSEN	
Q376=+45	;BAŞLANGIÇ AÇISI	
Q248=90	;AÇIKLIK AÇISI	
Q378=180	;AÇI ADIMI	Başlangıç noktası 2. yiv
Q377=2	;İŞLEME SAYISI	
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ	
Q351=+1	;FREZE TIPI	
Q201=-20	;DERINLIK	
Q202=5	;SEVK DERINLIĞI DERINLIĞI	
Q369=0,1	;ÖLÇÜ DERİNLIĞI	
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME	
Q338=5	;PERDAHLAMA SEVKI	
Q200=2	;GÜVENLIK MESAFESI	
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.	
Q204=50	;2. GÜVENLIK MESAFESI	
Q366=1	;DALDIRMA	
12 CYCL CALL FMAX M3		Yivler döngü çağırma
13 L Z+250 R0 FMAX M2		Aleti serbestleştirme, program sonu
14 END PGM C210 MM		

6

**İşlem döngüleri:
Örnek
tanımlamalar**

6 İşlem döngüleri: Örnek tanımlamalar

6.1 Temel bilgiler

6.1 Temel bilgiler

Genel bakış

TNC, nokta numuneleri doğrudan oluşturmanızı sağlayacak 2 döngüyü kullanıma sunar:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	220 NOKTA ÖRNEK DAİRE ÜZERİNDE	185
	221 NOKTA ÖRNEK HATLAR ÜZERİNDE	187

Aşağıdaki işleme döngülerini, döngüler 220 ve 221 ile kombine edebilirsiniz:



Düzensiz nokta örnekleri imal etmek zorundaysanız nokta tablolarını **CYCL CALL PAT**(bkz. "Nokta tabloları", sayfa 71) ile kullanın.

PATTERN DEF işlevi ile başka düzenli nokta örnekleri kullanıma sunulmuştur (bkz. "Örnek tanımlama PATTERN DEF", sayfa 64).

Döngü 200	DELIK
Döngü 201	SURTUNME
Döngü 202	CEVIRE. KAPATMA
Döngü 203	EVRENSEL DELİK
Döngü 204	GERIYE DUSURULMESI
Döngü 205	EVR. DELME DERINLIGI
Döngü 206	Dengeleme dolgulu YENİ DİŞLİ DELME
Döngü 207	Dengeleme dolgusuz GS YENİ DİŞLİ DELME
Döngü 208	DELIK FREZESI
Döngü 209	GERME KIRILMASI DİŞLİ DELME
Döngü 240	MERKEZLEME
Döngü 251	DİKDÖRTGEN CEP
Döngü 252	DAIRE CEBİ
Döngü 253	YİV FREZELEME
Döngü 254	YUVARLAK YİV (sadece döngü 221 ile kombine edilebilir)
Döngü 256	DİKDÖRTGEN SAPLAMA
Döngü 257	DAİRESEL SAPLAMA
Döngü 262	DISLI FREZESI
Döngü 263	GIZLI DISLI FREZESI
Döngü 264	DELME DISLI FREZESI
Döngü 265	HELİSEL DELME VİDA DİŞİ FREZELEME
Döngü 267	DIŞ VİDA DİŞİ FREZELEME

6.2 DAİRE ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 220, DIN/ISO: G220)

Devre akışı

- 1 TNC, aleti hızlı harekette güncel konumdan ilk çalışmanın başlangıç noktasına konumlandırır.
Sıralama:
 - 2. Güvenlik mesafesine hareket (mil eksen)
 - İşleme düzlemindeki başlama noktasına hareket
 - Malzeme yüzeyi üzerinden güvenlik mesafesine hareket (mil eksen)
- 2 Bu konumdan itibaren TNC son tanımlanmış çalışma döngüsünü uygular
- 3 TNC, akabinde aleti bir doğrusal hareketle veya bir dairesel hareketle sonraki işlemenin başlangıç noktasına konumlandırır; alet, alet bu sırada güvenlik mesafesinde bulunur (veya 2. güvenlik mesafesi)
- 4 Tüm çalışmalar uygulanana kadar bu işlem (1 ile 3 arası) kendini tekrar eder

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



Döngü 220 DEF-Aktiftir, yani döngü 220 otomatik olarak son tanımlanmış işleme döngüsünü otomatik çağırır.

200 ile 209 arası, ve 251 ile 267 arası, işleme döngülerinden birini döngü 220 ile birleştirirseniz güvenlik mesafesi, döngü 220'nin 2. güvenlik mesafesini ve işleme parçası yüzeyini etkiler.

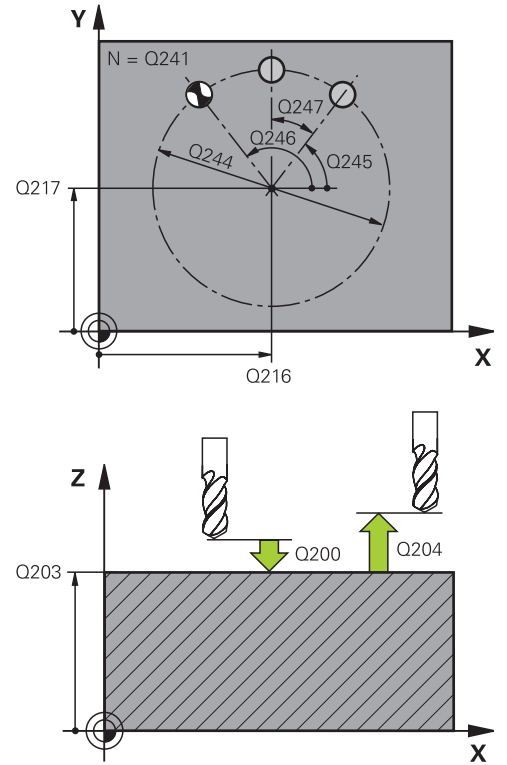
Bu döngüyü monoblok modda çalıştırırsanız kumanda bir nokta örneğinin noktaları arasında durur.

6.2 DAİRE ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 220)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q216 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde daire kesiti ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q217 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde daire kesiti ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Daire kesiti çapı Q244:** Daire kesitinin çapı. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Başlangıç açısı Q245 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksenini ile daire parçasındaki ilk çalışmanın başlangıç noktası arasındaki açı. -360.000 ile 360.000 arası girdi alanı
- **Bitiş açısı Q246 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksenini ile daire parçasındaki son çalışmanın başlangıç noktası arasındaki açı (tam daireler için geçerli değil); başlangıç açısına eşit olmayan bitiş açısını girin; eğer bitiş açısını başlangıç açısından daha büyük giderseniz, çalışma saat yönü tersine, aksi halde saat yönünde olur. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Açı adımı Q247 (artan):** Daire parçasındaki iki çalışma arasındaki açı; eğer açı adımı sıfıra eşitse, TNC açı adımını başlangıç açısı, bitiş açısı ve çalışma sayısından hesaplar; eğer bir açı adımı girilirse, TNC bitiş açısını dikkate almaz; açı adımı ön işareti çalışma yönünü belirler (- = saat yönü). -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **İşleme sayısı Q241:** Bölüm çemberindeki çalışmaların sayısı. 1 ile 99999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksenini koordinatı. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket Q301:** Aletin işlemler arasında nasıl hareket etmesi gerektiğini tespit edin:
0: İşlemler arasında güvenlik mesafesine hareket ettirin
1: İşlemler arasında 2. güvenlik mesafesine sürün
- **Hareket türü? Düz=0/Daire=1 Q365:** İşlemler arasında aletin hangi hat fonksiyonuyla devam edeceğini belirleyin:
0: Çalışmalar arasında bir doğrunun üzerinde hareket ettirin
1: İşlemler arasında bölüm çemberi çapı üzerinde dairesel şekilde hareket ettirin



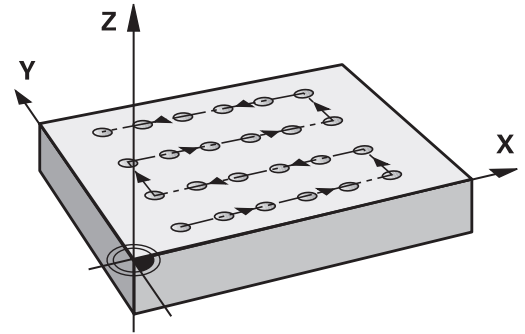
NC tümcesi

53 CYCL DEF 220 DAİRESEL ŞABLON	
Q216=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q217=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q244=80	;DAİRE KESİTİ ÇAPI
Q245=+0	;BAŞLANGIÇ AÇISI
Q246=+360	;BİTİŞ AÇISI
Q247=+0	;AÇI ADIMI
Q241=8	;İŞLEME SAYISI
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+30	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ
Q301=1	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q365=0	;HAREKET TÜRÜ

6.3 ÇİZGİLER ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 221, DIN/ISO: G221)

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti otomatik olarak güncel konumdan ilk çalışmanın başlangıç noktasına konumlandırır
Sıra:
 - 2. Güvenlik mesafesine hareket (mil eksen)
 - Çalışma düzlemindeki başlama noktasına hareket
 - Malzeme yüzeyi üzerinden güvenlik mesafesine hareket (mil eksen)
- 2 Bu konumdan itibaren TNC son tanımlanmış çalışma döngüsünü uygular
- 3 Daha sonra TNC aleti ana eksenin pozitif yönünde bir sonraki çalışmanın başlangıç noktasına konumlandırır; alet bu sırada güvenlik mesafesinde bulunur (veya 2. güvenlik mesafesi)
- 4 İlk satırdaki tüm çalışmalar uygulanana kadar bu işlem (1 ile 3 arası) kendini tekrar eder; alet ilk satırın son noktasında bulunuyor
- 5 Ardından TNC aleti ikinci satırın son noktasına kadar sürer ve burada çalışmayı uygular
- 6 TNC aleti buradan ana eksenin negatif yönünde, bir sonraki çalışmanın başlangıç noktasına konumlandırır
- 7 İkinci satırın tüm çalışmaları uygulanana kadar bu işlem (6) kendini tekrar eder
- 8 Daha sonra TNC aleti sonraki satırın başlangıç noktasının üzerine sürer
- 9 Bir sallanma hareketiyle tüm diğer satırlar işlenir



Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü 221 DEF-Aktiftir, yani döngü 221 otomatik olarak son tanımlanmış işleme döngüsünü otomatik çağırır.

200 ile 209 arası, ve 251 ile 267 arası, işleme döngülerinden birini döngü 221 ile birleştirirseniz güvenlik mesafesi, döngü 220'nin 2. güvenlik mesafesini ve işleme parçası yüzeyini etkiler.

Eğer döngü 254 yuvarlak yivi döngü 221 ile bağlantılı kullanırsanız, o zaman 0 yiv konumuna izin verilmez.

Bu döngüyü monoblok modda çalıştırırsanız kumanda bir nokta örneğinin noktaları arasında durur.

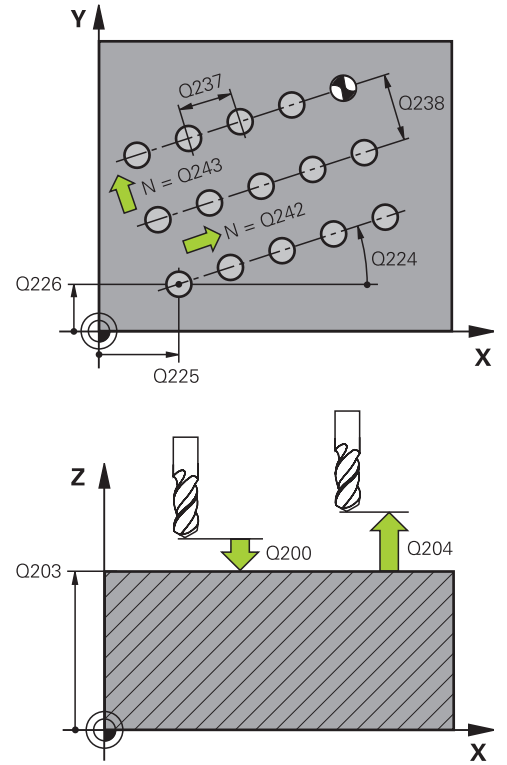
İşlem döngüleri: Örnek tanımlamalar

6.3 ÇİZGİLER ÜZERİNDE NOKTA ÖRNEKLERİ (Döngü 221)

Döngü parametresi



- ▶ **Başlangıç noktası 1. eksen Q225 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki başlangıç noktasının koordinatı
- ▶ **Başlangıç noktası 2. eksen Q226 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki başlangıç noktasının koordinatı
- ▶ **Mesafe 1. eksen Q237 (artan):** Satırdaki her noktanın mesafesi
- ▶ **Mesafe 2. eksen Q238 (artan):** Her satırın birbirine mesafesi
- ▶ **Sütun sayısı Q242:** Satırdaki çalışmaların sayısı
- ▶ **Satır sayısı Q243:** Satırın sayısı
- ▶ **Dönüş konumu Q224 (kesin):** Tüm düzenleme resminin döndürüldüğü açı; dönme merkezi başlangıç noktasında yer alır
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Koord. Malzeme yüzeyi Q203 (kesin):** Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. güvenlik mesafesi Q204 (artan):** Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket Q301:** Aletin işlemler arasında nasıl hareket etmesi gerektiğini tespit edin:
0: İşlemler arasında güvenlik mesafesine hareket ettirin
1: İşlemler arasında 2. güvenlik mesafesine sürün



NC önermeleri

54 CYCL DEF 221 DOĞRUSAL ŞABLON

Q225=+15 ;1. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI

Q226=+15 ;2. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI

Q237=+10 ;1. EKSEN MESAFESİ

Q238=+8 ;2. EKSEN MESAFESİ

Q242=6 ;SÜTUN SAYISI

Q243=4 ;SATIR SAYISI

Q224=+15 ;DÖNME KONUMU

Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ

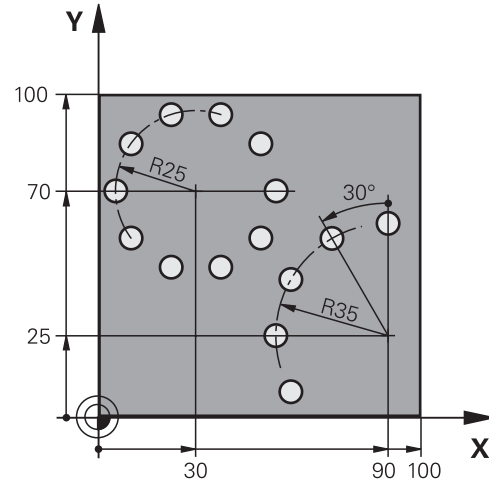
Q203=+30 ;YÜZEY KOOR.

Q204=50 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ

Q301=1 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

6.4 Programlama örnekleri

Örnek: Çember



0 BEGIN PGM BOHRB MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 Y+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Alet çağırma
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 200 DELME	Delme döngü tanımı
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q201=-15 ;DERINLIK	
Q206=250 ;DERIN SEVK BESLEME	
Q202=4 ;SEVK DERINLIĞI	
Q210=0 ;BEKLEME SÜRESİ ÜSTTE	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=0 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q211=0.25 ;BEKLEME SÜRESİ ALTTA	
6 CYCL DEF 220 DAIRESEL ŞABLON	Çember döngü tanımı 1, CYCL 200 otomatik olarak çağrılır, Q200, Q203 ve Q204 döngü 220'den etki eder
Q216=+30 ;ORTA 1. EKSEN	
Q217=+70 ;ORTA 2. EKSEN	
Q244=50 ;DAIRE KESİTİ ÇAPI	
Q245=+0 ;BAŞLANGIÇ AÇISI	
Q246=+360 ;BITİŞ AÇISI	
Q247=+0 ;AÇI ADIMI	
Q241=10 ;İŞLEME SAYISI	
Q200=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q203=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q204=100 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q301=1 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET	

6 İşlem döngüleri: Örnek tanımlamalar

6.4 Programlama örnekleri

Q365=0	;HAREKET TÜRÜ	
7 CYCL DEF 220 DAIRESEL ŞABLON		Çember döngü tanımı 2, CYCL 200 otomatik olarak çağrılır, Q200, Q203 ve Q204 döngü 220'den etki eder
Q216=+90	;ORTA 1. EKSEN	
Q217=+25	;ORTA 2. EKSEN	
Q244=70	;DAIRE KESİTİ ÇAPI	
Q245=+90	;BAŞLANGIÇ AÇISI	
Q246=+360	;BITİŞ AÇISI	
Q247=30	;AÇI ADIMI	
Q241=5	;İŞLEME SAYISI	
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q203=+0	;YÜZEY KOOR.	
Q204=100	;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q301=1	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET	
Q365=0	;HAREKET TÜRÜ	
8 L Z+250 R0 FMAX M2		Aleti serbestleştirme, program sonu
9 END PGM BOHRB MM		

7

**İşlem döngüleri:
Kontur cebi**

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.1 SL döngüleri

7.1 SL döngüleri

Temel bilgiler

SL döngüleri ile azami 12 kısmi konturdan oluşan karmaşık konturları (cepler veya adalar) birleştirebilirsiniz. Münferit kısmi konturları alt programlar şeklinde girin. TNC, döngü 14 kontürde verdiğiniz kısmi kontür listesinden (alt program numaraları), toplam kontürü hesaplar.



Bir SL döngüsü için hafıza sınırlıdır. Bir SL döngüsünde maksimum 16384 kontur elemanı programlayabilirsiniz.

SL döngüleri dahili olarak kapsamlı ve karmaşık hesaplamalar ve buradan ortaya çıkan çalışmalar uygulamaktadır. Güvenlik gerekçesiyle işleme koymadan önce her halükarda bir grafik program testi uygulayın! Bu sayede basit bir şekilde TNC tarafından bulunan çalışmanın doğru çalışıp çalışmadığını belirleyebilirsiniz.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız

Alt programların özellikleri

- Koordinat hesaplarına izin verilmektedir. Bunlar kısmi konturların içinde programlanırsa, takip eden alt programlarda da etkide bulunurlar, ancak döngü çağrısından sonra geriye alınmak zorunda değildir.
- TNC, kontürü içten dolaştığında bir cebi tanır, örn. kontürün saat yönünde yarıçap düzeltmesi RR ile tanımlanması
- TNC, kontürü dıştan dolaştığında bir adayı tanır, örn. kontürün saat yönünde yarıçap düzeltmesi RL ile tanımlanması
- Alt programlar mil ekseninde koordinatlar içermemelidir
- Alt programın ilk tümcesinde daima her iki eksen programlayın
- Eğer Q parametrelerini kullanırsanız, o zaman söz konusu hesaplamaları ve atamaları sadece söz konusu kontur alt programı dahilinde uygulayın

Şema: SL döngüleriyle işleme

0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 KONTUR ...
13 CYCL DEF 20 KONTUR VERİLERİ ...
...
16 CYCL DEF 21 ÖN DELME ...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 BOŞALTMA ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 TABAN PERDAHLAMA ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 YANAL PERDAHLAMA ...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2

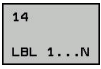
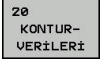
Çalışma döngülerinin özellikleri

- TNC her döngüden önce otomatik olarak güvenlik yüksekliğine konumlandırır - aleti döngü çağrısından önce güvenli bir pozisyona konumlandırır
- Her derinlik seviyesi alet kaldırma olmadan frezelenir; adaların yanından geçilir
- "İç köşe" yarıçapı programlanabilir - alet aynı kalmaz, boş kesim işaretleri engellenir (boşaltma ve yan perdahlamadaki en dış hat için geçerlidir)
- Yan perdahlamada TNC kontura teğetsel bir çember üzerinde sürülür
- Derin perdahlamalarda TNC aleti, malzemedeki teğetsel bir çembere hareket ettirir (örn.: Mil eksen Z: Z/X düzleminde çember)
- TNC konturu boydan boya senkronize veya karşılıklı işler

Freze derinliği, ölçüler ve güvenlik mesafesi gibi ölçü bilgilerini merkezi olarak döngü 20'de KONTÜR VERİLERİ olarak girersiniz.

...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM

Genel bakış

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	14 KONTUR (mecburen gerekli)	194
	20 KONTÜR VERİLERİ (mecburen gerekli)	199
	21 ÖN DELME (tercihen kullanılabilir)	201
	22 BOŞALTMA (mecburen gerekli)	203
	23 PERDAHLAMA DERİNLİK (tercihen kullanılabilir)	206
	24 PERDAHLAMA YAN (tercihen kullanılabilir)	208

Geliştirilmiş döngüler:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	25 KONTUR ÇEKME	211
	270 KONTUR ÇEKME VERİLERİ	213

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.2 KONTUR (döngü 14, DIN/ISO: G37)

7.2 KONTUR (döngü 14, DIN/ISO: G37)

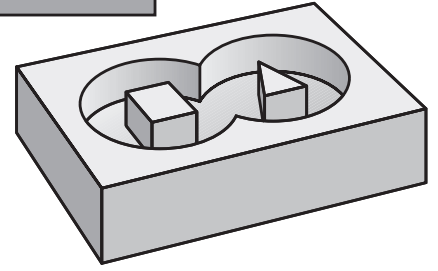
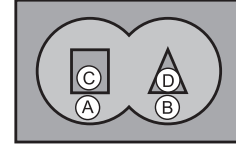
Programlama sırasında lütfen bu hususlara dikkat edin!

Döngü 14 KONTÜR'de, bir toplam kontura üst üste bindirilen bütün alt programları listelersiniz.



Döngü 14 DEF-Aktiftir, yani programdaki tanımlamasından sonra etkilidir.

Döngü 14'te maksimum 12 alt program (kısmi kontür) listeleyebilirsiniz.



Döngü parametresi

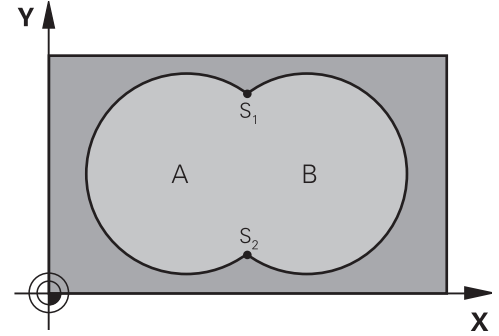


- **Kontur için label numaraları:** Bir kontura bindirilmesi gereken her bir alt programların tüm label numaralarını girin. Her numarayı ENT tuşu ile onaylayın ve girişleri END tuşu ile sonlandırın. 12 alt programa kadar giriş 1 ila 65535 arası

7.3 Üste alınan konturlar

Temel bilgiler

Cepleri ve adaları yeni bir kontura üst üste bindirebilirsiniz. Bu sayede bir cebin yüzeyini üstte bindirilmiş bir cep sayesinde büyütebilir veya bir ada sayesinde küçültebilirsiniz.



NC önermeleri

12 CYCL DEF 14.0 KONTUR

13 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ
1/2/3/4

Alt program: Üst üste bindirilmiş cepler



Aşağıdaki programlama örnekleri bir ana programda döngü 14 KONTÜR tarafından çağrılan, kontür alt programlarıdır.

A ve B cepleri üst üste binmektedir.

TNC, S1 ve S2 kesişme noktalarını hesaplar, bunlar programlanmak zorunda değildir.

Cepler tam daire olarak programlanmıştır.

Alt program 1: Cep 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
```

Alt program 2: Cep 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
```

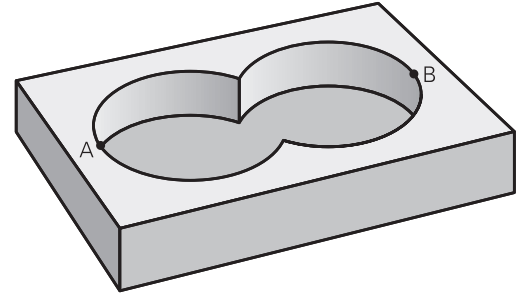
İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.3 Üste alınan konturlar

"Toplam" yüzey

Her iki A ve B kısmı yüzeyi, artı birlikte üzeri kapatılmış yüzey işlenmelidir:

- A ve B yüzeyleri cep olmalıdır.
- İlk cep (döngü 14'te) ikincinin dışında başlamalıdır.



Yüzey 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

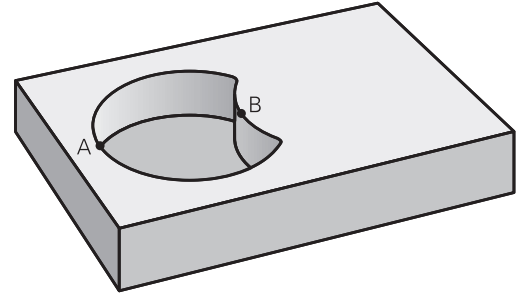
Yüzey B:

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

"Fark" yüzey

A yüzeyi, B tarafından kapatılmış oran olmadan işlenmelidir:

- A yüzeyi cep ve B yüzeyi ada olmalıdır.
- A, B'nin dışında başlamalıdır.
- B, A'nın içinde başlamalıdır

**Yüzey 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

Yüzey 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

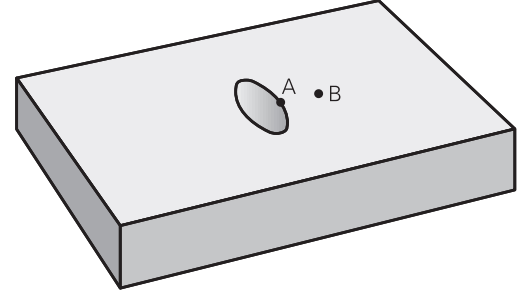
İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.3 Üste alınan konturlar

"Kesit" yüzey

A ve B tarafından kapatılmış yüzey işlenmelidir. (Basitçe, kapatılmış yüzeyler işlenmemiş kalmalıdır.)

- A ve B cep olmalıdır.
- A, B'nin içinde başlamalıdır.



Yüzey 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

Yüzey 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 VERİLERİ (döngü 20, DIN/ISO: G120)

Programlama esnasında dikkatli olun!

Döngü 20'de alt programlar için işleme bilgilerini kısmi kontürlerle birlikte giriyorsunuz.



Döngü 20 DEF-Aktiftir, yani döngü 20, işleme programındaki tanımlamasından sonra aktiftir.

Döngü 20'de verilmiş işleme bilgileri 21 ile 24 arasındaki döngüler için geçerlidir.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinliği 0 olarak programlarsanız daha sonra TNC bu döngüyü derinlik 0 üzerinde uygular.

Eğer Q parametre programlarında SL döngülerini uygularsanız, o zaman Q1 ile Q20 arasındaki parametreleri program parametresi olarak kullanmamalısınız.

7 İşlem döngüleri: Kontur cebi

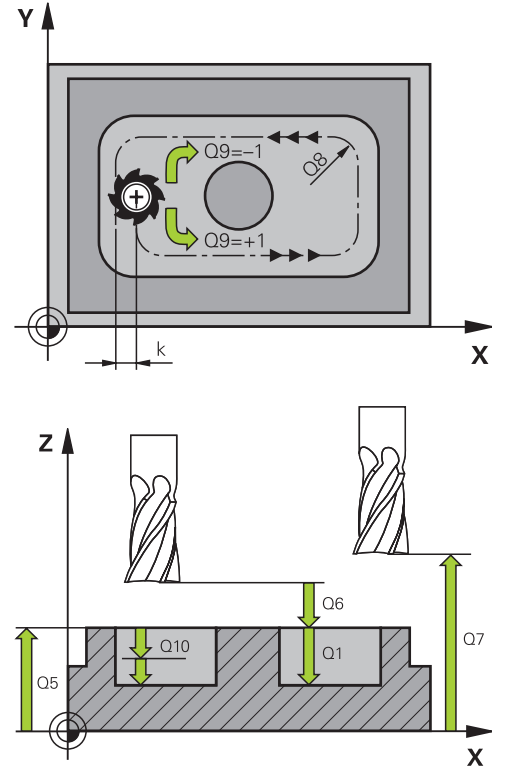
7.4 KONTUR VERİLERİ (döngü 20, DIN/ISO: G120)

Döngü parametresi

20
KONTUR-
VERİLERİ

- **Freze derinliği Q1 (artan):** Malzeme yüzeyi – cep tabanı mesafesi. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yol üst üste binmesi Faktör Q2:** Q2 x alet yarı çapı k. yan sevk giriş bölgesini verir. -0,0001 ila 1,9999 arası girdi alanı
- **Yan perdahlama ölçüsü Q3 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik perdahlama ölçüsü Q4 (artan):** Derinlik için perdahlama ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Malzeme yüzeyi koordinatı Q5 (kesin):** Malzeme yüzeyinin kesin koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q6 (artan):** Alet ön yüzeyi ve malzeme yüzeyi arasındaki mesafe 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q7 (kesin):** İşleme parçası ile bir çarpışmanın gerçekleşemeyeceği mutlak yükseklik (ara konumlandırmalar ve döngü sonunda geri çekme için) -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **İç yuvarlama yarı çapı Q8:** İç "Köşeler"deki yuvarlama yarıçapı, Girilen değer alet orta nokta hattını baz alır ve kontür elemanları arasında daha yumşak işlem hareketlerini hesaplamak için kullanılır. **Q8, TNC'nin ayrı kontur elemanı olarak programlanmış elemanlar arasına eklediği bir yarıçap değildir!** Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Dönüş yönü? Q9:** Cepler için işleme yönü
 - Q9 = -1 Cep ve ada için karşılıklı çalışma
 - Q9 = +1 Cep ve ada için senkronize çalışma

Çalışma parametrelerini bir program kesintisinde kontrol edebilir ve gerekirse üzerine yazabilirsiniz.



Nönermeceleri

57 CYCL DEF 20 KONTUR VERİLERİ	
Q1=-20	;FREZE DERİNLİĞİ
Q2=1	;YOL ÇAKIŞMASI
Q3=+0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q4=+0,1	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q5=+30	;YÜZEY KOOR.
Q6=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q7=+80	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q8=0,5	;YUVARLAMA YARIÇAPI
Q9=+1	;DÖNME YÖNÜ

7.5 ÖN DELME (döngü 21, DIN/ISO: G121)

Döngü akışı

Konturunuzu boşaltmak için merkez kesmeli parmak frezeyle sahip olmayan (DIN 844) bir alet kullandığınızda döngü 21 ÖN DELME kullanırsınız. Bu döngü, daha sonra döngü 22 ile boşaltılacak alanda delme işlemi yapar. Döngü 21, delme noktaları için yanal perdahlama ölçüsünün ve derinlik perdahlama ölçüsünün yanı sıra boşaltma aletinin yarıçapını da dikkate almaktadır. Delme noktaları aynı zamanda boşaltma için başlangıç noktalarıdır.

Döngü 21'i çağırmadan önce iki döngü daha programlamalısınız:

- **Döngü 14 KONTUR** veya **SEL CONTOUR**'a, düzlemdeki delme pozisyonunu belirlemek üzere döngü 21 ÖN DELME işlemi için ihtiyaç duyulur
- **Zyklus 20 KONTUR VERİLERİ**: ÖN DELME, döngü 21'e örneğin delme derinliğini ve güvenlik mesafesini belirlemek için gereklidir.

Döngü akışı:

- 1 TNC, önce aleti düzleme yerleştirir (Pozisyon, önceden döngü 14 veya SEL CONTOUR ile tanımladığınız kontura göre ve boşaltma aletindeki bilgilere göre belirlenir)
- 2 Ardından alet **FMAX** hızlı traversste güvenlik mesafesine hareket eder. (Güvenlik mesafesini KONTUR VERİLERİ döngü 20'de girersiniz)
- 3 Alet, girilen **F** beslemesi ile güncel pozisyondan başlayarak ilk ilerleme derinliğine kadar deler
- 4 Ardından TNC, aleti hızlı traversste **FMAX** geri hareket ettirir ve tekrar ilk ayarlama derinliğine geri getirir, önde tutma mesafesi t kadar azaltır
- 5 Kumanda önde tutma mesafesini kendiliğinden bulur:
 - 30 mm'ye kadar olan delme derinliği: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - 30 mm üstündeki delme derinliği: $t = \text{Delme derinliği}/50$
 - maksimum önde tutma mesafesi: 7 mm
- 6 Ardından alet, girilmiş **F** beslemesi ile diğer bir kesme derinliğine kadar deler
- 7 TNC, girilen delme derinliğine ulaşılan kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar. Bu sırada derinlik perdahlama ölçüsü dikkate alınır
- 8 Son olarak alet, alet ekseninde geriye, güvenli yüksekliğe veya döngüden önce programlanmış pozisyona sürülür. ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket parametrelerine bağlıdır.

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.5 ÖN DELME (döngü 21, DIN/ISO: G121)

Programlama esnasında dikkatli olun!



TNC, **TOOL CALL**-Cümlesinde programlanmış bir delta değerini **DR** delme noktalarının hesaplanmasında dikkate almaz.

TNC dar noktalarda gerekirse kumlama aletinden daha büyük bir aletle delemez.

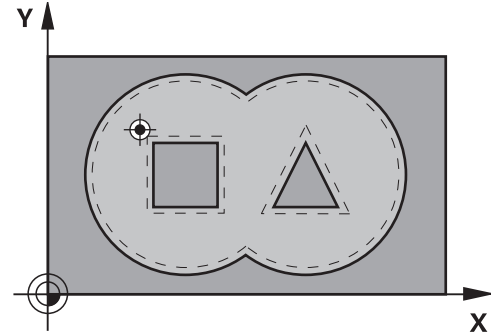
Q13=0 olduğunda milde bulunan aletin verileri kullanılır.

ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket parametresini ToolAxClearanceHeight olarak ayarlarsanız döngü sonunda aletinizi düzlemde artan biçimde değil mutlak bir pozisyona konumlandırın.

Döngü parametresi



- **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin ayarlanması gereken ölçü (eksi çalışma yönündeki işaret "-"). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik sevk beslemesi Q11:** Aletin, mm/dak. bazında daldırma işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Boşaltma takımı numarası/adı Q13 veya QS13:** Boşaltma aletinin numarasını veya adını girin. Yazılım tuşuyla takımı takım tablosundan doğrudan kabul etme olanağına sahipsiniz.



NC önermeleri

58 CYCL DEF 21 ÖN DELME

Q10=+5 ;SEVK DERİNLİĞİ

Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME

Q13=1 ;BOŞALTMA ALETİ

7.6 BOŞALTMA (döngü 22, DIN/ISO: G122)

Döngü akışı

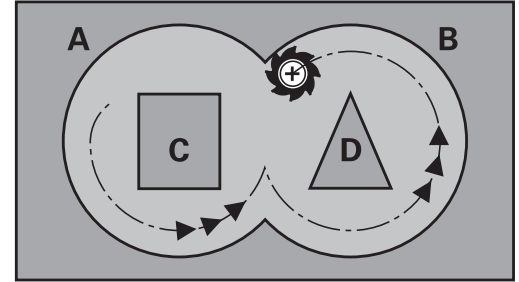
Döngü 22 BOŞALTMA ile boşaltma için teknolojik verileri belirlersiniz.

Döngü 22'i çağırmadan önce başka döngüler programlamalısınız:

- Döngü 14 KONTUR veya SEL CONTOUR
- Döngü 20 KONTUR VERİLERİ
- Gerekirse döngü 21 ÖN DELME

Döngü akışı

- 1 TNC aleti delme noktasının üzerine konumlandırır; bu sırada yan perdahlama ölçüsü dikkate alınır
- 2 İlk sevk derinliğinde alet freze beslemesi Q12 ile konturu içten dışarıya doğru frezeler
- 3 Bu esnada ada kontürleri (burada: C/D) cep kontürüne yaklaştırılarak (burada: A/B) serbest frezelenir
- 4 Sonraki adımda TNC, aleti bir sonraki sevk derinliğine hareket ettirir ve programlanmış derinliğe ulaşılan kadar boşaltma işlemini tekrarlar
- 5 Son olarak alet, alet ekseninde geriye, güvenli yüksekliğe veya döngüden önce programlanmış pozisyona sürülür. ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket parametrelerine bağlıdır.



İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.6 BOŞALTMA (döngü 22, DIN/ISO: G122)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Gerekirse ortadan kesen bir ön dişliye sahip bir frezeleyici kullanın (DIN 844) veya döngü 21 ile ön delme.

Dngü 22'nin dalma oranını parametre Q19 ve alet tablosunda **ANGLE** ve **LCUTS** sütunları ile belirleyin:

- Eğer Q19=0 tanımlandıysa, aktif alet için bir dalma açısı (**ANGLE**) tanımlanmış olsa bile, TNC temel olarak dikine dalar
- **ANGLE**=90° olarak tanımlarsanız TNC dikine dalar. Bu durumda dalma beslemesi olarak sallanma beslemesi Q19 kullanılır
- Sallanma beslemesi Q19 döngü 22'de tanımlanmışsa ve **ANGLE** 0,1 ile 89.999 arasında alet tablosunda tanımlanmışsa TNC, belirlenmiş **ANGLE** ile helis biçiminde dalar
- Sallanma beslemesi döngü 22'de tanımlanmışsa ve alet tablosunda **ANGLE** bulunmuyorsa, TNC bir hata mesajı verir
- Geometrik şartlar helis biçiminde dalınamayacak biçimdeyse (yiv)TNC, sallanarak dalmayı dener. Sallanma uzunluğu bu durumda **LCUTS** ve **ANGLE**'den hesaplanır (sallanma uzunluğu = **LCUTS** / tan **ANGLE**)

Sivri iç köşelere sahip cep konturlarında, 1'den büyük bir üst üste bindirme faktörünün kullanılması durumunda, boşaltma sırasında artık materyal kalabilir. Özellikle en içteki yolu test grafiği üzerinden kontrol edin ve gerekiyorsa üst üste bindirme faktörünü biraz değiştirin. Bu sayede farklı bir kesme bölünmesine ulaşılır ve bu çoğunlukla istenilen sonucun elde edilmesini sağlar.

Ardıl boşaltmada TNC ön boşaltma aletinin tanımlanmış bir aşınma değeri **DR**'yi dikkate almaz.

İşleme sırasında **M110** etkinse içten düzeltilen yaylarda besleme uygun şekilde azaltılır.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Bir SL döngüsü gerçekleştirdikten sonra, her iki koordinat bilgisiyle birlikte çalışma düzleminde ilk sürüş hareketini programlamalısınız, örn. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**. ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket parametresini ToolAxClearanceHeight olarak ayarlarsanız döngü sonunda aletinizi düzlemde artan biçimde değil mutlak bir pozisyona konumlandırın.

Döngü parametresi



- ▶ **Sevk derinliği Q10** (artan): Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q11**: Mil eksenindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Freze beslemesi Q12**: Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Ön bölüm aleti Q18 veya QS18**: TNC'nin giriş yaptığı aletin numarası ve ismi. Yazılım tuşuyla boşaltma takımını takım tablosundan doğrudan kabul etme olanağına sahipsiniz. Ayrıca **TAKIM ADI** yazılım tuşuyla takım adını kendiniz de girebilirsiniz. Giriş alanından çıkarsanız TNC üst tırnak işaretini otomatik ekler. Giriş yapılmazsa "0" girin; burada bir numara veya isim girerseniz TNC sadece giriş aleti ile çalıştırılmayan bölümü boşaltır. Ardıl boşaltma bölgesine yandan yaklaşılmıyorsa TNC sallanarak dalar; bunun için **TOOL.T** alet tablosunda, aletin kesici uzunluğu **LCUTS** ile maksimum dalma açısını **ANGLE** tanımlamak zorundasınız. Giriş aralığı numara girişinde 0 ila 99999, isim girişinde azami 16 karakter
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q19**: Delme beslemesi mm/dak olarak. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası, alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Besleme geri çekme Q208**: Aletin, çalışmadan sonraki çıkma sırasındaki hareket hızı mm/dak olarak. Eğer Q208=0 girerseniz, bu durumda TNC, Q12 beslemesi ile dışarı hareket eder. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FMAX,FAUTO**
- ▶ **% olarak besleme faktörü Q401**: Alet boşaltma sırasında tüm kapasite ile malzemede hareket eder etmez çalışma beslemesini (Q12) azaltan TNC'nin yüzdesel faktörü. Besleme azaltmayı kullandığınızda boşaltma beslemesini, döngü 20'de belirlenmiş yol örtüşmesinde (Q2) optimum kesme koşulları oluşacak şekilde tanımlayabilirsiniz. Bu durumda TNC, geçişlerde veya dar noktalarda beslemeyi aynı sizin tanımladığınız gibi azaltır, böylece çalışma süresi toplamda daha kısa olmalıdır. Giriş aralığı 0,0001 ila 100,0000
- ▶ **İnce kumlama stratejisi Q404**: İnce kumlama aletinin yarıçapı kalın kumlama aletinin yarısından fazla olduğunda TNC'nin nasıl davranacağını belirleyin:
Q404=0:
TNC, aleti ince kumlama yapılacak alanların arasında kontur boyunca güncel derinlikte çalıştırır.
Q404=1:
TNC, aleti ince kumlama yapılacak alanlar arasında güvenlik mesafesine geri çeker ve ardından bir sonraki kaba kumlama alanının başlangıç noktasına taşır

NC önermeleri

59 CYCL DEF 22 BOŞALTMA	
Q10=+5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME
Q12=750	;BOŞALTMA BESLEMESİ
Q18=1	;ÖN BOŞALTMA ALETİ
Q19=150	;SALLANMA BESLEMESİ
Q208=9999	;GERİ ÇEKME BESLEME
Q401=80	;BESLEMİYİ AZALTMA
Q404=0	;İNCE KUMLAMA STRATEJİSİ

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.7 DERİNLİK PERDAHLAMA (Döngü 23, DIN/ISO: G123)

7.7 DERİNLİK PERDAHLAMA (Döngü 23, DIN/ISO: G123)

Döngü akışı

Döngü 23 DERİNLİK PERDAHLAMA ile döngü 20'de programlanan derinlik ölçüsü perdahlanır. Yeteri kadar yer mevcutsa TNC, aleti yumuşak bir şekilde (teğetsel daire) işlenecek yüzeye sürer. Dar yer koşullarında TNC, aleti diklemesine derinliğe sürer. Ardından boşaltma sırasında kalan perdahlama ölçüsü frezelenir.

Döngü 23'i çağırmadan önce başka döngüler programlamalısınız:

- Döngü 14 KONTUR veya SEL CONTOUR
- Döngü 20 KONTUR VERİLERİ
- Gerekirse döngü 21 ÖN DELME
- Gerekirse döngü 22 BOŞALTMA

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti FMAX hızlı travers güvenli yüksekliğine konumlandırır.
- 2 Ardından, besleme Q11'deki alet ekseninde bir hareket gerçekleşir.
- 3 Yeteri kadar yer mevcutsa TNC, aleti yumuşak bir şekilde (teğetsel daire) işlenecek yüzeye sürer. Dar yer koşullarında TNC, aleti diklemesine derinliğe sürer
- 4 Boşaltma sırasında kalan perdahlama ölçüsü frezelenir
- 5 Son olarak alet, alet ekseninde geriye, güvenli yüksekliğe veya döngüden önce programlanmış pozisyona sürülür. ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket parametrelerine bağlıdır.

DERİNLİK PERDAHLAMA (Döngü 23, DIN/ISO: G123) 7.7

Programlama esnasında dikkatli olun!



TNC perdahlama için başlangıç noktasını kendiliğinden bulur. Başlangıç noktası cepteki yer koşullarına bağlıdır.

Son derinliğe konumlanmak için yaklaşma yarıçapı iç olara sabit tanımlanmıştır ve aletin daldırma açısına bağlı değildir.

İşleme sırasında **M110** etkinse içten düzeltilen yaylarda besleme uygun şekilde azaltılır.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

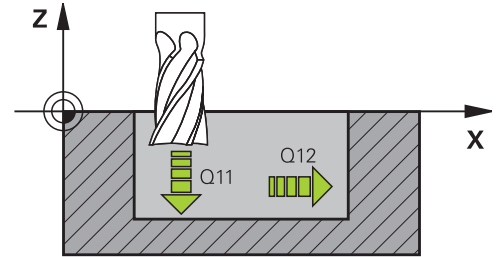
Bir SL döngüsü gerçekleştirdikten sonra, her iki koordinat bilgisiyle birlikte çalışma düzleminde ilk sürüş hareketini programlamalısınız, örn. **L X+80 Y +0 R0 FMAX.**

ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket parametresini ToolAxClearanceHeight olarak ayarlarsanız döngü sonunda aletinizi düzlemde artan biçimde değil mutlak bir pozisyona konumlandırın.

Döngü parametresi



- **Derinlik sevk beslemesi Q11:** Aletin, mm/dak. bazında daldırma işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Besleme geri çekme Q208:** Aletin, çalışmadan sonraki çıkma sırasındaki hareket hızı mm/dak olarak. Eğer Q208=0 girerseniz, bu durumda TNC, Q12 beslemesi ile dışarı hareket eder. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FMAX,FAUTO**



NC önermeleri

60 CYCL DEF 23 TABAN PERDAHLAMA

Q11=100 ;DERIN SEVK BESLEME

Q12=350 ;BOŞALTMA BESLEMESİ

Q208=9999;GERİ ÇEKME BESLEME

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.8 YAN PERDAHLAMA (Döngü 24, DIN/ISO: G124)

7.8 YAN PERDAHLAMA (Döngü 24, DIN/ISO: G124)

Döngü akışı

Döngü 24 YAN PERDAHLAMA ile döngü 20'de programlanan yan ölçü perdahlanır. Bu döngüyü eşit çalışmada veya karşı çalışmada yürütebilirsiniz.

Döngü 24'i çağırmadan önce başka döngüler programlamalısınız:

- Döngü 14 KONTUR veya SEL CONTOUR
- Döngü 20 KONTUR VERİLERİ
- Gerekirse döngü 21 ön delme
- Gerekirse döngü 22 BOŞALTMA

Döngü akışı

- 1 TNC, aleti hareket pozisyonunun başlangıç noktasındaki bileşenin üzerine konumlandırır. Düzlemdeki bu pozisyon, TNC'nin daha sonra aleti kontura süreceği teğetsel bir çemberle belirlenir
- 2 Ardından TNC, aleti derin kesme beslemesinde ilk kesme derinliğine hareket ettirir
- 3 TNC, konturun tamamı perdahlanana kadar yavaşça konturda ilerler. Bu sırada her bir kontur parçası ayrı ayrı perdahlanır
- 4 Son olarak alet, alet ekseninde geriye, güvenli yüksekliğe veya döngüden önce programlanmış pozisyona sürülür. ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket parametrelerine bağlıdır.

Programlama esnasında dikkatli olun!

Yanal perdahlama ölçüsü (Q14) ile perdahlama aleti yarıçapından oluşan toplam, yanal perdahlama ölçüsü (Q3,döngü 20) ve boşaltma aleti yarıçapından oluşan toplamdan daha küçük olmalıdır.

Döngü 20'de ölçü tanımlanmadıysa kumandada "alet yarıçapı çok büyük" hata mesajı görüntülenir.

Perdahlamadan sonra yan ölçü Q14 aynı kalır; bu, aynı zamanda döngü 20'deki ölçüden küçük olmalıdır.

Önceden döngü 22 ile boşaltma yapmadan döngü 24 ile işleme yaparsanız, yukarıdaki hesaplama aynı şekilde geçerlidir; bu durumda boşaltma aletinin yarıçapı "0" değerine sahiptir.

Döngü 24'ü kontur frezeleme için de kullanabilirsiniz. Bu durumda

- frezelenecek konturu münferit ada olarak tanımlamanız gerekir (cep sınırlaması olmadan) ve
- döngü 20'de perdahlama ölçüsünü (Q3), kullanılan aletin perdahlama ölçüsü Q14 + yarıçapından oluşan toplamdan daha büyük girmelisiniz

TNC perdahlama için başlangıç noktasını kendiliğinden bulur. Başlama noktası cepteki yer koşullarına ve döngü 20'de programlanmış ölçüye bağlıdır.

TNC, başlangıç noktasını çalışma sırasındaki sıralamaya bağlı olarak hesaplar. Eğer perdahlama döngüsünü GOTO tuşuyla seçerseniz ve sonra programı başlatırsanız, başlangıç noktası, sanki programı tanımlanmış sıralamada işlemenizden farklı bir yerde bulunabilir.

İşleme sırasında **M110** etkinse içten düzeltilen yaylarda besleme uygun şekilde azaltılır.

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Bir SL döngüsü gerçekleştirdikten sonra, her iki koordinat bilgisiyle birlikte çalışma düzleminde ilk sürüş hareketini programlamalısınız, örn. **L X+80 Y +0 R0 FMAX.**

ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket parametresini ToolAxClearanceHeight olarak ayarlarsanız döngü sonunda aletinizi düzlemde artan biçimde değil mutlak bir pozisyona konumlandırın.

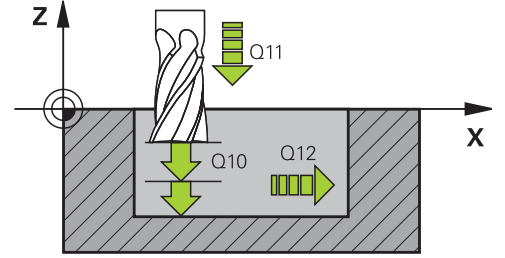
İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.8 YAN PERDAHLAMA (Döngü 24, DIN/ISO: G124)

Döngü parametresi



- ▶ **Dönüş yönü Q9:** İşleme yönü:
+1: Saat yönü tersinde dönüş
-1: Saat yönünde dönüş
- ▶ **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derinlik sevk beslemesi Q11:** Aletin, mm/dak. bazında daldırma işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Yan perdelama ölçüsü Q14 (artan):** Yan ölçü Q14 perdelamadan sonra aynı kalır. (Bu ölçü döngü 20'deki ölçüden küçük olmalıdır). Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999



NC önermeleri

61 CYCL DEF 24 YANAL PERDAHLAMA

Q9=+1	;DÖNME YÖNÜ
Q10=+5	;SEVK DERİNLİĞİ
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME
Q12=350	;BOŞALTMA BESLEMESİ
Q14=+0	;YAN ÖLÇÜ

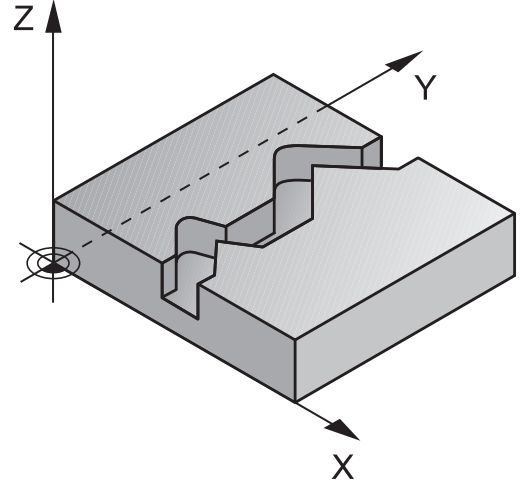
7.9 KONTUR ÇEKME (döngü 25, DIN/ISO: G125)

Döngü akışı

Bu döngü ile döngü 14 KONTÜR ile birlikte açık ve kapalı kontürler işlenebilir:

Döngü 25 KONTÜR ÇEKMESİ, pozisyonlama cümlelerine sahip bir kontürün işlenmesi karşısında önemli avantajlar sunuyor:

- TNC çalışmayı arkada kesilmeler ve kontur yaralanmaları bakımından denetler. Konturun test grafiği ile kontrolü
- Alet yarıçapı çok büyükse, o zaman kontur iç köşelerde gerekirse ardıl işleme tabi tutulmalıdır
- İşleme aralıksız senkronize veya karşılıklı çalışmada uygulanabilir. Hatta konturlar yansıtılırsa freze tipi korunur
- Birden fazla kesmede TNC aleti oraya ve buraya hareket ettirebilir. Bu sayede çalışma süresi azalır.
- Birden fazla çalışma adımından kumlama ve perdahlama için ölçüleri girebilirsiniz



Programlamada dikkat edin!



Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

TNC sadece döngü 14 KONTÜR'den ilk etiketi dikkate alır.

Alt programda **APPR** veya **DEP** hareketlerine izin verilmez.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız

Bir SL döngüsü için hafıza sınırlıdır. Bir SL döngüsünde maksimum 16384 kontur elemanı programlayabilirsiniz.

Döngü 20 **KONTUR-VERİLERİ** gerekli olmaz.

İşleme sırasında **M110** etkinse içten düzeltilen yaylarda besleme uygun şekilde azaltılır.

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.9 KONTUR ÇEKME (döngü 25, DIN/ISO: G125)



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Olası çarpışmaları engellemek için:

- Doğrudan döngü 25'ten sonra zincir ölçüleri programlamayın, çünkü zincir ölçüleri döngü sonundaki aletin pozisyonunu baz alır
- Tüm ana eksenlerde tanımlanmış (mutlak) bir pozisyona sürüş yapın, çünkü döngü sonundaki pozisyon, döngü başlangıcındaki pozisyon ile uyuşmamaktadır.

Döngü parametresi



- ▶ **Freze derinliği Q1 (artan):** Malzeme yüzeyi ve kontur tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q3 (artan):** Çalışma düzlemindeki perdahlama ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Malzeme yüzeyi koordinatı Q5 (kesin):** Malzeme yüzeyinin kesin koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q7 (kesin):** İşleme parçası ile bir çarpışmanın gerçekleşmeyeceği mutlak yükseklik (ara konumlandırmalar ve döngü sonunda geri çekme için) -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q11:** Mil eksenindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Freze tipi Q15:**
Senkron frezeleme: Giriş = +1
Karşı frezeleme: Giriş = -1
Birden fazla kesmede senkron ve karşı frezeleme değişimi: Giriş = 0

NC önermeleri

62 CYCL DEF 25 KONTUR ÇEKME	
Q1=-20	;FREZE DERINLIĞI
Q3=+0	;YAN ÖLÇÜ
Q5=+0	;YÜZEY KOOR.
Q7=+50	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q10=+5	;SEVK DERINLIĞI
Q11=100	;DERIN SEVK BESLEME
Q12=350	;FREZE BESLEMESİ
Q15=-1	;FREZE TIPI

7.10 KONTUR ÇEKME (Döngü 270, DIN/ISO: G270)

Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:

Bu döngüyle, çeşitli döngü 25 KONTUR ÇEKME özelliklerini belirleyebilirsiniz.



Döngü 270 DEF aktiftir; bu, döngü 270'in işleme programındaki tanımlamasından itibaren aktif olduğu anlamına gelir.

Döngü 270'in kontur alt programında kullanımı sırasında, yarıçap düzeltmesi tanımlamayın.

Döngü 270'i döngü 25'ten önce tanımlayın.

Döngü parametresi



- **Hareket türü/geriye hareket türü (1/2/3) Q390:**
Hareket/geriye hareket türünün tanımı:
Q390=1:
Konturu teğetsel olarak yay üzerinde hareket ettirin
Q390=2:
Konturu teğetsel olarak bir doğru üzerinde hareket ettirin
Q390=3:
Konturu dikey olarak hareket ettirin
- **Yarıçap düzeltmesi (0=R0/1=RL/2=RR) Q391:**
Yarıçap düzeltmesi tanımı:
Q391=0:
Tanımlanan konturu yarıçap düzeltmesi olmadan işle
Q391=1:
Tanımlanan konturu sola düzeltmeli işle
Q391=2:
Tanımlanan konturu sağa düzeltmeli işle
- **Hareket yarıçapı/geriye hareketi yarıçapı Q392:**
Sadece teğetsel hareket bir yay üzerinde seçili olduğunda geçerlidir (Q390=1). Yaklaşma dairesinin/uzaklaşma dairesinin yarıçapı. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- **Orta nokta açısı Q393:** Sadece teğetsel hareket bir yay üzerinde seçili olduğunda geçerlidir (Q390=1). Yaklaşma dairesinin açılma açısı. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- **Yardımcı nokta mesafesi Q394:** Sadece teğetsel hareket veya dikey hareket, bir doğru üzerinde seçiliyse geçerlidir (Q390=2 veya Q390=3). TNC'nin kontur üzerinden yaklaşması gereken yardımcı noktanın mesafesi. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999

NC tümceleri

62 CYCL DEF 270 KONTUR ÇEKME VERİLERİ

Q390=1 ; HAREKET TÜRÜ

Q391=1 ; YARIÇAP DÜZELTMESİ

Q392=3 ; YARIÇAP

Q393=+45 ; ORTA NOKTA AÇISI

Q394=+2 ; MESAFE

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.11 KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275)

7.11 KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275)

Döngü akışı

Bu döngüyle (**KONTUR** döngü 14 ile bağlantılı olarak) açık ve kapalı yivler ya da kontur yivleri, dönüşlü freze işlemiyle tamamen işlenebilir.

Eşit kesim koşulları alet üzerine aşınma artırıcı etki etmediği için dönüşlü frezede büyük kesim derinliği ve yüksek kesim hızıyla sürebilirsiniz. Kesici plakanın kullanımında bütün kesme uzunluğunu kullanabilir ve böylece her diş başına hedeflenebilir talaşlama hacmini artırabilirsiniz. Buna ek olarak dönüşlü freze makine mekanizmasını korur. Bu frezeleme yöntemine ek olarak adaptasyon özelliğine sahip dahili besleme regülasyonunu **AFC** (yazılım seçeneği, bkz. Açık Metin Diyaloğu Kullanıcı El Kitabı) birleştirdiğinizde, çok yüksek zaman tasarrufu yapabilirsiniz.

Döngü parametresinin seçimine bağlı olarak aşağıdaki çalışma alternatifleri kullanıma sunulur:

- Komple çalışma: Kumlama, yan perdahlama
- Sadece kumlama
- Sadece yan perdahlama

Kapalı yivde kumlama

Kapalı bir yivin kontur tanımlaması daima doğrusal bir tümceyle (L tümcesi) başlamalıdır.

- 1 Alet, konumlandırma mantığı ile kontur tanımlamasının başlatma noktasına sürer ve alet tablosunda tanımlı dalma açısıyla ilk kesme derinliğine doğru sallanır. Dalma stratejisini **Q366** parametresi ile belirleyin
- 2 TNC, yivi dairesel hareketlerle kontur son noktasına kadar boşaltır. Dairesel hareket esnasında TNC, aleti çalışma yönünde sizin tanımlayabileceğiniz bir kesmeyle (**Q436**) yer değiştirir. Dairesel hareketin eşit/karşılıklı çalışmasını **Q351** parametresi üzerinden belirlersiniz
- 3 TNC, kontur son noktasında aleti güvenli bir yüksekliğe sürer ve kontur tanımlamasının başlatma noktasına geri konumlandırır
- 4 Programlanan yiv derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder

Kapalı yivde perdahlama

- 5 Perdahlama ölçüsü tanımlı ise birçok kesmede girilmişse TNC, yiv duvarlarını perdahlar. TNC bu esnada yiv duvarlarında tanımlı başlatma noktasından itibaren teğetsel olarak sürer. Bu sırada, TNC eşit/karşı çalışmayı dikkate alır

Şema: SL döngüleriyle işleme

0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 KONTUR
13 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ 10
14 CYCL DEF 275 KONTUR YİVİ TROKOİD ...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM

KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275) 7.11

Açık yivde kumlama

Açık bir yivin kontur tanımlaması daima (APPR) bir yaklaşma tümcesiyle başlamalıdır.

- 1 Alet, APPR tümcesinde tanımlı parametrelerden elde edilen konumlandırma mantığıyla çalışma başlama noktasının üzerine doğru hareket eder ve burada ilk kesme derinliğine dik olarak konumlanır
- 2 TNC, yivi dairesel hareketlerle kontur son noktasına kadar boşaltır. Dairesel hareket esnasında TNC, aleti çalışma yönünde sizin tanımlayabileceğiniz bir kesmeyle (Q436) yer değiştirir. Dairesel hareketin eşit/karşılıklı çalışmasını Q351 parametresi üzerinden belirlersiniz
- 3 TNC, kontur son noktasında aleti güvenli bir yüksekliğe sürer ve kontur tanımlamasının başlatma noktasına geri konumlandırır
- 4 Programlanan yiv derinliğine ulaşılan kadar bu işlem kendini tekrar eder

Açık yivde perdahlama

- 5 Perdahlama ölçüsü tanımlı ise birçok kesmede girilmişse TNC, yiv duvarlarını perdahlar. Bu esnada, TNC, yiv duvarını APPR tümcesinden elde edilen başlama noktasından itibaren sürer. Burada TNC eşit/karşı çalışmayı dikkate alır

Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:



Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

KONTUR YİVİ döngü 275'in kullanımı sırasında, KONTUR döngü 14'te sadece bir kontur alt programı tanımlayabilirsiniz.

Kontur alt programında, mevcut bulunan bütün hat fonksiyonlarıyla birlikte yivin orta çizgisini tanımlayabilirsiniz.

Bir SL döngüsü için hafıza sınırlıdır. Bir SL döngüsünde maksimum 16384 kontur elemanı programlayabilirsiniz.

TNC, KONTUR VERİLERİ döngü 20'ye döngü 275'le bağlantılı olarak ihtiyaç duymaz.

Başlangıç noktası, kapalı bir yivde konturun bir köşesinde bulunmamalıdır.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

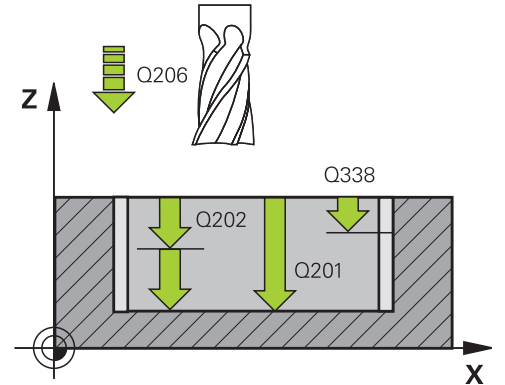
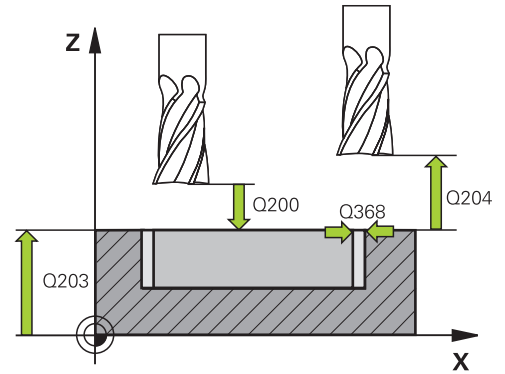
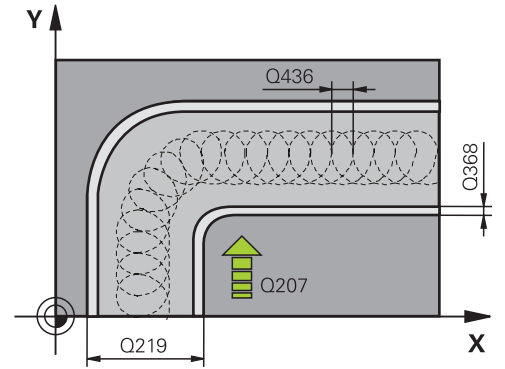
Olası çarpışmaları engellemek için:

- Doğrudan döngü 275'ten sonra zincir ölçüleri programlamayın, çünkü zincir ölçüleri döngü sonundaki aletin pozisyonunu baz alır
- Tüm ana eksenlerde tanımlanmış (mutlak) bir pozisyona sürüş yapın, çünkü döngü sonundaki pozisyon, döngü başlangıcındaki pozisyon ile uyuşmamaktadır.

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı (0/1/2) Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kuşlama ve perdelama
1: Sadece kuşlama
2: Sadece perdelama
 Yan perdelama ve derinlik perdelama sadece ilgili perdelama boyutu (Q368, Q369) tanımlandığında gerçekleştirilir
- **Yiv genişliği Q219** (çalışma düzleminin yan eksenine paralel değer): Yivin genişliğini girin; eğer yiv genişliği eşittir alet çapı girildiyse, o zaman TNC sadece kazır (uzun delik frezeleme). Kuşlamada maksimum yiv genişliği: Alet çapının iki katı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan perdelama ölçüsü Q368** (artan): Çalışma düzlemindeki perdelama ölçüsü. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Her turun durumu Q436** (mutlak): TNC'nin, aleti işleme yönünde her tur için kaydırma değeri. Giriş aralığı: 0 ila 99999,9999
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Freze türü Q351:** M3'teki freze çalışması tipi
+1 = Eşit çalışma frezeleme
-1 = Karşı çalışma frezeleme
PREDEF: TNC, GLOBAL DEF tümcesindeki değeri kullanır (0 değerini girdiğinizde eşit çalışma gerçekleşir)
- **Derinlik Q201** (artan): Malzeme yüzeyi – yiv tabanı mesafesi -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Sevk derinliği Q202** (artan): Aletin kesilmesi gereken ölçü; Değeri 0'dan büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



KONTUR YİVİ TROKOİD (Döngü 275, DIN ISO G275) 7.11

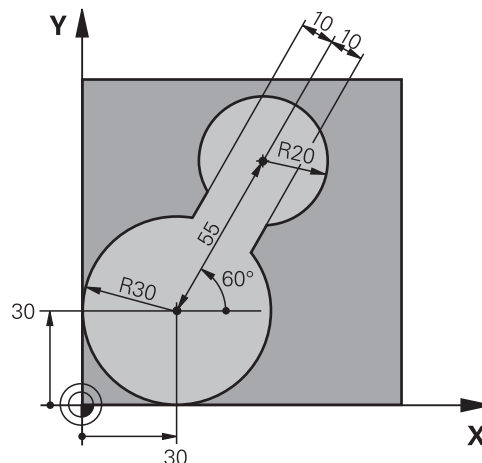
- **Derinlik sevk beslemesi** Q206: Aletin, mm/dak. bazında derinliğe sürerken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Perdahlama sevk** Q338 (artan): Aletin mil ekseninde perdahlama sırasında ayarlanan ölçüsü. Q338=0: İlerlemede perdahlama. 0 ila 99999,99999 arası girdi alanı
- **Perdahlama beslemesi** Q385: Aletin, mm/dak. bazında yan ve derin perdahlama yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- **Güvenlik mesafesi** Q200 (artımlı): Takım ucu ile malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş aralığı 0 ila 99999,99999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Koord. Malzeme yüzeyi** Q203 (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,99999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi** Q204 (artan): Alet ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatı. 0 ila 99999,99999 arası girdi alanı
- **Daldırma stratejisi** Q366: Daldırma stratejisi türü:
0 = dik olarak daldırın. TNC, alet tablosunda tanımlanmış **ANGLE** daldırma açısından bağımsız olarak dalar
1 = İşlevsiz
2 = sallanarak dalma. Alet tablosunda aktif alet için **ANGLE** daldırma açısı 0'a eşit olmayacak şekilde tanımlanmış olmalıdır. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir
 Alternatif **PREDEF**

NC tümceleri

8 CYCL DEF 275 KONTUR YİVİ TROKOİD	
Q215=0	;ÇALIŞMA KAPSAMI
Q219=12	;YİV GENİŞLİĞİ
Q368=0,2	;YAN ÖLÇÜ
Q436=2	;TUR BAŞINA KESME
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q351=+1	;FREZE TÜRÜ
Q201=-20	;DERİNLİK
Q202=5	;KESME DERİNLİĞİ
Q206=150	;DERİNLİK KESME BESL.
Q338=5	;KESME PERDAHLAMA
Q385=500	;BESLEME PERDAHLAMA
Q200=2	;GÜVENLİK MES.
Q202=5	;KESME DERİNLİĞİ
Q203=+0	;KOOR. YÜZEY
Q204=50	;2. GÜVENLİK MES.
Q366=2	;DALDIRMA
9 CYCL CALL FMAX M3	

7.12 Programlama örnekleri

Örnek: Cebin boşaltılması ve ardıl boşaltılması



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	Ham parça tanımı
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Alet çağırma ön boşaltıcı, çap 30
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur alt programını belirleme
6 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETIKETİ 1	
7 CYCL DEF 20 KONTUR VERİLERİ	Genel çalışma parametresi belirleme
Q1=-20 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q2=1 ;YOL ÇAKIŞMASI	
Q3=+0 ;YAN ÖLÇÜ	
Q4=+0 ;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ	
Q5=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q6=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q7=+100 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q8=0,1 ;YUVARLAMA YARIÇAPI	
Q9=-1 ;DÖNME YÖNÜ	
8 CYCL DEF 22 BOŞALTMA	Boşaltma döngü tanımı
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=350 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q18=0 ;ÖN BOŞALTMA ALETİ	
Q19=150 ;SALLANMA BESLEMESİ	
Q208=30000 ;GERİ ÇEKME BESLEME	
9 CYCL CALL M3	Döngü çağırma ön boşaltma
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Alet değiştirme

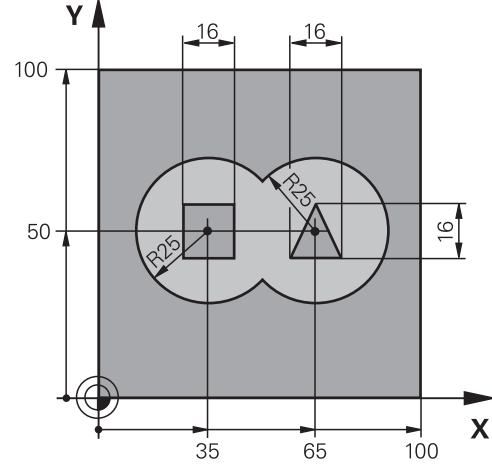
Programlama örnekleri 7.12

11 TOOL CALL 2 Z S3000	Alet çağırma ön boşaltıcı, çap 15
12 CYCL DEF 22 BOŞALTMA	Döngü tanımlama ardıl boşaltma
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=350 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q18=1 ;ÖN BOŞALTMA ALETİ	
Q19=150 ;SALLANMA BESLEMESİ	
Q208=30000 ;GERİ ÇEKME BESLEME	
13 CYCL CALL M3	Döngü çağırma ardıl toplama
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Aleti serbestçe hareket ettirin, program sonu
15 LBL 1	Kontur alt programı
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	

İşlem döngüleri: Kontur cebi

7.12 Programlama örnekleri

Örnek: Bindirilen konturları delin, kumlayın, perdahlayın

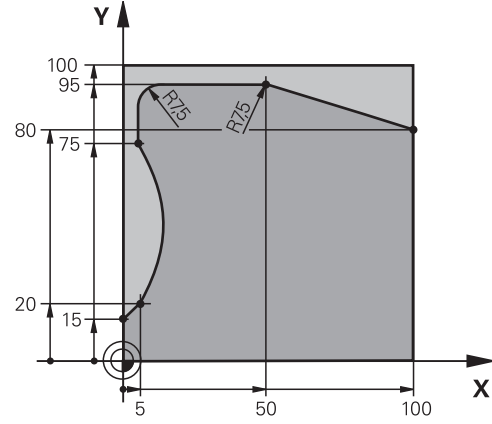


0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Ham madde tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Alet çağırma ön boşaltıcı, çap 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur alt programlarını belirleme
6 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 KONTUR VERİLERİ	Genel çalışma parametresi belirleme
Q1=-20 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q2=1 ;YOL ÇAKIŞMASI	
Q3=+0,5 ;YAN ÖLÇÜ	
Q4=+0,5 ;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ	
Q5=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q6=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q7=+100 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q8=0,1 ;YUVARLAMA YARIÇAPI	
Q9=-1 ;DÖNME YÖNÜ	
8 CYCL DEF 21 ÖN DELME	Ön delme döngü tanımı
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=250 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q13=2 ;BOŞALTMA ALETİ	
9 CYCL CALL M3	Ön delme döngü çağırma
10 L +250 R0 FMAX M6	Alet değiştirme
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Kumlama/perdahlama alet çağırma, çap 12
12 CYCL DEF 22 BOŞALTMA	Boşaltma döngü tanımı
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=350 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	

Programlama örnekleri 7.12

Q18=0	;ÖN BOŞALTMA ALETİ	
Q19=150	;SALLANMA BESLEMESİ	
Q208=30000	;GERİ ÇEKME BESLEME	
13 CYCL CALL M3		Boşaltma döngü çağırma
14 CYCL DEF 23 TABAN PERDAHLAMA		Derinlik perdahlama döngü tanımı
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=200	;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q208=30000	;GERİ ÇEKME BESLEME	
15 CYCL CALL		Derinlik perdahlama döngü çağırma
16 CYCL DEF 24 YANAL PERDAHLAMA		Yan perdahlama döngü tanımı
Q9=+1	;DÖNME YÖNÜ	
Q10=5	;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=400	;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q14=+0	;YAN ÖLÇÜ	
17 CYCL CALL		Yan perdahlama döngü çağırma
18 L Z+250 R0 FMAX M2		Aleti içeri sürün, program sonu
19 LBL 1		Kontur alt programı 1: Sol cep
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 alt programı 2: Sağ cep
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 alt programı 3: Sol ada dörtköşe
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 alt programı 4: Sağ ada üçgen
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		

Örnek: Kontur çekme



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Ham madde tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Alet çağırısı, çap 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur alt programını belirleme
6 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETIKETİ 1	
7 CYCL DEF 25 KONTUR ÇEKME	İşleme parametrelerini belirleme
Q1=-20 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q3=+0 ;YAN ÖLÇÜ	
Q5=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q7=+250 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q10=5 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=200 ;FREZE BESLEMESİ	
Q15=+1 ;FREZE TIPI	
8 CYCL CALL M3	Döngü çağırma
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Aleti içeri sürün, program sonu
10 LBL 1	Kontur alt programı
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

**İşlem döngüleri:
Silindir kılıfı**

8 İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.1 Temel bilgiler

8.1 Temel bilgiler

Silindir kılıfı döngülerine genel bakış

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	27 SİLİNDİR MUH.	225
	28 SİLİNDİR MUH. yiv frezeleme	228
	29 SİLİNDİR KILIFI çubuk frezeleme	231
	39 SİLİNDİR YÜZEYİ dış kontur frezeleme	234

8.2 SİLİNDİR YÜZEYİ (Döngü 27, DIN/ISO: G127, Yazılım seçeneği 1)

Döngü akışı

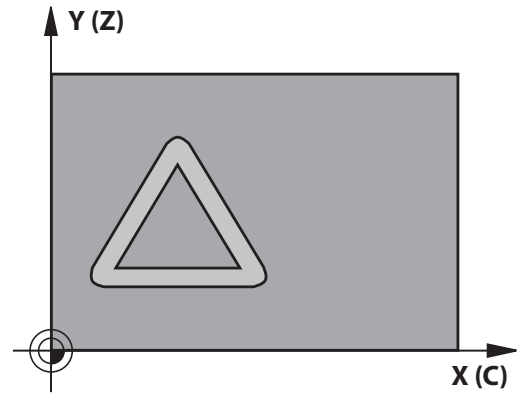
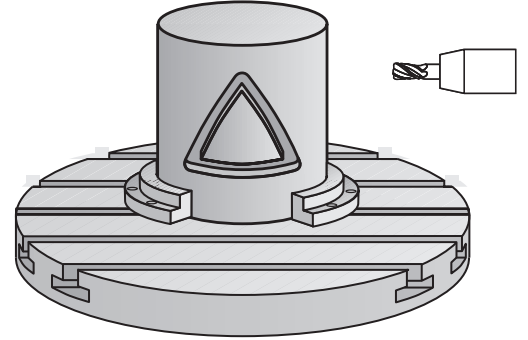
Bu döngü ile sargının üzerinde tanımlanmış bir konturu, bir silindirin kılıfına aktarabilirsiniz. Silindir üzerindeki kılavuz yivlerini frezelemek istiyorsanız, döngü 28'i kullanın.

Kontürü, döngü 14 (KONTÜR) üzerinden belirlediğiniz bir alt programda tanımlarsınız.

Alt programda konturu, makinenizde hangi döner eksenlerin mevcut olduğundan bağımsız olarak daima X ve Y koordinatlarıyla tanımlarsınız. Kontur tanımlaması böylece makine konfigürasyonunuzdan bağımsızdır. Hat fonksiyonları olarak L, CHF, CR, RND ve CT mevcuttur.

Açı eksenini için (X koordinatları) bilgileri tercihen derece veya mm (inç) olarak girebilirsiniz (döngü tanımlamasında Q17 üzerinden belirleyin).

- 1 TNC aleti delme noktasının üzerine konumlandırır; bu sırada yan perdahlama ölçüsü dikkate alınır
- 2 İlk kesme derinliğinde alet freze beslemesi Q12 ile programlanmış kontur boyunca frezeler
- 3 Kontur bitişinde TNC aleti güvenlik mesafesine ve saplama noktasına geri hareket ettirir
- 4 Programlanan Q1 freze derinliğine ulaşılan kadar 1 ile 3 arasındaki adımlar kendini tekrar eder
- 5 Daha sonra alet güvenlik mesafesine sürülür



İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.2 SİLİNDİR YÜZEYİ (Döngü 27, DIN/ISO: G127, Yazılım seçeneği 1)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine ve TNC'nin makine üreticisi tarafından silindir kılıfı enterpolasyonu için hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!



Kontur alt programının ilk NC önermesinde daima her iki silindir kılıfı koordinatlarını programlayın.

Bir SL döngüsü için hafıza sınırlıdır. Bir SL döngüsünde maksimum 16384 kontur elemanı programlayabilirsiniz.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Ortadan kesen bir ön dişliye sahip bir frezeleyici kullanın (DIN 844).

Silindir yuvarlak tezgah üzerinde ortadan bağlanmış olmalıdır. Referans noktasını yuvarlak tezgahın merkezine koyun.

Mil eksenini, döngü çağrısı sırasında yuvarlak tezgah ekseninin üzerinde dikey durmalıdır. Bu durum söz konusu değilse TNC bir hata mesajı verir. Duruma göre kinematik anahtarlama gerekebilir.

Bu döngüyü döndürülmüş çalışma düzleminde de uygulayabilirsiniz.

Emniyet mesafesi alet yarıçapından büyük olmalı.

Eğer kontur birçok tanjantlı olmayan kontur elementlerinden oluşuyorsa işleme zamanı artabilir.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız

SİLİNDİR YÜZEYİ (Döngü 27, DIN/ISO: G127, Yazılım seçeneği 1) 8.2

Döngü parametresi



- ▶ **Freze derinliği Q1 (artan):** Silindir kılıfı ve kontur tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdelama ölçüsü Q3 (artan):** Kılıf sargısı düzlemindeki perdelama ölçüsü; üst ölçü yarıçap düzeltmesi yönünde etki eder. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q6 (artan):** Alet ön yüzeyi ve silindir kılıfı arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q11:** Mil eksenindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Silindir yarıçapı Q16:** Konturun işlenmesi gereken silindirin yarıçapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçülendirme tipi? Derece =0 MM/INCH=1 Q17:** Alt programda devir eksen koordinatlarını derece veya mm (inç) programlayın

NC önermeleri

63 CYCL DEF 27 SİLİNDİR KILIFI

Q1=-8	;FREZE DERİNLİĞİ
Q3=+0	;YAN ÖLÇÜ
Q6=+0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q10=+3	;SEVK DERİNLİĞİ
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME
Q12=350	;FREZE BESLEMESİ
Q16=25	;YARIÇAP
Q17=0	;ÖLÇÜM TIPI

İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.3 SİLİNDİR KILIFI yiv frezeleme (Döngü 28, DIN/ISO: G128, Yazılım seçeneği 1)

8.3 SİLİNDİR KILIFI yiv frezeleme (Döngü 28, DIN/ISO: G128, Yazılım seçeneği 1)

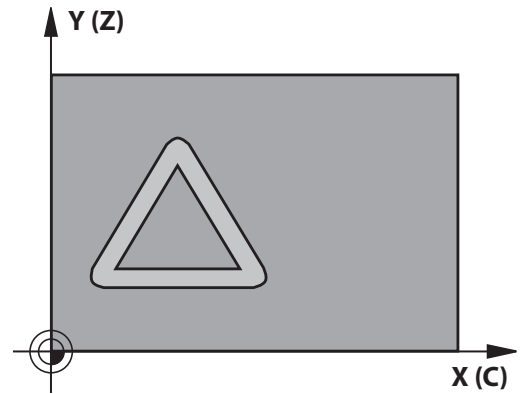
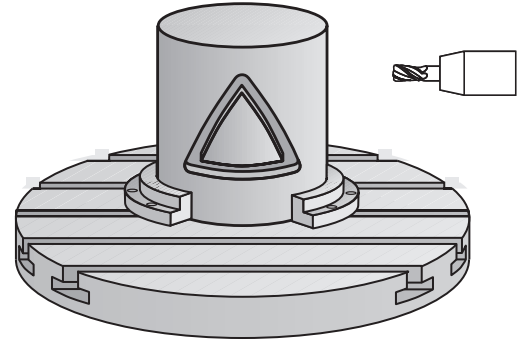
Devre akışı

Bu döngü ile sargının üzerinde tanımlanmış bir kılavuz yivini silindirin yüzeyine aktarabilirsiniz. TNC, döngü 27'nin aksine aleti bu döngüde aktif yarıçap düzeltmesinde duvarlar neredeyse birbirine paralel uzanacak şekilde ayarlar. Tam yiv genişliği kadar büyük olan bir alet kullanırsanız tam paralel uzanan duvarlar elde edersiniz.

Alet yiv genişliğine oranla ne kadar küçük olursa çemberlerde ve yatık doğrularda o kadar büyük burulmalar oluşur. Yönteme bağlı burulmaların en aza indirilebilmesi için Q21 parametresini tanımlayabilirsiniz. Bu parametre, TNC'nin üretilecek yivi, bir alet ile üretilmiş ve çapı yiv genişliğine uygun bir yive yaklaştıran toleransı verir.

Konturun orta noktası yolunu, alet yarıçap düzeltmesini vererek programlayın. Yarıçap düzeltmesi üzerinden, TNC'nin yivi senkronize veya karşılıklı çalışmada üretip üretmediğini belirleyebilirsiniz.

- 1 TNC aleti delme noktasının üzerine konumlandırır
- 2 TNC, aleti dikey olarak ilk kesme derinliğine doğru hareket ettirir. Başlatma davranışı freze beslemesi Q12 ile teğetsel veya bir doğru üzerinde gerçekleşir. Başlatma davranışı ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall parametrelerine bağlıdır
- 3 İlk kesme derinliğinde alet, freze beslemesi Q12 ile yiv duvarı boyunca frezeler; bu sırada yan perdahlama ölçüsü dikkate alınır.
- 4 Kontur sonunda TNC, aleti karşıda bulunan yiv duvarına kaydırır ve delme noktasına geri sürer.
- 5 Programlanan Q1 freze derinliğine ulaşılan kadar 2 ve 3 adımları kendini tekrar eder.
- 6 Eğer Q21 toleransını tanımladıysanız, mümkün olduğunca paralel yiv duvarları elde etmek için TNC ardıl çalışmayı uygular.
- 7 Son olarak alet, alet ekseninde geriye, güvenli yüksekliğe veya döngüden önce programlanmış pozisyona sürülür. ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket parametrelerine bağlıdır.



SİLİNDİR KILIFI yiv frezeleme (Döngü 28, DIN/ISO: G128, Yazılım seçeneği 1)

8.3

Programlama esnasında dikkatli olun!



Bu döngü 5 eksenli etkin bir çalışmayı yürütür. Döngüyü gerçekleştirmek için makine tezgahının altındaki ilk makine eksenini yuvarlak eksen olmalıdır. Ayrıca alet yanal yüzeyde dikey olarak konumlandırılabilir.



ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall yoluyla başlatma davranışını belirleyin

- CircleTangential: Teğetsel yaklaşma ve uzaklaşma uygulayın
- LineNormal: Kontur başlangıç noktasına hareket teğetsel değil normal olarak; yani bir doğru üzerinde gerçekleşir

Kontur alt programının ilk NC önermesinde daima her iki silindir kılıfı koordinatlarını programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Ortadan kesen bir ön dişliye sahip bir frezeleyici kullanın (DIN 844).

Silindir yuvarlak tezgah üzerinde ortadan bağlanmış olmalıdır. Referans noktasını yuvarlak tezgahın merkezine koyun.

Mil eksenini, döngü çağrısı sırasında yuvarlak tezgah ekseninin üzerinde dikey durmalıdır.

Bu döngüyü döndürülmüş çalışma düzleminde de uygulayabilirsiniz.

Emniyet mesafesi alet yarıçapından büyük olmalı.

Eğer kontur birçok tanjantlı olmayan kontur elementlerinden oluşuyorsa işleme zamanı artabilir.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız



ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket parametresini ToolAxClearanceHeight olarak ayarlarsanız döngü sonunda aletinizi düzlemde artan biçimde değil mutlak bir pozisyona konumlandırın.

CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off parametreleriyle döngü çağırma sırasında mil çalışmazsa TNC'nin hata mesajı vermesi gerek (on) gerekmediğini (off) ayarlayın. Bu fonksiyon makine üreticiniz tarafından ayarlanmış olmalıdır.

İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.3 SİLİNDİR KILIFI yiv frezeleme (Döngü 28, DIN/ISO: G128, Yazılım seçeneği 1)

Döngü parametresi



- ▶ **Freze derinliği Q1 (artan):** Silindir kılıfı ve kontur tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q3 (artan):** Yiv duvarındaki perdahlama ölçüsü. Perdahlama ölçüsü yiv genişliğini girilen değer iki katı kadar küçültür. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q6 (artan):** Alet ön yüzeyi ve silindir kılıfı arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q11:** Mil eksenindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Silindir yarıçapı Q16:** Konturun işlenmesi gereken silindirin yarıçapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçülendirme tipi? Derece =0 MM/INCH=1 Q17:** Alt programda devir eksen koordinatlarını derece veya mm (inç) programlayın
- ▶ **Yiv genişliği Q20:** Oluşturulacak yivin genişliği. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tolerans Q21:** Programlanan yiv genişliği Q20'den daha küçük olan bir alet kullanırsanız yiv duvarındaki dairelerde kullanıma bağlı parçalanmalar ve eğik doğrular oluşur. Toleransı Q21 tanımlarsanız o zaman TNC yivi bir ardıl devreye sokulmuş frezeleme işleminde öyle yaklaştırır ki, sanki yivi tam yiv genişliği kadar büyük bir aletle frezelemiş olursunuz. Q21 ile ideal yivden izin verilen sapmayı tanımlayın. Çalışma adımlarının sayısı, silindir yarıçapına, kullanılan alete ve yiv derinliğine bağlıdır. Tolerans ne kadar düşük tanımlandıysa yiv o kadar düzgün olur, ancak ardıl çalışma bir o kadar uzun sürer. Tolerans giriş aralığı 0,0001 ila 9,9999
Tavsiye: 0.02 mm tolerans değerini kullanın.
Fonksiyon etkin değil: 0 girin (temel ayar).

NC önermeleri

63 CYCL DEF 28 SİLİNDİR KILIFI	
Q1=-8	;FREZE DERİNLİĞİ
Q3=+0	;YAN ÖLÇÜ
Q6=+0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q10=+3	;SEVK DERİNLİĞİ
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME
Q12=350	;FREZE BESLEMESİ
Q16=25	;YARIÇAP
Q17=0	;ÖLÇÜM TİPİ
Q20=12	;YIV GENİŞLİĞİ
Q21=0	;TOLERANS

SİLİNDİR KILIFI çubuk frezeleme (döngü 29, DIN/ISO: G129, yazılım seçeneği 1)

8.4

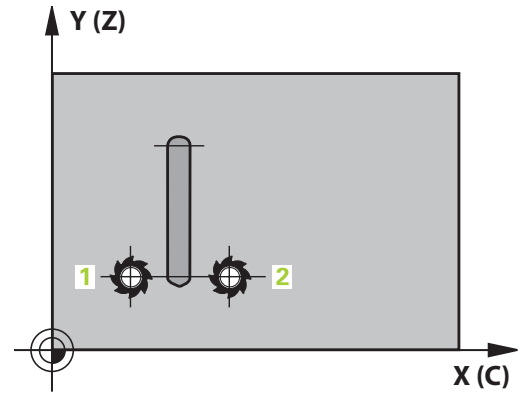
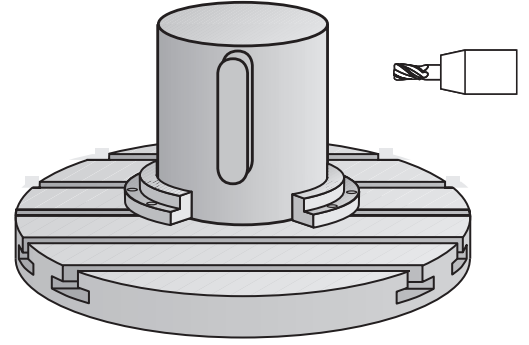
8.4 SİLİNDİR KILIFI çubuk frezeleme (döngü 29, DIN/ISO: G129, yazılım seçeneği 1)

Döngü akışı

Bu döngü ile sargının üzerinde tanımlanmış bir çubuğu, bir silindirin kılıfına aktarabilirsiniz. TNC bu döngüde aleti öyle ayarlar ki, aktif yarıçap düzeltmesinde duvarlar daima birbirine paralel uzanırlar. Çubuğun orta noktası yolunu, alet yarıçap düzeltmesini vererek programlayın. Yarıçap düzeltmesi üzerinden, TNC'nin çubuğu senkronize veya karşılıklı çalışmada üretip üretmediğini belirleyebilirsiniz.

Çubuk uçlarında TNC temel olarak daima, yarıçapı yarım çubuk genişliğine denk gelen bir yarım daire ekler.

- 1 TNC aleti çalışmanın başlangıç noktasının üzerine konumlandırır. TNC başlangıç noktasını çubuk genişliğinden ve alet çapından hesaplar. Bu, yarım çubuk genişliği ve alet çapı kadar kaydırılmış olarak, kontur alt programında tanımlanmış ilk noktanın yanında bulunur. Yarıçap düzeltmesi, çubuğun solunda mı (1, RL=Senkronize) veya sağında mı (2, RR=Karşılıklı) başlatma yapılacağını belirler
- 2 TNC ilk sevk derinliğinde konumlama yaptıktan sonra alet bir daire yayı üzerinde Q12 frezeleme beslemesi ile çubuk duvarına teğetsel yaklaşır. Gerekirse yan perdahlama ölçüsü dikkate alınır
- 3 İlk sevk derinliğinde alet Q12 freze beslemesi ile çubuk duvarı boyunca frezeler, bu işlem tıpa tam olarak üretilene kadar sürer
- 4 Daha sonra alet teğetsel olarak çubuk duvarından uzaklaşarak, çalışmanın başlangıç noktasına sürülür
- 5 Programlanan Q1 freze derinliğine ulaşılan kadar 2 ile 4 arasındaki adımlar kendini tekrar eder
- 6 Son olarak alet, alet ekseninde geriye, güvenli yüksekliğe veya döngüden önce programlanmış konuma sürülür



İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.4 SİLİNDİR KILIFI çubuk frezeleme (döngü 29, DIN/ISO: G129, yazılım seçeneği 1)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Bu döngü 5 eksenli etkin bir çalışmayı yürütür. Döngüyü gerçekleştirmek için makine tezgahının altındaki ilk makine eksenini yuvarlak eksen olmalıdır. Ayrıca alet yanal yüzeyde dikey olarak konumlandırılabilir.



Kontur alt programının ilk NC önermesinde daima her iki silindir kılıfı koordinatlarını programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Ortadan kesen bir ön dişliye sahip bir frezeleyici kullanın (DIN 844).

Silindir yuvarlak tezgah üzerinde ortadan bağlanmış olmalıdır. Referans noktasını yuvarlak tezgahın merkezine koyun.

Mil eksenini, döngü çağırısı sırasında yuvarlak tezgah ekseninin üzerinde dikey durmalıdır. Bu durum söz konusu değilse TNC bir hata mesajı verir. Duruma göre kinematik anahtarlama gerekebilir.

Emniyet mesafesi alet yarıçapından büyük olmalı.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız

CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off parametreleriyle döngü çağırma sırasında mil çalışmazsa TNC'nin hata mesajı vermesi gerek (on) gerekmediğini (off) ayarlayın. Bu fonksiyon makine üreticiniz tarafından ayarlanmış olmalıdır.

SİLİNDİR KILIFI çubuk frezeleme (döngü 29, DIN/ISO: G129, yazılım seçeneği 1) 8.4

Döngü parametresi



- ▶ **Freze derinliği Q1 (artan):** Silindir kılıfı ve kontur tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q3 (artan):** Çubuk duvarındaki perdahlama ölçüsü. Perdahlama ölçüsü çubuk genişliğini girilen değerin iki katı kadar büyültür. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q6 (artan):** Alet ön yüzeyi ve silindir kılıfı arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q11:** Mil eksenindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Silindir yarıçapı Q16:** Konturun işlenmesi gereken silindirin yarıçapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçülendirme tipi? Derece =0 MM/INCH=1 Q17:** Alt programda devir eksen koordinatlarını derece veya mm (inç) programlayın
- ▶ **Çubuk genişliği Q20:** Oluşturulacak çubuğun genişliği. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

NC önermeleri

63 CYCL DEF 29 SİLİNDİR KILIFI ÇUBUĞU	
Q1=-8	;FREZE DERİNLİĞİ
Q3=+0	;YAN ÖLÇÜ
Q6=+0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q10=+3	;SEVK DERİNLİĞİ
Q11=100	;DERİN SEVK BESLEME
Q12=350	;FREZE BESLEMESİ
Q16=25	;YARIÇAP
Q17=0	;ÖLÇÜM TIPI
Q20=12	;ÇUBUK GENİŞLİĞİ

İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.5 SİLİNDİR KILIFI (Döngü 39, DIN/ISO: G139, Yazılım seçeneği 1)

8.5 SİLİNDİR KILIFI (Döngü 39, DIN/ISO: G139, Yazılım seçeneği 1)

Döngü akışı

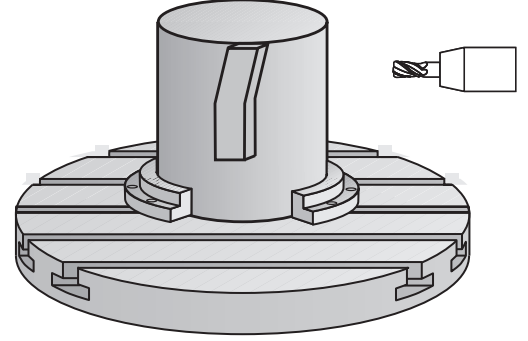
Bu döngüyle bir silindirin yüzeyinde kontur üretebilirsiniz. Bunun için konturu silindir sargısının üzerinde tanımlayın. TNC, aleti bu döngüde frezelenmiş konturun duvarı aktif yarıçap konturunda silindir eksene paralel uzanacak şekilde ayarlar.

Konturu, döngü 14 (KONTUR) üzerinden belirlediğiniz bir alt programda tanımlarsınız.

Alt programda konturu, makinenizde hangi döner eksenin mevcut olduğundan bağımsız olarak daima X ve Y koordinatlarıyla tanımlarsınız. Kontur tanımlaması böylece makine konfigürasyonunuzdan bağımsızdır. Hat fonksiyonları olarak L, CHF, CR, RND ve CT mevcuttur.

28 ve 29 döngülerinin aksine kontur alt programında gerçek üretilecek konturu tanımlarsınız.

- 1 TNC, aleti çalışmanın başlangıç noktasının üzerine konumlandırır. TNC, başlangıç noktasını alet çapı kadar kaydırarak, kontur alt programında tanımlanmış ilk noktanın yanına yerleştirir.
- 2 Ardından TNC, aleti dikey olarak ilk ilerleme derinliğine hareket ettirir. Başlatma davranışı freze beslemesi Q12 ile teğetsel veya bir doğru üzerinde gerçekleşir. Gerekirse yan perdahlama ölçüsü dikkate alınır. (Başlatma davranışı ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall parametrelerine bağlıdır)
- 3 İlk kesme derinliğinde alet Q12 freze beslemesi ile çubuk duvarı boyunca kontur çekmesi tam olarak üretilene kadar frezeler
- 4 Ardından alet teğetsel olarak çubuk duvarından uzaklaşarak, çalışmanın başlangıç noktasına sürülür
- 5 Programlanan Q1 freze derinliğine ulaşılan kadar 2 ila 4 adımları kendini tekrar eder
- 6 Son olarak alet, alet ekseninde geriye, güvenli yüksekliğe veya döngüden önce programlanmış pozisyona sürülür (ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket parametrelerine bağlı olarak)



Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:



Bu döngü 5 eksenli etkin bir çalışmayı yürütür. Döngüyü gerçekleştirmek için makine tezgahının altındaki ilk makine eksenini yuvarlak eksen olmalıdır. Ayrıca alet yanal yüzeyde dikey olarak konumlandırılabilir.



Kontur alt programının ilk NC önermesinde daima her iki silindir kılıfı koordinatlarını programlayın.

Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Aletin yaklaşma ve uzaklaşma hareketi için yan kısımda yeterince alan olduğundan emin olun.

Silindir yuvarlak tezgah üzerinde ortadan bağlanmış olmalıdır. Referans noktasını yuvarlak tezgahın merkezine koyun.

Mil eksenini, döngü çağrısı sırasında yuvarlak tezgah ekseninin üzerinde dikey durmalıdır.

Emniyet mesafesi alet yarıçapından büyük olmalı.

Eğer kontur birçok tanjantlı olmayan kontur elementlerinden oluşuyorsa işleme zamanı artabilir.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız.

ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall yoluyla başlatma davranışını belirleyin.

- CircleTangential: Teğetsel yaklaşma ve uzaklaşma uygulayın
- LineNormal: Kontur başlangıç noktasına hareket teğetsel değil normal olarak; yani bir doğru üzerinde gerçekleşir



Dikkat çarpışma tehlikesi!

CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off parametreleriyle döngü çağırma sırasında mil çalışmazsa TNC'nin hata mesajı vermesi gerek (on) gerekmediğini (off) ayarlayın. Bu fonksiyon makine üreticiniz tarafından ayarlanmış olmalıdır.

İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

8.5 SİLİNDİR KILIFI (Döngü 39, DIN/ISO: G139, Yazılım seçeneği 1)

Döngü parametresi



- ▶ **Freze derinliği Q1 (artan):** Silindir kılıfı ve kontur tabanı arasındaki mesafe. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan perdahlama ölçüsü Q3 (artan):** Kılıf sargısı düzlemindeki perdahlama ölçüsü; üst ölçü yarıçap düzeltmesi yönünde etki eder. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q6 (artan):** Alet ön yüzeyi ve silindir kılıfı arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Sevk derinliği Q10 (artan):** Aletin sevk edilme ölçüsü. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Derin sevk beslemesi Q11:** Mil eksenindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Freze beslemesi Q12:** Çalışma düzlemindeki sürüş hareketlerinde besleme. Giriş alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Silindir yarıçapı Q16:** Konturun işlenmesi gereken silindirin yarıçapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçülendirme tipi? Derece =0 MM/INCH=1 Q17:** Alt programda devir eksen koordinatlarını derece veya mm (inç) programlayın

NC tümceleri

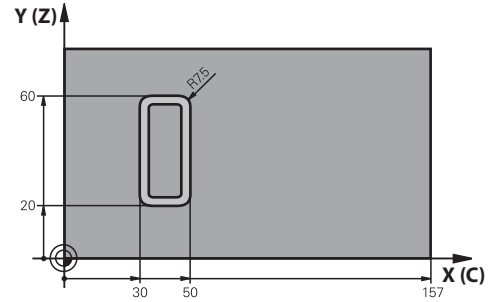
63 CYCL DEF 39 SİLİNDİR KILIFI KONTURU	
Q1=-8	;FREZE DERİNLİĞİ
Q3=+0	;EK ÖLÇÜ YAN
Q6=+0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q10=+3	;SEVK DERİNLİĞİ
Q11=100	;BESLEME SEVK DERİNLİĞİ
Q12=350	;FREZE BESLEMESİ
Q16=25	;YARIÇAP
Q17=0	;ÖLÇÜLENDİRME TÜRÜ

8.6 Programlama örnekleri

Örnek: 27 döngülü silindir kılıfı



- B başlıklı ve C tezgahlı makine
- Silindir yuvarlak tezgahı üzerinde ortadan bağlanmış.
- Referans nokta alt tarafta, yuvarlak tezgah ortasında bulunur



0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Alet çağrısı, çap 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Alete yuvarlak tezgah ortasına ön konumlandırma yapın
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Döndürme
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur alt programını belirleme
6 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ 1	
7 CYCL DEF 27 SILINDIR KILIFI	İşleme parametrelerini belirleme
Q1=-7 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q3=+0 ;YAN ÖLÇÜ	
Q6=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q10=4 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=250 ;FREZE BESLEMESİ	
Q16=25 ;YARIÇAP	
Q17=1 ;ÖLÇÜM TIPI	
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Yuvarlak tezgaha ön konumlandırma yapın, mil açık, döngüyü çağırın
9 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
10 PLANE RESET TURN FMAX	Geri döndürün, PLANE fonksiyonunu saklayın
11 M2	Program sonu
12 LBL 1	Kontur alt programı
13 L X+40 Y+20 RL	Devir eksenindeki bilgiler, mm olarak (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 İşlem döngüleri: Silindir kılıfı

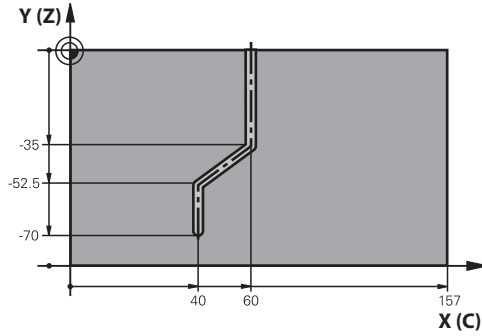
8.6 Programlama örnekleri

21 RND R7.5	
22 L X+40 Y+20	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	

Örnek: 28 döngülü silindir kılıfı



- Silindir yuvarlak tezgah üzerinde ortalanarak gerilmiş
- B kafalı ve C tezgahlı makine
- Yuvarlak tezgah ortasında referans noktası bulunur
- Kontur alt programında orta nokta yolunun açıklaması



0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Alet çağırısı, alet eksen Z, çap 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Aleti yuvarlak tezgah ortasına pozisyonlandırın
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Döndürme
5 CYCL DEF 14.0 KONTUR	Kontur alt programını belirleme
6 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ 1	
7 CYCL DEF 28 SILINDIR KILIFI	İşleme parametrelerini belirleme
Q1=-7 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q3=+0 ;YAN ÖLÇÜ	
Q6=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q10=-4 ;SEVK DERİNLİĞİ	
Q11=100 ;DERİN SEVK BESLEME	
Q12=250 ;FREZE BESLEMESİ	
Q16=25 ;YARIÇAP	
Q17=1 ;ÖLÇÜM TIPI	
Q20=10 ;YIV GENİŞLİĞİ	
Q21=0,02 ;TOLERANS	Ardıl işleme aktif
8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Yuvarlak tezgaha ön konumlandırma yapın, mil açık, döngüyü çağırın
9 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
10 PLANE RESET TURN FMAX	Geri döndürün, PLANE fonksiyonunu saklayın
11 M2	Program sonu
12 LBL 1	Kontur alt programı, orta nokta yolunun açıklaması
13 L X+60 Y+0 RL	Devir eksenindeki bilgiler, mm olarak (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

**İşlem döngüleri:
Kontur formülü ile
kontur cebi**

İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

Temel bilgiler

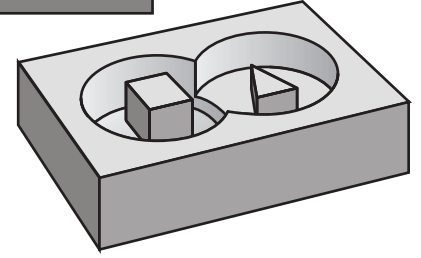
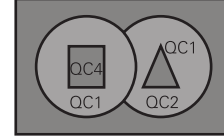
SL-Döngüleri ve karmaşık kontür formülüyle, kısmi kontürlerden oluşan karmaşık kontürleri (cepler veya adalar) birleştirebilirsiniz. Münferit kısmi konturları (geometri verileri) ayrı programlar şeklinde girin. Bu sayede bütün kısmi konturlar istenildiği kadar tekrar kullanılabilir. TNC, bir kontur formülü üzerinden birbiriyle ilişkilendirdiğiniz seçilmiş kısmi konturlardan, toplam konturu hesaplar.



Bir SL döngüsü (tüm kontur açıklaması programları) için hafıza maksimum **128 konturla** kısıtlıdır. Olası kontur elemanlarının sayısı, kontur türüne (iç/dış kontur) ve kontur tanımlaması sayısına bağlıdır ve maksimum **16384** kontur elemanını kapsamaktadır.

Kontur formülü ile SL döngüleri yapılandırılmış bir program yapısını şart koşar ve sürekli ortaya çıkan konturları münferit programlarda yerleştirme olanağını sunar. Kontur formülü üzerinden kısmi konturları bir toplam kontura birleştirirsiniz ve bir cep mi yoksa bir ada mı söz konusu olduğunu belirlersiniz.

Kontur formüllerine sahip SL döngüleri işlevi, TNC'nin kullanıcı yüzeyinde birçok alana dağıtılmıştır ve devam eden geliştirmeler için temel teşkil etmektedir.



Şema: SL döngüleri ve kompleks bir kontur formülüyle işleme

0 BEGIN PGM KONTUR MM

...

5 SEL CONTOUR "MODEL"

6 CYCL DEF 20 KONTUR VERILERI ...

8 CYCL DEF 22 BOŞALTMA ...

9 CYCL CALL

...

12 CYCL DEF 23 TABAN
PERDAHLAMA ...

13 CYCL CALL

...

16 CYCL DEF 24 YANAL
PERDAHLAMA ...

17 CYCL CALL

63 L Z+250 R0 FMAX M2

64 END PGM KONTUR MM

SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle 9.1

Kısmi konturların özellikleri

- TNC temel olarak tüm konturları cep olarak tanır. Yarıçap düzeltmesi programlamayın
- TNC, F beslemeleri ve M ek fonksiyonları dikkate almaz
- Koordinat hesaplarına izin verilmektedir. Bunlar kısmi konturların içinde programlanırsa, takip eden alt programlarda da etkide bulunurlar, ancak döngü çağrısından sonra geriye alınmak zorunda değildir.
- Alt programlar mil ekseninde koordinatları da içermelidir, ancak bunlar dikkate alınmaz
- Alt programın ilk koordinat tümcesinde çalışma düzlemini belirlersiniz.
- Kısmi konturları gerekli durumda çeşitli derinliklerle tanımlayabilirsiniz

Çalışma döngülerinin özellikleri

- TNC her döngüden önce otomatik olarak güvenlik yüksekliğine pozisyonluyor
- Her derinlik seviyesi alet kaldırma olmadan frezelenir; adaların yanından geçilir
- "İç köşe" yarıçapı programlanabilir - alet aynı kalmaz, boş kesim işaretleri engellenir (boşaltma ve yan perdahlamadaki en dış hat için geçerlidir)
- Yan perdahlamada TNC kontura teğetsel bir çember üzerinde sürülür
- Derin perdahlamalarda TNC aleti, malzemedeki teğetsel bir çembere hareket ettirir (örn.: Mil eksen Z: Z/X düzleminde çember)
- TNC konturu boydan boya senkronize veya karşılıklı işler

Freze derinliği, ölçüler ve güvenlik mesafesi gibi ölçü bilgilerini merkezi olarak döngü 20'de KONTÜR VERİLERİ olarak girersiniz.

Şema: Kontur formülü ile kısmi kontur hesaplama

0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "DAİRE1"
2 DECLARE CONTOUR QC2 = "DAİREXY" DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 = "ÜÇGEN" DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 = "KARE" DEPTH5
5 QC10 = (QC1 QC3 QC4) \ QC2
6 END PGM MODEL MM
0 BEGIN PGM DAİRE1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM DAİRE1 MM
0 BEGIN PGM DAİRE31XY MM
...
...

İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

Kontur tanımlamalı programı seçin

SEL CONTOUR işlevi ile kontur tanımlamalarına sahip bir program seçersiniz, buradan TNC kontur açıklamalarına almaktadır:

SPEC
FCT

- Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın

KONTUR/~
NOKTASI
İŞLEME

- Kontur ve nokta çalışması fonksiyonları menüsünü seçin

SEL
CONTOUR

- **SEL CONTOUR** yazılım tuşuna basın
- Kontur tanımlamalı programın eksiksiz program ismini girin, **END** tuşu ile onaylayın



SEL CONTOUR-Cümlesini SL-Döngülerinden önce programlayın. **14 KONTUR** döngüsü **SEL CONTOUR** yönetiminde artık gerekli değildir.

Kontur açıklamalarını tanımlayın

DECLARE CONTOUR işlevi ile bir programa programlar için yolu giriniz, buradan TNC kontur açıklamalarına almaktadır. Bunun haricinde bu kontür açıklaması için ayrı bir derinlik seçebilirsiniz (FCL 2 işlevi):

SPEC
FCT

- Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın

KONTUR/~
NOKTASI
İŞLEME

- Kontur ve nokta çalışması fonksiyonları menüsünü seçin

DECLARE
CONTOUR

- **DECLARE CONTOUR** yazılım tuşuna basın
- Kontur tanımlayıcısı **QC** için numara girin, **ENT** tuşu ile onaylayın
- Kontur tanımlamasına sahip programın eksiksiz program ismini girin, **END** tuşu ile onaylayın veya istiyorsanız
- Seçilmiş kontür için ayrı derinliği tanımlayın



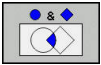
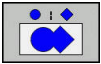
Verilmiş kontur tanımlayıcıları **QC** ile kontur formülünde farklı konturları birbiriyle hesaplayabilirsiniz.

Eğer ayrı derinliğe sahip kontürleri kullanırsanız, o zaman bütün kısmi kontürlere bir derinlik tahsis etmelisiniz (gerekliyse derinlik 0 tahsis edin).

Karmaşık kontur formülü girilmesi

Yazılım tuşları üzerinden çeşitli konturları bir matematik formülünün içinde birbirleriyle ilişkilendirebilirsiniz:

-  ► Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın
-  ► Kontur ve nokta çalışması fonksiyonları menüsünü seçin
-  ► **KONTUR FORMÜLÜ** yazılım tuşuna basın: TNC aşağıdaki yazılım tuşlarını gösterir:

Yazılım tuşu	İlişkilendirme fonksiyonu
	kesildiği işlem: örn. $QC10 = QC1 \& QC5$
	birleştirildiği işlem: örn. $QC25 = QC7 QC18$
	kesim olmadan birleştirildiği işlem örn. $QC12 = QC5 \wedge QC25$
	hiçbir işlem yok: örn. $QC25 = QC1 \setminus QC2$
	Parantez aç: örn. $QC12 = QC1 \times (QC2 + QC3)$
	Parantez kapat: örn. $QC12 = QC1 \times (QC2 + QC3)$
	Ayrı kontur tanımla: örn. $QC12 = QC1$

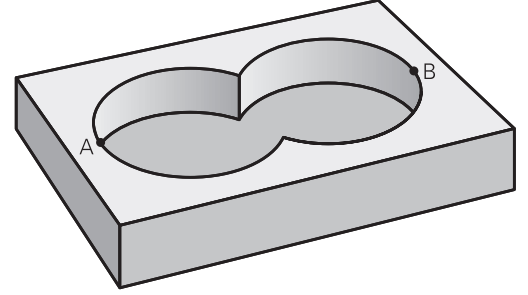
İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

Üste alınan konturlar

TNC temel olarak programlanmış bir konturu cep olarak tanır. Kontur formülünün işlevleri ile bir konturu bir adaya dönüştürme olanağına sahipsiniz

Cepleri ve adaları yeni bir kontura üst üste bindirebilirsiniz. Bu sayede bir cebin yüzeyini üste bindirilmiş bir cep sayesinde büyütebilir veya bir ada sayesinde küçültebilirsiniz.



Alt program: Üst üste bindirilmiş cepler



Aşağıdaki programlama örnekleri kontur tanımlama programında tanımlanmış, kontur açıklama programlarıdır. Öte yandan kontur tanımlama programı, asıl ana programdaki **SEL CONTOUR** işlevi üzerinden çağırılmalıdır.

A ve B cepleri üst üste binmektedir.

TNC, S1 ve S2 kesişme noktalarını hesaplar, bunlar programlanmak zorunda değildir.

Cepler tam daire olarak programlanmıştır.

Kontur açıklama programı 1: Cep A

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

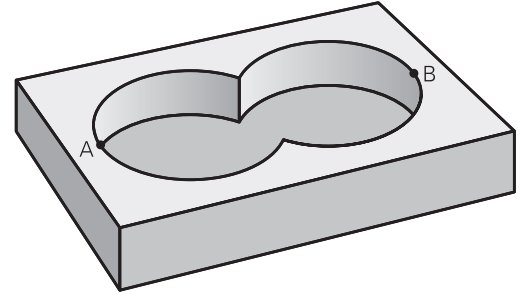
Kontur açıklama programı 2: Cep B

```
0 BEGIN PGM CEP_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 CEP_B MM
```

"Toplam" yüzey

Her iki A ve B kısmı yüzeyi, artı birlikte üzeri kapatılmış yüzey işlenmelidir:

- A ve B yüzeyleri ayrı programlarda, yarıçap düzeltmesi olmadan programlanmış olmalıdır
- Kontur formülünde A ve B yüzeyleri "ile birleşmiş" fonksiyonu ile hesaplanır

**Kontur tanımlama programı:**

```

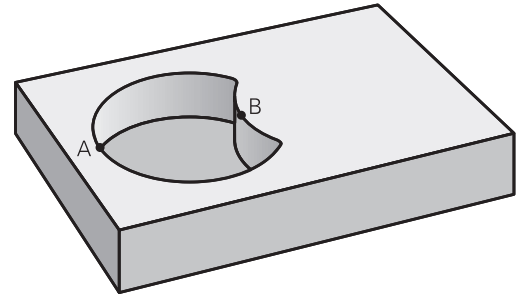
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "CEP_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CEP_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...

```

"Fark" yüzey

A yüzeyi, B tarafından kapatılmış oran olmadan işlenmelidir:

- A ve B yüzeyleri ayrı programlarda, yarıçap düzeltmesi olmadan programlanmış olmalıdır
- Kontur formülünde B yüzeyi, **olmadan** fonksiyonu ile A yüzeyinden çıkartılır

**Kontur tanımlama programı:**

```

50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "CEP_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CEP_B.H"
54 QC10 = QC1 \ QC2
55 ...
56 ...

```

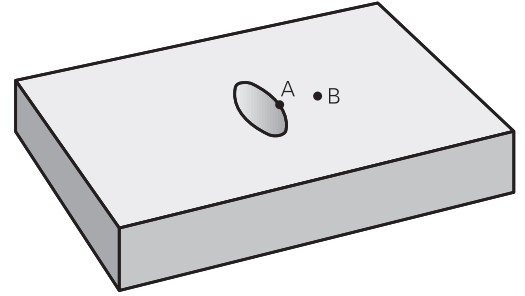
İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

"Kesit" yüzey

A ve B tarafından kapatılmış yüzey işlenmelidir. (Basitçe, kapatılmış yüzeyler işlenmemiş kalmalıdır.)

- A ve B yüzeyleri ayrı programlarda, yarıçap düzeltmesi olmadan programlanmış olmalıdır
- Kontur formülünde A ve B yüzeyleri "ile kesilmiş" fonksiyonu ile hesaplanır



Kontur tanımlama programı:

```

50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "CEP_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "CEP_B.H"
54 QC10 = QC1 & QC2
55 ...
56 ...

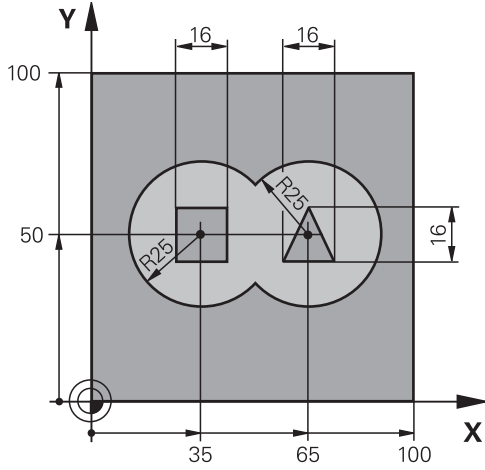
```

SL döngüleriyle kontur işleme



Tanımlanmış bütün konturun işlenmesi SL döngüleri 20 - 24 ile gerçekleşir (bkz. "Genel bakış", sayfa 193).

Örnek: Kontur formülü ile bindirilen konturları kumlayın ve perdahlayın



0 BEGIN PGM KONTUR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	Kumlama frezeleyici alet tanımı
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Perdahlama frezeleyici alet tanımı
5 TOOL CALL 1 Z S2500	Kumlama frezeleyici alet çağırma
6 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
7 SEL CONTOUR "MODEL"	Kontur tanımlama programı belirleme
8 CYCL DEF 20 KONTUR VERİLERİ	Genel çalışma parametresi belirleme
Q1=-20 ;FREZE DERİNLİĞİ	
Q2=1 ;YOL ÇAKIŞMASI	
Q3=+0,5 ;YAN ÖLÇÜ	
Q4=+0,5 ;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ	
Q5=+0 ;YÜZEY KOOR.	
Q6=2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q7=+100 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q8=0,1 ;YUVARLAMA YARIÇAPI	
Q9=-1 ;DÖNME YÖNÜ	

İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.1 SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle

9 CYCL DEF 22 BOŞALTMA	Boşaltma döngü tanımı
Q10=5 ;SEVK DERINLIĞI	
Q11=100 ;DERIN SEVK BESLEME	
Q12=350 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q18=0 ;ÖN BOŞALTMA ALETİ	
Q19=150 ;SALLANMA BESLEMESİ	
Q401=100 ;BESLEME FAKTÖRÜ	
Q404=0 ;ARDIL BOŞALTMA STRATEJISI	
10 CYCL CALL M3	Boşaltma döngü çağırma
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Perdahlama frezeleyici alet çağırma
12 CYCL DEF 23 TABAN PERDAHLAMA	Derinlik perdahlama döngü tanımı
Q11=100 ;DERIN SEVK BESLEME	
Q12=200 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	
13 CYCL CALL M3	Derinlik perdahlama döngü çağırma
14 CYCL DEF 24 YANAL PERDAHLAMA	Yan perdahlama döngü tanımı
Q9=+1 ;DÖNME YÖNÜ	
Q10=5 ;SEVK DERINLIĞI	
Q11=100 ;DERIN SEVK BESLEME	
Q12=400 ;BOŞALTMA BESLEMESİ	
Q14=+0 ;YAN ÖLÇÜ	
15 CYCL CALL M3	Yan perdahlama döngü çağırma
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Aleti serbestleştirme, program sonu
17 END PGM KONTUR MM	

Kontur formülüyle kontur tanımlama programı:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Kontur tanımlama programı
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "DAİRE1"	"DAİRE1" programı için kontur tanımlayıcısı tanımı
2 FN 0: Q1 =+35	PGM "DAİRE31XY"de kullanılan parametre için değer ataması
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "DAİRE31XY"	"DAİRE31XY" programı için kontur tanımlayıcısı tanımı
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "ÜÇGEN"	"ÜÇGEN" programı için kontur tanımlayıcısı tanımı
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "KARE"	"KARE" programı için kontur tanımlayıcısı tanımı
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Kontur formülü
9 END PGM MODEL MM	

SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle 9.1

Kontur açıklama programları:

0 BEGIN PGM DAIRE1 MM	Kontur açıklama programı: Sağ daire
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM DAIRE1 MM	
0 BEGIN PGM DAIRE31XY MM	Kontur açıklama programı: Sol daire
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM DAIRE31XY MM	
0 BEGIN PGM ÜÇGEN MM	Kontur açıklama programı: Sağ üçgen
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 ÜÇGEN MM	
0 BEGIN PGM KARE MM	Kontur açıklama programı: Sol kare
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 KARE MM	

İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.2 SL-Döngüleri basit kontur formülüyle

9.2 SL-Döngüleri basit kontur formülüyle

Temel bilgiler

SL-Döngüleri ve basit kontür formülüyle, 9 adede kadar kısmi kontürden oluşan kontürleri (cepler veya adalar) basit bir şekilde birleştirebilirsiniz. Münferit kısmi konturları (geometri verileri) ayrı programlar şeklinde girin. Bu sayede bütün kısmi konturlar istenildiği kadar tekrar kullanılabilir. Seçilen kısmi kontürlerden TNC toplam kontörü hesaplar.



Bir SL döngüsü (tüm kontur açıklaması programları) için hafıza maksimum **128 konturla** kısıtlıdır. Olası kontur elemanlarının sayısı, kontur türüne (iç/dış kontur) ve kontur tanımlaması sayısına bağlıdır ve maksimum **16384** kontur elemanını kapsamaktadır.

Şema: SL döngüleri ve kompleks bir kontur formülüyle işleme

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 VERILERI ...

8 CYCL DEF 22 BOŞALTMA ...

9 CYCL CALL

...

12 CYCL DEF 23 TABAN
PERDAHLAMA ...

13 CYCL CALL

...

16 CYCL DEF 24 YANAL
PERDAHLAMA ...

17 CYCL CALL

63 L Z+250 R0 FMAX M2

64 END PGM CONTDEF MM

Kısmi konturların özellikleri

- Yarıçap düzeltilmesi programlamayın.
- TNC, beslemeleri F ve ek fonksiyonları M dikkate almaz.
- Koordinat hesaplarına izin verilmektedir. Bunlar kısmi konturların içinde programlanırsa, takip eden alt programlarda da etkide bulunurlar, ancak döngü çağrısından sonra geriye alınmak zorunda değildir.
- Alt programlar mil ekseninde koordinatları da içermelidir, ancak bunlar dikkate alınmaz
- Alt programın ilk koordinat tümcesinde çalışma düzlemini belirlersiniz.

Çalışma döngülerinin özellikleri

- TNC her döngüden önce otomatik olarak güvenlik yüksekliğine konumluyor
- Her derinlik seviyesi alet kaldırma olmadan frezelenir; adaların yanından geçilir
- "İç köşe" yarıçapı programlanabilir - alet aynı kalmaz, boş kesim işaretleri engellenir (boşaltma ve yan perdahlamadaki en dış hat için geçerlidir)
- Yan perdahlamada TNC kontura teğetsel bir çember üzerinde sürülür
- Derin perdahlamalarda TNC aleti, malzemedeki teğetsel bir çembere hareket ettirir (örn.: Mil eksen Z: Z/X düzleminde çember)
- TNC konturu boydan boya senkronize veya karşılıklı işler

Freze derinliği, ölçüler ve güvenlik mesafesi gibi ölçü bilgilerini merkezi olarak döngü 20'de KONTÜR VERİLERİ olarak girersiniz.

İşlem döngüleri: Kontur formülü ile kontur cebi

9.2 SL-Döngüleri basit kontur formülüyle

Basit kontür formülü girilmesi

Yazılım tuşları üzerinden çeşitli konturları bir matematik formülünün içinde birbirleriyle ilişkilendirebilirsiniz:

SPEC
FCT

- ▶ Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın

KONTUR/-
NOKTASI
İŞLEME

- ▶ Kontur ve nokta çalışması fonksiyonları menüsünü seçin

CONTOUR
DEF

- ▶ **CONTOUR DEF** yazılım tuşuna basın: TNC, kontur formülünün girdisini başlatır
- ▶ İlk kısmi kontürün ismini girin. İlk kısmi kontur daima en derin cep olmalıdır, **ENT** tuşuyla onaylayın

ADA

- ▶ Yazılım tuşu üzerinden bir sonraki konturun bir cep veya ada olup olmadığını belirleyin **ENT** tuşuyla onaylayın
- ▶ İkinci kısmi konturun ismini girin, **END** tuşu ile onaylayın
- ▶ İhtiyaç halinde ikinci kısmi konturun derinliğini girin **END** tuşu ile onaylayın
- ▶ Bütün kısmi kontürlerine girene kadar diyalogu yukarıda açıklandığı şekilde devam ettirin



Kısmi konturların listesini temel olarak daima en derin ceple başlatın!

Eğer kontur ada olarak tanımlanmışsa, o zaman TNC girilen derinliği ada yüksekliği olarak yorumlar. Girilen, ön işareti olmayan değer bu durumda işleme parçası yüzeyini baz alır!

Eğer derinlik 0 ile verilmişse, o zaman ceplerde döngü 20'de tanımlanmış derinlik etki eder, bu durumda adalar işleme parçası yüzeyine kadar taşar!

SL döngüleriyle kontur işleme



Tanımlanmış bütün konturun işlenmesi SL döngüleri 20 - 24 ile gerçekleşir (bkz. "Genel bakış", sayfa 193).

10

**Döngüler:
Koordinat hesap
dönüşümleri**

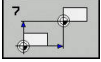
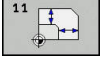
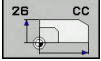
Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

10.1 Temel prensipler

10.1 Temel prensipler

Genel bakış

Koordinat hesap dönüşümleri ile TNC bir defa programlanmış bir konturu, malzemenin çeşitli noktalarında değiştirilmiş konum ve büyüklük ile uygulayabilir. TNC aşağıdaki koordinat hesap dönüştürme döngülerini kullanıma sunmaktadır:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	7 SIFIR NOKTASI Konturlar doğrudan programda veya sıfır noktası tablolarından kaydırmaktadır	257
	247 REFERANS NOKTASI AYARLAMA Program akışı sırasında referans noktası ayarlama	263
	8 YANSITMA Konturları yansıtma	264
	10 DÖNDÜRME Konturların çalışma düzlemindeki döndürülmesi	266
	11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ Konturları küçültme veya büyütme	268
	26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ Konturları eksene özel ölçü faktörleri ile küçültme veya büyütme	269
	19 ÇALIŞMA DÜZLEMİ Döndürme kafalarına ve/veya torna tezgahlarına sahip makineler için işleme	271

Koordinat hesap dönüşümlerinin etkinliği

Etkinliğin başlangıcı: Bir koordinat dönüşümü, tanımınızdan itibaren etkilidir – yani çağrılmaz. Bu, geriye alınana veya yeniden tanımlanana kadar etkide bulunur.

Koordinat hesap dönüşümlerini sıfırlama:

- Temel davranış değerlerini içeren döngüyü yeniden tanımlayın, örn. ölçüm faktörü 1.0
- M2, M30 ilave işlevlerinin veya END PGM cümlesinin uygulanması (clearMode makine parametresine bağlı olarak)
- Yeni program seçilmesi

10.2 SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, DIN/ISO: G54)

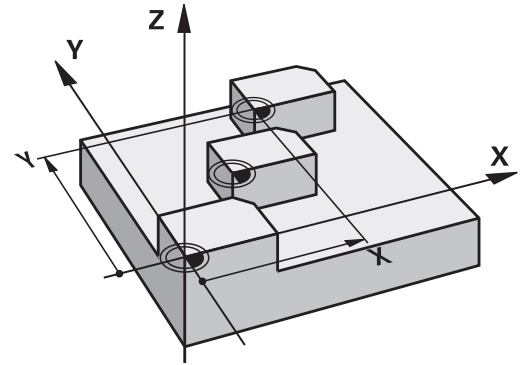
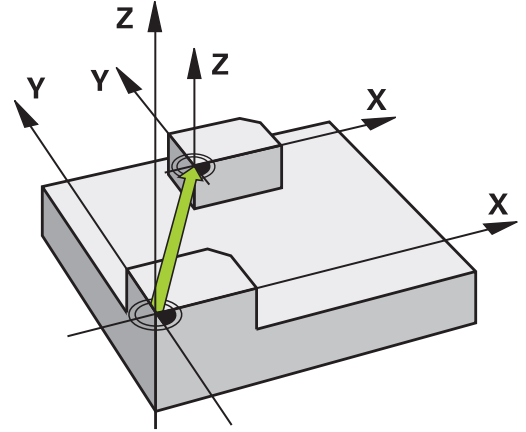
Etki

SIFIR NOKTASI KAYDIRMASI sayesinde malzemenin istenilen yerlerinde çalışmaları tekrarlayabilirsiniz.

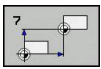
Bir SIFIR NOKTASI KAYDIRMASI döngü tanımlamasından sonra bütün koordinat girişleri yeni sıfır noktasını baz alır. Her eksendeki kaydırma TNC'yi ilave durum göstergesinde gösterir. Devir eksenlerinin girişine de izin verilir.

Sıfırlama

- $X=0$; $Y=0$ vs. koordinatlarına kaydırma, yeni döngü tanımlamasıyla programlama
- Sıfır noktası tablosundan $X=0$; $Y=0$ vs. koordinatlara kaydırma çağırma



Döngü parametresi



- **Kaydırma:** Yeni sıfır noktası koordinatlarını girin; mutlak değerler, referans noktası belirleme ile belirlenen malzeme sıfır noktasını baz alır; Artan değerler daima en son geçerli olan sıfır noktasını baz alır – bu kaydırılabilir 6 NC eksinine kadar girdi alanı, her biri -99999,9999 ila 99999,9999 arasında

NC tümcesi

13 CYCL DEF 7.0 SIFIR NOKTASI

14 CYCL DEF 7.1 X+60

15 CYCL DEF 7.2 Y+40

16 CYCL DEF 7.3 Z-5

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

10.3 Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7)

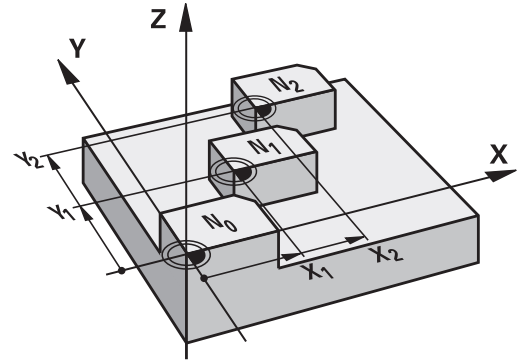
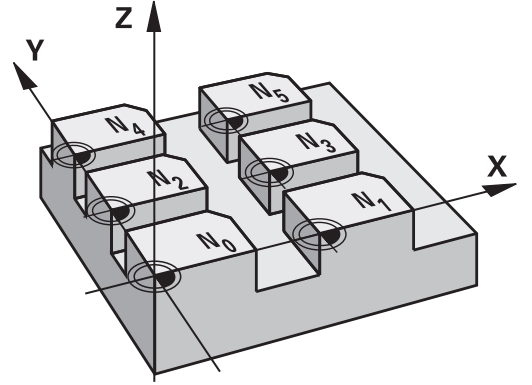
10.3 Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7, DIN/ISO: G53)

Etki

Sıfır noktası tablolarını şuralarda kullanabilirsiniz

- çeşitli malzeme pozisyonlarında sık sık ortaya çıkan çalışma adımlarında veya
- aynı sıfır noktası kaydırmasının sık sık kullanılmasında

Bir program dahilinde sıfır noktalarını hem doğrudan döngü tanımlamasında programlayabilir, hem de bir sıfır noktası tablosundan dışarı çağırabilirsiniz.



Geri alma

- Sıfır noktası tablosundan $X=0$; $Y=0$ vs. koordinatlara kaydırma çağırma
- $X=0$; $Y=0$ vs. koordinatlarına kaydırma, doğrudan bir döngü tanımlamasıyla çağırma

Durum göstergeleri

İlave durum göstergesinde sıfır noktası tablosundan aşağıdaki veriler gösterilir :

- Aktif sıfır noktası tablosunun ismi ve yolu
- Aktif sıfır noktası numarası
- Aktif sıfır noktası numarasının DOC sütunundan yorum

Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7) 10.3

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Sıfır noktası tablosundan sıfır noktaları **daima ve sadece** güncel referans noktasını baz almaktadır (Preset).



Eğer sıfır noktası tablolarına sahip sıfır noktası kaydırmaları kullanırsanız, o zaman istediğiniz sıfır noktası tablosunu NC programı üzerinden etkinleştirmek için **SEL TABLE** işlevini kullanın.

SEL TABLE olmadan çalışıyorsanız istediğiniz sıfır noktası tablosunu program testinden veya program çalışmasından önce etkinleştirmeniz gerekir (bu, programlama grafiği için de geçerlidir):

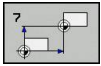
- Program testi için istenen tabloyu **Program testi** işletim türünde dosya yönetimi ile seçin: Tablo S durumunu alır
- Program akışı için **program akışı tekil tümce** ve **program akışı tümce sırası** işletim türlerinde istenen tabloyu dosya yönetimi ile seçin: Tablo M durumunu alır

Sıfır noktası tablolarından koordinat değerleri sadece kesin etkilidir.

Yeni satırları sadece tablo sonunda ekleyebilirsiniz.

Sıfır noktası tabloları oluşturduğunuzda dosya ismi bir harfle başlamalıdır.

Döngü parametresi



- **Kaydırma:** Sıfır noktası tablosundaki sıfır noktasının veya bir Q parametresinin numarasını girin; Eğer bir Q parametresi girerseniz, bu durumda TNC Q parametresinde yer alan sıfır noktası numarasını etkinleştirir. Girdi alanı 0 ila 9999 arası

NC önermeleri

77 CYCL DEF 7.0 SIFIR NOKTASI

78 CYCL DEF 7.1 #5

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

10.3 Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7)

NC programında sıfır nokta tablosunu seçin

SEL TABLE işleviyle, TNC'nin içinden sıfır noktalarını aldığı, sıfır noktası tablosunu seçersiniz:

PGM
CALL

- Program çağırma fonksiyonlarını seçin: **PGM CALL** tuşuna basın

SIFIR NOK
TABLOSU

- **SIFIR NOKTASI TABLOSU** yazılım tuşuna basın
- Sıfır noktası tablosunun tam yol ismini girin ya da dosyayı **SEÇ** yazılım tuşu ile seçin, **END** tuşu ile onaylayın



SEL TABLE-Cümlesini döngü 7 sıfır noktası kaydırmasından önce programlayın.

SEL TABLE ile seçilmiş bir sıfır noktası tablosu, siz **SEL TABLE** ile veya **PGM MGT** üzerinden başka bir sıfır noktası tablosu seçene kadar aktif kalır.

Programlama işletim türünde sıfır noktası tablosunun düzenlenmesi



Bir sıfır noktası tablosunun içinde bir değeri değiştirdikten sonra, değişikliği **ENT** düğmesiyle kaydetmeniz gerekiyor. Bunun dışında değişiklik gerekiyorsa bir programın işlenmesi sırasında dikkate alınmaz.

Sıfır noktası tablosunu **Programlama** işletim türünde seçin

PGM
MGT

- Dosya yönetimini çağırın: **PGM MGT** tuşuna basın
- Sıfır nokta tablo gösterme: **TİP SEÇİN** ve **.D GÖSTER** yazılım tuşuna basın
- İstedığınız tabloyu seçin veya yeni dosya ismi girin
- Dosyayı düzenleyin. Yazılım tuşu çubuğu, bunun için başka fonksiyonların yanı sıra aşağıdaki fonksiyonları gösterir:

Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7) 10.3

Yazılım tuşu	Fonksiyon
	Tablo başlangıcını seçin
	Tablo sonunu seçin
	Yukarı doğru sayfa çevirme
	Aşağı doğru sayfa çevirme
	Satır ekleyin (sadece tablo sonunda mümkün)
	Satırı silme
	Ara
	İmleç satır başlangıcına
	İmleç satır sonuna
	Geçerli değeri kopyalayın
	Kopyalanan değeri ekleyin
	Girilebilen satır sayısını (sıfır noktası) tablo sonuna ekleyin

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

10.3 Sıfır noktası tablolarıyla SIFIR NOKTASI kaydırması (Döngü 7)

Sıfır noktası tablosunun konfigüre edilmesi

Bir aktif eksene sıfır noktası tanımlamak istemiyorsanız **DEL** tuşuna basın. Ardından TNC, sayı değerini ilgili girdi alanından siler.



Tabloların özelliklerini değiştirebilirsiniz. Bunun için MOD menüsünde anahtar sayısı 555343'ü girin. Bir tablo seçiliyse TNC, **FORMATI DÜZENLE** yazılım tuşunu gösterir. Bu yazılım tuşuna basmanız durumunda TNC, seçili tablonun sütunlarını ilgili özellikleriyle birlikte gösteren bir sönümlü pencere açar. Değişiklikler sadece açık tablo için geçerlidir.

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

Sıfır noktası tablosundan çıkılması

Dosya yönetiminde başka dosya tipinin gösterilmesini sağlayın ve istediğiniz dosyayı seçin.



Bir sıfır noktası tablosunun içinde bir değeri değiştirdikten sonra, değişikliği **ENT** düğmesiyle kaydetmeniz gerekiyor. Aksi halde TNC değişikliği, duruma göre bir programın işlenmesi sırasında dikkate almaz.

Durum göstergeleri

İlave durum göstergesinde TNC, etkin olan sıfır noktası kaydırmasının değerini gösterir.

10.4 REFERANS NOKTASI BELİRLEME (Döngü 247, DIN/ISO: G247)

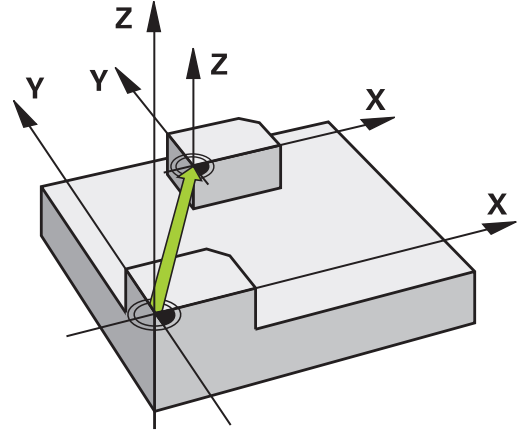
Etki

REFERANS NOKTASI KOYMA döngüsüyle, Preset-Tablosunda tanımlanmış bir Preset'i, yeni bir referans noktası olarak aktifleştirebilirsiniz.

Bir SIFIR NOKTASI KAYDIRMASI döngü tanımlamasından sonra bütün koordinat girişleri ve sıfır noktası kaydırmaları (kesin ve artan) yeni Preset üzerine baz alır.

Durum Göstergesi

Durum göstergesinde TNC aktif Preset numarasını referans noktası sembolünün arkasında gösterir.



Programlamadan önce dikkat edin!

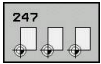


Preset tablosundaki bir referans noktasının etkinleştirilmesinde TNC sıfır noktası kaydirmasını, yansımayı, dönmeyi, ölçü faktörünü ve eksene özel ölçü faktörünü geri alır.

Preset numarası 0 (sıfır 0) etkinleştirirseniz o zaman en son **manuel işletim** veya **El. el çarkı** işletim türünde konulan referans noktasını etkinleştirirsiniz.

Program testi işletim türünde döngü 247 etkili değildir.

Döngü parametresi



- **Referans noktası için numara?:** İstenen referans noktasının ön ayar tablosundaki numarasını girin. Alternatif olarak istenen referans noktasını **SEÇİM** yazılım tuşuyla ön ayar tablosundan doğrudan seçebilirsiniz. Giriş aralığı 0 ila 65535

NC önermeleri

13 CYCL DEF 247 REFERANS NOKTASI
AYARLAMA

Q339=4 ;REFERANS NOKTASI

Durum göstergeleri

TNC, ilave durum göstergesinde (**DURUM POZ., GÖST.**) etkin olan preset numarasını **ref. nok.** diyalogunun arkasında gösterir.

10.5 YANSITMA (Döngü 8, DIN/ISO: G28)

Etki

TNC çalışma düzlemindeki çalışmayı yansıtma şeklinde uygulayabilir.

Yansıtma programda tanımlamasından itibaren etkide bulunur.

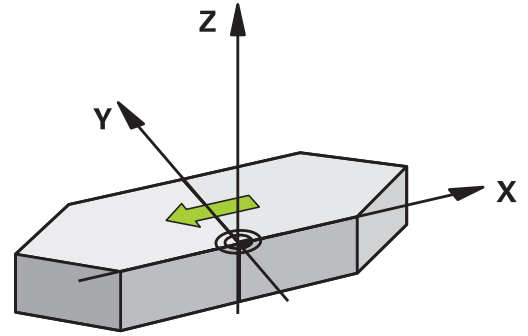
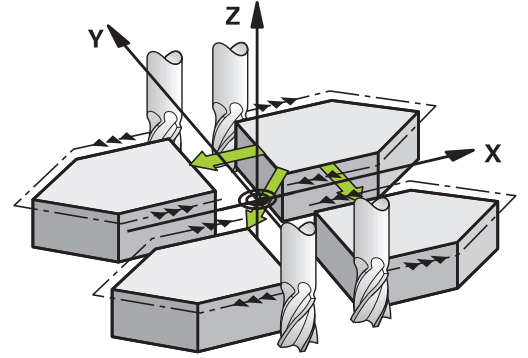
Yansıtma, **el girişi ile konumlandırma** işletim türünde de etkilidir.

TNC, ilave durum göstergesinde aktif yansıtma eksenlerini gösterir.

- Tek bir eksen yansıtıyorsanız aletin dönüş yönü değişir. Bu, SL döngülerinde geçerli değildir
- İki eksen yansıtırsanız dönüş yönü korunur

Yansıtmanın sonucu sıfır noktasının konumuna bağlıdır:

- Sıfır noktası, yansıtılacak konturda yer alır: Öge, doğrudan sıfır noktasında yansıtılır
- Sıfır noktası, yansıtılacak konturun dışında yer alır: Öge, ayrıca hareket eder



Geri alma

YANSITMA döngüsünü **NO ENT** girişiyle yeniden programlayın.

Programlama esnasında dikkatli olun!

Tek bir eksen yansıtıyorsanız kontur frezelemede dönüş yönü değişir. Bir döngüde tanımlanmış dönüş yönü değişmez.

Döngü parametresi

- **Yansıtılmış eksen?:** Yansıtılması gereken eksen girin; mil eksen ve ilgili yan eksen hariç ve döner eksenler dahil olmak üzere tüm eksenleri yansıtabilirsiniz. Maksimum üç eksenin girişine izin verilir. 3 NC eksenine kadar giriş aralığı **X, Y, Z, U, V, W, A, B, C**

NC önermeleri

79 CYCL DEF 8.0 YANSITMA

80 CYCL DEF 8.1 X Y Z

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

10.6 DÖNDÜRME (döngü 10, DIN/ISO: G73)

10.6 DÖNDÜRME (döngü 10, DIN/ISO: G73)

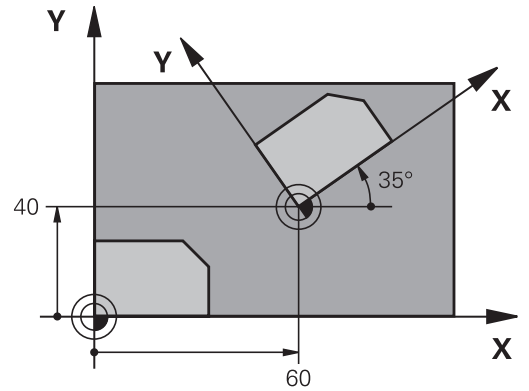
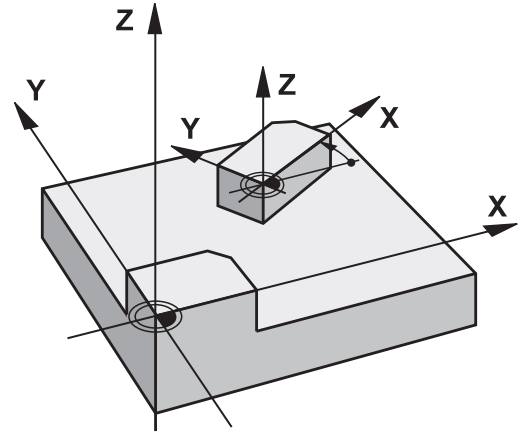
Etki

Bir program dahilinde TNC çalışma düzlemindeki koordinat sistemini aktif sıfır noktası etrafında çevirebilir.

DÖNME tanımlamasından itibaren programda etki eder. İşletim türü konumlandırmada el girişi ile etki eder! TNC, aktif dönme açısını ilave durum göstergesinde gösterir.

Dönme açısı için referans eksen:

- X/Y düzlemi X eksen
- Y/Z-Düzlemi Y-Eksen
- Z/X düzlemi Z eksen



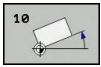
Geri alma

DÖNME döngüsünü 0° dönme açısı ile yeniden programlayın.

Programlama esnasında dikkatli olun!

TNC, 10 döngüsünün tanımlanması sayesinde aktif bir yarıçap düzeltmesi kaldırıyor. Gerekirse yarıçap düzeltmesini yeniden programlayın.

10 döngüsünü tanımladıktan sonra, dönüşü aktifleştirmek için işleme düzleminin her iki eksenini sürün.

Döngü parametresi

- **Dönme:** Dönme açısını derece (°) olarak girin. -360.000° ile +360.000° arası girdi alanı (mutlak veya artarak)

NC önermeleri

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

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

10.7 ÖLÇÜM FAKTÖRÜ (Döngü 11)

10.7 ÖLÇÜM FAKTÖRÜ (Döngü 11, DIN/ISO: G72)

Etki

TNC, bir program dahilinde konturları büyütebilir veya küçültebilir. Böylelikle örneğin büzüşme ve ölçü faktörlerini dikkate alabilirsiniz.

ÖLÇÜM FAKTÖRÜ programda tanımlamasından itibaren etki eder. Ölçüm faktörü, **el girişi ile konumlandırma** işletim türünde de etkili olur. TNC, aktif ölçüm faktörünü ilave durum göstergesinde gösterir.

Ölçüm faktörü,

- her 3 koordinat eksenlerinde eş zamanlı
- döngülerde ölçü girişlerinde

Ön koşul

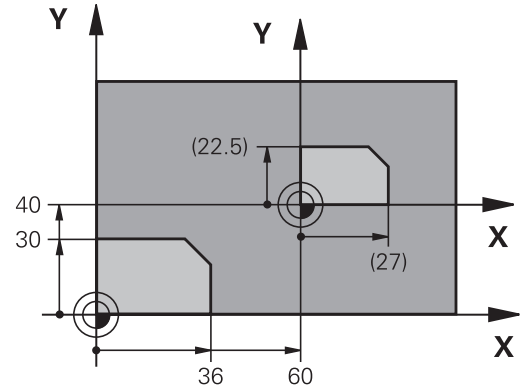
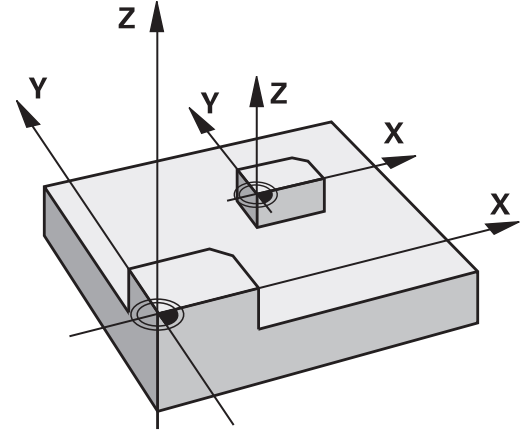
Büyütmeden veya küçültmeden önce sıfır noktası konturun bir kenarına veya köşesine kaydırılmalıdır.

Büyütme: SCL büyüktür 1 ila 99,999 999 arası

Küçültme: SCL küçüktür 1 ila 0,000 001 arası

Geri alma

ÖLÇÜ FAKTÖRÜ döngüsünü 1 ölçü faktörü ile yeniden programlayın.



Döngü parametresi



- **Faktör?:** SCL faktörünü girin (İngilizce: scaling); TNC koordinatları ve yarıçapları SCL ile çarpar ("Etkide" açıklandığı gibi). Girdi alanı 0,000001 ila 99,999999 arası

NC önermeleri

11 CALL LBL 1
12 CYCL DEF 7.0 SIFIR NOKTASI
13 CYCL DEF 7.1 X+60
14 CYCL DEF 7.2 Y+40
15 CYCL DEF 11.0 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1

10.8 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ EKSEN SP. (döngü 26)

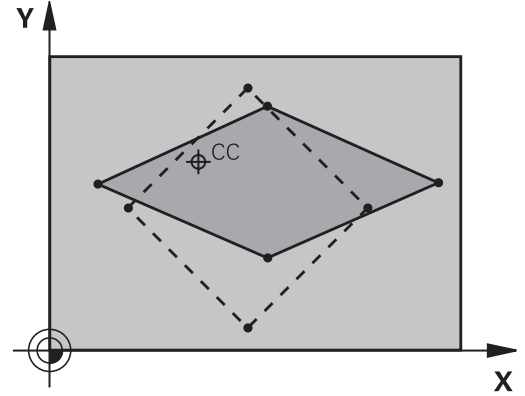
Etki

Döngü 26 ile büzüşme ve ölçü faktörlerini spesifik eksene göre dikkate alabilirsiniz.

ÖLÇÜ FAKTÖRÜ programda tanımlamasından itibaren etki eder. Ölçüm faktörü, **el girişi ile konumlandırma** işletim türünde de etkili olur. TNC, aktif ölçüm faktörünü ilave durum göstergesinde gösterir.

Geri alma

ÖLÇÜ FAKTÖRÜ döngüsünü 1 ölçü faktörü ile söz konusu eksen için yeniden programlayın



Programlama esnasında dikkatli olun!



Daire yolları için pozisyonlara sahip koordinat eksenlerini, farklı faktörlerle uzatmamanız veya şişirmemeniz gerekir.

Her koordinat ekseni için kendine özgü bir ölçü faktörü girebilirsiniz.

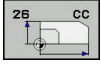
Ayrıca bir merkezin koordinatları bütün ölçü faktörleri için programlanabilir.

Kontür merkezden uzatılır veya ona doğru şişirilir, yani güncel sıfır noktasından veya buna doğru olması şart değil - 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ döngüsündeki gibi

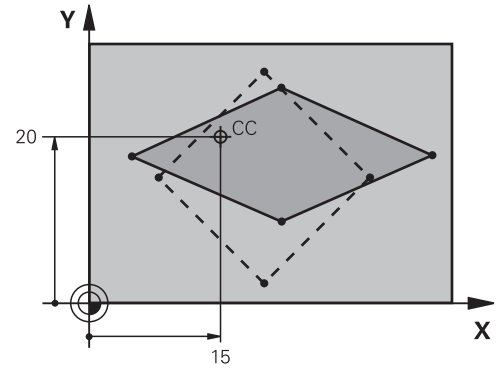
Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

10.8 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ EKSEN SP. (döngü 26)

Döngü parametresi



- **Eksen ve faktör:** Koordinat eksen/lerini yazılım tuşuyla seçin ve spesifik eksen uzatma ve şişirme faktörlerini girin. Girdi alanı 0,000001 ila 99,999999 arası
- **Merkez koordinatlar:** Spesifik eksen uzama veya şişme merkezi Girdi alanı -99999,9999 ila 99999,9999 arası



NC önermeleri

25 CALL LBL 1

26 CYCL DEF 26.0 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ
EKSEN SP.

27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15
CCY+20

28 CALL LBL 1

10.9 ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1)

Etki

19 döngüsünde işleme düzleminin konumunu -sabit makine koordinat sistemini baz alarak alet ekseninin konumu- döndürme açılarının girilmesi sayesinde tanımlıyorsunuz. Çalışma düzleminin konumunu iki şekilde belirleyebilirsiniz:

- Hareketli eksenlerin konumunun doğrudan girilmesi
- Çalışma düzleminin konumunun, **makine sabit** koordinat sisteminin üç dönüşüne (hacimsel açı) kadar açıklanması. Girilecek hacimsel açı, çevrilmiş çalışma düzleminin arasından diklemesine bir kesme koymanız ve kesmeyi, etrafında çevirmek istediğiniz eksen tarafından incelemeniz sayesinde elde edersiniz. İki hacimsel açısı ile mekandaki halihazırda her alet konumu açıkça tanımlanmıştır.



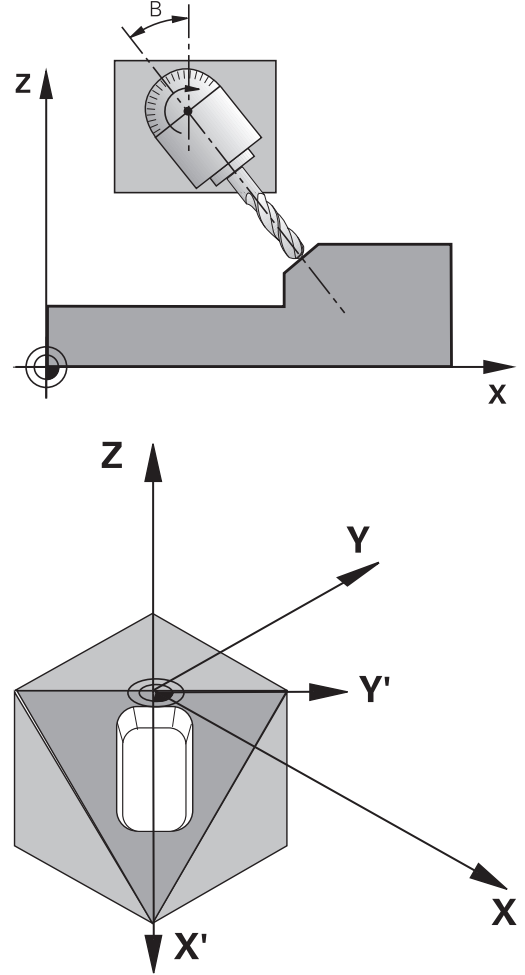
Çevrilen koordinat sistemi konumunun ve hareketlerin çevrilen sistemde, çevrilen düzlemi nasıl tanımladığınıza bağlı olmasına dikkat edin.

Çalışma düzleminin konumunu mekan açısının üzerinde programlarsanız TNC bunun için gerekli hareketli eksenin açı konumlarını otomatik olarak hesaplar ve bunları Q120 (A eksen) ile Q122 (C eksen) arasındaki parametrelere aktarır. İki çözüm mümkünse TNC (devir eksenleri sıfır ayarından çıkışla) en kısa yolu seçer.

Düzlem konumunun hesaplanması için dönüşlerinin sırası belirlenmiştir: TNC önce A eksenini, daha sonra B eksenini ve son olarak C eksenini çevirir.

19 döngüsü programdaki tanımlamasından itibaren etki eder. Bir eksen çevrilmiş sistemde sürdürdüğünüzde, bu eksen için düzeltme etkide bulunur. Tüm eksenlerdeki düzeltme hesaplanacaksa, o zaman bütün eksenleri sürmelisiniz.

Eğer **Program çalışması döndürme** işlevini manuel işletim türünde **Aktif** konumuna getirdiyseniz bu menüdeki kayıtlı açı değerinin üzerine döngü 19 İŞLEME DÜZLEMİ tarafından yazılır.



Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

10.9 ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Çalışma düzlemini çevir fonksiyonları, makine üreticisi tarafından TNC ve makineye adapte edilir. Belirli çevirme düğmelerinde (çevirme tezgahları) makine üreticisi, döngüde programlanan TNC açısının devir eksen koordinatları olarak veya eğik bir düzlemin açı bileşenleri olarak yorumlanabileceğini belirler. Makine el kitabını dikkate alın!



Programlanmamış devir eksen değeri temel olarak daima değişmez değerler olarak yorumlandığından, bir veya birden fazla açı eşittir 0 olsa bile her zaman bütün üç hacimsel açı tanımlamanız gerekir. Çalışma düzleminin çevrilmesi, daima aktif sıfır noktası etrafında gerçekleşir. Eğer 19 döngüsünü aktif M120'de kullanırsanız, TNC yarıçap düzeltmesini kaldırır ve böylece M120 fonksiyonu otomatik olarak kalkar.

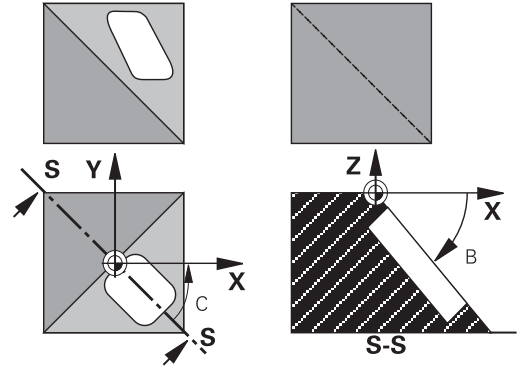
Döngü parametresi



- **Dönüş eksen ve açısı?:** Devir eksenini ilgili devir açısı ile birlikte girin; A, B ve C devir eksenlerini yazılım tuşları ile programlayın Girdi alanı -360,000 ila 360,000 arası

Eğer TNC devir eksenlerini otomatik olarak pozisyonlandırırsa, o zaman ayrıca aşağıdaki parametreleri girebilirsiniz

- **Besleme? F=:** Otomatik konumlandırma sırasında devir eksen hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,999 arası
- **Güvenlik mesafesi? (artan):** TNC döner düğmeyi, aletin güvenlik mesafesi kadar uzatma konumu, malzemeye göre rölatif olarak değişmeyecek şekilde konumlandırır Girdi alanı 0 ila 99999,9999 arası



ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1) 10.9

Geri alma

Çevirme açısının geriye alınması için, ÇALIŞMA DÜZLEMİ döngüsünü yeniden tanımlayın ve tüm devir eksenleri için 0° girin. Daha sonra İŞLEME DÜZLEMİ döngüsünü tekrar tanımlayın ve diyalog sorusunu **NO ENT** tuşuyla onaylayın. Bu sayede fonksiyonu devre dışı bırakırsınız.

Devir eksenini pozisyonlandırma



Makine üreticisi, 19 döngüsünün dönme eksenini otomatik pozisyonlandırıp pozisyonlandırmadığını veya sizin manuel olarak dönme eksenlerini programda değiştirmek zorunda olup olmadığını belirler. Makine el kitabınıza dikkat edin.

Dönme eksenlerini manuel pozisyonlandırma

Eğer döngü 19 dönme eksenlerini otomatik pozisyonlandırmazsa, dönme eksenlerini örn. döngü tanımlamasından bir L tümcesi ile pozisyonlandırın.

Eksen açılarıyla çalıştığınızda, eksen değerlerini doğrudan L tümcesinde belirleyebilirsiniz. Hacimsel açıyla çalıştığınızda, döngü 19 tarafından tanımlanan **Q120** (A eksen değeri), **Q121** (B eksen değeri) ve **Q122** (C eksen değeri) Q parametrelerini kullanın.



Manuel konumlandırmada genel olarak Q parametrelerindeki Q120 ila Q122 arasında bırakılmış dönüş eksen konumlarını kullanın!
Çoklu çağırımlarda dönüş ekseninin gerçek ve nominal konumu arasında uyumsuzluk elde etmemek için M94 gibi fonksiyonlarından (açı azaltımı) kaçının.

NC örnek tümceleri:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 ÇALIŞMA DÜZLEMİ	Düzeltilme hesaplaması için açı tanımlama
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Döngü 19'un hesapladığı değerlerle dönme eksenini konumlandırın
15 L Z+80 R0 FMAX	Mil eksenini etkileştirme düzeltme
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Düzeltilme aktifleştirme çalışma düzlemi

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

10.9 ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1)

Dönüş eksenlerini otomatik konumlandırma

Eğer döngü 19 dönme eksenlerini otomatik pozisyonlandırırsa, şu geçerlidir:

- TNC sadece ayarlanmış eksenleri otomatik pozisyonlandırır.
- Döngü tanımlama sırasında ayrıca çevirme açıları için bir güvenlik mesafesi ve çevirme eksenlerinin konumlandığı bir besleme girmeniz gerekir
- Sadece önceden ayarlanmış aletler kullanın (dolü alet uzunluğu tanımlanmış olmalıdır).
- Çevirme işlemi sırasında, alet ucu konumu malzemeye karşı değişmeden kalır
- TNC çevirme işlemini son programlanmış besleme ile uygular. Maksimum ulaşılabilir besleme döndürme kafasının karmaşıklığına bağlıdır (döndürme tablası).

NC örnek önermeleri:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 ÇALIŞMA DÜZLEMİ	Düzeltilme hesaplaması için aç tanımlama
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	İlave besleme ve mesafeyi tanımlama
14 L Z+80 R0 FMAX	Mil eksenini etkiñeştirmesi düzeltilme
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Çalışma düzlemi etkiñeştirmesi düzeltilme

Çevrilen sistemde pozisyon göstergesi

Gösterilen konumlar (NOMİNAL ve GERÇEK) ve ilave durum göstergesindeki sıfır noktası göstergesi, döngü 19'un etkiñeştirilmesinden sonra, döndürölmüş koordinat sistemini baz alır. Gösterilen pozisyon döngü tanımlamasından hemen sonra yani duruma göre artık döngü 19'dan önce programlanmış pozisyonun koordinatları ile artık uyuşmuyor.

Çalışma mekanının denetimi

TNC çevrilmiş koordinat sisteminde sadece sürölen eksenlerin nihayet şalterini kontrol eder. Gerekliyorsa TNC bir hata mesajı verir.

Çevrilen sistemde pozisyonlandırma

M130 ek fonksiyonuyla çevrilmiş sistemde de, çevrilmemiş koordinat sistemini baz alan pozisyonlara yaklaşabilirsiniz.

Makine koordinat sistemini baz alan, doğru tümceler ile pozisyonlandırmalar da (M91 veya M92'a sahip tümceler), çevrilmiş çalışma düzleminde uygulanabilmektedir. Sınırlandırmalar:

- Pozisyonlandırma uzunluk düzeltme olmadan gerçekleşir
- Pozisyonlandırma makine geometrisi düzeltmesi olmadan gerçekleşir
- Alet yarıçapı düzeltmesine izin verilmez

Başka koordinat dönüştürme döngüleri ile kombinasyon

Koordinat dönüştürme döngülerini kombinasyonu sırasında, çalışma düzleminin çevrilmesinin daima aktif sıfır noktası etrafında gerçekleşmesine dikkat edilmelidir. Döngü 19'u aktifleştirmeden önce bir sıfır noktası kaydırması uygulayabilirsiniz: o zaman "makineye bağlı koordinat sistemini" kaydırırsınız.

Eğer sıfır noktasını döngü 19'u aktifleştirdikten sonra kaydırırsanız, o zaman "döndürülmüş koordinat sistemini" kaydırırsınız.

Döngüleri sıfırlama işlemini, tanımlamanın tersi sırasında uygulayın:

1. Sıfır noktası kaydırmasını aktifleştirme
2. Çalışma düzlemi hareketini etkinleştirme
3. Dönüşü etkinleştirme

...

Malzemenin işlenmesi

...

1. Dönmeyi sıfırlayın
2. Çalışma düzlemi çevirmeyi geri alma
3. Sıfır noktası yer değişimi sıfırlama

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

10.9 ÇALIŞMA DÜZLEMİ (döngü19, DIN/ISO: G80, yazılım seçeneği 1)

Döngü 19 ÇALIŞMA DÜZLEMİ ile çalışma için kılavuz

1 Program oluşturma

- ▶ Alet tanımlama (eğer TOOL.T aktifse hariç kalıyor), tam alet uzunluğu girme
- ▶ Aleti çağırma
- ▶ Çevirme sırasında alet ile malzeme (gergi gereci) arasında çarpışmanın gerçekleşmeyeceği şekilde mil eksenini boşa sürün
- ▶ Gerekiyorsa dönme eksenini L cümlesi ile uygun açı değerine pozisyonlandırın (bir makine parametresine bağlıdır)
- ▶ Gerekirse sıfır noktası kaydırmasını aktifleştirin
- ▶ Döngü 19 ÇALIŞMA DÜZLEMİNİ tanımlama; dönme açılarının açı değerlerinin girilmesi
- ▶ Düzeltmeyi aktifleştirmek için bütün ana eksenleri (X, Y, Z) sürün
- ▶ Çalışmayı, sanki çevrilmemiş düzlemde uygulanacakmış gibi programlayın
- ▶ İşlemeyi başka bir eksen konumunda uygulamak için gerekiyorsa döngü 19 İŞLEME DÜZLEMİNİ başka açılarla tanımlayın. Bu durumda döngü 19'un geri alınması gerekli değildir, doğrudan yeni açı konumlarını tanımlayabilirsiniz
- ▶ Döngü 19 ÇALIŞMA DÜZLEMİNİ geri alma; tüm dönme eksenleri için 0° girilmesi
- ▶ ÇALIŞMA DÜZLEMİ işlevinin devre dışı bırakılması; Döngü 19'un yeniden tanımlanması, diyalog sorusunun **NO ENT** ile onaylanması
- ▶ Gerekirse sıfır noktası kaydırmasını sıfırlayın
- ▶ Gerekirse devir eksenlerini 0° için konumlandırın

2 Malzemenin bağlanması

3 Referans noktası ayarı

- Manuel olarak çizerek
- Bir HEIDENHAIN 3D tarama sistemi ile kumanda (bakınız Kullanıcı El Kitabı, Tarama Sistemi Döngüleri, Bölüm 2)
- Bir HEIDENHAIN 3D tarama sistemi ile kumanda (bakınız kullanıcı el kitabı, tarama sistemi döngüleri, bölüm 3)

4 Çalışma programının program akışı tümce dizilişi işletim türünde başlatılması

5 Manuel işletim işletim türü

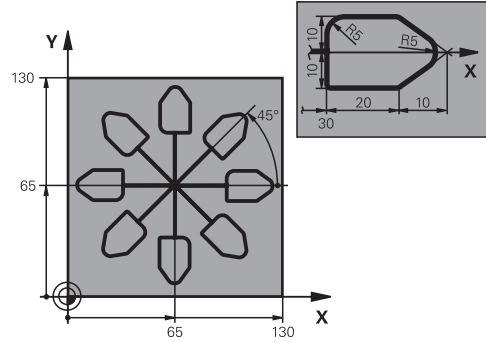
Çevirme çalışma düzlemi işlevinin 3D-ROT yazılım tuşuyla İNAKTİF konumuna ayarlanması. Tüm devir eksenleri için 0° açı değerini menüye kaydedin.

10.10 Programlama örnekleri

Örnek: Koordinat hesap dönüşüm döngüleri

Program akışı

- Ana programda koordinat hesap dönüşümleri
- Alt programda çalışma



0 BEGIN PGM KOU MR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+130 Y+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Alet çağırma
4 L Z+250 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 CYCL DEF 7.0 SIFIR NOKTASI	Sıfır noktası kaydırması merkeze
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Freze çalışması çağırma
9 LBL 10	Program bölümü tekrarı için marka ayarı
10 CYCL DEF 10.0 DÖNDÜRME	Dönme 45° artarak
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Freze işlemesi çağırma
13 CALL LBL 10 REP 6/6	LBL 10'a geri atlama; toplam altı defa
14 CYCL DEF 10.0 DÖNDÜRME	Dönüşü sıfırlayın
15 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
16 CYCL DEF 7.0 SIFIR NOKTASI	Sıfır noktası yer değişimi sıfırlama
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Aleti serbestleştirme, program sonu
20 LBL 1	Alt program 1
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Freze çalışmasının belirlenmesi
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	

10

Döngüler: Koordinat hesap dönüşümleri

10.10 Programlama örnekleri

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	

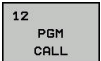
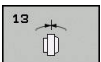
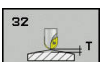
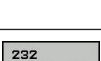
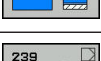
11

**Döngüler: Özel
Fonksiyonlar**

11.1 Temel bilgiler

Genel bakış

TNC, aşağıdaki özel uygulamalar için şu döngüleri kullanıma sunar:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	9 BEKLEME SÜRESİ	281
	12 PROGRAM ÇAĞRISI	282
	13 MİL ORYANTASYONU	284
	32 TOLERANS	285
	225 metin KAZIMA	304
	291 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KUPLAJI	297
	292 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMASI	288
	232 YÜZEY FREZELEME	308
	239 YÜKLEMİYİ TESPİT ETME	312

11.2 BEKLEME SÜRESİ (Döngü 9, DIN/ISO: G04)

Fonksiyon

Program akışı BEKLEME SÜRESİ boyunca durdurulur. Bir bekleme süresi örneğin bir germe kırılmasına yarayabilir.

Döngü programdaki tanımlamasından itibaren etki eder. Model etkide bulunan (kalıcı) durumlar bu yüzden etkilenmez, örn. milin dönmesi.



NC önermeleri

89 CYCL DEF 9.0 BEKLEME SÜRESİ

90 CYCL DEF 9,1 B.SÜRESİ 1.5

Döngü parametresi



- **Saniye cinsinden bekleme süresi:** Bekleme süresini saniye cinsinden girin. Giriş aralığı 0 ile 3 600 s (1 saat) arası 0,001 s-adımlarda

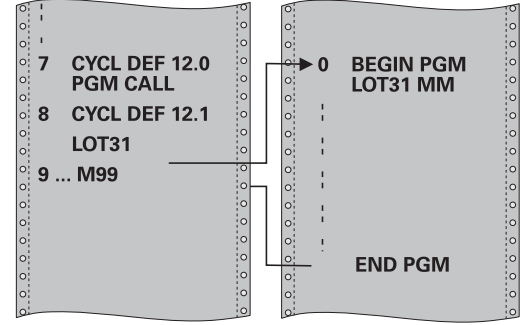
Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.3 PROGRAM ÇAĞIRMA (Döngü 12)

11.3 PROGRAM ÇAĞIRMA (Döngü 12, DIN/ISO: G39)

Döngü fonksiyonu

İstediğiniz kadar çalışma programını, örn. özel delme döngüleri veya geometri modülleri, bir çalışma döngüsüyle eşdeğer hale getirebilirsiniz. Bundan sonra bu programı bir döngü gibi çağırırsınız.



Programlama esnasında dikkatli olun!



Çağrılan program, TNC'nin dahili belleğinde kaydedilmiş olmalıdır.

Sadece program ismini girerseniz, döngü için ilan edilmiş program, çağırılan program ile aynı klasörde bulunmalıdır.

Döngü için ilan edilmiş program çağırılan program ile aynı dizinde bulunmuyorsa, o zaman eksiksiz yol ismini giriniz, örn. **TNC:\KLAR35\FK1\50.H**.

Eğer döngüye bir DIN/ISO programı ilan etmek istiyorsanız, o zaman program isminden sonra .I dosya tipini girin.

Q parametreleri döngü 12 ile bir program çağırısında temelde global etkide bulunur. Bu nedenle çağrılan programdaki Q parametreleri değişikliklerinin bazı durumlarda çağırılan programa da etkide bulunduğunu unutmayın.

Döngü parametresi



- **Program adı:** Çağrılan programın adı, gerekirse programın bulunduğu yol ile veya
- **SEÇ** yazılım tuşu üzerinden dosya seçim diyalogunu etkinleştirin ve çağırılacak programı seçin

Programı şu şekilde açabilirsiniz:

- CYCL CALL (ayrı cümle) veya
- M99 (cümle şeklinde) veya
- M89 (her pozisyonlandırma cümlesinden sonra uygulanır)

Program 50'yi döngü olarak deklere edin ve M99 ile çağırın

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

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.4 MİL ORYANTASYONU (Döngü 13)

11.4 MİL ORYANTASYONU (Döngü 13, DIN/ISO: G36)

Döngü fonksiyonu



Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.

TNC bir alet makinesinin ana miline kumanda edebilir ve bir açı tarafından belirlenmiş pozisyona döndürebilir.

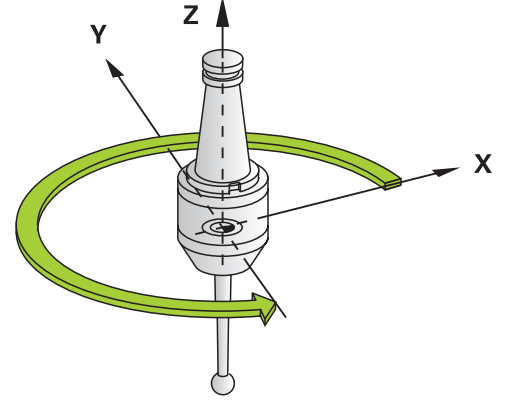
Mil yönlendirmesine örn. şu hallerde gerek vardır

- Alet için belirli değiştirme pozisyonuyla birlikte alet değiştirme sistemlerinde
- Enfraruj aktarımına sahip 3D tarama sistemlerinin verici ve alıcı penceresinin düzeltilmesi için

Döngüde tanımlanmış açı konumu TNC'yi M19 veya M20'nin programlanması sayesinde pozisyonlandırır (makineye bağlı).

Öncesinde 13 döngüsünü tanımlamadan M19 veya M20'yi programlarsanız TNC ana mili, makine üreticisi tarafından belirlenmiş bir açı değerine konumlandırır.

Diğer bilgiler: Makine el kitabı



NC önermeleri

93 CYCL DEF 13.0 YÖNLENDİRME

94 CYCL DEF 13.1 AÇI 180

Programlama esnasında dikkatli olun!



202, 204 ve 209 çalışma döngülerinde dahili olarak 13 döngüsü kullanılır. NC programınızda, gerekirse 13 döngüsünü yukarıda isimlendirilen çalışma döngülerine göre yeniden programlamanız gerektiğine dikkat edin.

Döngü parametresi



- **Oryantasyon açısı:** Açıyı, çalışma düzleminin açı referans eksenini baz alarak girin. Girdi alanı: 0,0000° ila 360,0000°

11.5 TOLERANS (döngü 32, DIN/ISO: G62)

Döngü fonksiyonu



Makine ve TNC makine üreticisi tarafından hazırlanmış olmalıdır.

Döngü 32'deki bilgiler sayesinde, HSC işlemindeki sonucu, TNC'nin spesifik makine özelliklerine uyarlanmış olması halinde hassasiyet, yüzey kalitesi ve hız bakımından etkileyebilirsiniz.

TNC otomatik olarak istenildiği kadar (düzeltilmiş ve düzeltilmemiş) kontur elemanları arasındaki konturu parlatır. Bu sayede alet sürekli olarak malzeme yüzeyi üzerinde gider ve bu sırada makine mekanizmasını korur. İlâveten döngüde tanımlanmış tolerans, yaylar üzerindeki sürüş yollarında da etki eder.

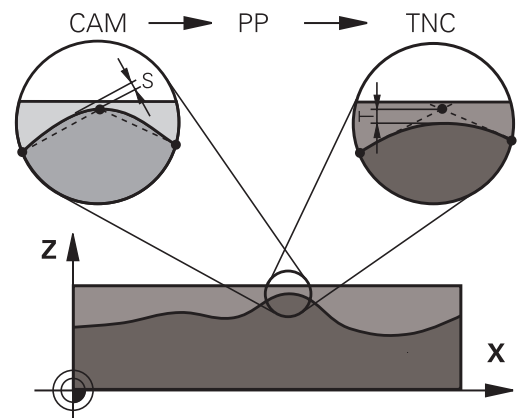
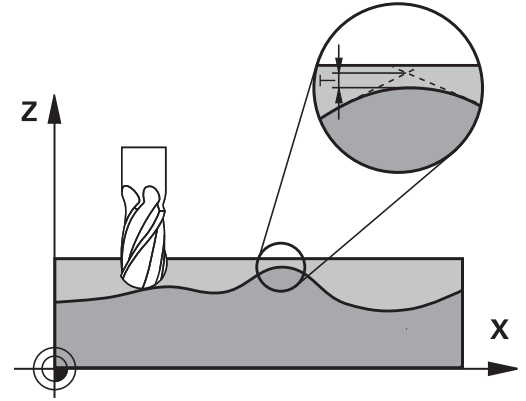
Eğer gerekirse, TNC programlanan beslemeyi otomatik azaltır, böylece program daima "sarsıntısız" en büyük hızla TNC tarafından işlenir. **TNC düşürülmüş hızla hareket etmese bile, sizin tarafınızdan tanımlanmış tolerans temelde daima korunur.** Siz toleransı ne kadar büyük tanımlarsanız, TNC o kadar hızlı hareket eder.

Konturun parlatılması sayesinde bir sapma oluşur. Bu kontur sapmasının büyüklüğü (**tolerans değeri**) bir makine parametresinde makine üreticiniz tarafından belirlenmiştir. Döngü 32 ile önceden ayarlanmış tolerans değerini değiştirebilir ve makine üreticinizin bu ayarlama olanaklarından faydalanması şartıyla farklı filtre ayarları seçebilirsiniz.

CAM sistemindeki geometri tanımlamasında etkiler

Harici NC program oluşturulması sırasında temel etki faktörü, CAM sisteminde tanımlanabilen giriş hatası S'dir. Giriş hatası üzerinden, bir post işlemci (PP) üzerinden üretilmiş bir NC programının maksimum nokta mesafesi tanımlanır. Eğer giriş hatası, döngü 32'de seçilmiş tolerans değerinden T küçükse veya buna eşitse, bu durumda, şayet özel makine ayarlamaları sayesinde programlanmış besleme kısıtlanmamışsa, TNC kontur noktalarını parlatabilir.

Döngü 32'deki tolerans değerini CAM giriş hatasının 1,1 ile 2 katı arasında seçerseniz, kontürün optimum parlaklığını elde edersiniz.



Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.5 TOLERANS (döngü 32, DIN/ISO: G62)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Çok küçük tolerans değerlerinde makine konturu artık sarsıntısız işleyemez. Sarsıntı TNC'nin hesaplama gücünün eksik olmasına değil, bilakis TNC'nin kontur geçişlerini neredeyse kesin yaklaşması, yani sürüş hızını gerekirse büyük ölçüde düşürmesi gerektiği gerçeğine dayanmaktadır.

Döngü 32 DEF-Aktiftir, yani programdaki tanımlamasından sonra etkilidir.

Aşağıdaki durumlarda TNC döngü 32'yi geri alır

- döngü 32'yi yeniden tanımlarsanız ve **tolerans değerinden** sonraki diyalog sorusunu **NO ENT** ile onaylarsanız
- **PGM MGT** tuşu üzerinden yeni bir program seçerseniz

Siz 32 döngüsünü geri aldıktan sonra TNC yine makine parametreleri üzerinden ön ayarlanmış toleransı aktifleştirir.

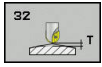
Girilen T tolerans değeri, TNC tarafından bir MM programında mm ölçü biriminde ve bir inç programında inç ölçü biriminde yorumlanır.

Bir programı, döngü parametresi olarak sadece **T tolerans değerini** içeren 32 döngüsü ile okutursanız TNC, gerekirse her iki kalan parametreyi 0 değeri ile ekler.

Tolerans artarken dairesel hareketlerde genel itibariyle dairenin çapı küçülür. Eğer makinenizde HSC filtresi aktifse (makine üreticisi ayarları) daire daha da büyük olabilir.

Döngü 32 etkin ise TNC ilave durum göstergesinde, **CYC** sekmesi tanımlanmış döngü 32 parametresini gösterir.

Döngü parametresi



- ▶ **Tolerans değeri T:** mm olarak izin verilen kontur sapması (veya inç programlarında inç olarak). Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- ▶ **HSC-MODE, perdahlama=0, kumlama=1:** Filtre aktivasyonu:
 - Giriş değeri 0: **Daha yüksek kontur hassasiyeti ile frezeleme.** TNC, dahili tanımlı perdahlama filtre ayarlarını kullanır
 - Giriş değeri 1: **Daha yüksek besleme hızı ile frezeleme.** TNC, dahili tanımlı kazıma filtre ayarlarını kullanır
- ▶ **TA devir eksen toleransı:** Devir eksenlerinin, etkin M128'de (FUNCTION TCPM) derece olarak, izin verilen konum sapması. TNC yol beslemesini daima çok eksenli hareketlerde en yavaş eksen maksimum beslemeyle hareket edecek şekilde indirger. Genel itibariyle devir eksenleri doğrusal eksenlere göre nispeten yavaştır. Büyük bir toleransın (örn. 10°) girilmesiyle, çok eksenli çalışma programlarındaki çalışma süresini büyük ölçüde kısaltabilirsiniz, çünkü bu durumda TNC devir eksenini önceden verilen nominal pozisyonuna sürmek zorunda kalmaz. Kontur, devir eksen toleransının girilmesiyle bozulmaz. Sadece malzeme yüzeyi baz alındığında devir ekseninin konumu değişir. Girdi alanı 0 ila 179,9999

NC önermeleri

95 CYCL DEF 32.0 TOLERANS

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.6 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96)

11.6 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96)

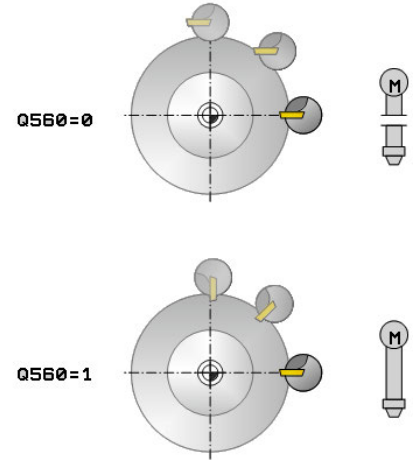
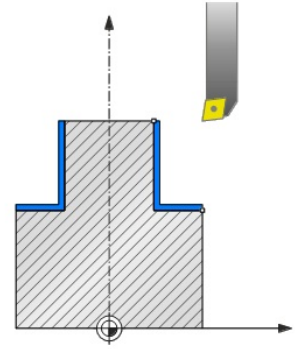
Döngü akışı

Döngü 292 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMASI, alet milini doğrusal eksenlerin pozisyonuna bağlar. Bu döngüyle etkin çalışma düzleminde belirli rotasyon simetrik konturlar üretebilirsiniz. Bu döngüyü çevrilen çalışma düzleminde de gerçekleştirebilirsiniz. Dönme merkezi, döngü çağırısı sırasında hareket düzlemindeki başlangıç noktasıdır. Döngü 292 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMASI, frezeleme işletiminde yürütülür ve CALL etkindir. TNC, bu döngüyü işledikten sonra mil kuplajı da yeniden devre dışı bırakılır.

Döngü 292'yle çalışıyorsanız önce istediğiniz konturu alt programda tanımlayın ve döngü 14 veya SEL CONTOUR ile bu kontura referansta bulunun. Konturu düzenli olarak düşen veya düzenli olarak yükselen koordinatlarla programlayın. Bu döngüyle arka kesimler tamamlanamaz. Q560=1 girerek konturu döndürebilirsiniz, böylece kesici yönü dairenin merkezine yönlendirilir. Q560=0 girerek konturu frezeleyebilirsiniz, bu esnada mil yönlendirilmez.

Döngü akışı, Q560=1: Konturu döndür

- 1 TNC önce mili durdurur (M5)
- 2 TNC, alet milini belirtilen dönme merkezine yönlendirir. Bu işlem için belirtilen Q336 açısı dikkate alınır. Ayrıca, tanımlanmışsa döner alet tablosundaki (toolturn.trn) "ORI" değeri de dikkate alınır
- 3 Alet mili doğrusal eksenlerin pozisyonuna bağlanmış olur. Mil, ana eksenlerin nominal pozisyonuna göre hareket eder
- 4 TNC, aleti Q529 dış/ıç çalışma türünü ve Q357 yan güvenlik mesafesini dikkate alarak Q491 kontur türü yarıçapına konumlandırır. Tanımlanan kontur otomatik olarak güvenlik mesafesine göre uzatılır. Kontur uzatmayı alt programda programlamalısınız. Araç eksen yönünde TNC, çalışma başlangıcı için hızlı traversite kontur başlangıç noktasında konumlanır! **Konturun başlangıç noktasında malzeme bulunamaz!**
- 5 TNC, belirlenmiş konturu enterpolasyonlu döndürmeyle oluşturur. Burada çalışma düzlemindeki doğrusal eksenler daire şeklinde bir hareket tanımlarlarken mil eksen yüzeye dik olacak şekilde ayarlanmıştır
- 6 Kontur sonunda TNC, aleti dikey doğrultuda güvenlik mesafesi kadar kaldırır
- 7 Son olarak TNC, aleti güvenli bir yüksekliğe getirir
- 8 TNC, alet mili kuplajını otomatik olarak doğrusal eksenlere kaldırır



ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 11.6 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96)

Döngü akışı, Q560=0: Konturu frezele

- 1 Döngü çağırmadan önce programladığınız fonksiyon M3/M4 etkin durumda kalır
- 2 Mil durdurma ve mil oryantasyonu **gerçekleşmez**. Q336 dikkate alınmaz
- 3 TNC, aleti Q529 dış/iç çalışma türünü ve Q357 yan güvenlik mesafesini dikkate alarak Q491 kontur türü yarıçapına konumlandırır. Tanımlanan kontur otomatik olarak güvenlik mesafesine göre uzatılır. Kontur uzatmayı alt programda programlamalısınız. Araç eksen yönünde TNC, çalışma başlangıcı için hızlı traversle kontur başlangıç noktasında konumlanır! **Konturun başlangıç noktasında malzeme bulunamaz!**
- 4 TNC, belirlenmiş konturu dönen mifle (M3/M4) oluşturur. Bu sırada çalışma düzlemindeki ana eksenler daire şeklinde bir hareket tanımlarken alet mili yeniden oluşturulmaz
- 5 Kontur sonunda TNC, aleti dikey doğrultuda güvenlik mesafesi kadar kaldırır
- 6 Son olarak TNC, aleti güvenli bir yüksekliğe getirir

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.6 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96)

Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:

Bu bölümün sonunda bir programlama örneği sunulmuştur, bkz. sayfa 316.



Konturu düzenli olarak düşen veya düzenli olarak yükselen koordinatlarla programlayın.

Programlama sırasında yalnızca pozitif yarıçap değerleri kullanmaya dikkat edin.

Devir konturunuzu alet yarıçapı düzeltmesi (RR/RL) ve APPR veya DEP hareketleri olmadan programlayın.

Programlama sırasında, ne mil ortasının ne de kesici plakanın devir konturunun merkezine hareket etmemesi gerektiğini dikkate alın.

Dış konturları 0'dan büyük bir yarıçapla programlayın.

İç konturları alet yarıçapından büyük bir yarıçapla programlayın.

Döngü, çok kesimli kaba yontma işlemleri için uygun değildir.

Makinenizin yüksek hat hızlarına ulaşabilmesi için döngü çağrısından önce döngü 32 ile büyük bir tolerans tanımlamanız gerekir. 32 döngüsünü HSC filtresi=1 ile programlayın.

TNC, iç işleme sırasında etkin alet yarıçapının, Q491 kontur türü çapının yarısı artı Q357 yan güvenlik mesafesinin verdiği değerden küçük olup olmadığını kontrol eder. Bu kontrol sırasında aletin çok büyük olduğunun belirlenmesi programın kesintiye uğramasına neden olur.

Döngü 8 YANSITMA etkinse TNC, enterpolasyonlu döndürmeye yönelik döngüyü **uygulamaz**.

Döngü 26 ÖLÇÜM FAKTÖRÜ etkinse ve bir eksenindeki dönüş faktörü 1'e eşit değilse TNC enterpolasyonlu döndürmeye yönelik döngüyü **uygulamaz**.

ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 11.6 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96)



Tanımlanan kontur otomatik olarak güvenlik mesafesine göre uzatılır. Kontur uzatmayı alt programda programlamalısınız. Araç eksen yönünde TNC, çalışma başlangıcı için hızlı traverste kontur başlangıç noktasında konumlanır! **Konturun başlangıç noktasında malzeme bulunamaz!** Devir konturunun merkezi, döngü çağrısı sırasında hareket düzlemindeki başlangıç noktasıdır.



Döngüler sadece ayarlanmış mile sahip makinelerde kullanılabilir.
Yazılım seçeneği 96 etkin olmalıdır.
Q560=1 olduğunda TNC, döngünün dönen mille mi duran mille mi yürütüldüğünü kontrol etmez. (CfgGeoCycle - displaySpindleError parametresinden bağımsız)
Gerektiğinde TNC, duran milde besleme konumlandırması yapılmadığından emin olmak üzere denetleme yapar. Bunun için makine üreticinize başvurun.

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

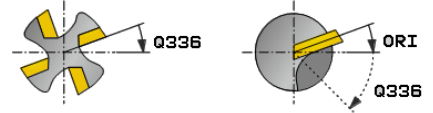
11.6 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96)

Döngü parametresi



- **Mili birbirine bağlayın (0, 1) Q560:** Mil kuplajının yapılıp yapılmadığını belirleyin.
0: Mil kuplajı kapalı (konturu frezeleyin)
1: Mil kuplajı açık (konturu döndür)
- **Mil oryantasyonu açısı Q336:** TNC çalışmadan önce aleti bu açıya yönlendirir. Bir freze takımıyla çalışıyorsanız açığı, bir bıçağın torna merkezine doğru hizalanacağı şekilde girin. Bir torna takımıyla çalışıyorsanız ve takım tablosunda (toolturn.trn) "ORI" değerini tanımlamışsanız bu değer mil oryantasyonunda da dikkate alınır. Giriş aralığı 0,000 ila 360,000
- **Alet Dönme yönü (3, 4) Q546:** Etkin aletin mil dönme yönü:
3: Sağa dönen alet (M3)
4: Sola dönen alet (M4)
- **Çalışma türü (+1, 0) Q529:** Dış işlemenin mi iç işlemenin mi yürütüleceğini belirleyin:
+1: İç çalışma
0: Dış çalışma
- **Yüzey ölçüsü Q221:** İşleme düzlemindeki ölçü. Giriş aralığı 0 ila 99,9999
- **Devir başına kesme Q441 (mm/dev):** TNC'nin aletin bir devri için belirlediği ölçü. Giriş aralığı 0,001 ila 99,999
- **Besleme Q449 (mm/dak):** Kontur başlangıç noktası Q491'e dayalı besleme. Giriş aralığı 0,1 ila 99999,9. Alet orta nokta hattının beslemesi, alet yarıçapına ve Q529 çalışma türüne göre ayarlanır. Böylece kontur başlangıç noktasının çapında programladığınız kesim hızı ortaya çıkar.
Q529=1: İç işlemede alet orta nokta hattı beslemesi azaltılır
Q529=0: Dış işlemede alet orta nokta hattı beslemesi artırılır
- **Kontur başlangıç noktası yarıçapı Q491 (mutlak değer):** Kontur başlangıç noktasının yarıçapı (örn. X koordinatları, Z alet ekseninde). Giriş aralığı 0,9999 ila 99999,9999
- **Yan güvenlik mesafesi Q357 (artan):** İlk kesme derinliği sürüşü sırasında aletin malzemeye arasındaki yan güvenlik mesafesi Giriş aralığı 0 ila 99999,9
- **Emniyetli yükseklik Q445 (kesin):** Takım ve malzeme arasında çarpışmanın olmayacağı mutlak yükseklik; alet döngü sonunda bu pozisyona döner. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

TO	ORI	P-ANGLE



NC tümceleri

63 CYCL DEF

292 ENTERPOLASYONLU
DÖNDÜRME KONTUR
PERDAHLAMASI

Q560=1 ;MILI BİRBİRİNE
BAĞLAYIN

Q336=0 ;MİL AÇISI

Q546=3 ;ALET DÖNME YÖNÜ

Q529=0 ;ÇALIŞMA TÜRÜ

Q221=0 ;YÜZEY ÖLÇÜSÜ

Q441=0,5 ;DEVİR BAŞINA KESME

Q449=2000;BESLEME

Q491=0 ;KONTUR BAŞLANGIÇ
NOKTASI ÇAPI

Q357=2 ;YAN GÜVENLİK
MESAFESİ

Q445=50 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 11.6 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96)

İşleme tipleri

Döngü 292'yle çalışıyorsanız önce istediğiniz devir konturunu alt programda tanımlamalısınız ve döngü 14 veya SEL CONTOUR ile bu kontura referansta bulunmalısınız. Döner simetrik bir gövdenin kesitinde devir konturunu tanımlayın. Devir konturu alet ekseniiyle bağlantılı olarak aşağıdaki koordinatlarla tanımlanır:

Kullanılan alet eksenii	Eksen koordinatı	Yarıçap koordinatı
Z	Z	X
X	X	Y
Y	Y	Z

Örnek: Kullandığınız alet eksenii Z ise devir konturunuzun eksen yönünü Z olarak ve kontur yarıçapını X olarak programlayın.

Bu döngüyle bir dış işleme ve bir iç işleme yürütebilirsiniz.

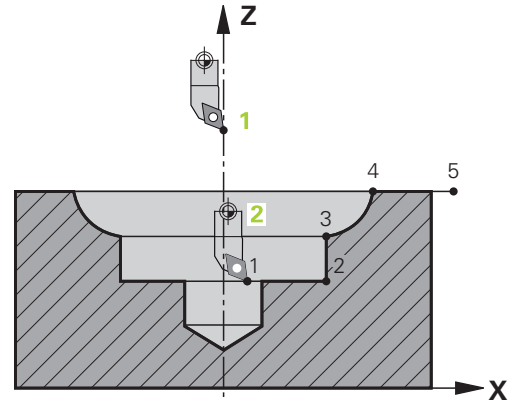
"Programlama sırasında dikkat edilecek noktalar" bölümündeki bazı bilgileri aşağıda bulabilirsiniz. Ayrıca, "Enterpolasyonlu döndürme döngü 292 örneği", sayfa 316 bölümündeki program örneğini inceleyebilirsiniz

İç işleme

- Rotasyon ortası, aletin 1 çalışma düzleminde döngü çağrısındaki pozisyonudur
- **Döngü başlangıcından itibaren ne mil kesici plaka ne de mil ortası dönme merkezine hareket etmemelidir!** Konturunuzu tanımlarken bunu göz önünde bulundurun! 2
- Tanımlanan kontur otomatik olarak güvenlik mesafesine göre uzatılır. Kontur uzatmayı alt programda programlamalısınız. Araç eksenii yönünde TNC, çalışma başlangıcı için hızlı traverste kontur başlangıç noktasında konumlanır! **Konturun başlangıç noktasında malzeme bulunamaz!**

İç konturunuzun programlanması sırasında şu noktaları da dikkate alın:

- Düzenli olarak yükselen yarıçap ve eksen koordinatları; örn. 1-5 programlayın
- Veya düzenli olarak düşen yarıçap ve eksen koordinatları; örn. 5-1 programlayın
- İç konturları alet yarıçapından büyük bir yarıçapla programlayın.



Döngüler: Özel Fonksiyonlar

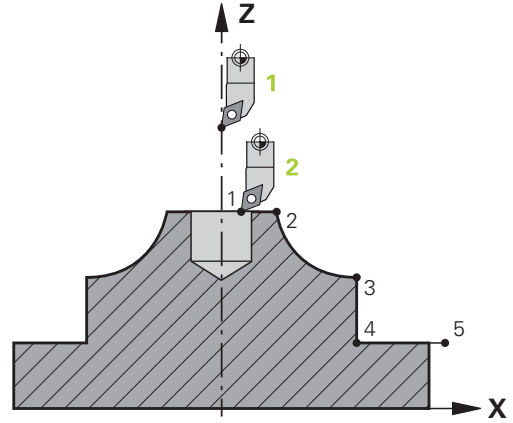
11.6 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96)

Dış işleme

- Rotasyon ortası, aletin **1** çalışma düzleminde döngü çağrısındaki pozisyonudur
- **Döngü başlangıcından itibaren ne mil kesici plaka ne de mil ortası dönme merkezine hareket etmemelidir.** Konturunuzu tanımlarken bunu göz önünde bulundurun! **2**
- Tanımlanan kontur otomatik olarak güvenlik mesafesine göre uzatılır. Kontur uzatmayı alt programda programlamalısınız. Araç eksen yönünde TNC, çalışma başlangıcı için hızlı traverste kontur başlangıç noktasında konumlanır! **Konturun başlangıç noktasında malzeme bulunamaz!**

Dış konturunuzun programlanması sırasında şu noktaları da dikkate alın:

- Düzenli olarak yükselen yarıçap ve düzenli olarak düşen eksen koordinatları; örn. 1-5 programlayın
- Veya düzenli olarak düşen yarıçap ve düzenli olarak yükselen eksen koordinatları; örn. 5-1 programlayın
- Dış konturları 0'dan büyük bir yarıçapla programlayın.



ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 11.6 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96)

Aleti tanımla

Genel bakış

Q560 parametresi olarak girilen değere göre konturu frezeleyebilirsiniz (Q560=0) veya döndürebilirsiniz (Q560=1). İlgili işleme için araç tablosunda aracınızı tanımlamayacak çeşitli seçenekler vardır. Aşağıda bu olasılıklar tanımlanmıştır:

Mil kuplajı kapalı, Q560=0

Frezeleme: Frezeleme aletinizi her zamanki gibi alet tablosunda uzunluk, yarıçap, köşe yarıçapı vb. girerek tanımlayın.

Mil kuplajı açık, Q560=1

Döndürme: Dönme aletinizin geometrik verileri, bir frezeleme aletinin verilerine geçer. Şu üç seçenek ortaya çıkar:

- Dönme aletini alet tablosunda (tool.t) frezeleme aleti olarak tanımlayın
- Frezeleme aletini alet tablosunda (tool.t) frezeleme aleti olarak tanımlayın (daha sonra dönme aleti olarak kullanmak üzere)
- Dönme aletini, dönme aleti tablosunda (toolturn.trn) tanımlama

Aşağıda bu üç alet tanımlama seçeneğine ilişkin bilgiler sunulmuştur:

- **Dönme aletini alet tablosunda (tool.t) frezeleme aleti olarak tanımlayın**

Seçenek 50 olmadan çalışıyorsanız dönme aletinizi alet tablosunda (tool.t) frezeleme aleti olarak tanımlayın. Bu durumda alet tablosundaki şu veriler dikkate alınır (delta değerleri dahil): Uzunluk (U), yarıçap (Y) ve köşe yarıçapı (Y2). Dönme aletinizi mil ortasına yönlendirin ve Q336 parametresindeki döngüde bu mil oryantasyonunun açısını girin. Mil yönü dış çalışmada Q336'dır, iç çalışmada Q336+180 olarak hesaplanır.



Alet tutucu denetlenmez! Alet tutucu nedeniyle kesiciden daha büyük bir rotasyon çapı ortaya çıkıyorsa operatör bunu iç işlemlerde dikkate almalıdır.

- **Frezeleme aletini alet tablosunda (tool.t) frezeleme aleti olarak tanımlayın (daha sonra dönme aleti olarak kullanmak üzere)**

Frezeleme aletiyle interpolasyonlu döndürme işlemi yürütebilirsiniz. Bu durumda alet tablosundaki şu veriler dikkate alınır (delta değerleri dahil): Uzunluk (U), yarıçap (Y) ve köşe yarıçapı (Y2). Bunun için frezeleme aletinizdeki bir kesiciyi mil ortasına yönlendirin ve Q336 parametresinde bu açığı girin. Mil yönü dış çalışmada Q336'dır, iç çalışmada Q336+180 olarak hesaplanır.

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.6 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMA (döngü 292, DIN/ISO: G292, yazılım seçeneği 96)

■ Dönme aletini, dönme aleti tablosunda (toolturn.trn) tanımlama

Seçenek 50 ile çalışıyorsanız dönme aletinizi dönme aleti tablosunda (toolturn.trn) tanımlayabilirsiniz. Bu durumda dönme merkezinin mil yönü, çalışma türü (dönme aleti tablosundaki TO), oryantasyon açısı (dönme aleti tablosundaki ORI) ve Q336 parametresi verileri gibi alete özgü veriler dikkate alınarak belirlenir.

Mil yönünün nasıl hesaplanacağı aşağıda belirtilmiştir:

İşleme	TO	Mil yönü
Enterpolasyonlu döndürme, dışarıya	1	ORI + Q336
Enterpolasyonlu döndürme, içeriye	7	ORI + Q336 + 180
Enterpolasyonlu döndürme, dışarıya	7	ORI + Q336 + 180
Enterpolasyonlu döndürme, içeriye	1	ORI + Q336
Enterpolasyonlu döndürme, dışarıya	8,9	ORI + Q336
Enterpolasyonlu döndürme, içeriye	8,9	ORI + Q336

Enterpolasyonlu döndürme için aşağıdaki alet tiplerini kullanabilirsiniz:

- TÜR: ROUGH, Çalışma yönleri TO: 1 veya 7
- TÜR: FINISH, Çalışma yönleri TO: 1 veya 7
- TÜR: BUTTON, çalışma yönleri: TO: 1 veya 7



TNC, iç işleme sırasında etkin alet yarıçapının, Q491 kontur türü çapının yarısı artı Q357 yan güvenlik mesafesinin verdiği değerden küçük olup olmadığını kontrol eder. Bu kontrol sırasında aletin çok büyük olduğunun belirlenmesi programın kesintiye uğramasına neden olur.



Enterpolasyonlu döndürme için aşağıdaki alet tiplerini kullanamazsınız: (şu hata mesajı görüntülenir: Fonksiyon bu alet tipiyle kullanılamaz)

- TÜR: ROUGH, çalışma yönleri TO: 2 ila 6
- TÜR: FINISH, çalışma yönleri TO: 2 ila 6
- TÜR: BUTTON, çalışma yönleri TO: 2 ila 6
- TÜR: RECESS
- TÜR: RECTURN
- TÜR: THREAD

ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (döngü 291, DIN/ISO: G291, 11.7 yazılım seçeneği 96)

11.7 ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (döngü 291, DIN/ISO: G291, yazılım seçeneği 96)

Döngü akışı

Döngü 291 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KUPLAJI, alet milini doğrusal eksen pozisyonuna bağlar veya bu mil kuplajını yeniden iptal eder. Enterpolasyonlu döndürme sırasında kesici oryantasyonu dairenin merkezine yönlendirilir. Rotasyon orta noktasını döngüde Q216 ve Q217 koordinatlarıyla belirtin. Döngü 291 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KUPLAJI frezeleme işletiminde yürütülür ve CALL etkindir.

Q560=1 olduğunda döngü akışı:

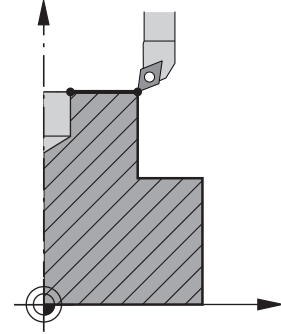
- 1 TNC önce mili durdurur (M5)
- 2 TNC, alet milini belirtilen dönme merkezine yönlendirir. Bu işlem için mil oryantasyonu Q336'nın belirtilen açısı dikkate alınır. Tanımlandığı takdirde gerekirse alet tablosunda belirtilen "ORI" değeri de ayrıca dikkate alınır
- 3 Alet mili doğrusal eksenlerin pozisyonuna bağlanmış olur. Mil, ana eksenlerin nominal pozisyonuna göre hareket eder
- 4 Kuplajın sonlandırılması operatör tarafından iptal edilmelidir. (Döngü 291 veya program sonu/dahili durdur yoluyla)

Q560=0 olduğunda döngü akışı:

- 1 TNC, mil kuplajını kaldırır
- 2 Alet mili artık doğrusal eksenlerin pozisyonuna bağlı değildir
- 3 Döngü 291 enterpolasyonlu döndürme işlemi sona erdi
- 4 Q560=0 olduğunda Q336, Q216, Q217 parametreleri kullanılmaz

Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:

Döngü 291 ve **CYCLE CALL** tanımına göre istediğiniz işlemeyi programlayabilirsiniz. Doğrusal eksenlerin dairesel hareketini açıklamak için örneğin doğrusal/polar tümceleri kullanın. Bu bölümün sonunda bir programlama örneği sunulmuştur, bkz. sayfa 314.



Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.7 ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (döngü 291, DIN/ISO: G291, yazılım seçeneği 96)



Döngü 291'de CALL etkindir

M3/M4 programlaması uygulanmaz. Doğrusal eksenlerin dairesel hareketini açıklamak için örneğin CC ve C tümcelerini kullanın.

Torna takımını takım tablosunda (toolturn.trn) tanımlarsanız Q561=1 parametresi ile çalışmanız önerilir. Bu sayede torna takımının verilerini bir freze takımı verilerine dönüştürebilir ve programlamayı önemli ölçüde kolaylaştırabilirsiniz. Q561=1 ile programlamada RR veya RL yarıçap düzeltmesiyle çalışabilirsiniz. (Buna karşın Q561=0 parametresiyle programlarsanız konturunuzun açıklamasında RR veya RL yarıçap düzeltmesinden feragat etmelisiniz. Programlamada ayrıca TCP takım merkez noktasının hareketini mil kuplajı olmadan programlamaya dikkat etmelisiniz. Bu tür bir programlama çok daha karmaşıktır!)

Q561=1 parametresini programladıysanız interpolasyonlu torna işlemini tamamlamak için aşağıdakileri programlamalısınız:

- R0, yarıçap düzeltmesini tekrar kaldırır
- Q560=0 ve Q561=0 parametreleriyle döngü 291, mil kuplajını tekrar kaldırır
- CYCLE CALL, 291 döngüsünün çağırılması için
- TOOL CALL, Q561 parametresinin dönüşümünü tekrar kaldırır

Programlama sırasında, ne mil ortasının ne de kesici plakanın devir konturunun merkezine hareket etmemesi gerektiğini dikkate alın.

Dış konturları 0'dan büyük bir yarıçapla programlayın.

İç konturları alet yarıçapından büyük bir yarıçapla programlayın.

Bu döngüyü döndürülmüş çalışma düzleminde de uygulayabilirsiniz.

Makinenizin yüksek hat hızlarına ulaşabilmesi için döngü çağırısından önce döngü 32 ile büyük bir tolerans tanımlamanız gerekir. 32 döngüsünü HSC filtresi=1 ile programlayın.

Döngü 8 YANSITMA etkinse TNC, interpolasyonlu döndürmeye yönelik döngüyü **uygulamaz**.

Döngü 26 ÖLÇÜM FAKTÖRÜ etkinse ve bir eksendeki dönüş faktörü 1'e eşit değilse TNC interpolasyonlu döndürmeye yönelik döngüyü **uygulamaz**.

ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (döngü 291, DIN/ISO: G291, 11.7 yazılım seçeneği 96)



Döngüler sadece ayarlanmış mile sahip makinelerde kullanılabilir.

Gerektiğinde TNC, duran milde besleme konumlandırması yapılmadığından emin olmak üzere denetleme yapar. Bunun için makine üreticinize başvurun.

Yazılım seçeneği 96 etkin olmalıdır.

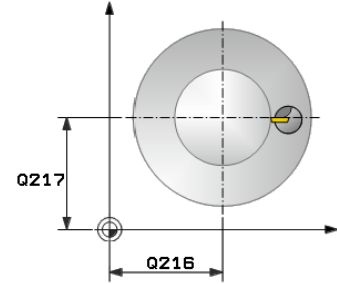
Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.7 ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (döngü 291, DIN/ISO: G291, yazılım seçeneği 96)

Döngü parametresi



- **Mili birbirine bağlayın (0, 1) Q560:** Alet milinin doğrusal eksen pozisyonuna bağlanıp bağlanmayacağını belirleyin. Mil kuplajı etkinleştirildiğinde, alet kesicinin oryantasyonu dönme merkezine yönlendirilir.
0: Mil kuplajı kapalı
1: Mil kuplajı açık
- **Mil oryantasyonu açısı Q336:** TNC çalışmadan önce aleti bu açığa yönlendirir. Bir freze takımıyla çalışıyorsanız açığı, bir bıçağın torna merkezine doğru hizalanacağı şekilde girin. Bir torna takımıyla çalışıyorsanız ve takım tablosunda (toolturn.trn) "ORI" değerini tanımlamışsanız bu değer mil oryantasyonunda da dikkate alınır. Giriş aralığı 0,000 ila 360,000
- **Orta 1. eksen Q216 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki dönme merkezi. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- **Orta 2. eksen Q217 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki dönme merkezi. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- **Torna takımını dönüştürme Q561 (0/1):** Sadece takımınızı torna takımı tablosunda (toolturn.trn) açıkladığınızda önemlidir. Bu parametreyle, torna takımının XL değerinin bir freze takımının R yarıçapı olarak yorumlanması konusunda karar verirsiniz.
0: Değişiklik yok - torna takımı, torna takımı tablosunda (toolturn.trn) açıklandığı şekilde yorumlanır. Bu durumda **RR** veya **RL** yarıçap düzeltmesi kullanamazsınız. Ayrıca programlamada **TCP** takım merkez noktasının hareketini mil kuplajı olmadan açıklamak durumundasınız. Bu tür programlama nispeten daha zordur.
1: Torna takımı tablosunun (toolturn.trn) XL değeri, bir freze takımı tablosundaki R yarıçapı gibi yorumlanır. Bu sayede konturunuzu programlarken **RR** veya **RL** yarıçap düzeltmesi kullanma imkanına sahip olursunuz. Bu tür programlama önerilir.



NC tümceleri

64 CYCL DEF 291 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KUPLAJI

Q560=1	;MİLİ BİRBİRİNE BAĞLAYIN
Q336=0	;MİL AÇISI
Q216=50	;ORTA 1. EKSEN
Q217=50	;ORTA 2. EKSEN
Q561=1	;TORNA TAK. DÖNÜŞTÜR

ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (döngü 291, DIN/ISO: G291, 11.7 yazılım seçeneği 96)

Aleti tanımla

Genel bakış

Q560 parametresi olarak girilen değere göre döngü interpolasyonlu döndürme kuplajını etkinleştirebilirsiniz (Q560=1) veya devre dışı bırakabilirsiniz (Q560=0).

Mil kuplajı kapalı, Q560=0

Alet mili doğrusal eksenlerin pozisyonuna bağlanmaz.



Q560=0: Döngü **ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KUPLAJINI** devre dışı bırak!

Mil kuplajı açık, Q560=1

Bir dönme işlemi yürütün, bu sırada alet mili doğrusal eksen pozisyonuna bağlanır. Q560=1 parametresini girdiğinizde araç tablosunda aracınızı tanımlamanız için çeşitli seçenekler ortaya çıkar. Aşağıda bu olasılıklar tanımlanmıştır:

- Dönme aletini alet tablosunda (tool.t) frezeleme aleti olarak tanımlayın
- Frezeleme aletini alet tablosunda (tool.t) frezeleme aleti olarak tanımlayın (daha sonra dönme aleti olarak kullanmak üzere)
- Dönme aletini, dönme aleti tablosunda (toolturn.trn) tanımlama

Aşağıda bu üç alet tanımlama seçeneğine ilişkin bilgiler sunulmuştur:

- **Dönme aletini alet tablosunda (tool.t) frezeleme aleti olarak tanımlayın**

Seçenek 50 olmadan çalışıyorsanız dönme aletinizi alet tablosunda (tool.t) frezeleme aleti olarak tanımlayın. Bu durumda alet tablosundaki şu veriler dikkate alınır (delta değerleri dahil): Uzunluk (U), yarıçap (Y) ve köşe yarıçapı (Y2). Dönme aletinizin geometrik verileri, bir frezeleme aletinin verilerine geçer. Dönme aletinizi mil ortasına yönlendirin ve Q336 parametresindeki döngüde bu mil oryantasyonunun açısını girin. Mil yönü dış çalışmada Q336'dır, iç çalışmada Q336+180 olarak hesaplanır.



Alet tutucu denetlenmez! Alet tutucu nedeniyle kesiciden daha büyük bir rotasyon çapı ortaya çıkıyorsa operatör bunu iç işlemlerde dikkate almalıdır.

- **Frezeleme aletini alet tablosunda (tool.t) frezeleme aleti olarak tanımlayın (daha sonra dönme aleti olarak kullanmak üzere)**

Frezeleme aletiyle interpolasyonlu döndürme işlemi yürütebilirsiniz. Bu durumda alet tablosundaki şu veriler dikkate alınır (delta değerleri dahil): Uzunluk (U), yarıçap (Y) ve köşe yarıçapı (Y2). Bunun için frezeleme aletinizdeki bir kesiciyi mil ortasına yönlendirin ve Q336 parametresinde bu açığı girin. Mil yönü dış çalışmada Q336'dır, iç çalışmada Q336+180 olarak hesaplanır.

- **Dönme aletini, dönme aleti tablosunda (toolturn.trn) tanımlama**

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.7 ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (döngü 291, DIN/ISO: G291, yazılım seçeneği 96)

Seçenek 50 ile çalışıyorsanız torna takımınızı torna takımı tablosunda (toolturn.trn) tanımlayabilirsiniz. Bu durumda torna merkezinin mil yönüne hizalanması; işleme türü (torna takımı tablosundaki TO), oryantasyon açısı (torna takımı tablosundaki ORI), Q336 ve Q561 parametresi verileri gibi takıma özgü veriler dikkate alınarak yapılır.



Torna takımını takım tablosunda (toolturn.trn) tanımlarsanız Q561=1 parametresi ile çalışmanız önerilir. Bu sayede torna takımının verilerini bir freze takımı verilerine dönüştürebilir ve programlamayı önemli ölçüde kolaylaştırabilirsiniz. Q561=1 ile programlamada **RR** veya **RL** yarıçap düzeltmesiyle çalışabilirsiniz. (Buna karşın Q561=0 parametresiyle programlarsanız konturunuzun açıklamasında **RR** veya **RL** yarıçap düzeltmesinden feragat etmelisiniz. Programlamada ayrıca **TCP** takım merkez noktasının hareketini mil kuplajı olmadan programlamaya dikkat etmelisiniz. Bu tür bir programlama çok daha karmaşıktır!)

Q561=1 parametresini programladıysanız enterpolasyonlu torna işlemini tamamlamak için aşağıdakileri programlamalısınız:

- R0, yarıçap düzeltmesini tekrar kaldırır
- Q560=0 ve Q561=0 parametreleriyle döngü 291, mil kuplajını tekrar kaldırır
- CYCLE CALL, 291 döngüsünün çağırılması için
- TOOL CALL, Q561 parametresinin dönüşümünü tekrar kaldırır

Q561=1 parametresini programladıysanız sadece aşağıdaki takım türlerini kullanabilirsiniz:

- TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON ile çalışma yönleri TO: 1 veya 8, XL>=0
- TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON ile çalışma yönü TO: 7: XL<=0

Mil yönünün nasıl hesaplanacağı aşağıda belirtilmiştir:

İşleme	TO	Mil yönü
Enterpolasyonlu döndürme, dışarıya	1	ORI + Q336
Enterpolasyonlu döndürme, içeriye	7	ORI + Q336 + 180
Enterpolasyonlu döndürme, dışarıya	7	ORI + Q336 + 180
Enterpolasyonlu döndürme, içeriye	1	ORI + Q336
Enterpolasyonlu döndürme, dışarıya	8	ORI + Q336
Enterpolasyonlu döndürme, içeriye	8	ORI + Q336

ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI (döngü 291, DIN/ISO: G291, 11.7 yazılım seçeneği 96)

Enterpolasyonlu döndürme için aşağıdaki alet tiplerini kullanabilirsiniz:

- TYPE: ROUGH, çalışma yönleri TO: 1, 7, 8
- TYPE: FINISH, çalışma yönleri TO: 1, 7, 8
- TYPE: BUTTON, çalışma yönleri TO: 1, 7, 8



Enterpolasyonlu döndürme için aşağıdaki alet tiplerini kullanamazsınız: (şu hata mesajı görüntülenir: Fonksiyon bu alet tipiyle kullanılamaz)

- TÜR: ROUGH, çalışma yönleri TO: 2 ila 6
- TÜR: FINISH, çalışma yönleri TO: 2 ila 6
- TÜR: BUTTON, çalışma yönleri TO: 2 ila 6
- TÜR: RECESS
- TÜR: RECTURN
- TÜR: THREAD

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

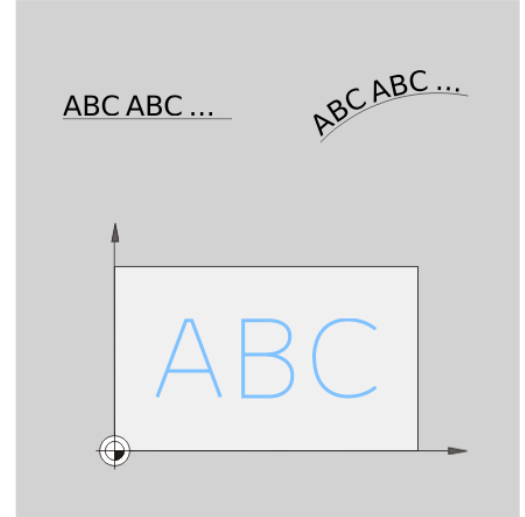
11.8 KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)

11.8 KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)

Döngü akışı

Bu döngü ile metinler işleme parçası üzerindeki düz bir yüzeye kazınabilir. Metin düz bir çizgi boyunca ya da bir yay üzerine yerleştirilebilir.

- 1 TNC çalışma düzleminde birinci karakterin başlangıç noktasına getirilir.
- 2 Alet, kazıma tabanına dikey olarak dalar ve karakteri oluşturur. TNC, karakterler arasında yapılması gereken yukarı kaldırma hareketlerini güvenlik mesafesinde gerçekleştirir. Karakter işlendikten sonra aletle yüzey arasında güvenlik mesafesi kadar boşluk bulunur.
- 3 Bu işlem, kazınacak tüm karakterler için tekrarlanır.
- 4 Son olarak TNC, aleti 2. güvenlik mesafesine konumlandırır.



Programlama esnasında dikkatli olun!



Derinlik döngü parametresinin işareti çalışma yönünü tespit eder. Derinlik = 0 olarak programlarsanız, TNC döngüyü uygulamaz.

Eğer metni bir doğru üzerine kazıyacaksanız (Q516=0), bu durumda döngü çağırma esnasındaki alet konumu birinci karakterin başlangıç noktasını belirler.

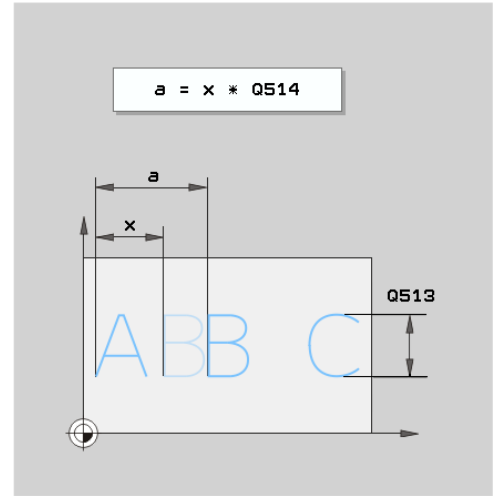
Eğer metni bir daire üzerine kazıyacaksanız (Q516=1), bu durumda döngü çağırma esnasındaki alet konumu dairenin orta noktasını belirler.

Kazınacak metni String Variable (QS) üzerinden de aktarabilirsiniz.

Döngü parametresi



- **Kazınacak metin** QS500: Tırnak işareti içerisindeki kazınacak metin. Sayısal tuş takımındaki Q tuşu üzerinden bir String-Variable atanması, ASCU tuş takımındaki Q tuşu normal metin girdisine eşittir. Girilebilecek karakterler: bkz. "Sistem değişkenlerini kumlama", sayfa 307
- **Karakter yüksekliği** Q513 (kesin): Kazınacak karakterlerin mm. cinsinden yükseklik değeri 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Mesafe faktörü** Q514: Kullanılan fontta bir de oransal font sözkonusudur. Her karakter kendisine özel bir genişlik değerine sahiptir ve TNC Q514=0 tanımında buna uygun olarak kumlama yapar. Eğer Q514 sıfıra eşit olarak tanımlanmamışsa TNC karakterler arasındaki mesafeyi ölçeklendirir. 0 ila 9,9999 arası girdi alanı
- **Yazı tipi** Q515: Halihazırda fonksiyonsuz
- **Doğru/daire üzerindeki metin (0/1)** Q516: Metni bir doğru boyunca kazı: Giriş = 0
Metni bir çember yayı üzerine kazı: Giriş = 1
- **Dönme konumu** Q374: Metin bir daire üzerine yerleştirilecekse merkez noktası açısı. Doğrusal metin düzeninde kazıma açısı. Girdi alanı -360,0000 ila +360,0000°
- **Daire üzerine kazınacak metinde yarıçap değeri** Q517 (kesin): TNC'nin metni yerleştirmesi gereken yayın yarıçapının mm. cinsinden değeri 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Freze beslemesi** Q207: Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Derinlik** Q201 (artan): İşleme parçasının yüzeyi ile kumlama tabanı arasındaki mesafe
- **Derin sevk beslemesi** Q206: Dalma esnasında aletin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**
- **Güvenlik mesafesi** Q200 (artımlı): Takım ucu ile malzeme yüzeyi arasındaki mesafe. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**
- **Koord. Malzeme yüzeyi** Q203 (kesin): Malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi** Q204 (artımlı): Takım ile malzeme (sıkma parçası) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatları. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**



NC önermeleri

62 CYCL DEF 225 KUMLAMA

QS500="A"	;KAZINACAK METİN
Q513=10	;KARAKTER YÜKSEKLİĞİ
Q514=0	;MESAFE FAKTÖRÜ
Q515=0	;YAZI TIPI
Q516=0	;METİN DÜZENİ
Q374=0	;DÖNME POZ.
Q517=0	;DAIRE YARIÇAPI
Q207=750	;FREZE BESLEMESİ
Q201=-0,5	;DERİNLİK
Q206=150	;DERİN SEVK BESLEME
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q203=+20	;YÜZEY KOOR.
Q204=50	;2. GÜVENLİK MESAFESİ

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.8 KAZIMA (Döngü 225, DIN/ISO: G225)

Kazınabilecek karakterler

Küçük harfler, büyük harfler ve rakamlar haricinde aşağıdaki özel karakterler de kullanılabilir:

! # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _ ß CE



TNC, % ve \ gibi özel karakterleri özel işlevler için kullanır. Eğer bu karakterleri kullandıysanız kazınacak metinde bunları çiftli olarak, örn.%% şeklinde girmelisiniz.

Çift nokta imi, ß, ø, @ veya CE karakterini kazımak için girişinizi % karakteriyle başlayarak yapın:

İşaret	Giriş
ä	%ae
ö	%oe
ü	%ue
Ä	%AE
Ö	%OE
Ü	%UE
ß	%ss
ø	%D
@	%at
CE	%CE

Basılamayacak karakterler

Metin dışında basılamayacak bazı karakterlerin formatlama amacıyla tanımlanması da mümkündür. Basılamayacak karakterlerin gösterimine \ özel karakteri ile başlamalısınız.

Aşağıdaki olasılıklar mevcuttur:

İşaret	Giriş
Satır sonu	\n
Yatay çizelgeleyici (Çizelgeleyici genişliği 8 karakterle sınırlıdır)	\t
Dikey çizelgeleyici (Çizelgeleyici genişliği tek bir satırla sınırlıdır)	\v

Sistem değişkenlerini kumlama

Sabit karakterlere ilave olarak belirli sistem değişkenlerinin içeriğini kazanması da mümkündür. Sistem değişkenlerinin gösterimine % ile başlamalısınız.

Güncel tarihi veya güncel saati kazımak mümkündür. Bunun için **%time<x>** girin. **<x>** formatı tanımlar; örn. GG.AA.YYYY için 08. (SYSSTR ID332 fonksiyonu ile özdeş, Kullanıcı El Kitabı Düz Metin Diyaloğu, Q Parametresi Programlama bölümü, Sistem Verilerini Dize Parametresine Kopyalama alt başlığına bakınız)



Tarih formatına 1 ila 9 arasında veri girerken başına 0 koymayı unutmayın, örn. **time08**.

İşaret	Giriş
GG.AA.YYYY ss:dd:ss	%time00
G.AA.YYYY s:dd:ss	%time01
G.AA.YYYY s:dd	%time02
G.AA.YY s:dd	%time03
YYYY-AA-GG ss:dd:ss	%time04
YYYY-AA-GG ss:dd	%time05
YYYY-AA-GG s:dd	%time06
YY-AA-GG s:dd	%time07
GG.AA.YYYY	%time08
G.AA.YYYY	%time09
G.AA.YY	%time10
YYYY-AA-GG	%time11
YY-AA-GG	%time12
ss:dd:ss	%time13
s:dd:ss	%time14
s:dd	%time15

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.9 SATIH FREZELEME (döngü 232, DIN/ISO: G232)

11.9 SATIH FREZELEME (döngü 232, DIN/ISO: G232)

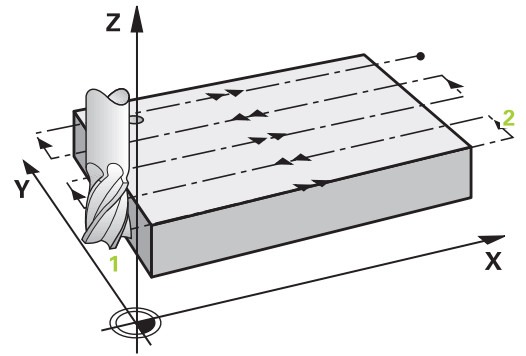
Döngü akışı

232 döngüsü ile düz bir yüzeyi birçok ayarda ve bir perdelama ölçüsünün dikkate alınması altında satih frezeleyebilirsiniz. Bu sırada üç çalışma stratejisi kullanıma sunulmuştur:

- **Strateji Q389=0:** Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenecek yüzeyin dışında yan sevk
 - **Strateji Q389=1:** Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenecek yüzeyin kenarında yan kesme
 - **Strateji Q389=2:** Satır satır işleyin, konumlandırma beslemesinde geri çekme ve yan sevk
- 1 TNC, aleti **FMAX** hızlı hareketinde güncel konumdan konumlandırma mantığı ile **1** başlangıç noktasına konumlandırır: Mil eksenindeki güncel konum 2.emniyet mesafesinden büyük ise, TNC, aleti öncelikle çalışma düzleminde ve ardından mil ekseninde, aksi durumda önce 2. emniyet mesafesine ve ardından çalışma düzleminde hareket ettirir. Çalışma düzlemindeki başlangıç noktası alet yarıçapı ve yan güvenlik mesafesi kadar kaydırılmış olarak malzemenin yanında bulunur
 - 2 Ardından alet mil eksenindeki konumlama beslemesi ile TNC tarafından hesaplanmış birinci sevk derinliğine sürülür

Strateji Q389=0

- 3 Alet daha sonra programlanmış frezeleme beslemesi ile **2** uç noktasına sürülür. Bitiş noktası yüzeyin **dışında** bulunuyor, TNC bunu programlanmış başlangıç noktasından, programlanmış uzunluktan, programlanmış yan güvenlik mesafesinden ve alet yarıçapından hesaplamaktadır
- 4 TNC aleti ön konumlama beslemesi ile çapraz olarak sonraki satırın başlangıç noktasına kaydırır; TNC kaymayı programlanmış genişlikten, alet yarıçapından ve maksimum yol üst üste bindirme faktöründen hesaplar
- 5 Ardından alet tekrar **1** başlangıç noktası yönünde geri sürülür
- 6 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar bu işlem kendini tekrar eder. Son hattın sonunda bir sonraki çalışma derinliğine sevk gerçekleşir
- 7 Boş yolları önlemek için yüzey akabinde tersi sıralamada işlenir
- 8 Tüm sevkler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son sevkte sadece perdelama beslemesinde girilen perdelama ölçüsü frezelenmektedir
- 9 Son olarak TNC aleti **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine geri sürer

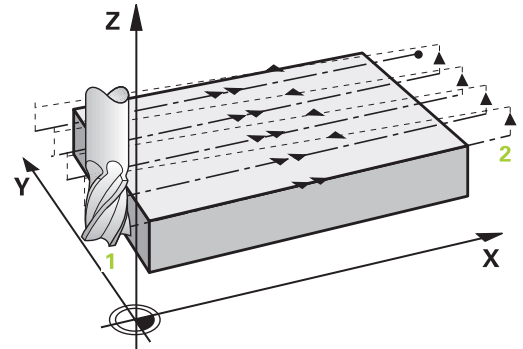


Strateji Q389=1

- 3 Alet, sonra programlanmış frezeleme beslemesiyle **2** uç noktasına hareket eder. Uç noktası, yüzeyin **kenarında** bulunur; TNC, uç noktasını programlanmış başlangıç noktasından, programlanmış uzunluktan ve alet yarıçapından hesaplar
- 4 TNC aleti ön konumlama beslemesi ile çapraz olarak sonraki satırın başlangıç noktasına kaydırır; TNC kaymayı programlanmış genişlikten, alet yarıçapından ve maksimum yol üst üste bindirme faktöründen hesaplar
- 5 Sonra, alet tekrar **1** başlangıç noktası yönünde geri sürülür. Sonraki satıra kayma tekrar malzemenin kenarında gerçekleşir
- 6 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar bu işlem kendini tekrar eder. Son hattın sonunda bir sonraki çalışma derinliğine sevk gerçekleşir
- 7 Boş yolları önlemek için yüzey akabinde tersi sıralamada işlenir
- 8 Tüm sevkler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son sevkte sadece perdahlama beslemesinde girilen perdahlama ölçüsü frezelenmektedir
- 9 Son olarak TNC aleti **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine geri sürer

Strateji Q389=2

- 3 Alet daha sonra programlanmış frezeleme beslemesi ile **2** uç noktasına sürülür. Bitiş noktası yüzeyin dışında bulunuyor, TNC bunu programlanmış başlangıç noktasından, programlanmış uzunluktan, programlanmış yan güvenlik mesafesinden ve alet yarıçapından hesaplamaktadır
- 4 TNC aleti mil ekseninde güvenlik mesafesi üzerinde güncel sevk derinliği üzerinden sürer ve ön konumlama beslemesinde doğrudan bir sonraki satırın başlangıç noktasına geri sürer. TNC kaymayı programlanmış genişlikten, alet yarıçapından ve maksimum yol üst üste bindirme faktöründen hesaplar
- 5 Ardından alet tekrar güncel sevk derinliğine ve ardından tekrar **2** bitiş noktası yönüne sürülür
- 6 Girilen yüzey tamamen işlenene kadar bu frezeleme işlemi kendini tekrar eder. Son hattın sonunda bir sonraki çalışma derinliğine sevk gerçekleşir
- 7 Boş yolları önlemek için yüzey akabinde tersi sıralamada işlenir
- 8 Tüm sevkler uygulanana kadar işlem kendini tekrar eder. Son sevkte sadece perdahlama beslemesinde girilen perdahlama ölçüsü frezelenmektedir
- 9 Son olarak TNC aleti **FMAX** ile 2. güvenlik mesafesine geri sürer

**Programlama esnasında dikkatli olun!**

2. güvenlik mesafesi Q204'ü, malzeme veya gergi gereçleri ile çarpışma gerçekleşmeyecek şekilde girin.

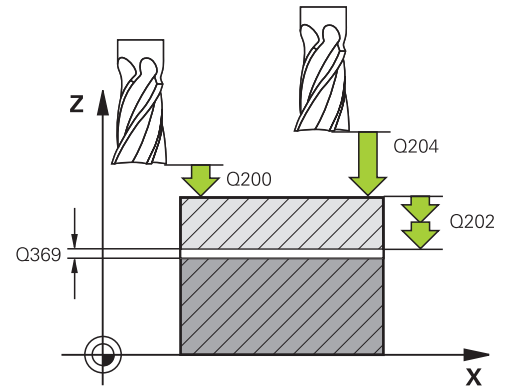
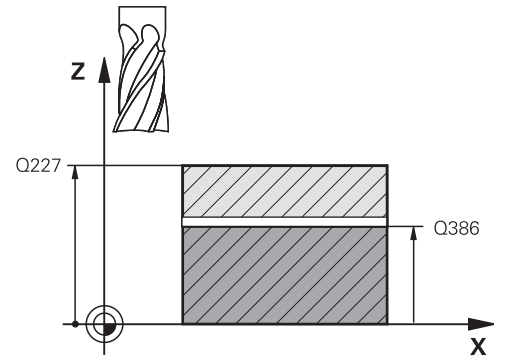
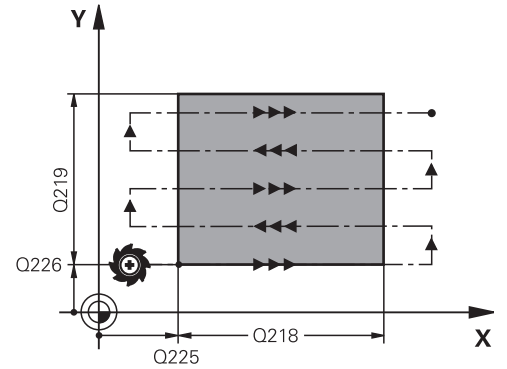
3. eksen Q227 start noktası ve 3. eksen Q386 bitiş noktası aynı girildiyse TNC döngüyü uygulamaz (derinlik = 0 programlı).

Q227 parametresini Q386 parametresinden daha büyük olarak programlayın. Aksi halde TNC bir hata mesajı verir.

Döngü parametresi

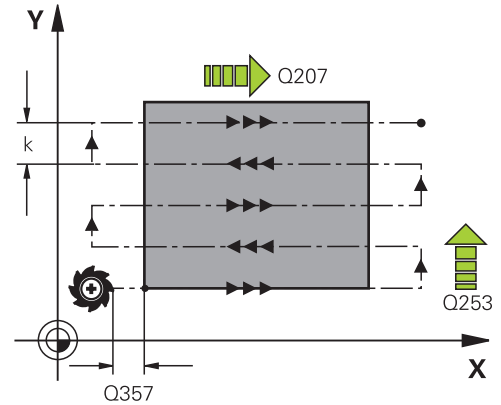


- **Çalışma stratejisi (0/1/2) Q389:** TNC'nin yüzeyi nasıl işleyeceğinin belirlenmesi:
0: Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenen yüzeyin dışında konumlandırma beslemesinde yan kesme
1: Yüzeyi kıvrımlı şekilde işleyin, işlenen yüzeyin kenarında freze beslemesinde yan kesme
2: Satır satır işleyin, konumlandırma beslemesinde geri çekme ve yan sevk
- **Başlangıç noktası 1. eksen Q225 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki satır oluşturulacak yüzeyin başlangıç nokta koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Başlangıç noktası 2. eksen Q226 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki satır oluşturulacak yüzeyin başlangıç nokta koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **3. eksen başlangıç noktası Q227 (kesin):** Sevklerin hesaplanacağı malzeme yüzeyi koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **3. eksen bitiş noktası Q386 (kesin):** Üzerinde yüzeyin frezelenmesi gereken mil eksen koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk Q218 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir. Ön işaret üzerinden ilk frezeleme yolunun yönünü **başlangıç noktası 1. eksen** baz alınarak belirleyebilirsiniz. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q219 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. Ön işaret üzerinden ilk çapraz sevk yönünü **başlangıç noktası 2. eksen** baz alınarak belirleyebilirsiniz. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Maksimum sevk derinliği Q202 (artan):** Aletin sevk edilmesi gereken **maksimalölçü**. TNC, gerçek kesme derinliğini, alet eksen son noktası ve başlangıç noktasını arasındaki farkla hesaplanır – perdahlama ölçüsü dikkate alınarak – böylece aynı kesme derinliği ile işlenebilir 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı
- **Derinlik perdahlama ölçüsü Q369 (artımsal):** En son yapılan sevk hareket edeceği değer. 0 ile 99999,9999 arası girdi alanı



SATIH FREZELEME (döngü 232, DIN/ISO: G232) 11.9

- **Maks.yol üst üste binmesi faktörü Q370:**
Maksimum yan sevk k. TNC gerçek yan sevk 2. taraf uzunluğu (Q219) ve alet yarıçapından hesaplar, böylece sabit yan kesme ile işlenebilir. Eğer alet tablosunda bir R2 yarıçapı kaydettiyseniz (örn. bir bıçak kafasının kullanılması durumunda plaka yarıçapı), TNC yan kesmeyi uygun ölçüde azaltır. Girdi alanı 0,1 ila 1,9999
- **Freze beslemesi Q207:** Frezeleme esnasında malzemenin hareket beslemesi mm/dak olarak verilir 0 ila 99999,999 arası girdi alanı alternatif **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Derin sevk beslemesi Q385:** Aletin, mm/dak. bazında delme işlemi yaparken hareket hızı. Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- **Beslemeyi ön konumlandırma Q253:** Aletin başlangıç noktasına hareket hızı ve sonraki satıra hareket hızı mm/dak olarak; eğer siz malzemede çapraz hareket ederseniz (Q389=1), bu durumda TNC çapraz sevk Q207 freze beslemesi ile hareket eder Girdi alanı 0 ila 99999,9999 alternatif **FMAX**, **FAUTO**
- **Güvenlik mesafesi Q200 (artan):** Alet ucu ve alet eksenindeki başlangıç konumu arasındaki mesafe. Eğer Q389=2 çalışma stratejisi ile frezeleme yaparsanız, TNC güvenlik mesafesinde güncel kesme derinliğinin üzerinden, bir sonraki satır üzerindeki başlangıç noktasına sürülür Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Emniyet mesafesi Sayfa Q357 (artan):** Aletin ilk sevk derinliği ve mesafesinin hareketindeki malzeme ile kenar mesafesi, bu mesafede yan kesme Q389=0 ve Q389=2 çalışma stratejisinde hareket eder 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. güvenlik mesafesi Q204 (artımlı):** Takım ile malzeme (sıkma parçası) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı mil eksen koordinatları. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999 alternatif olarak **PREDEF**



NC önermeleri

71 CYCL DEF 232 SATIH FREZELEME	
Q389=2	;STRATEJİ
Q225=+10	;1. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q226=+12	;2. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q227=+2,5	;3. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q386=-3	;BITİŞ NOKTASI 3. EKSEN
Q218=150	;1. YAN UZUNLUK
Q219=75	;2. YAN UZUNLUK
Q202=2	;MAKS. SEVK DERİNLİĞİ
Q369=0,5	;ÖLÇÜ DERİNLİĞİ
Q370=1	;MAKS. ÜST ÜSTE BINDİRME
Q207=500	;FREZE BESLEMESİ
Q385=800	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q253=2000	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q200=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q357=2	;GÜV. MES. TARAFI
Q204=2	;2. GÜVENLİK MESAFESİ

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.10 YÜKLEME BELİRLE (Döngü 239, DIN ISO G239, yazılım seçeneği 143)

11.10 YÜKLEME BELİRLE (Döngü 239, DIN ISO G239, yazılım seçeneği 143)

Döngü akışı

Makinenizin dinamik davranışı, makine tezgahına farklı ağırlıkta bileşenler yüklediğinizde değişiklik gösterebilir. Değiştirilmiş bir yükleme işlemi; sürtünme kuvvetini, ivmeyi, tutma torkunu ve tezgah eksenlerindeki statik sürtünmeyi etkiler. Seçenek no.143 LAC (Load Adaptive Control) ve döngü 239 YÜKLEMEYİ BELİRLE ile kumanda, güncel yükleme eylemsizliğini ve güncel sürtünme kuvvetlerini otomatik olarak belirleyebilir ve ayarlayabilir ya da vergi veya kontrolör parametrelerini geri alabilir. Böylece büyük yükleme değişikliklerini en iyi şekilde karşılayabilirsiniz. TNC, eksenlere yüklenen ağırlığı hesaplamak için bir tartma işlemi gerçekleştirir. Bu tartma işleminde eksenler belirli bir yol kateder (kesin hareketler makine üreticiniz tarafından belirlenir). Bir çarpışma olmasını engellemek üzere gerekirse eksenler, tartma işleminden önce uygun pozisyona getirilir. Bu güvenli pozisyon makine üreticiniz tarafından tanımlanır.

Parametre Q570 = 0

- 1 Eksenlerde hiçbir fiziksel hareket gerçekleşmez
- 2 TNC, LAC'yi sıfırlar
- 3 İndirilebilir vergi ve gerektiğinde kontrolör parametreleri etkinleştirilerek yükleme durumundan bağımsız olarak eksenlerin güvenli şekilde hareket etmesine olanak sağlanır. Q570=0 ile belirlenen parametreler güncel yüklemenden **bağımsızdır**
- 4 NC programı tamamlandıktan sonra veya hazırlık öncesinde bu parametrelere başvurulması faydalı olabilir

Parametre Q570 = 1

- 1 TNC bir tartma işlemi yürütür, bu sırada gerekirse birçok eksen hareket ettirir. Hangi aksların hareket ettirileceği makinenin yapısına ve aksların tahrikine bağlıdır
- 2 Eksenlerin hareket edeceği alanı makine üreticisi belirler
- 3 TNC tarafından belirlenen indirilebilir vergi ve kontrolör parametreleri, güncel yüklemeye **bağlıdır**
- 4 TNC, belirlenen parametreleri etkinleştirir



YÜKLEME BELİRLE (Döngü 239, DIN ISO G239, yazılım seçeneği 11.10 143)

Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:



Döngü 239 tanımdan hemen sonra etkili olur
Blok tarama gerçekleştirdiğinizde TNC döngü 239'u atladığında TNC, döngüyü yoksayar; tartma işlemi yürütülmez.



Makine üreticiniz makinenizi bu döngü için hazırlamış olmalıdır
Döngü 239 yalnızca seçenek no.143 LAC (Load Adaptive Control) ile çalışır

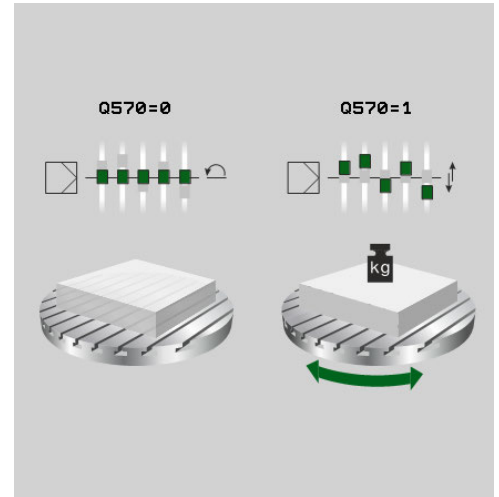


Bu döngü belirli şartlar altında birden çok eksenle kapsamlı hareketler yürütebilir!
TNC, eksenleri hızlı traversle hareket ettirir.
Gerilimölçeri, besleme için en az %50 olarak ayarlayın; böylece yükleme doğru belirlenebilir.
Döngü başlangıcından önce TNC gerekirse makine üreticisi tarafından belirlenen güvenli bir pozisyona sürer!
Bu döngüyü kullanmadan önce makine üreticinizi döngü 239 hareketlerinin türü ve kapsamıyla ilgili bilgilendirin!

Döngü parametresi



- **YÜKLEMİYİ BELİRLEME Q570:** TNC'nin LAC (Load adaptive control) tartma işlemi mi yürütmesi gerektiğini yoksa en son belirlenen yüklemeden bağımsız olarak indirilecek vergi ve kontrolör parametrelerinin sıfırlanması mı gerektiğini belirleyin:
0: LAC'yi sıfırlayın, TNC tarafından en son belirlenen değerlere geri dönülür, TNC yüklemeden bağımsız olarak indirilecek vergi ve kontrolör parametreleriyle çalışır
1: Tartma işlemi yürütün, TNC eksenleri hareket ettirir ve böylece güncel yüklemeye bağlı olarak indirilecek vergi ve kontrolör parametrelerini belirler, belirlenen değerler hemen etkinleştirilir



NC tümceleri

62 CYCL DEF 239 YÜKLEMİYİ BELİRLEME

Q570=+0 ;YÜK BELİRLEME

11.11 Programlama örnekleri

Enterpolasyonlu döndürme döngü 291 örneği

Aşağıdaki programda döngü 291 ENTERPOLASYONLU TORNA KUPLAJI kullanılır. Bu örnek program, eksenel ve radyal oluk açma işlemini göstermektedir.

Programlama akışı

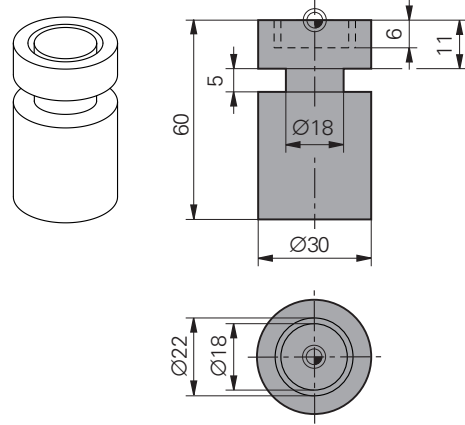
- Torna takımı, toolturn.trn bünyesinde tanımlı: Takım No. 10: TO:1, ORI:0, TYPE:ROUGH, eksenel oluk açma takımı
- Torna takımı, toolturn.trn bünyesinde tanımlı: Takım No. 11: TO:8, ORI:0, TYPE:ROUGH, radyal oluk açma takımı

Program akışı

- Takım çağırma: Eksenel oluk açma takımı
- Enterpolasyonlu torna başlangıcı: Döngü 291 tanımı ve çağırılması; Q560=1
- Enterpolasyonlu torna bitişi: Döngü 291 tanımı ve çağırılması; Q560=0
- Alet çağırma: Radyal oluk açma için oluk açma aleti
- Enterpolasyonlu torna başlangıcı: Döngü 291 tanımı ve çağırılması; Q560=1
- Enterpolasyonlu torna bitişi: Döngü 291 tanımı ve çağırılması; Q560=0



Q561 parametresinin dönüştürülmesiyle torna takımı, simülasyon grafiğinde freze takımı olarak gösterilir.



0 BEGIN PGM 1 MM

1 BLK FORM CYLINDER Z R15 L60

Silindir işlenmemiş parça tanımı

2 TOOL CALL 10

Takım çağırma: Eksenel oluk açma takımı

3 CC X+0 Y+0

4 LP PR+30 PA+0 R0 FMAX

Aleti serbest bırakın

5 CYCL DEF 291 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KUPLAJI

Enterpolasyonlu döndürmeyi etkinleştirin

Q560=+1 ;MİLİ BAĞLAMA

Q336=+0 ;MİL AÇISI

Q216=+0 ;ORTA 1. EKSENİ

Q217=+0 ;ORTA 2. EKSENİ

Q561=+1 ;TORNA TAK. DÖNÜŞTÜR

6 CYCL CALL

Döngü çağırma

7 LP PR+9 PA+0 RR FMAX

Aleti çalışma düzlemine konumlandırın

8 L Z+10 FMAX

9 L Z+0,2 F2000

Aleti mil ekseninde konumlandırın

10 LBL 1

Düz zeminde oluk açma, kesme 0,2 mm, derinlik: 6 mm

11 CP IPA+360 IZ-0,2 DR+ F10000

Programlama örnekleri 11.11

12 CALL LBL 1 REP 30	
13 LBL 2	Oluktan dışarı sürme, adım: 0,4 mm
14 CP IPA+360 IZ+0.4 DR+	
15 CALL LBL 2 REP15	
16 L Z+200 R0 FMAX	Güvenli yüksekliğe kaldırın, yarıçap düzeltmeyi kapatın
17 CYCL DEF 291 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KUPLAJI	Enterpolasyonlu döndürmeyi sonlandırın
Q560=+0 ;MİLİ BAĞLAYIN	
Q336=+0 ;MİL AÇISI	
Q216=+0 ;ORTA 1. EKSENİ	
Q217=+0 ;ORTA 2. EKSENİ	
Q561=+0 ;TORNA TAK. DÖNÜŞTÜR	
18 CYCL CALL	Döngü çağırma
19 TOOL CALL 11	Takım çağırma: Radyal oluk açma takımı
20 CC X+0 Y+0	
21 LP PR+25 PA+0 R0 FMAX	Aleti serbest bırakın
22 CYCL DEF 291 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KUPLAJI	Enterpolasyonlu döndürmeyi etkinleştirin
Q560=+1 ;MİLİ BAĞLAMA	
Q336=+0 ;MİL AÇISI	
Q216=+0 ;ORTA 1. EKSENİ	
Q217=+0 ;ORTA 2. EKSENİ	
Q561=+1 ;TORNA TAK. DÖNÜŞTÜR	
23 CYCL CALL	Döngü çağırma
24 LP PR+15,2 PA+0 RR FMAX	Aleti çalışma düzlemine konumlandırın
25 L Z+10 FMAX	
26 L Z-11 F7000	Aleti mil ekseninde konumlandırın
27 LBL 3	Yanal Yüzeyde oluk açma, kesme 0,2 mm, derinlik: 6 mm
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	Oluktan dışarı sürme, adım: 0,4 mm
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 FMAX	Güvenli yüksekliğe kaldırın, yarıçap düzeltmeyi kapatın
41 CYCL DEF 291 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KUPLAJI	Enterpolasyonlu döndürmeyi sonlandırın

Döngüler: Özel Fonksiyonlar

11.11 Programlama örnekleri

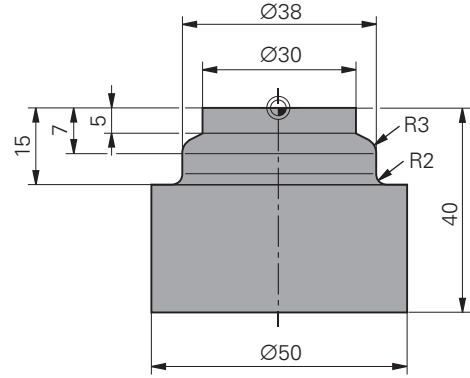
Q560=+0	;MİLİ BAĞLAMA	
Q336=+0	;MİL AÇISI	
Q216=+0	;ORTA 1. EKSENİ	
Q217=+0	;ORTA 2. EKSENİ	
Q561=+0	;TORNA TAK. DÖNÜŞTÜR	
42 CYCL CALL		Döngü çağırma
43 TOOL CALL 11		Q561 parametresi dönüştürmesini geri almak için yeniden TOOL CALL
44 M30		
45 END PGM 1 MM		

Enterpolasyonlu döndürme döngü 292 örneği

Aşağıdaki programda döngü 292 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTUR PERDAHLAMASI kullanılır. Bu örnek program aksel dönen freze miliyle dış kontur üretimini göstermektedir.

Programlama akışı

- Alet çağırma: Frezeleme aleti D20
- Döngü 32 tolerans
- Döngü 14 içeren kontura referans
- Döngü 292 enterpolasyonlu döndürme konturu



0 BEGIN PGM 2 MM		
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L40		Silindir işlenmemiş parça tanımı
2 TOOL CALL "D20" Z S111		Alet çağırma: Şaft frezeleme aleti D20
3 CYCL DEF 32.0 TOLERANS		Döngü 32 ile tolerans belirleyin
4 CYCL DEF 32.1 T0.05		
5 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1		
6 CYCL DEF 14.0 KONTUR		Döngü 14 ile LBL1'deki bu kontura referansta bulunun
7 CYCL DEF 14.1 KONTUR ETİKETİ1		
8 CYCL DEF 292 ENTERPOLASYONLU DÖNDÜRME KONTURU		Döngü 292'yi tanımlayın
Q560=+1	;MİLİ BAĞLAMA	
Q336=+0	;MİL AÇISI	
Q546=+3	;ALET DÖNME YÖNÜ	
Q529=+0	;ÇALIŞMA TÜRÜ	
Q221=+0	;YÜZEL EK ÖLÇÜSÜ	
Q441=+1	;KESME	
Q449=+15000	;BESLEME	
Q491=+15	;KONTUR BAŞLANGICI YARIÇAPI	
Q357=+2	;YAN GÜVENLİK MESAFESİ	
Q445=+50	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	

Programlama örnekleri 11.11

9 L Z+50 R0 FMAX M3	Alet ekseninde ön konumlandırma, mil açık
10 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99	Çalışma düzleminde rotasyon orta noktasına ön konumlandırma, döngü çağırma
11 LBL 1	LBL1 konturu içerir
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	Program sonu
21 END PGM 2 MM	

12

Döngüler: Dönme

Döngüler: Dönme

12.1 Dönme döngüleri (Yazılım Seçeneği 50)

12.1 Dönme döngüleri (Yazılım Seçeneği 50)

Genel bakış

Dönme döngüleri tanımlama:



- Yazılım tuşu çubuğu, çeşitli döngü gruplarını gösterir

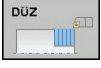
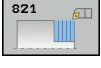
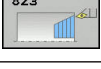
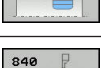
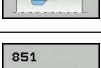
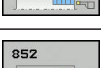


- **DÖNME** döngü grubu için menüyü seçin
- Döngü grubunu seçin, örneğin, uzunlamasına talaş kaldırma döngüsü
- Döngüyü seçin, örn. GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ

TNC, dönme işlemleri için aşağıdaki döngüleri kullanıma sunar:

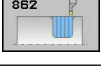
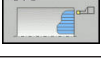
Yazılım tuşu	Döngü grubu	Döngü	Sayfa
	Özel döngüler		
		DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA(döngü 800, DIN/ISO: G800)	326
		DÖNER SİSTEMİ GERİ ALMA (döngü 801, DIN/ISO: G801)	331
		DİŞLİ ÇARK AZDIRMA FREZESİ (döngü 880, DIN/ISO: G880)	425
		DENGESİZLİĞİ KONTROL ETME (döngü 892, DIN/ISO: G892)	430
	Uzunlamasına talaş kaldırma döngüleri		332
		GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ (döngü 811, DIN/ISO: G811)	333
		GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ(döngü 812, DIN/ISO: G812)	336
		UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA (döngü 813, DIN/ISO: G813)	340
		UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 814, DIN/ISO: G814)	343
		UZUNLAMASINA KONTUR DÖNDÜRME (döngü 810, DIN/ISO: G810)	347
		KONTURA PARALEL OLARAK DÖNDÜRME (döngü 815, DIN/ISO: G815)	351

Dönme döngüleri (Yazılım Seçeneği 50) 12.1

Yazılım tuşu	Döngü grubu	Döngü	Sayfa
	Boyuna talaş kaldırma döngüleri		332
		GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ (döngü 821, DIN/ISO: G821)	355
		GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ (döngü 822, DIN/ISO: G822)	358
		DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA (döngü 823, DIN/ISO: G823)	362
		DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 824, DIN/ISO: G824)	365
		DÜZ KONTUR DÖNDÜRME (döngü 820, DIN/ISO: G820)	369
		KONTURA PARALEL OLARAK DÖNDÜRME (döngü 815, DIN/ISO: G815)	351
	Yiv açma döngüleri		
		RADYAL YİV AÇMA (döngü 841, DIN/ISO: G841)	373
		RADYAL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ (döngü 842, DIN/ISO: G842)	376
		RADYAL YİV AÇMA (döngü 840, DIN/ISO: G840)	380
		EKSENEL YİV AÇMA (döngü 851, DIN/ISO: G851)	384
		EKSENEL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ (döngü 852, DIN/ISO: G852)	387
		EKSENEL YİV AÇMA (döngü 850, DIN/ISO: G850)	391

Döngüler: Dönme

12.1 Dönme döngüleri (Yazılım Seçeneği 50)

Yazılım tuşu	Döngü grubu	Döngü	Sayfa
	Saplama döngüleri		
		RADYAL BATIRMA (döngü 861, DIN/ISO: G861)	395
		RADYAL BATIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 862, DIN/ISO: G862)	398
		RADYAL KONTUR BATIRMA (döngü 860, DIN/ISO: G860)	402
		EKSENEL BATIRMA (döngü 871, DIN/ISO: G871)	406
		EKSENEL BATIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 872, DIN/ISO: G872)	408
		EKSENEL KONTUR BATIRMA (döngü 870, DIN/ISO: G870)	411
	Diş açma döngüleri		
		UZUNLAMASINA DIŞ (döngü 831, DIN/ISO: G831)	414
		DIŞ GENİŞLETİLMİŞ (döngü 832, DIN/ISO: G832)	417
		KONTURA PARALEL DIŞ (döngü 830, DIN/ISO: G830)	421

Dönme döngüleriyle çalışmak



Dönme döngülerini sadece **FUNCTION MODE TURN** dönme işletim modunda kullanabilirsiniz.

TNC, dönme döngülerinde aletin kesici geometrisini (**TO**, **RS**, **P-ANGLE**, **T-ANGLE**) dikkate alır ve böylece tanımlanan kontur elemanların zarar görmesi engellenir. TNC, etkin alet ile konturu tamamen işleyemediği zaman bir uyarı verir.

Dönme döngülerini hem dış hem de iç kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. İlgili döngüye bağlı olarak, TNC başlangıç pozisyonu ya da döngünün çağırılması esnasında aletin pozisyonu üzerinden işleme pozisyonunu (iç/dış kalıp işleme) algılar. Bazı döngülerde, işleme pozisyonunu doğrudan döngüye girebilirsiniz. İşleme pozisyonunu değiştirdikten sonra alet konumunu ve dönme yönünü kontrol edin.

Döngü öncesi **M136**'yı programlarsanız TNC, besleme değerlerini mm/U olarak yorumlar, **M136**'yı programlamazsanız milimetre/dakika olarak yorumlar.

Dönme döngülerini etkin işleme sırasında gerçekleştirirseniz (**M144**) aletin kontura açısı değişir. TNC, bu değişimi otomatik olarak dikkate alır ve bu şekilde etkin durumda işlemeyi kontur hasarlarına yönelik kontrol eder.

Bazı döngüler alt programda tanımladığınız konturları işler. Bu konturları, şifresiz metin hat fonksiyonu ya da FK fonksiyonu ile programlarsınız. Alt program numarasını tanımlamak için döngünün çağırılmasından önce **14 KONTUR** döngüsünü programlamalısınız.

CYCL CALL veya **M99** ile 81x - 87x ya da 880 dönme döngülerini çağırmanız gerekir. Bir döngünün çağırılmasından önce her durumda, mutlaka programlayın:

- Dönme işleme modu **FUNCTION MODE TURN**
- Aletin çağırılması **TOOL CALL**
- Devir milinin dönüş yönü örneğin **M303**
- Devir sayısı/kesim hızı seçimi **FUNCTION TURNDATA SPIN**
- Dönme beslemesi mm/U kullanmanız durumunda **M136**
- Uygun başlangıç noktasına alet konumlandırma örn. **L X+130 Y +0 R0 FMAX**
- Koordinat sistemin uyarlanması ve aletin düzenlenmesi **CYCL DEF 800 DREHSYSTEM UYARLAMA**

12.1 Dönme döngüleri (Yazılım Seçeneği 50)

Ham parça izlemesi (TURNDATA FONKSİYONU)

Döndürme işleminde malzemeler çoğu kez birden fazla aletle işlenmelidir. Alet şekli buna izin vermediğinden, çoğu zaman bir kontur elemanı bir aletle tamamen hazır işlenemeyebilir (örn., bir arka kesimde). Bu durumda ayrı parça alanları başka aletlerle tekrar işlenmelidir. Ham parça izlemesi sayesinde TNC zaten işlenmiş alanları algılar ve tüm ileri ve geri yollarını ilgili geçerli işleme durumuna uyarlar. Daha kısa talaşlama yolları sayesinde boş kesimler önlenir ve işleme süresi belirgin ölçüde kısalır.

Ham parça izlemesini etkinleştirmek için **TURNDATA BLANK** fonksiyonunu prgramlayın ve ham parça açıklaması olan bir programı veya alt programı belirleyin. **TURNDATA BLANK** fonksiyonunda tanımlanmış ham parça, ham parça izlemesi dikkate alınarak işlemenin yapılacağı alanı belirler. Ham parça izlemesini kapatmak için **TURNDATA BLANK OFF** fonksiyonunu programlayın.

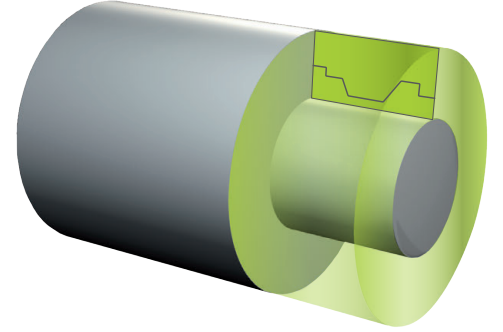
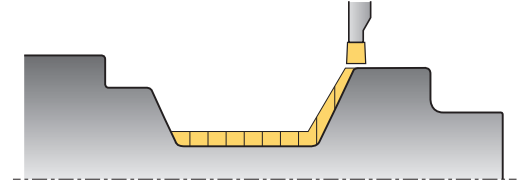
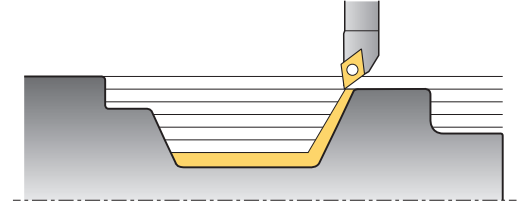


Ham parça izlemesiyle TNC işleme alanlarını ve ileri hareketleri optimize eder. TNC ileri ve geri hareketlerde ilgili sonradan beslenen ham parçayı dikkate alır. Bitmiş parçanın kısımları ham parçadan dışarı çıkması malzemenin ve aletin zarar görmesine yol açabilir.



Ham parça izlemesi sadece dönme işletimindeki (**FUNCTION MODE TURN**) döngü işleminde kullanılabilir.

Ham parça izlemesi için kapalı bir konturu ham parça olarak tanımlamalısınız (başlangıç konumu = bitiş konumu). Ham parça, rotasyon açısından simetrik bir nesnenin kesitine karşılık gelmektedir.



Ham parçanın tanımlanması için TNC çeşitli olasılıklar sunmaktadır:

Yazılım tuşu	Ham parça tanımı
BLANK OFF	Ham parça izlemesini kapatma TURNDATA BLANK OFF : Giriş yok
BLANK <FILE>	Program içinde ham parça tanımı: Dosyanın adını girin
BLANK <FILE>=QS	Program içinde ham parça tanımı: Program adıyla birlikte string parametresini girin
BLANK LBL NR	Alt program içinde ham parça tanımı: Alt program numarasını girin
BLANK LBL NAME	Alt program içinde ham parça tanımı: Alt program adını girin
BLANK LBL QS	Alt program içinde ham parça tanımı: Alt program adıyla birlikte string parametresini girin

Ham parça izlemesini etkinleştirin ve ham parçayı tanımlayın:

SPEC FCT	► Yazılım tuşu çubuğunu özel fonksiyonlarla birlikte açın
PROGRAM FONKS. DÖNDÜR	► PROGRAM FONKSIYONLARI DÖNME için menüyü seçin
FUNCTION TURNDATA	► TEMEL FONKSIYONLAR 'ı seçin
TURNDATA BLANK	► Ham parça tanımı fonksiyonunu seçin

NC söz dizimi

11 FUNCTION TURNDATABLANK LBL 20

Döngüler: Dönme

12.2 DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA (döngü 800, DIN/ISO: G800)

12.2 DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA (döngü 800, DIN/ISO: G800)

Uygulama



Bu fonksiyon makine üreticisi tarafından TNC'ye uyarlanmalıdır. Makine el kitabını dikkate alın!

Bir dönme işlemini gerçekleştirmek için aleti devir miline uygun bir açıya getirmek zorundasınız. Bunun için **800 DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA** döngüsünü kullanın.

Örneğin arka plan kesmeli konturları işleyebilmek için dönme işlemi sırasında, alet ile devir mili arasındaki çalışma açısı önemlidir. Etkin bir çalışma için koordinat sistemi oluşturmak amacıyla 800 döngüsünde farklı olanakların varlığı söz konusudur:

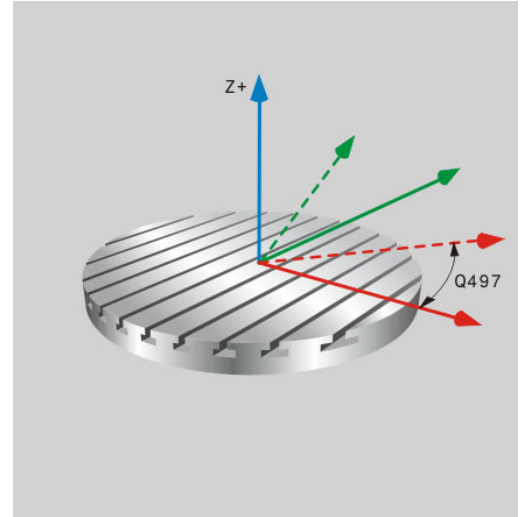
- Etkin bir çalışma için hareketli bir eksen konumlandırılmış bulunuyorsanız 800 döngüsüyle koordinat sistemini hareketli eksenin konumuna göre ayarlayabilirsiniz (**Q530=0**)
- 800 döngüsü, gerekli hareketli eksen açısını Q531 çalışma açısı vasıtasıyla hesaplar. TNC, **ETKİN ÇALIŞMA Q530** parametresinde seçilen stratejiye bağlı olarak, hareketli eksen denge hareketiyle (**Q530=1**) veya denge hareketi olmaksızın (**Q530=2**) konumlandırır
- 800 döngüsü, gerekli hareketli eksen açısını **Q531** çalışma açısı vasıtasıyla hesaplar, ancak hareketli eksenin konumlandırmasını yerine getirmez (**Q530=3**). Hareketli eksen döngüden sonra kendiniz hesaplanan değerlere Q120 (A eksen), Q121 (B eksen) ve Q122 (C eksen) konumlandırılmalıdır.



Hareketli bir eksen konumu değiştirdiyseniz koordinat sistemini oluşturmak için 800 döngüsünü yeniden kurmalısınız.

Freze mil eksenini ve devir mil eksenini birbirlerine paralel ise **EKSEN SAPMA AÇISI Q497** ile koordinat sisteminin mil ekseninin (Z eksenini) civarındaki herhangi bir dönüşünü tanımlayabilirsiniz. Bu, yer azlığı nedeniyle aleti belirli bir pozisyona getirmeniz gerekiyorsa veya işletim sürecini daha iyi gözlemek istiyorsanız gerekebilir. Devir mili ve freze milinin eksenleri birbirlerine paralel değilse çalışma için sadece iki eksen sapma açısı yeterlidir. TNC, **Q497** giriş değerine en yakın açığı seçer.

800 döngüsü, freze milini alet kesici devir konturuna doğru kurulacak şekilde konumlandırır. Bu sırada aleti yansıtılacak (**ALETİ ÇEVİR Q498**) şekilde de kullanabilirsiniz; bu sayede freze mili 180° yer değiştirilerek konumlandırılır. Böylece bir aleti hem iç hem de dış işlemler için kullanabilirsiniz. Alet kesiciyi bir hareket tümcesiyle, örn. **L Y+0 RO FMAX** ile devir mili merkezine konumlandırın.



DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA 12.2 (döngü 800, DIN/ISO: G800)

Eksantrik döndürme

Bazı durumlarda, bir malzemeyi dönme merkezinin ekseni devir mili eksenine aynı hızda olacak şekilde germek mümkün olmaz; örn. büyük veya rotasyon simetrik malzemelerde. Buna rağmen, böyle durumlarda 800 döngüsünde **Q535** eksantrik döndürme fonksiyonuyla dönme işlemlerini gerçekleştirebilirsiniz.

Eksantrik döndürme sırasında birden fazla doğrusal eksen devir miline bağlanır. TNC, daire şeklindeki dengeleme hareketleri vasıtasıyla eksantrikliği bağlı doğrusal eksenlerle dengeler.



Bu fonksiyon, makine üreticisi tarafından serbest bırakılmalı ve uyarlanmalıdır. Makine el kitabını dikkate alın!

Hareketleri senkronize biçimde uygulamak için yüksek devir sayısı ve büyük eksantriklik halinde doğrusal eksenlerin büyük beslenmesi gereklidir. Bu beslemelerin önüne geçilemezse konturlar zarar görür. Bu nedenden dolayı, azami bir eksen hızının veya hızlanmanın %80 üstüne çıkılırsa TNC bir uyarı mesajı verir. Bu durumda, devir sayısını düşürün.



Kuplaj veya dekuplajı devir mili hareketsizken gerçekleştirin. TNC, kuplaj ve dekuplaj sırasında dengeleme hareketleri gerçekleştirir. Olası çarpışmalara dikkat edin.



Gerekli hızlara ulaşılabilceğini garantilemek için asıl çalışmadan önce bir numune kesimi gerçekleştirin. TNC, dengeleme vasıtasıyla ortaya çıkan doğrusal eksen pozisyonlarını sadece pozisyon göstergesinin mevcut değerinde gösterir.



Malzemenin döndürülmesiyle, dengesizliğe bağlı olarak titreşimler (rezonans titreşimleri) yaratabilen merkezkaç kuvvetleri oluşur. Bununla işletim süreci negatif etkilenir ve takımın bekleme süresi azalır. Yüksek merkezkaç kuvvetleri makineye zarar verebilir veya gergideki malzemeye basınç uygulayabilir.

Dikkat, çarpışma tehlikesi!

Eksantrik döndürme sırasında DCM çarpışma denetimi etkin değildir. TNC, eksantrik döndürme sırasında uygun bir uyarı mesajı verir.

Döngüler: Dönme

12.2 DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA (döngü 800, DIN/ISO: G800)

Etki

Döngü 800, DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA ile TNC malzeme koordinat sistemini ayarlar ve aleti buna göre uyarlar. 800 döngüsü, 801 döngüsü tarafından etkisiz bırakılana kadar veya 800 döngüsü yeniden tanımlanana kadar etkili kalır. 800 döngüsünün bazı döngü fonksiyonları, ayrıca başka fonksiyonlar tarafından devre dışı bırakılır:

- Alet verilerinin yansıtılması (Q498 **ALETİ ÇEVİR**) bir alet çağırısı **TOOL CALL** tarafından devre dışı bırakılır.
- **EKSANTRİK DÖNDÜRME** Q535 fonksiyonu, program sonunda veya program iptali (dahili stop) yoluyla devre dışı bırakılır.

Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:



Döngü 800 DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA makineye bağlıdır. Makine el kitabını dikkate alın!
Yazılım seçeneği 50 etkin olmalıdır



Alet, doğru konumda sabitlenmiş ve ölçülmüş olmalıdır.

Alet verilerini (Q498 **ALETİ ÇEVİR**), bir dönme aleti seçilmişse yansıtabilirsiniz.

Alet oryantasyonunu işlemeyen önce kontrol edin.

Döngü 800, eksantrik döndürme sırasında maksimum devir sayısını sınırlar. Bu nedenle döngü 800'ü geri sıfırlamak için döngü 801'i ve devir sayısı sınırını sıfırlamak için FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX'ı programlayın.

Q530 ETKİN HAREKET parametresinde 1: MOVE, 2: TURN ve 3: STAY ayarlarını kullanırsanız TNC, **M144** fonksiyonunu etkinleştirir (ayrıca bkz. Kullanıcı El Kitabı "Etkin Dönme İşlemi").

Döngü parametresi



- ▶ **EKSEN SAPMA ACISI Q497:** TNC'nin aleti düzenlediği açı. 0 ila 359,9999 arası girdi alanı
- ▶ **ALETİ ÇEVİR Q498:** İç ve dış kalıp işlemesi için aletin yansıtılması. 0 ve 1 arası giriş alanı
- ▶ **Etkin işlem Q530:** Etkin işlem için hareketli eksenleri konumlandırın:
0: Hareketli eksen pozisyonunu koruyun (Eksen, önceden konumlandırılmış olmalıdır)
1: Hareketli eksen otomatik olarak konumlandırın ve bu sırada alet ucu arkadan takip etsin (MOVE). Malzeme ve alet arasındaki izafi pozisyon değiştirilmez. TNC, doğrusal eksenlerle bir **2** dengeleme hareketi gerçekleştirir: Hareketli eksen, alet ucunu arkadan sürmeden otomatik olarak konumlandırın (TURN)
3: Hareketli eksen konumlandırmayın. Hareketli eksenleri, art arda giden ayrı pozisyon tümcesinde (STAY) konumlandırın. TNC, Q120 (A eksen), Q121 (B eksen) ve Q122 (C eksen) parametrelerindeki pozisyon değerlerini kaydeder
- ▶ **Çalışma açısı Q531:** Aletin kurulması için gerekli çalışma açısı. Girdi alanı: -180° ila +180°
- ▶ **Konumlandırma beslemesi Q532:** Otomatik konumlamada hareketli eksenin hareket hızı. Girdi alanı 0,001 ila 99999,999 arası
- ▶ **Besleme yönü Q533:** Alternatif çalışma olanaklarının seçimi. Tarafınızdan tanımlanan çalışma açısından, TNC, makinenizdeki mevcut hareketli eksenin uygun konumunu hesaplamalıdır. Genel olarak her zaman iki çözüm olanağı sunulur. Q533 parametresi vasıtasıyla, TNC'nin hangi çözüm olanaklarını kullanması gerektiğini ayarlayın:
0: En kısa yollu çözümü seç
-1: Negatif yöndeki çözümü seç
+1: Pozitif yöndeki çözümü seç
-2: Negatif yöndeki çözümü -90° ile -180° arasında bir aralıkta seç
+2: Pozitif yöndeki çözümü +90° ile +180° arasındaki bir aralıkta seç

Döngüler: Dönme

12.2 DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA (döngü 800, DIN/ISO: G800)

- ▶ **Eksantrik döndürme Q535:** Eksantrik döndürme işlemi için eksenleri birbirine bağlayın:
0: Eksen kuplajlarını devre dışı bırakın
1: Eksen kuplajlarını etkinleştirin. Dönme merkezi,
2 etkin Preset'inde bulunur: Eksen kuplajlarını etkinleştirin. Dönme merkezi,
3 etkin sıfır noktasında bulunur: Eksen kuplajlarını değiştirmeyin
- ▶ **Durdurmadan eksantrik döndürme Q536:**
Program akışını eksen kuplajından önce kesin:
0: Yeni eksen kuplajından önce durdurma. TNC, durum stop edilmişken, eksantriklik eğeri ve tekil eksenlerin azami yön değiştirmesinin gösterildiği bir pencere açar. Ardından işlemi genel olarak NC başlatma ile tekrar devam ettirebilirsiniz veya **KESİNTİ** yazılım tuşuyla durdurabilirsiniz
1: Önceden durdurmaksızın eksen kuplajı

12.3 DÖNER SİSTEMİ GERİ ALMA (döngü 801, DIN/ISO: G801)

Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:



Döngü 801 DÖNER SİSTEMİ GERİ ALMA makineye bağlıdır. Makine el kitabını dikkate alın!



Döngü 801 DÖNER SİSTEMİ GERİ ALMA ile döngü 800 DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA seçeneklerini kullanarak yaptığınız ayarları geri alabilirsiniz.

Döngü 800, eksantrik döndürme sırasında maksimum devir sayısını sınırlar. Bu nedenle döngü 800'ü geri sıfırlamak için döngü 801'i ve devir sayısı sınırını sıfırlamak için FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX'ı programlayın.

Etki

Döngü 801, döngü 800'ü kullanarak programladığınız şu ayarları geri alır:

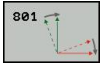
- Eksen sapma açısı Q497
- Aleti çevir Q498

Döngü 800 ile eksantrik döndürme fonksiyonunu yürüttüğünüzde döngü, maksimum dönme sayısını sınırlar. Sıfırlamak için döngü 801'in yanı sıra FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX'ı programlayın.



Döngü 801 ile alet çıkış pozisyonuna yönlendirilmez. Bir alet döngü 800 ile uyarlandıysa o alet geri almadan sonra da bu konumda kalır.

Döngü parametresi



- Döngü 801 döngü parametrelerine sahip değildir. Döngü girişini END tuşuyla kapatın

12.4 Talaş kaldırma döngüleri için temel prensipler

12.4 Talaş kaldırma döngüleri için temel prensipler

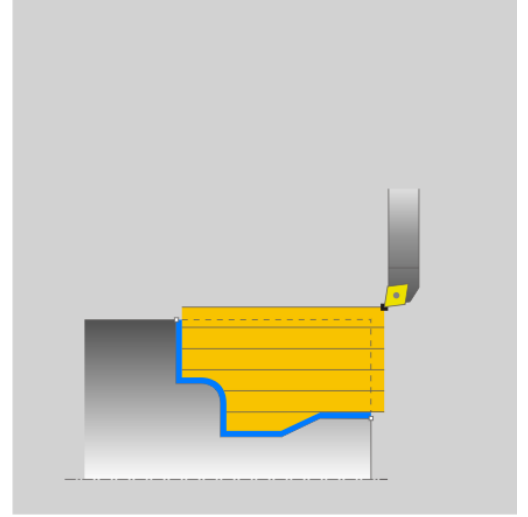
Aletin ön konumlandırılması, döngünün işleme alanını büyük ölçüde etkiler ve dolayısıyla işleme zamanını da etkiler. Döngülerin başlangıç noktası, kumlamada döngünün çağrılması sırasındaki alet konumuna uygundur. İşleme alanı hesaplarken, TNC, başlangıç noktasını ve döngüde tanımlanmış son noktayı ya da döngüde tanımlanmış konturu dikkate alır. Başlangıç noktası işlenecek alanın içerisindeyse TNC, aleti bazı döngülerde önce güvenlik mesafesine konumlandırır.

Talaş kaldırma yönü 81x döngülerinde devir ekseninin uzunlamasına yönünde ve 82x döngülerinde de çaprazlama yönündedir. Döngü 815'te hareketler kontura paralel olarak gerçekleşir.

Döngüleri, iç ve dış kalıp işleme için kullanabilirsiniz. TNC, ilgili bilgileri aletin konumundan ya da döngüdeki tanımlamadan alır (bkz. "Dönme döngüleriyle çalışmak", sayfa 323).

Tanımlanmış bir konturun işlendiği döngülerde (döngü 810, 820 ve 815) konturun programlama yönü işleme yönünü belirler.

Talaş kaldırma döngülerinde kazıma, perdahlama ve komple işleme gibi işleme stratejileri arasından seçim yapabilirsiniz.

**Dikkat alet ve malzeme için tehlike!**

Talaş kaldırma döngüleri, aleti perdahlama sırasında otomatik olarak başlangıç noktasına konumlandırır. İniş stratejisi döngünün çağrılması sırasındaki alet konumundan etkilenir. Burada, aletin döngü çağrısı sırasında kılıf konturunun içinde veya dışında bulunması önemlidir. Kılıf konturu, güvenlik mesafesinde büyütülen, programlanan konturdur.

Alet kılıf konturu içinde bulunuyorsa, döngü tanımlanan besleme ile aleti doğrudan başlangıç pozisyonu yolu üzerinde konumlandırır. Bununla kontur ihlalleri ortaya çıkabilir. Aleti, başlangıç noktası kontur ihlali yapmayacak şekilde konumlandırın.

Alet, kılıf konturu dışında bulunuyorsa, konumlandırma acil geçişteki kılıf konturuna kadar ve programlanan beslemede kılıf konturu içinde gerçekleşir.

GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ 12.5 (döngü 811, DIN/ISO: G811)

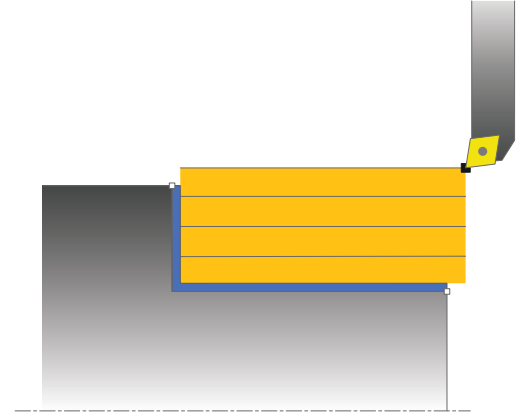
12.5 GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ (döngü 811, DIN/ISO: G811)

Uygulama

Bu döngüyle dik açılı girintileri uzunlamasına döndürebilirsiniz.

Döngüyü isteğinize göre kazıma, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kazıma işleminde kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Alet, döngünün çağrılmasında işlenecek konturun dışında ise döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Alet, döngünün çağrılmasında işlenecek konturun içinde ise döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kazıma döngü akışı

Döngü, alet pozisyonundan döngüde tanımlanmış olan son noktaya kadar olan alanı işler.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir. TNC, sevk değerini **Q463 MAKS. KESİM DERİNLİĞİ** ile hesaplar.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla uzunlamasına yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti sevk değeri kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bitmiş kontur elde edilene kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.5 GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ (döngü 811, DIN/ISO: G811)

Perdahlama devre akışı

- 1 TNC, aleti Z koordinatında **Q460** güvenlik mesafesi kadar hareket ettirir. Hareket acil geçişte gerçekleşir.
- 2 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir.
- 3 TNC, Q505 tanımlanmış besleme ile bitmiş parça konturunu perdahlar.
- 4 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti güvenlik mesafesi kadar geri çeker.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama sırasında lütfen bu hususlara dikkat edin!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

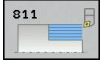
Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

Talaş kaldırma döngüleri için temel prensiplere de dikkat edin (bkz. sayfa 332).

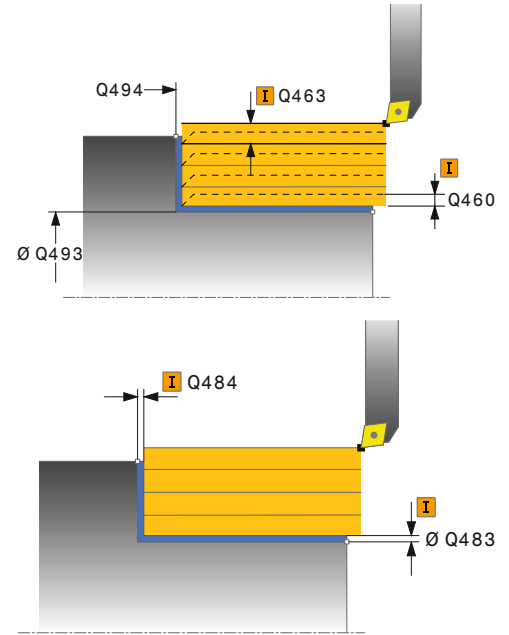
GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ 12.5

(döngü 811, DIN/ISO: G811)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kuşlama ve perdelama
 1: Sadece kuşlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdelama
- **Güvenlik mesafesi Q460 (artan):** Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe.
- **Çap kontur bitişi Q493:** Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z Q494:** Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Maksimum kesme derinliği Q463:** Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdelama beslemesi Q505:** Perdelama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Kontur düzleme Q506:**
 0: Kontur boyunca her kesit uyarınca (sevk alanı içinde)
 1: Her kesit uyarınca kontur düzleme (tüm kontur); 45° altında kaldırma
 2: Kontur düzleme yok; 45° altında kaldırma



NC önermeleri

11 CYCL DEF 811 GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ

Q215=+0	;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q493=+50	;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q494=-55	;KONTUR BİTİŞİ Z
Q463=+3	;MAKS. KESM DERİNLİĞİ
Q478=+0,3	;KUŞLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2	;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q506=+0	;KONTUR DÜZLEME
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Döngüler: Dönme

12.6 GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ (döngü 812, DIN/ISO: G812)

12.6 GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ (döngü 812, DIN/ISO: G812)

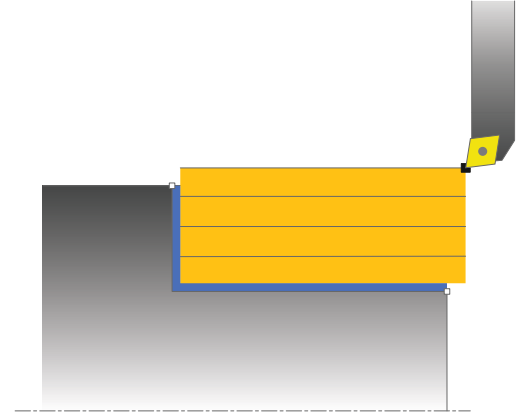
Uygulama

Bu döngüyle girintileri uzunlamasına döndürebilirsiniz. Genişletilmiş fonksiyon çerçevesi:

- Kontur başında ve sonunda bir şev veya yuvarlaklık ekleyebilirsiniz
- Döngüde düz alan ve çerçeve alanı için açılar tanımlayabilirsiniz
- Kontur köşesine bir yarıçap ekleyebilirsiniz

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Standart çap Q491 bitiş çapı Q493'ten büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Standart çap Q491 bitiş çapı Q493'ten küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlama noktası olarak döngünün çağırılması sırasındaki alet pozisyonunu kullanır. Başlangıç noktası işlenecek alanın içerisindeyse, TNC aleti X koordinatında ve ardından Z koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir. TNC, sevk değerini **Q463 MAKS. KESİM DERİNLİĞİ** ile hesaplar.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla uzunlamasına yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti sevk değeri kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bitmiş kontur elde edilene kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ 12.6 (döngü 812, DIN/ISO: G812)

Perdahlama döngü akışı

Başlangıç noktası işlenecek alanın içerisindeyse, TNC önce aleti Z koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme Q505 ile bitmiş parça konturunu (kontur başlangıç noktasından kontur bitiş noktasına kadar) perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti güvenlik mesafesi kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

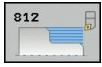
Programlama esnasında dikkatli olun!



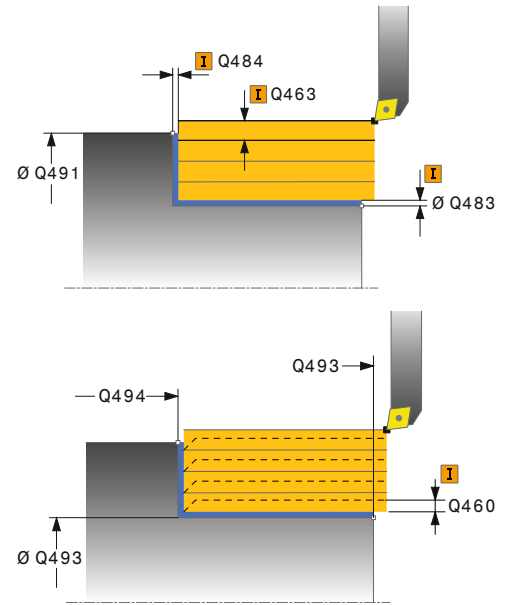
Konumlandırma önermesini döngünün çağrılmasından önce yarıçap düzeltmesi **R0** ile emniyetli bir konuma programlayın.
Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu (döngü başlangıç noktası) işlenecek alanı etkiler.
Talaş kaldırma döngüleri için temel prensiplere de dikkat edin (bkz. sayfa 332).

12.6 GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ (döngü 812, DIN/ISO: G812)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdahlama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi Q460 (artan):** Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe.
- **Çap kontur başlangıcı Q491:** Kontur başlangıç noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur başlangıcı Z Q492:** Kontur başlangıç noktasının Z koordinatı
- **Çap kontur bitişi Q493:** Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z Q494:** Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Çerçeve alanı açısı Q495:** Çerçeve alanı ile devir eksenini arasındaki açı



GİRİNTİNİN UZUNLAMASINA DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ 12.6

(döngü 812, DIN/ISO: G812)

- ▶ **Başlangıç elemanı tipi Q501:** Elemanın tipini kontur başlangıcında (çerçeve alanı) tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Başlangıç elemanı büyüklüğü Q502:** Başlangıç elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- ▶ **Kontur köşesi yarıçapı Q500:** Kontur iç köşesinin yarıçapı. Bir yarıçap belirtilmemişse, kesme plakasının yarıçapı oluşur.
- ▶ **Düz yüzey açısı Q496:** Düz yüzey ile devir eksenindeki açı
- ▶ **Bitiş elemanı tipi Q503:** Elemanın tipini kontur bitişinde (çerçeve alanı) tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Bitiş elemanı büyüklüğü Q504:** Bitiş elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- ▶ **Maksimum kesme derinliği Q463:** Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- ▶ **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- ▶ **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- ▶ **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- ▶ **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- ▶ **Kontur düzleme Q506:**
0: Kontur boyunca her kesit uyarınca (sevk alanı içinde)
1: Her kesit uyarınca kontur düzleme (tüm kontur); 45° altında kaldırma
2: Kontur düzleme yok; 45° altında kaldırma

NC önermeleri

11 CYCL DEF 812 UZUNLAMASINA GİRINTI GEN.	
Q215=+0	;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q491=+75	;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q492=+0	;KONTUR BAŞLANGICI
Q493=+50	;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q494=-55	;KONTUR BİTİŞİ Z
Q495=+5	;ÇEVRE YÜZEYİ AÇISI
Q501=+1	;BAŞLANGIÇ ELEMANI TİPİ
Q502=+0,5	;BAŞLANGIÇ ELEMANI BÜYÜKL.
Q500=+1,5	;KONTUR KÖŞESİ YARIÇAPI
Q496=+0	;DÜZ YÜZEY AÇISI
Q503=+1	;BİTİŞ ELEMANI TİPİ
Q504=+0,5	;BİTİŞ ELEMANI BÜYÜKL.
Q463=+3	;MAKS. KESİM DERİNLİĞİ
Q478=+0,3	;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2	;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q506=+0	;KONTUR DÜZLEME
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Döngüler: Dönme

12.7 UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA (döngü 813, DIN/ISO: G813)

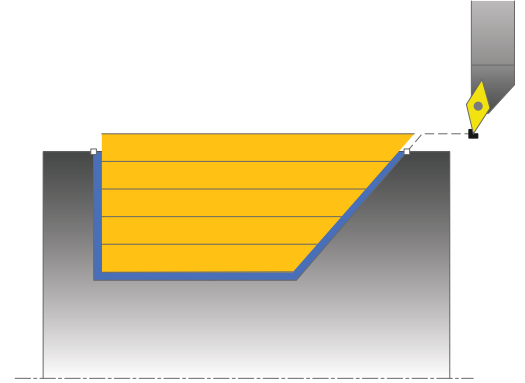
12.7 UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA (döngü 813, DIN/ISO: G813)

Uygulama

Bu döngüyle girintileri daldırma elemanları ile (arkadan kesme) uzunlamasına döndürebilirsiniz.

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlama noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet pozisyonunu kullanır. Z koordinatının başlangıç noktası **Q492 KONTUR BAŞLANGICI** Z'den küçükse TNC, aleti Z koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

Arkadan kesme esnasında TNC **Q478** beslemesi ile sevk işlemini gerçekleştirir. Ardından geri çekme hareketleri güvenlik mesafesinde yapılır.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir. TNC, sevk değerini **Q463 MAKS. KESİM DERİNLİĞİ** ile hesaplar.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla uzunlamasına yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti sevk değeri kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bitmiş kontur elde edilene kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA 12.7 (döngü 813, DIN/ISO: G813)

Perdahlama döngü akışı

- 1 TNC, hızlı harekette sevk hareketini gerçekleştirir.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile bitmiş parça konturunu (kontur başlangıç noktasından kontur bitiş noktasına kadar) perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti güvenlik mesafesi kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlandırma önermesini döngünün çağrılmasından önce yarıçap düzeltmesi **R0** ile emniyetli bir konuma programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu (döngü başlangıç noktası) işlenecek alanı etkiler.

TNC, aletin kesici geometrisini dikkate alır ve böylece kontur elemanların zarar görmesi engellenir. Etkin alet ile konturu tamamen işlemek mümkün değilse, TNC bir uyarı verir.

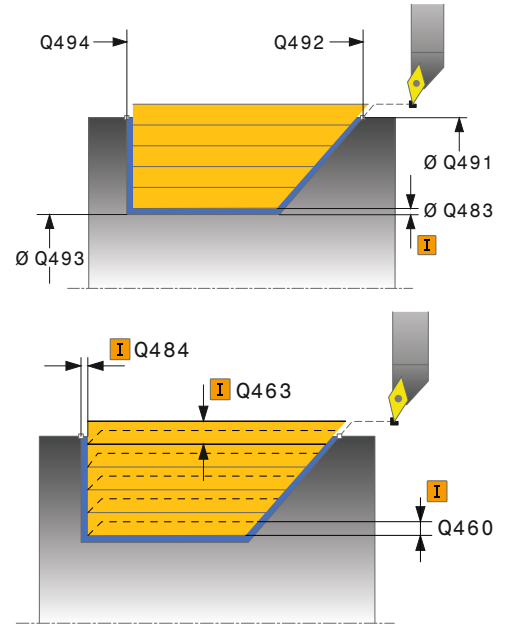
Talaş kaldırma döngüleri için temel prensiplere de dikkat edin (bkz. sayfa 332).

12.7 UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA (döngü 813, DIN/ISO: G813)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kuşlama ve perdahlama
1: Sadece kuşlama
2: Hazır ölçüye göre sadece
3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi Q460 (artan):** Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe.
- **Çap kontur başlangıcı Q491:** Kontur başlangıç noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur başlangıcı Z Q492:** Daldırma yolu için başlangıç noktasının Z koordinatı
- **Çap kontur bitişi Q493:** Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z Q494:** Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Kenar açısı Q495:** Daldırılan kenarın açısı. Devir eksenin dikey çizgisi referans açısidir.
- **Maksimum kesme derinliği Q463:** Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Kontur düzleme Q506:**
0: Kontur boyunca her kesit uyarınca (sevk alanı içinde)
1: Her kesit uyarınca kontur düzleme (tüm kontur); 45° altında kaldırma
2: Kontur düzleme yok; 45° altında kaldırma



NC önermeleri

11 CYCL DEF 813 UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA

Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI

Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q491=+75 ;ÇAP KONTUR
BAŞLANGICI

Q492=-10 ;KONTUR BAŞLANGICI Z

Q493=+50 ;ÇAP KONTUR BITİŞİ

Q494=-55 ;KONTUR BITİŞİ Z

Q495=+70 ;KENAR AÇISI

Q463=+3 ;MAKS. KESİM
DERİNLİĞİ

Q478=+0,3 ;KUŞLAMA BESLEMESİ

Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ

Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z

Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA
BESLEMESİ

Q506=+0 ;KONTUR DÜZLEME

12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ 12.8 (döngü 814, DIN/ISO: G814)

12.8 UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 814, DIN/ISO: G814)

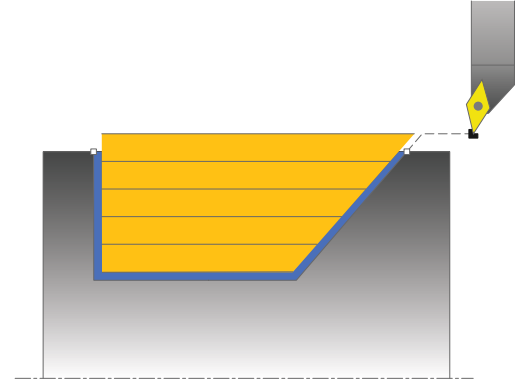
Uygulama

Bu döngüyle girintileri daldırma elemanları ile (arkadan kesme) uzunlamasına döndürebilirsiniz. Geniştirilmiş fonksiyon çerçevesi:

- Kontur başlangıcında ve bitişinde bir şev veya yuvarlaklık ekleyebilirsiniz
- Döngüde düz yüzey için bir aç ve kontur köşesi için bir yarıçap tanımlayabilirsiniz

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Z koordinatının başlangıç noktası **Q492 KONTUR BAŞLANGICI** Z'den küçükse, TNC, aleti Z koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

Arkadan kesme esnasında TNC **Q478** beslemesi ile sevk işlemini gerçekleştirir. Ardından geri çekme hareketleri güvenlik mesafesinde yapılır.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir. TNC, sevk değerini **Q463 MAKS. KESİM DERİNLİĞİ** ile hesaplar.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla uzunlamasına yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti sevk değeri kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bitmiş kontur elde edilene kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.8 UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 814, DIN/ISO: G814)

Perdahlama döngü akışı

- 1 TNC, hızlı harekette sevk hareketini gerçekleştir.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile bitmiş parça konturunu (kontur başlangıç noktasından kontur bitiş noktasına kadar) perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti güvenlik mesafesi kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlandırma önermesini döngünün çağrılmasından önce yarıçap düzeltmesi **R0** ile emniyetli bir konuma programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu (döngü başlangıç noktası) işlenecek alanı etkiler.

TNC, aletin kesici geometrisini dikkate alır ve böylece kontur elemanların zarar görmesi engellenir. Etkin alet ile konturu tamamen işlemek mümkün değilse, TNC bir uyarı verir.

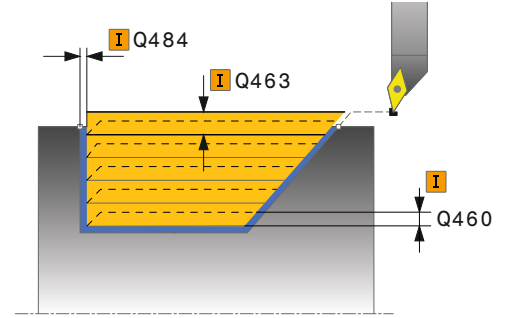
Talaş kaldırma döngüleri için temel prensiplere de dikkat edin (bkz. sayfa 332).

UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ 12.8 (döngü 814, DIN/ISO: G814)

Döngü parametresi

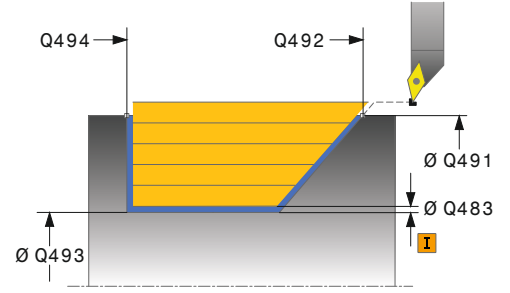


- **İşleme kapsamı** Q215: İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdahlama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi** Q460 (artan): Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe.
- **Çap kontur başlangıcı** Q491: Kontur başlangıç noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur başlangıcı Z** Q492: Daldırma yolu için başlangıç noktasının Z koordinatı
- **Çap kontur bitişi** Q493: Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z** Q494: Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Kenar açısı** Q495: Daldırılan kenarın açısı. Devir eksenin dikey çizgisi referans açısıdır.



12.8 UZUNLAMASINA DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 814, DIN/ISO: G814)

- ▶ **Başlangıç elemanı tipi Q501:** Elemanın tipini kontur başlangıcında (çerçeve alanı) tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Başlangıç elemanı büyüklüğü Q502:** Başlangıç elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- ▶ **Kontur köşesi yarıçapı Q500:** Kontur iç köşesinin yarıçapı. Bir yarıçap belirtilmemişse, kesme plakasının yarıçapı oluşur.
- ▶ **Düz yüzey açısı Q496:** Düz yüzey ile devir eksenindeki açı
- ▶ **Bitiş elemanı tipi Q503:** Elemanın tipini kontur bitişinde (çerçeve alanı) tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Bitiş elemanı büyüklüğü Q504:** Bitiş elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- ▶ **Maksimum kesme derinliği Q463:** Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- ▶ **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- ▶ **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- ▶ **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- ▶ **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- ▶ **Kontur düzleme Q506:**
0: Kontur boyunca her kesit uyarınca (sevk alanı içinde)
1: Her kesit uyarınca kontur düzleme (tüm kontur); 45° altında kaldırma
2: Kontur düzleme yok; 45° altında kaldırma



NC önermeleri

11 CYCL DEF 814 UZUNLAMASINA DALDIRMA DÖNDÜRME GEN.

Q215=+0	;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q491=+75	;ÇAP KONTUR BAŞLANGICI
Q492=-10	;KONTUR BAŞLANGICI Z
Q493=+50	;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q494=-55	;KONTUR BİTİŞİ Z
Q495=+70	;KENAR AÇISI
Q501=+1	;BAŞLANGIÇ ELEMANI TİPİ
Q502=+0,5	;BAŞLANGIÇ ELEMANI BÜYÜKL.
Q500=+1,5	;KONTUR KÖŞESİ YARIÇAPI
Q496=+0	;DÜZ YÜZEY AÇISI
Q503=+1	;BİTİŞ ELEMANI TİPİ
Q504=+0,5	;BİTİŞ ELEMANI BÜYÜKL.
Q463=+3	;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q478=+0,3	;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2	;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q506=+0	;KONTUR DÜZLEME
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

UZUNLAMASINA KONTUR DÖNDÜRME 12.9 (döngü 810, DIN/ISO: G810)

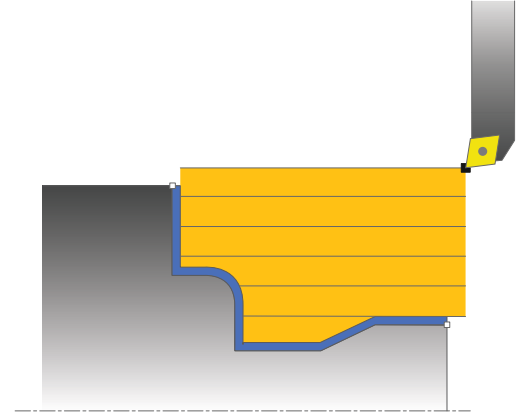
12.9 UZUNLAMASINA KONTUR DÖNDÜRME (döngü 810, DIN/ISO: G810)

Uygulama

Bu döngüyle malzemeleri istenen döndürme konturları ile uzunlamasına döndürebilirsiniz. Kontur tanımı bir alt programda gerçekleşir.

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Kontur başlangıç noktası kontur son noktasından büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Kontur başlangıç noktası son noktadan küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Başlangıç noktasının Z koordinatı konturun başlangıç noktasından küçükse, TNC aleti Z koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir. TNC, sevk değerini **Q463 MAKS. KESİM DERİNLİĞİ** ile hesaplar.
- 2 TNC, başlangıç konumu ile uzunlamasına yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar. Uzunlamasına kesim, eksene paralel olarak yapılır ve tanımlanmış besleme **Q478** ile gerçekleştirilir.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti sevk değeri kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bitmiş kontur elde edilene kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.9 UZUNLAMASINA KONTUR DÖNDÜRME (döngü 810, DIN/ISO: G810)

Perdahlama döngü akışı

Başlangıç noktasının Z koordinatı konturun başlangıç noktasından küçükse, TNC, aleti Z koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC, hızlı harekette sevk hareketini gerçekleştirir.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile bitmiş parça konturunu (kontur başlangıç noktasından kontur bitiş noktasına kadar) perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti güvenlik mesafesi kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Kesim sınırlaması işlenecek kontur alanını sınırlar. Kalkış ve iniş yolları kesim sınırlamasını aşabilir. Döngünün çağrılmasından önceki alet konumu kesim sınırlamasının uygulanmasını etkiler. TNC 640, döngünün çağrılmasından önce aletin üzerinde durduğu, kesim sınırlamasının bulunduğu tarafta materyali talaşlar.



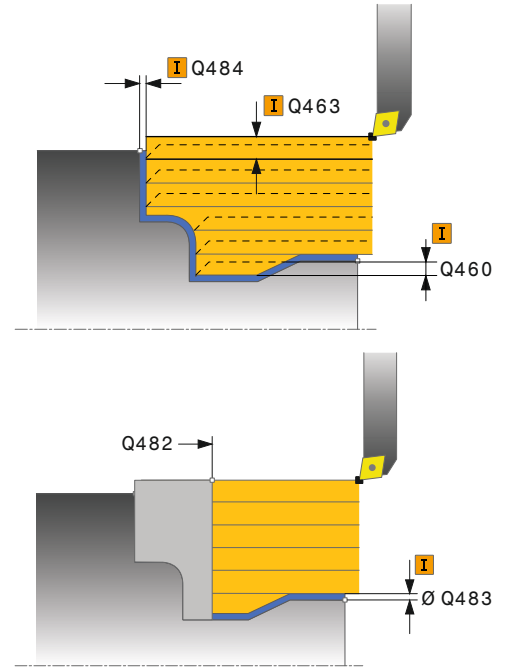
Konumlandırma önermesini döngünün çağrılmasından önce yarıçap düzeltmesi **R0** ile emniyetli bir konuma programlayın. Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu (döngü başlangıç noktası) işlenecek alanı etkiler. TNC, aletin kesici geometrisini dikkate alır ve böylece kontur elemanların zarar görmesi engellenir. Etkin alet ile konturu tamamen işlemek mümkün değilse, TNC bir uyarı verir. Alt program numarasını tanımlamak için döngünün çağrılmasından önce **14 KONTUR** döngüsünü programlamalısınız. Talaş kaldırma döngüleri için temel prensiplere de dikkat edin (bkz. sayfa 332). Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız.

UZUNLAMASINA KONTUR DÖNDÜRME 12.9 (döngü 810, DIN/ISO: G810)

Döngü parametresi



- ▶ **İşleme kapsamı** Q215: İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdelama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdelama
- ▶ **Güvenlik mesafesi** Q460 (artan): Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe.
- ▶ **Konturu çevir** Q499: Konturun işleme yönünü belirleyin:
 0: Kontur programlanan yönde işlenir
 1: Kontur programlanan yönün tersine işlenir
- ▶ **Maksimum kesme derinliği** Q463: Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- ▶ **Kazıma beslemesi** Q478: Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- ▶ **Ölçü çapı** Q483 (artan): Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- ▶ **Ölçü Z** Q484 (artan): Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü



12.9 UZUNLAMASINA KONTUR DÖNDÜRME (döngü 810, DIN/ISO: G810)

- ▶ **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- ▶ **Daldırma Q487:** Daldırma elemanlarının işlenmesine izin ver:
0: Daldırma elemanlarını işlememe
1: Daldırma elemanlarını işleme
- ▶ **Daldırma beslemesi Q488:** Daldırma elemanlarının işlenmesi sırasında besleme hızı. Bu giriş değeri isteğe bağlıdır. Programlanmazsa döndürme işlemi için tanımlanmış besleme geçerli olur.
- ▶ **Kesim sınırlaması Q479:** Kesim sınırlamasını etkinleştirin:
0: Kesim sınırlaması etkin değil
1: Kesim sınırlaması (**Q480/Q482**)
- ▶ **Çap sınır değeri Q480:** Konturu sınırlamak için X değeri (çap bilgisi)
- ▶ **Sınır değer Z Q482:** Konturun sınırlanması için Z değeri
- ▶ **Kontur düzleme Q506:**
0: Kontur boyunca her kesit uyarınca (sevk alanı içinde)
1: Her kesit uyarınca kontur düzleme (tüm kontur); 45° altında kaldırma
2: Kontur düzleme yok; 45° altında kaldırma

NC önermeleri

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 810 UZUNLAMASINA KONTUR DÖNDÜRME
Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q499=+0 ;KONTURU ÇEVİR
Q463=+3 ;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q478=+0,3 ;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q487=+1 ;DALDIRMA
Q488=+0 ;DALDIRMA BESLEMESİ
Q479=+0 ;KESİM SINIRLAMASI
Q480=+0 ;ÇAP SINIR DEĞERİ
Q482=+0 ;SINIR DEĞERİ Z
Q506=+0 ;KONTUR DÜZLEME
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

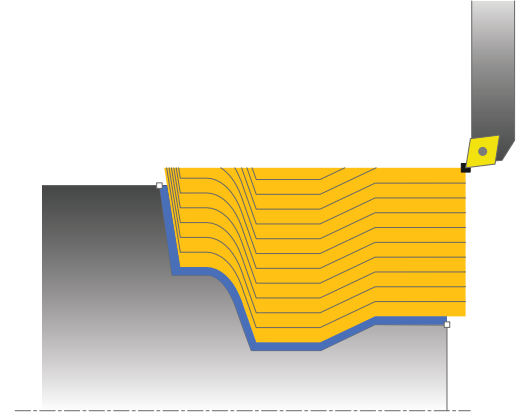
KONTURA PARALEL OLARAK DÖNDÜRME 12.10 (döngü 815, DIN/ISO: G815)

12.10 KONTURA PARALEL OLARAK DÖNDÜRME (döngü 815, DIN/ISO: G815)

Uygulama

Bu döngüyle malzemeleri, istenen döndürme konturları ile işleyebilirsiniz. Kontur tanımı bir alt programda gerçekleşir. Döngüyü isteğinize göre kazıma, perdelama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kazıma işleminde, kaldırma işlemi kontura paralel olarak gerçekleştirilir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Kontur başlangıç noktası kontur bitiş noktasından büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Kontur başlangıç noktası bitiş noktasından küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Başlangıç noktasının Z koordinatı konturun başlangıç noktasından küçükse, TNC, aleti Z koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir. TNC, sevk değerini **Q463 MAKS. KESİM DERİNLİĞİ** ile hesaplar.
- 2 TNC, başlangıç konumu ile bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar. Kesim, kontura paralel olarak yapılır ve tanımlanmış besleme **Q478** ile gerçekleştirilir.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti, X koordinatın başlangıç konumuna geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bitmiş kontur elde edilene kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.10 KONTURA PARALEL OLARAK DÖNDÜRME (döngü 815, DIN/ISO: G815)

Perdahlama döngü akışı

Başlangıç noktasının Z koordinatı konturun başlangıç noktasından küçükse, TNC, aleti Z koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC, hızlı harekette sevk hareketini gerçekleştirir.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile bitmiş parça konturunu (kontur başlangıç noktasından kontur bitiş noktasına kadar) perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti güvenlik mesafesi kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlandırma önermesini döngünün çağrılmasından önce yarıçap düzeltmesi **R0** ile emniyetli bir konuma programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu (döngü başlangıç noktası) işlenecek alanı etkiler.

TNC, aletin kesici geometrisini dikkate alır ve böylece kontur elemanların zarar görmesi engellenir. Etkin alet ile konturu tamamen işlemek mümkün değilse, TNC bir uyarı verir.

Alt program numarasını tanımlamak için döngünün çağrılmasından önce **14 KONTUR** döngüsünü programlamalısınız.

Talaş kaldırma döngüleri için temel prensiplere de dikkat edin (bkz. sayfa 332).

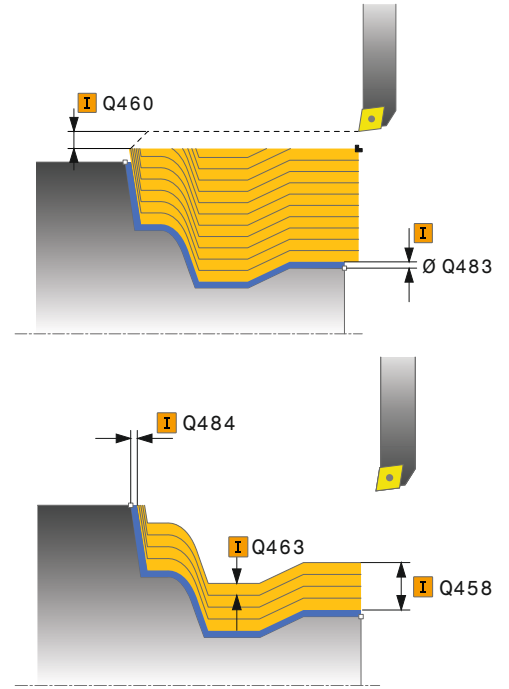
Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız

KONTURA PARALEL OLARAK DÖNDÜRME 12.10 (döngü 815, DIN/ISO: G815)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdelama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdelama
- **Güvenlik mesafesi Q460 (artan):** Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe.
- **Ham parça ölçüsü Q485 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine kontura paralel ölçü
- **Kesim hattı Q486:** Kesim hattı türünü belirleyin:
 0: Sabit talaş kesitli kesimler
 1: Eşit uzaklığa sahip kesim bölümlenmesi
- **Konturu çevir Q499:** Konturun işleme yönünü belirleyin:
 0: Kontur programlanan yönde işlenir
 1: Kontur programlanan yönün tersine işlenir
- **Maksimum kesme derinliği Q463:** Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999



12.10 KONTURA PARALEL OLARAK DÖNDÜRME (döngü 815, DIN/ISO: G815)

- **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.

NC önermeleri

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 815 KONTURA PARALEL OLARAK DÖNDÜRME
Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q485=+5 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q486=+0 ;KESME HATTI
Q499=+0 ;KONTURU ÇEVİR
Q463=+3 ;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA BESLEMESİ
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

GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ 12.11 (döngü 821, DIN/ISO: G821)

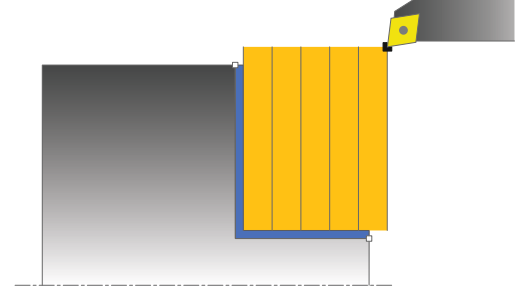
12.11 GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ (döngü 821, DIN/ISO: G821)

Uygulama

Bu döngüyle dik açılı girintileri düz döndürebilirsiniz.

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Alet, döngünün çağrılmasında işlenecek konturun dışında ise döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Alet, döngünün çağrılmasında işlenecek konturun içinde ise döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

Döngü, döngü başlangıç noktasından döngüde tanımlanmış olan son noktaya kadar olan alanı işler.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir. TNC, sevk değerini **Q463 MAKS. KESİM DERİNLİĞİ** ile hesaplar.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla düzlemsel yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti sevk değeri kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bitmiş kontur elde edilene kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.11 GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ (döngü 821, DIN/ISO: G821)

Perdahlama döngü akışı

- 1 TNC, aleti Z koordinatında **Q460** güvenlik mesafesi kadar hareket ettirir. Hareket hızlı harekette gerçekleşir.
- 2 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir.
- 3 TNC, **Q505** tanımlanmış besleme ile bitmiş parça konturunu perdahlar.
- 4 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti güvenlik mesafesi kadar geri çeker.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu (döngü başlangıç noktası) işlenecek alanı etkiler.

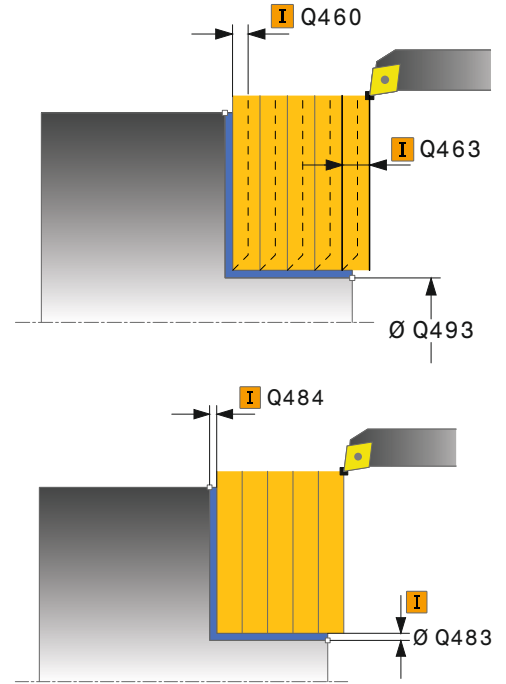
Talaş kaldırma döngüleri için temel prensiplere de dikkat edin (bkz. sayfa 332).

GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ 12.11 (döngü 821, DIN/ISO: G821)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı** Q215: İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kuşlama ve perdelama
1: Sadece kuşlama
2: Hazır ölçüye göre sadece
3: Hazır ölçüye göre sadece perdelama
- **Güvenlik mesafesi** Q460 (artan): Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe.
- **Çap kontur bitişi** Q493: Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z** Q494: Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Maksimum kesme derinliği** Q463: Eksenel yönde maksimum sevk. Taşlama kesimini engellemek için sevk eşit bir şekilde dağıtılır.
- **Kazıma beslemesi** Q478: Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı** Q483 (artan): Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z** Q484 (artan): Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdelama beslemesi** Q505: Perdelama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Kontur düzleme** Q506:
0: Kontur boyunca her kesit uyarınca (sevk alanı içinde)
1: Her kesit uyarınca kontur düzleme (tüm kontur); 45° altında kaldırma
2: Kontur düzleme yok; 45° altında kaldırma



NC önermeleri

11 CYCL DEF 821 GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ

Q215=+0	;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q493=+30	;ÇAP KONTUR BITİŞİ
Q494=-5	;KONTUR BITİŞİ Z
Q463=+3	;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q478=+0,3	;KUŞLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2	;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q506=+0	;KONTUR DÜZLEME

12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

Döngüler: Dönme

12.12 GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ (döngü 822, DIN/ISO: G822)

12.12 GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ (döngü 822, DIN/ISO: G822)

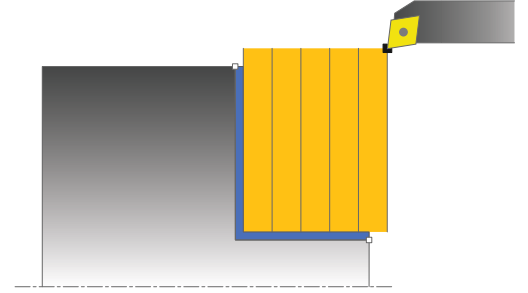
Uygulama

Bu döngüyle girintileri düz döndürebilirsiniz. Genişletilmiş fonksiyon çerçevesi:

- Kontur başlangıcında ve bitişinde bir şev veya yuvarlaklık ekleyebilirsiniz
- Döngüde düz alan ve çerçeve alanı için açılar tanımlayabilirsiniz
- Kontur köşesine bir yarıçap ekleyebilirsiniz

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Başlangıç noktası talaşlanacak alanın içerisindeyse TNC, aleti Z koordinatında ve ardından X koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir. TNC, sevk değerini **Q463 MAKS. KESİM DERİNLİĞİ** ile hesaplar.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla düzlemsel yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti sevk değeri kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bitmiş kontur elde edilene kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ 12.12 (döngü 822, DIN/ISO: G822)

Perdahlama döngü akışı

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile bitmiş parça konturunu (kontur başlangıç noktasından kontur bitiş noktasına kadar) perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti güvenlik mesafesi kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu (döngü başlangıç noktası) işlenecek alanı etkiler.

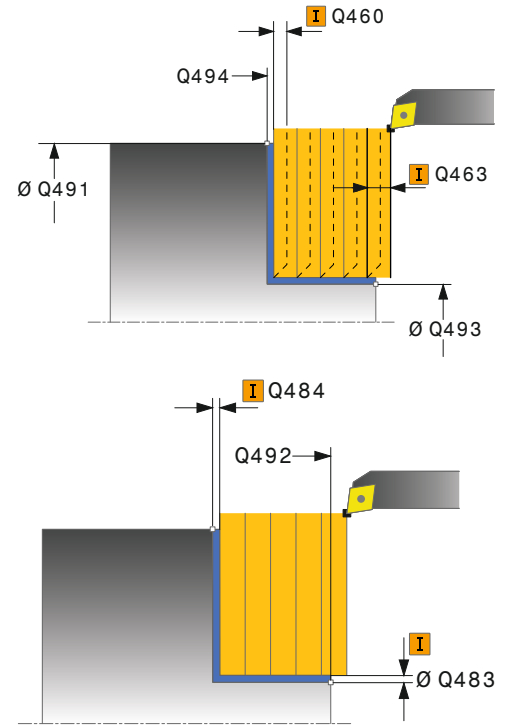
Talaş kaldırma döngüleri için temel prensiplere de dikkat edin (bkz. sayfa 332).

12.12 GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ (döngü 822, DIN/ISO: G822)

Döngü parametresi



- ▶ **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdahlama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q460 (artan):** Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe.
- ▶ **Çap kontur başlangıcı Q491:** Kontur başlangıç noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- ▶ **Kontur başlangıcı Z Q492:** Kontur başlangıç noktasının Z koordinatı
- ▶ **Çap kontur bitişi Q493:** Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- ▶ **Kontur bitişi Z Q494:** Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- ▶ **Düz yüzey açısı Q495:** Düz yüzey ile devir eksenindeki açı
- ▶ **Başlangıç elemanı tipi Q501:** Elemanın tipini kontur başlangıcında (çerçeve alanı) tespit edin:
 0: İlave eleman yok
 1: Eleman bir şev
 2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Başlangıç elemanı büyüklüğü Q502:** Başlangıç elemanının büyüklüğü (şev bölümü)



GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ 12.12 (döngü 822, DIN/ISO: G822)

- ▶ **Kontur köşesi yarıçapı** Q500: Kontur iç köşesinin yarıçapı. Bir yarıçap belirtilmemişse, kesme plakasının yarıçapı oluşur.
- ▶ **Çerçeve alanı açısı** Q496: Çerçeve alanı ile devir eksenini arasındaki açı
- ▶ **Bitiş elemanı tipi** Q503: Elemanın tipini kontur bitişinde (çerçeve alanı) tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Bitiş elemanı büyüklüğü** Q504: Bitiş elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- ▶ **Maksimum kesme derinliği** Q463: Eksenel yönde maksimum sevk. Taşlama kesimini engellemek için sevk eşit bir şekilde dağıtılır.
- ▶ **Kazıma beslemesi** Q478: Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- ▶ **Ölçü çapı** Q483 (artan): Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- ▶ **Ölçü Z** Q484 (artan): Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- ▶ **Perdahlama beslemesi** Q505: Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- ▶ **Kontur düzleme** Q506:
0: Kontur boyunca her kesit uyarınca (sevk alanı içinde)
1: Her kesit uyarınca kontur düzleme (tüm kontur); 45° altında kaldırma
2: Kontur düzleme yok; 45° altında kaldırma

NC önermeleri

11 CYCL DEF 822 GİRİNTİNİN DÜZ DÖNDÜRÜLMESİ GENİŞLETİLDİ	
Q215=+0	;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q491=+75	;ÇAP KONTUR BAŞLANGICI
Q492=+0	;KONTUR BAŞLANGICI Z
Q493=+30	;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q494=-15	;KONTUR BİTİŞİ Z
Q495=+0	;DÜZ YÜZEY AÇISI
Q501=+1	;BAŞLANGIÇ ELEMANI TİPİ
Q502=+0,5	;BAŞLANGIÇ ELEMANI BÜYÜKL.
Q500=+1,5	;KONTUR KÖŞESİ YARIÇAPI
Q496=+5	;ÇEVRE YÜZEYİ AÇISI
Q503=+1	;BİTİŞ ELEMANI TİPİ
Q503=+1	;BİTİŞ ELEMANI BÜYÜKL.
Q463=+3	;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q478=+0,3	;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2	;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q506=+0	;KONTUR DÜZLEME
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Döngüler: Dönme

12.13 DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA (döngü 823, DIN/ISO: G823)

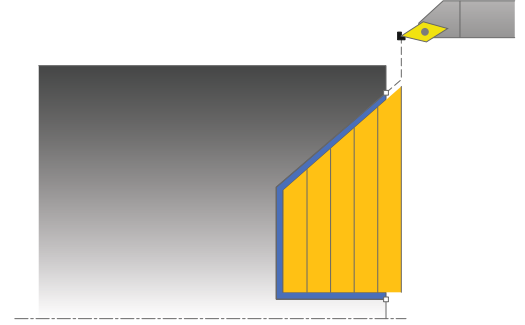
12.13 DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA (döngü 823, DIN/ISO: G823)

Uygulama

Bu döngüyle daldırma elemanlarını (arkadan kesme) düz döndürebilirsiniz.

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

Arkadan kesme esnasında TNC **Q478** beslemesi ile sevk işlemini gerçekleştirir. Ardından geri çekme hareketleri güvenlik mesafesinde yapılır.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir. TNC, sevk değerini **Q463 MAKS. KESİM DERİNLİĞİ** ile hesaplar.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme ile başlangıç konumuyla düzlemsel yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile aleti sevk değeri kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bitmiş kontur elde edilene kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA 12.13 (döngü 823, DIN/ISO: G823)

Perdahlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Başlangıç noktasının Z koordinatı konturun başlangıç noktasından küçükse, TNC, aleti Z koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC, hızlı harekette sevk hareketini gerçekleştirir.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile bitmiş parça konturunu (kontur başlangıç noktasından kontur bitiş noktasına kadar) perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti güvenlik mesafesi kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlandırma önermesini döngünün çağrılmasından önce yarıçap düzeltmesi **R0** ile emniyetli bir konuma programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu (döngü başlangıç noktası) işlenecek alanı etkiler.

TNC, aletin kesici geometrisini dikkate alır ve böylece kontur elemanların zarar görmesi engellenir. Etkin alet ile konturu tamamen işlemek mümkün değilse, TNC bir uyarı verir.

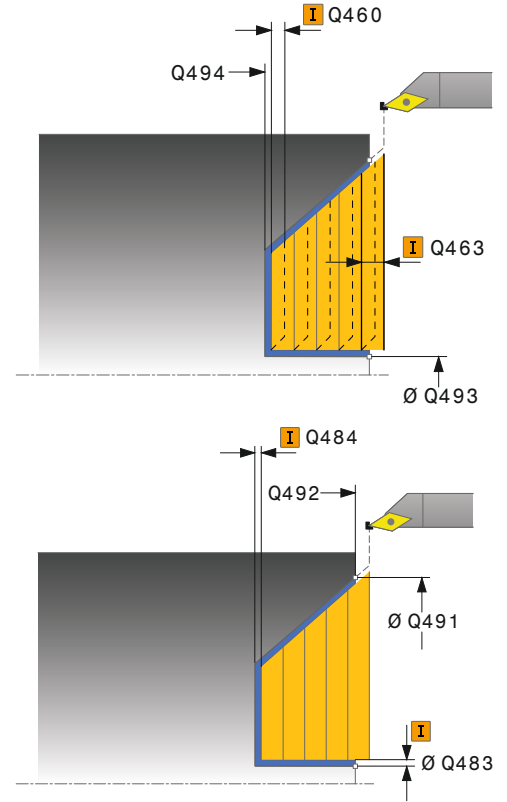
Talaş kaldırma döngüleri için temel prensiplere de dikkat edin (bkz. sayfa 332).

12.13 DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA (döngü 823, DIN/ISO: G823)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı** Q215: İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kuşlama ve perdahlama
1: Sadece kuşlama
2: Hazır ölçüye göre sadece
3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi** Q460 (artan): Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe.
- **Çap kontur başlangıcı** Q491: Kontur başlangıç noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur başlangıcı Z** Q492: Daldırma yolu için başlangıç noktasının Z koordinatı
- **Çap kontur bitişi** Q493: Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z** Q494: Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Kenar açısı** Q495: Daldırılan kenarın açısı. Referans açısı, devir eksenine paraleldir
- **Maksimum kesme derinliği** Q463: Eksenel yönde maksimum sevk. Taşlama kesimini engellemek için sevk eşit bir şekilde dağıtılır.
- **Kazıma beslemesi** Q478: Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı** Q483 (artan): Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z** Q484 (artan): Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdahlama beslemesi** Q505: Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Kontur düzleme** Q506:
0: Kontur boyunca her kesit uyarınca (sevk alanı içinde)
1: Her kesit uyarınca kontur düzleme (tüm kontur); 45° altında kaldırma
2: Kontur düzleme yok; 45° altında kaldırma



NC önermeleri

11 CYCL DEF 823 DÜZ DALDIRMA DÖNDÜRME

Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI

Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q491=+75 ;ÇAP KONTUR
BAŞLANGICI

Q492=+0 ;KONTUR BAŞLANGICI Z

Q493=+20 ;ÇAP KONTUR BITİŞİ

Q494=-5 ;KONTUR BITİŞİ Z

Q495=+60 ;KENAR AÇISI

Q463=+3 ;MAKS. KESME
DERİNLİĞİ

Q478=+0,3 ;KUŞLAMA BESLEMESİ

Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ

Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z

Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA
BESLEMESİ

Q506=+0 ;KONTUR DÜZLEME

12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ 12.14 (döngü 824, DIN/ISO: G824)

12.14 DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 824, DIN/ISO: G824)

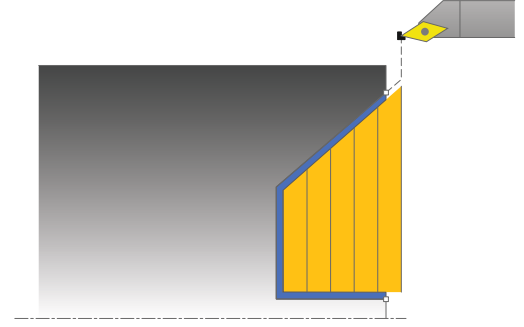
Uygulama

Bu döngüyle daldırma elemanlarını (arkadan kesme) düz döndürebilirsiniz. Genişletilmiş fonksiyon çerçevesi:

- Kontur başlangıcında ve bitişinde bir şev veya yuvarlaklık ekleyebilirsiniz
- Döngüde düz yüzey için bir aç ve kontur köşesi için bir yarıçap tanımlayabilirsiniz

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

Arkadan kesme esnasında TNC **Q478** beslemesi ile sevk işlemini gerçekleştirir. Ardından geri çekme hareketleri güvenlik mesafesinde yapılır.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir. TNC, sevk değerini **Q463 MAKS. KESİM DERİNLİĞİ** ile hesaplar.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme ile başlangıç konumuyla uzunlamasına yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile aleti sevk değeri kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bitmiş kontur elde edilene kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.14 DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 824, DIN/ISO: G824)

Perdahlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Başlangıç noktasının Z koordinatı konturun başlangıç noktasından küçükse, TNC, aleti Z koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC, hızlı harekette sevk hareketini gerçekleştirir.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile bitmiş parça konturunu (kontur başlangıç noktasından kontur bitiş noktasına kadar) perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti güvenlik mesafesi kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlandırma önermesini döngünün çağrılmasından önce yarıçap düzeltmesi **R0** ile emniyetli bir konuma programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu (döngü başlangıç noktası) işlenecek alanı etkiler.

TNC, aletin kesici geometrisini dikkate alır ve böylece kontur elemanların zarar görmesi engellenir. Etkin alet ile konturu tamamen işlemek mümkün değilse, TNC bir uyarı verir.

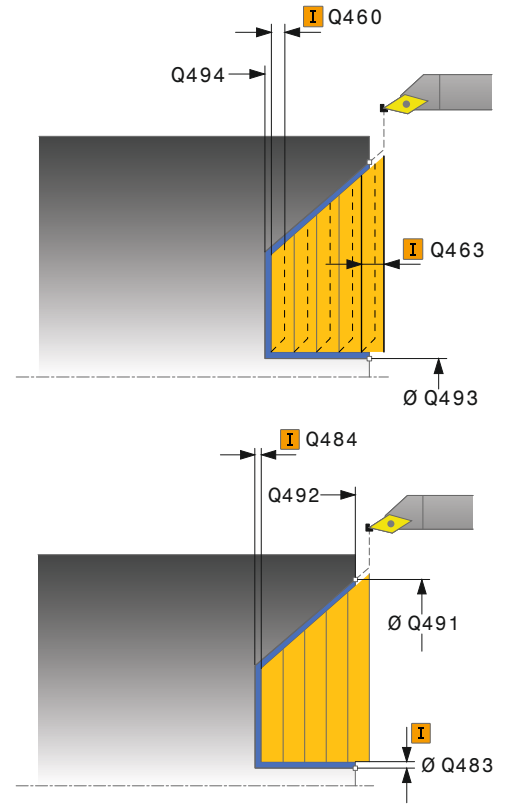
Talaş kaldırma döngüleri için temel prensiplere de dikkat edin (bkz. sayfa 332).

DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ 12.14 (döngü 824, DIN/ISO: G824)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdahlama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi Q460 (artan):** Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe.
- **Çap kontur başlangıcı Q491:** Daldırma yolu için başlangıç noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur başlangıcı Z Q492:** Daldırma yolu için başlangıç noktasının Z koordinatı
- **Çap kontur bitişi Q493:** Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z Q494:** Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Kenar açısı Q495:** Daldırılan kenarın açısı. Referans açısı, devir eksenine paraleldir
- **Başlangıç elemanı tipi Q501:** Elemanın tipini kontur başlangıcında (çerçeve alanı) tespit edin:
 0: İlave eleman yok
 1: Eleman bir şev
 2: Eleman bir yarıçap
- **Başlangıç elemanı büyüklüğü Q502:** Başlangıç elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- **Kontur köşesi yarıçapı Q500:** Kontur iç köşesinin yarıçapı. Bir yarıçap belirtilmemişse, kesme plakasının yarıçapı oluşur.



12.14 DÜZ DÖNDÜRME DALDIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 824, DIN/ISO: G824)

- **Bitiş elemanı tipi Q503:** Elemanın tipini kontur bitişinde (çerçeve alanı) tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- **Bitiş elemanı büyüklüğü Q504:** Bitiş elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- **Maksimum kesme derinliği Q463:** Eksenel yönde maksimum sevk. Taşlama kesimini engellemek için sevk eşit bir şekilde dağıtılır.
- **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Kontur düzleme Q506:**
0: Kontur boyunca her kesit uyarınca (sevk alanı içinde)
1: Her kesit uyarınca kontur düzleme (tüm kontur); 45° altında kaldırma
2: Kontur düzleme yok; 45° altında kaldırma

NC önermeleri

11 CYCL DEF 824 DÜZ DALDIRMA DÖNDÜRME GEN.	
Q215=+0	;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q491=+75	;ÇAP KONTUR BAŞLANGICI
Q492=+0	;KONTUR BAŞLANGICI Z
Q493=+20	;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q494=-10	;KONTUR BİTİŞİ Z
Q495=+70	;KENAR AÇISI
Q501=+1	;BAŞLANGIÇ ELEMANI TİPİ
Q502=+0,5	;BAŞLANGIÇ ELEMANI BÜYÜKL.
Q500=+1,5	;KONTUR KÖŞESİ YARIÇAPI
Q496=+0	;DÜZ YÜZEY AÇISI
Q503=+1	;BİTİŞ ELEMANI TİPİ
Q504=+0,5	;BİTİŞ ELEMANI BÜYÜKL.
Q463=+3	;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q478=+0,3	;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2	;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q506=+0	;KONTUR DÜZLEME
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

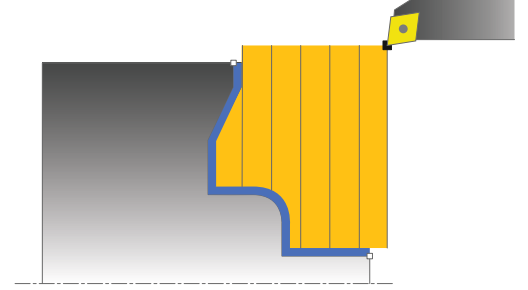
DÜZ KONTUR DÖNDÜRME 12.15 (döngü 820, DIN/ISO: G820)

12.15 DÜZ KONTUR DÖNDÜRME (döngü 820, DIN/ISO: G820)

Uygulama

Bu döngüyle malzemeleri istenen döndürme konturları ile düz döndürebilirsiniz. Kontur tanımı bir alt programda gerçekleşir. Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Kontur başlangıç noktası kontur bitiş noktasından büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Kontur başlangıç noktası bitiş noktasından küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlama noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet pozisyonunu kullanır. Başlangıç noktasının Z koordinatı konturun başlangıç noktasından küçükse, TNC aleti Z koordinatında kontur başlangıç noktasına konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir. TNC, sevk değerini **Q463 MAKS. KESİM DERİNLİĞİ** ile hesaplar.
- 2 TNC, başlangıç konumu ile uzunlamasına yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar. Düz kesim, eksene paralel olarak yapılır ve tanımlanmış besleme **Q478** ile gerçekleştirilir.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti sevk değeri kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bitmiş kontur elde edilene kadar bu akışı (1 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.15 DÜZ KONTUR DÖNDÜRME (döngü 820, DIN/ISO: G820)

Perdahlama döngü akışı

Başlangıç noktasının Z koordinatı konturun başlangıç noktasından küçükse, TNC, aleti Z koordinatında güvenlik mesafesinde konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC, hızlı harekette sevk hareketini gerçekleştirir.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile bitmiş parça konturunu (kontur başlangıç noktasından kontur bitiş noktasına kadar) perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile aleti güvenlik mesafesi kadar geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Kesim sınırlaması işlenecek kontur alanını sınırlar. Kalkış ve iniş yolları kesim sınırlamasını aşabilir. Döngünün çağrılmasından önceki alet konumu kesim sınırlamasının uygulanmasını etkiler. TNC 640, döngünün çağrılmasından önce aletin üzerinde durduğu, kesim sınırlamasının bulunduğu tarafta materyali talaşlar.



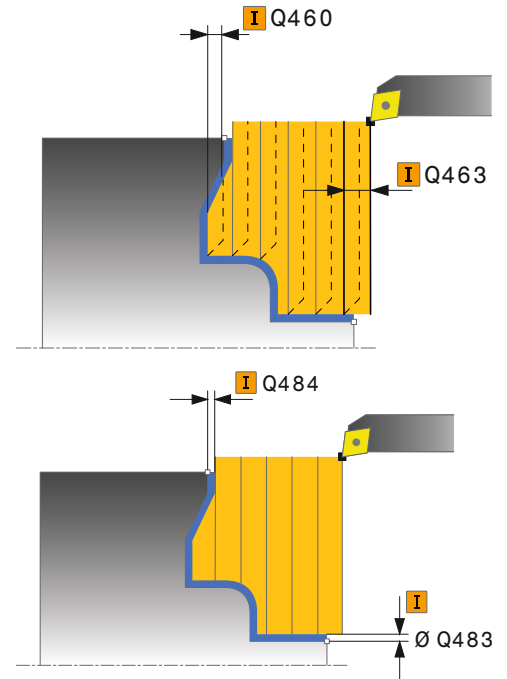
Konumlandırma önermesini döngünün çağrılmasından önce yarıçap düzeltmesi **R0** ile emniyetli bir konuma programlayın. Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu (döngü başlangıç noktası) işlenecek alanı etkiler. TNC, aletin kesici geometrisini dikkate alır ve böylece kontur elemanların zarar görmesi engellenir. Etkin alet ile konturu tamamen işlemek mümkün değilse, TNC bir uyarı verir. Alt program numarasını tanımlamak için döngünün çağrılmasından önce **14 KONTUR** döngüsünü programlamalısınız. Talaş kaldırma döngüleri için temel prensiplere de dikkat edin (bkz. sayfa 332). Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız.

DÜZ KONTUR DÖNDÜRME 12.15 (döngü 820, DIN/ISO: G820)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı** Q215: İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdahlama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi** Q460 (artan): Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe.
- **Konturu çevir** Q499: Konturun işleme yönünü belirleyin:
 0: Kontur programlanan yönde işlenir
 1: Kontur programlanan yönün tersine işlenir
- **Maksimum kesme derinliği** Q463: Eksenel yönde maksimum sevk. Taşlama kesimini engellemek için sevk eşit bir şekilde dağıtılır.
- **Kazıma beslemesi** Q478: Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı** Q483 (artan): Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z** Q484 (artan): Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü



12.15 DÜZ KONTUR DÖNDÜRME (döngü 820, DIN/ISO: G820)

- ▶ **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- ▶ **Daldırma Q487:** Daldırma elemanlarının işlenmesine izin ver:
0: Daldırma elemanlarını işlememe
1: Daldırma elemanlarını işleme
- ▶ **Daldırma beslemesi Q488:** Daldırma elemanlarının işlenmesi sırasında besleme hızı. Bu giriş değeri isteğe bağlıdır. Programlanmazsa döndürme işlemi için tanımlanmış besleme geçerli olur.
- ▶ **Kesim sınırlaması Q479:** Kesim sınırlamasını etkinleştirin:
0: Kesim sınırlaması etkin değil
1: Kesim sınırlaması (**Q480/Q482**)
- ▶ **Çap sınır değeri Q480:** Konturu sınırlamak için X değeri (çap bilgisi)
- ▶ **Sınır değer Z Q482:** Konturun sınırlanması için Z değeri
- ▶ **Kontur düzleme Q506:**
0: Kontur boyunca her kesit uyarınca (sevk alanı içinde)
1: Her kesit uyarınca kontur düzleme (tüm kontur); 45° altında kaldırma
2: Kontur düzleme yok; 45° altında kaldırma

NC önermeleri

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 820 DÜZ KONTUR DÖNDÜRME
Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q499=+0 ;KONTURU ÇEVİR
Q463=+3 ;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q478=+0,3 ;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q487=+1 ;DALDIRMA
Q488=+0 ;DALDIRMA BESLEMESİ
Q479=+0 ;KESİM SINIRLAMASI
Q480=+0 ;ÇAP SINIR DEĞERİ
Q482=+0 ;SINIR DEĞERİ Z
Q506=+0 ;KONTUR DÜZLEME
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

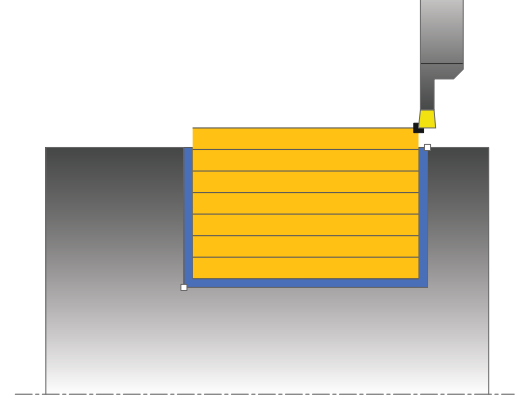
12.16 RADYAL YİV AÇMA (döngü 841, DIN/ISO: G841)

Uygulama

Bu döngüyle dik açılı yivleri radyal açabilirsiniz. Yiv açma esnasında sıra ile bir batırma hareketi ve ardından kumlama hareketi uygulanır. Böylece işleme mümkün olan en az kaldırma ve sevk hareketi ile gerçekleşir.

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Alet, döngünün çağrılmasında işlenecek konturun dışında ise döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Alet, döngünün çağrılmasında işlenecek konturun içinde ise döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Döngü, sadece döngü başlangıç noktasından döngüde tanımlanmış olan son noktaya kadar olan alanı işler.

- 1 TNC; döngü başlangıç noktasından ilk sevk derinliğine kadar bir batırma hareketi uygular.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla uzunlamasına yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 Giriş parametresi döngüsünde **Q488** tanımlandığında daldırma elemanları bu daldırma beslemesiyle işlenir.
- 4 Döngüde **Q507=1** işleme yönü seçilirse, TNC aleti güvenlik mesafesi kadar kaldırır, hızlı harekette geriye hareket ettirir ve konturu tanımlı besleme ile tekrar hareket ettirir. **Q507=0** işleme yönünde sevk her iki yanda uygulanır.
- 5 Alet sonraki sevk derinliğine kadar deler.
- 6 TNC, yiv derinliği elde edilene kadar bu akışı (2 ile 4 arası) tekrarlar.
- 7 TNC, aleti güvenli mesafeye konumlandırır ve her iki yan duvarda bir batırma hareketi uygular.
- 8 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.16 RADYAL YİV AÇMA

(döngü 841, DIN/ISO: G841)

Perdahlama döngü akışı

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 3 TNC, yivin zeminini tanımlanmış besleme ile perdahlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette geri çeker.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette ikinci yiv tarafına konumlandırır.
- 6 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 7 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

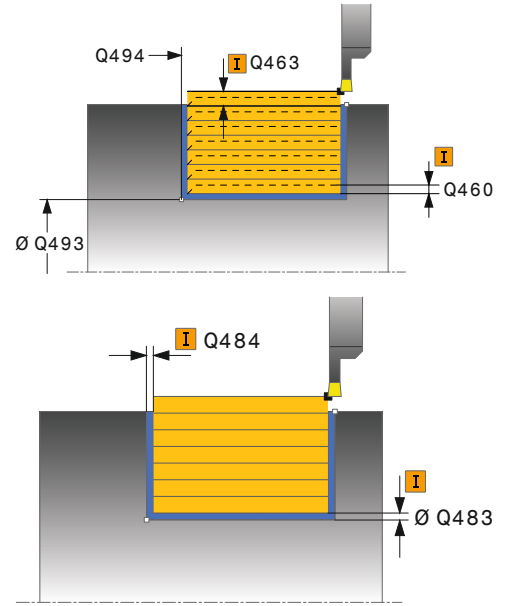
İkinci sevkten itibaren TNC sonraki her kesim hareketini 0,1 mm azaltır. Böylece alet üzerindeki yanal basınç azalır. Döngüde **Q508** kaydırma genişliği girildiğinde, TNC kesim hareketini bu değer kadar azaltır. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Yanal kaydırma etkin kesim genişliğinin %80'ini aşarsa (etkin kesim genişliği = kesim genişliği - 2 x kesim yarıçapı), TNC bir hata mesajı verir.

RADYAL YİV AÇMA 12.16 (döngü 841, DIN/ISO: G841)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kumlama ve perdahlama
1: Sadece kumlama
2: Hazır ölçüye göre sadece
3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi Q460:** Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- **Çap kontur bitişi Q493:** Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z Q494:** Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Maksimum kesme derinliği Q463:** Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- **İşleme yönü Q507:** Talaşlama yönü:
0: çift yönlü (her iki yönde)
1: tek yönlü (kontur yönünde)
- **Kaydırma genişliği Q508:** Kesme uzunluklarının azaltılması. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Gerektiğinde TNC programlanan kaydırma genişliğini sınırlar.
- **Derinlik düzeltmesi Q509:** Materyale bağlı olarak besleme hızı vs. döndürme işleminde kesiciyi "devirir". Bundan kaynaklı meydana gelen kesme hatasını, döndürme derinliği düzeltmesiyle düzeltirsiniz.
- **Daldırma beslemesi Q488:** Daldırma elemanlarının işlenmesi sırasında besleme hızı. Bu giriş değeri isteğe bağlıdır. Programlanmazsa döndürme işlemi için tanımlanmış besleme geçerli olur.



NC önermeleri

11 CYCL DEF 841 YİV AÇMA BASİT R.

Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI

Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q493=+50 ;ÇAP KONTUR BITİŞİ

Q494=-50 ;KONTUR BITİŞİ Z

Q478=+0,3 ;KUMLAMA BESLEMESİ

Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ

Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z

Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA BESLEMESİ

Q463=+2 ;MAKS. KESME DERİNLİĞİ

Q507=+0 ;İŞLEME YÖNÜ

Q508=+0 ;KAYDIRMA GENİŞLİĞİ

Q509=+0 ;DERİNLİK DÜZELTMESİ

Q488=+0 ;DALDIRMA BESLEMESİ

12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303

13 CYCL CALL

Döngüler: Dönme

12.17 RADYAL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ (döngü 842, DIN/ISO: G842)

12.17 RADYAL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ (döngü 842, DIN/ISO: G842)

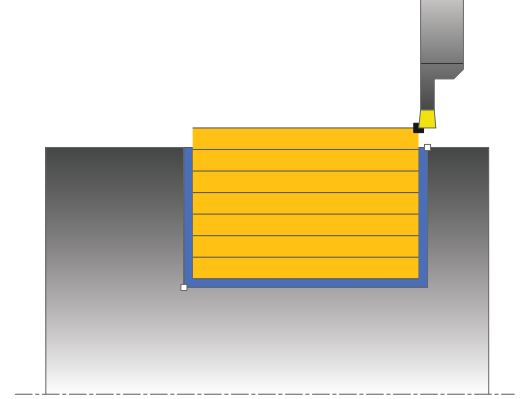
Uygulama

Bu döngüyle dik açılı yivleri radyal açabilirsiniz. Yiv açma esnasında sıra ile bir batırma hareketi ve ardından kumlama hareketi uygulanır. Böylece işleme mümkün olan en az kaldırma ve sevk hareketi ile gerçekleşir. Geniştirilmiş fonksiyon çerçevesi:

- Kontur başlangıcında ve bitişinde bir şev veya yuvarlaklık ekleyebilirsiniz
- Döngüde yivin yan duvarları için açılar tanımlayabilirsiniz
- Kontur köşelerine yarıçaplar ekleyebilirsiniz

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlama noktası olarak döngünün çağırılması sırasındaki alet pozisyonunu kullanır. Z koordinatın başlangıç noktası **Q491 KONTUR ÇAPINDAN** küçükse, TNC aleti X koordinatında **Q491**'de konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC; döngü başlangıç noktasından ilk sevk derinliğine kadar bir batırma hareketi uygular.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla uzunlamasına yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 Giriş parametresi döngüsünde **Q488** tanımlandığında daldırma elemanları bu daldırma beslemesiyle işlenir.
- 4 Döngüde **Q507=1** işleme yönü seçilirse, TNC aleti güvenlik mesafesi kadar kaldırır, hızlı harekette geriye hareket ettirir ve konturu tanımlı besleme ile tekrar hareket ettirir. **Q507=0** işleme yönünde sevk her iki yanda uygulanır.
- 5 Alet sonraki sevk derinliğine kadar deler.
- 6 TNC, yiv derinliği elde edilene kadar bu akışı (2 ile 4 arası) tekrarlar.
- 7 TNC, aleti güvenli mesafeye konumlandırır ve her iki yan duvarda bir batırma hareketi uygular.
- 8 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

RADYAL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ 12.17 (döngü 842, DIN/ISO: G842)

Perdahlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Z koordinatın başlangıç noktası **Q491 KONTUR ÇAPINDAN** küçükse, TNC aleti X koordinatında **Q491**'de konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme Q505 ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 3 TNC, yivin zeminini tanımlanmış besleme ile perdahlar. Q500 kontur köşeleri için bir yarıçap girilmişse, TNC tüm yivi tek geçişte tamamen perdahlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette geri çeker.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette ikinci yiv tarafına konumlandırır.
- 6 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 7 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

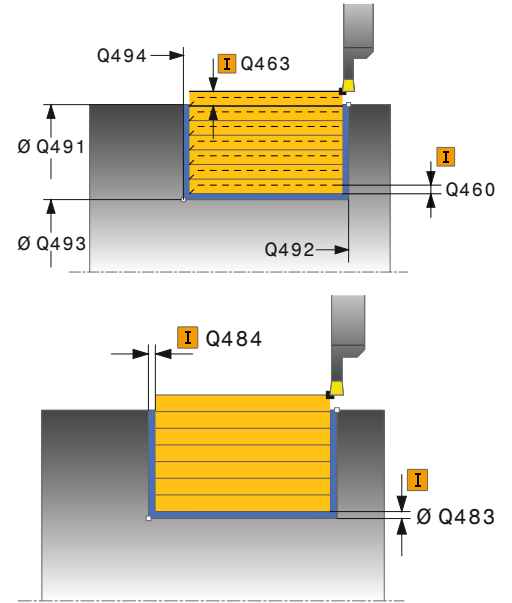
İkinci sevkten itibaren TNC sonraki her kesim hareketini 0,1 mm azaltır. Böylece alet üzerindeki yanal basınç azalır. Döngüde **Q508** kaydırma genişliği girildiğinde, TNC kesim hareketini bu değer kadar azaltır. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Yanal kaydırma etkin kesim genişliğinin %80'ini aşarsa (etkin kesim genişliği = kesim genişliği - 2 x kesim yarıçapı), TNC bir hata mesajı verir.

12.17 RADYAL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ (döngü 842, DIN/ISO: G842)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı** Q215: İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdahlama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi** Q460: Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- **Çap kontur başlangıcı** Q491: Kontur başlangıç noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur başlangıcı Z** Q492: Kontur başlangıç noktasının Z koordinatı
- **Çap kontur bitişi** Q493: Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z** Q494: Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Kenar açısı** Q495: Kontur başlangıç noktasının kenarı ile devir eksenine dikeyi arasındaki açı



RADYAL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ 12.17 (döngü 842, DIN/ISO: G842)

- ▶ **Başlangıç elemanı tipi** Q501: Elemanın tipini kontur başlangıcında (çerçeve alanı) tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Başlangıç elemanı büyüklüğü** Q502: Başlangıç elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- ▶ **Kontur köşesi yarıçapı** Q500: Kontur iç köşesinin yarıçapı. Bir yarıçap belirtilmemişse, kesme plakasının yarıçapı oluşur.
- ▶ **İkinci kenar açısı** Q496: Kontur bitiş noktasının kenarı ile devir eksenini dikeyi arasındaki açı
- ▶ **Bitiş elemanı tipi** Q503: Elemanın tipini kontur bitişinde tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Bitiş elemanı büyüklüğü** Q504: Bitiş elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- ▶ **Kazıma beslemesi** Q478: Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- ▶ **Ölçü çapı** Q483 (artan): Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- ▶ **Ölçü Z** Q484 (artan): Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- ▶ **Perdahlama beslemesi** Q505: Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- ▶ **Maksimum kesme derinliği** Q463: Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- ▶ **İşleme yönü** Q507: Talaşlama yönü:
0: çift yönlü (her iki yönde)
1: tek yönlü (kontur yönünde)
- ▶ **Kaydırma genişliği** Q508: Kesme uzunluklarının azaltılması. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Gerektiğinde TNC programlanan kaydırma genişliğini sınırlar.
- ▶ **Derinlik düzeltmesi** Q509: Materyale bağlı olarak besleme hızı vs. döndürme işleminde kesiciyi "devirir". Bundan kaynaklı meydana gelen kesme hatasını, döndürme derinliği düzeltmesiyle düzeltirsiniz.
- ▶ **Daldırma beslemesi** Q488: Daldırma elemanlarının işlenmesi sırasında besleme hızı. Bu giriş değeri isteğe bağlıdır. Programlanmazsa döndürme işlemi için tanımlanmış besleme geçerli olur.

NC önermeleri

11 CYCL DEF 842 RADYAL BATIRMA GENİŞLETİLMİŞ	
Q215=+0	;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q491=+75	;ÇAP KONTUR BAŞLANGICI
Q492=-20	;KONTUR BAŞLANGICI Z
Q493=+50	;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q494=-50	;KONTUR BİTİŞİ Z
Q495=+5	;KENAR AÇISI
Q501=+1	;BAŞLANGIÇ ELEMANI TİPİ
Q502=+0,5	;BAŞLANGIÇ ELEMANI BÜYÜKL.
Q500=+1,5	;KONTUR KÖŞESİ YARIÇAP
Q496=+5	;İKİNCİ KENAR AÇISI
Q503=+1	;BİTİŞ ELEMANI TİPİ
Q504=+0,5	;BİTİŞ ELEMANI BÜYÜKL.
Q478=+0,3	;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2	;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q463=+2	;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q507=+0	;İŞLEME YÖNÜ
Q508=+0	;KAYDIRMA GENİŞLİĞİ
Q509=+0	;DERİNLİK DÜZELTMESİ
Q488=+0	;DALDIRMA BESLEMESİ
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Döngüler: Dönme

12.18 RADYAL YİV AÇMA

(döngü 840, DIN/ISO: G840)

12.18 RADYAL YİV AÇMA

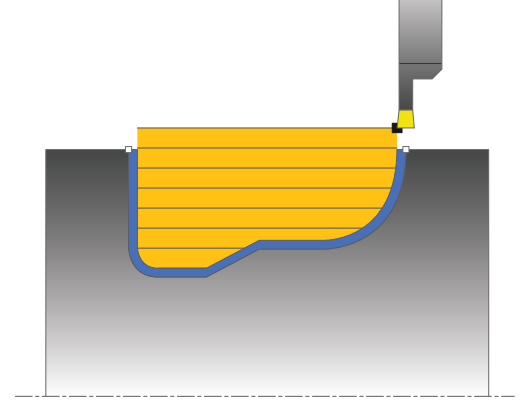
(döngü 840, DIN/ISO: G840)

Uygulama

Bu döngüyle dik açılı yivleri uzunlamasına yönde herhangi bir biçimde radyal açabilirsiniz. Yiv açma esnasında sıra ile bir batırma hareketi ve ardından kumlama hareketi uygulanır.

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Kontur başlangıç noktası kontur bitiş noktasından büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Kontur başlangıç noktası bitiş noktasından küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağırılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Başlangıç noktasının X koordinatı konturun başlangıç noktasından küçükse, TNC, aleti X koordinatında kontur başlangıç noktasına konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC, aleti hızlı harekette Z koordinatına konumlandırır (ilk batırma konumu).
- 2 TNC ilk sevk derinliğine kadar bir batırma hareketi uygular.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla uzunlamasına yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 4 Giriş parametresi döngüsünde **Q488** tanımlandığında daldırma elemanları bu daldırma beslemesiyle işlenir.
- 5 Döngüde **Q507=1** işleme yönü seçilirse, TNC aleti güvenlik mesafesi kadar kaldırır, hızlı harekette geriye hareket ettirir ve konturu tanımlı besleme ile tekrar hareket ettirir. **Q507=0** işleme yönünde sevk her iki yanda uygulanır. .
- 6 Alet sonraki sevk derinliğine kadar delir.
- 7 TNC, yiv derinliği elde edilene kadar bu akışı (2 ile 4 arası) tekrarlar.
- 8 TNC, aleti güvenli mesafeye konumlandırır ve her iki yan duvarda bir batırma hareketi uygular.
- 9 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Perdahlama döngü akışı

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarlarını perdahlar.
- 3 TNC, yivin zeminini tanımlanmış besleme ile perdahlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Kesim sınırlaması işlenecek kontur alanını sınırlar. Kalkış ve iniş yolları kesim sınırlamasını aşabilir. Döngünün çağrılmasından önceki alet konumu kesim sınırlamasının uygulanmasını etkiler. TNC 640, döngünün çağrılmasından önce aletin üzerinde durduğu, kesim sınırlamasının bulunduğu tarafta materyali talaşlar.



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

Alt program numarasını tanımlamak için döngünün çağrılmasından önce **14 KONTUR** döngüsünü programlamalısınız.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız.

İkinci sevkten itibaren TNC sonraki her kesim hareketini 0,1 mm azaltır. Böylece alet üzerindeki yanal basınç azalır. Döngüde **Q508** kaydırma genişliği girildiğinde, TNC kesim hareketini bu değer kadar azaltır. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Yanal kaydırma etkin kesim genişliğinin %80'ini aşarsa (etkin kesim genişliği = kesim genişliği - 2 x kesim yarıçapı), TNC bir hata mesajı verir.

Döngüler: Dönme

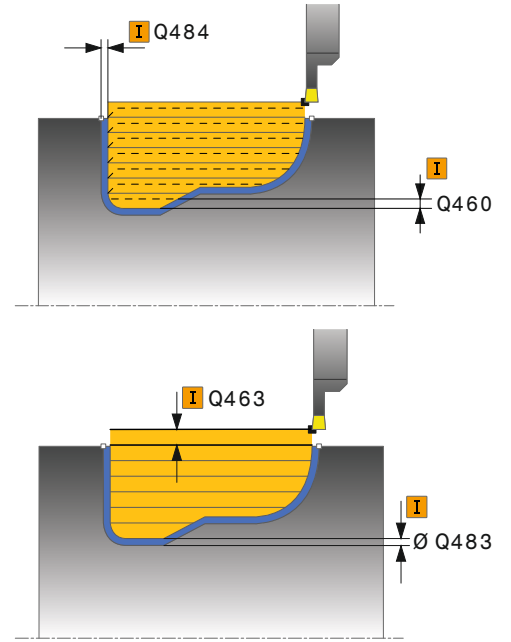
12.18 RADYAL YİV AÇMA

(döngü 840, DIN/ISO: G840)

Döngü parametresi



- ▶ **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdahlama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q460:** Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- ▶ **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- ▶ **Daldırma beslemesi Q488:** Daldırma elemanlarının işlenmesi sırasında besleme hızı. Bu giriş değeri isteğe bağlıdır. Programlanmazsa döndürme işlemi için tanımlanmış besleme geçerli olur.
- ▶ **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- ▶ **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü



RADYAL YİV AÇMA 12.18 (döngü 840, DIN/ISO: G840)

- **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Kesim sınırlaması Q479:** Kesim sınırlamasını etkinleştirin:
0: Kesim sınırlaması etkin değil
1: Kesim sınırlaması (Q480/Q482)
- **Çap sınır değeri Q480:** Konturu sınırlamak için X değeri (çap bilgisi)
- **Sınır değer Z Q482:** Konturun sınırlanması için Z değeri
- **Maksimum kesme derinliği Q463:** Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- **İşleme yönü Q507:** Talaşlama yönü:
0: çift yönlü (her iki yönde)
1: tek yönlü (kontur yönünde)
- **Kaydırma genişliği Q508:** Kesme uzunluklarının azaltılması. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Gerekğinde TNC programlanan kaydırma genişliğini sınırlar.
- **Derinlik düzeltmesi Q509:** Materyale bağlı olarak besleme hızı vs. döndürme işleminde kesiciyi "devirir". Bundan kaynaklı meydana gelen kesme hatasını, döndürme derinliği düzeltmesiyle düzeltirsiniz.
- **Konturu çevirme Q499:** İşlem yönü:
0: Kontur yönünde işlem
1: Kontur yönü aksinde işlem

NC önermeleri

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 840 YİV AÇM. KONT. YRÇP.
Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q478=+0,3 ;KUMLAMA BESLEMESİ
Q488=+0 ;DALDIRMA BESLEMESİ
Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q479=+0 ;KESİM SINIRLAMASI
Q480=+0 ;ÇAP SINIR DEĞERİ
Q482=+0 ;SINIR DEĞERİ Z
Q463=+2 ;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q507=+0 ;İŞLEME YÖNÜ
Q508=+0 ;KAYDIRMA GENİŞLİĞİ
Q509=+0 ;DERİNLİK DÜZELTMESİ
Q499=+0 ;KONTURU ÇEVİR
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

Döngüler: Dönme

12.19 EKSENEL YİV AÇMA (döngü 851, DIN/ISO: G851)

12.19 EKSENEL YİV AÇMA (döngü 851, DIN/ISO: G851)

Uygulama

Bu döngüyle dik açılı yivleri düzlemsel yönde açabilirsiniz. Yiv açma esnasında sıra ile bir batırma hareketi ve ardından kumlama hareketi uygulanır. Böylece işleme mümkün olan en az kaldırma ve sevk hareketi ile gerçekleşir.

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Alet, döngünün çağrılmasında işlenecek konturun dışında ise döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Alet, döngünün çağrılmasında işlenecek konturun içinde ise döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.

Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Döngü, döngü başlangıç noktasından döngüde tanımlanmış olan bitiş noktasına kadar olan alanı talaşlar.

- 1 TNC; döngü başlangıç noktasından ilk sevk derinliğine kadar bir batırma hareketi uygular.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla düzlemsel yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 Giriş parametresi döngüsünde **Q488** tanımlandığında daldırma elemanları bu daldırma beslemesiyle işlenir.
- 4 Döngüde **Q507=1** işleme yönü seçilirse, TNC aleti güvenlik mesafesi kadar kaldırır, hızlı harekette geriye hareket ettirir ve konturu tanımlı besleme ile tekrar hareket ettirir. **Q507=0** işleme yönünde sevk her iki yanda uygulanır.
- 5 Alet sonraki sevk derinliğine kadar deler.
- 6 TNC, yiv derinliği elde edilene kadar bu akışı (2 ile 4 arası) tekrarlar.
- 7 TNC, aleti güvenli mesafeye konumlandırır ve her iki yan duvarda bir batırma hareketi uygular.
- 8 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

EKSENEL YİV AÇMA 12.19 (döngü 851, DIN/ISO: G851)

Perdahlama döngü akışı

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 3 TNC, yivin zeminini tanımlanmış besleme ile perdahlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette geri çeker.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette ikinci yiv tarafına konumlandırır.
- 6 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 7 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

İkinci sevkten itibaren TNC sonraki her kesim hareketini 0,1 mm azaltır. Böylece alet üzerindeki yanal basınç azalır. Döngüde **Q508** kaydırma genişliği girildiğinde, TNC kesim hareketini bu değer kadar azaltır. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Yanal kaydırma etkin kesim genişliğinin %80'ini aşarsa (etkin kesim genişliği = kesim genişliği - 2 x kesim yarıçapı), TNC bir hata mesajı verir.

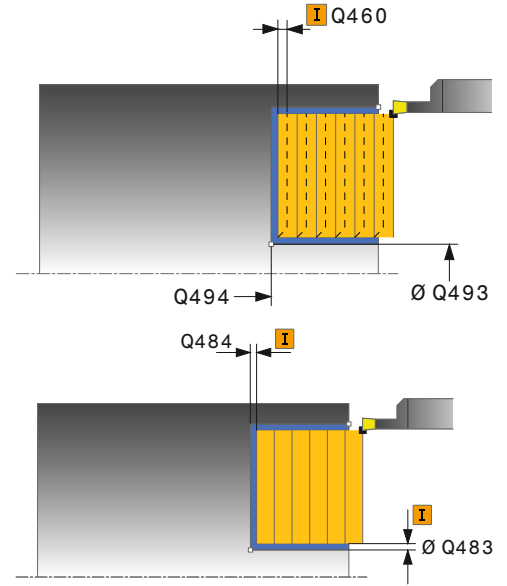
12.19 EKSENEL YİV AÇMA

(döngü 851, DIN/ISO: G851)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı** Q215: İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kumlama ve perdahlama
1: Sadece kumlama
2: Hazır ölçüye göre sadece
3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi** Q460: Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- **Çap kontur bitişi** Q493: Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z** Q494: Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Kazıma beslemesi** Q478: Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı** Q483 (artan): Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z** Q484 (artan): Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdahlama beslemesi** Q505: Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Maksimum kesme derinliği** Q463: Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- **İşleme yönü** Q507: Talaşlama yönü:
0: çift yönlü (her iki yönde)
1: tek yönlü (kontur yönünde)
- **Kaydırma genişliği** Q508: Kesme uzunluklarının azaltılması. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Gerektiğinde TNC programlanan kaydırma genişliğini sınırlar.
- **Derinlik düzeltmesi** Q509: Materyale bağlı olarak besleme hızı vs. döndürme işleminde kesiciyi "devirir". Bundan kaynaklı meydana gelen kesme hatasını, döndürme derinliği düzeltmesiyle düzeltirsiniz.
- **Daldırma beslemesi** Q488: Daldırma elemanlarının işlenmesi sırasında besleme hızı. Bu giriş değeri isteğe bağlıdır. Programlanmazsa döndürme işlemi için tanımlanmış besleme geçerli olur.



NC önermeleri

11 CYCL DEF 851 YİV AÇM. BASİT. EKSENEL
Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q493=+50 ;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q494=-10 ;KONTUR BİTİŞİ Z
Q478=+0,3 ;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q463=+2 ;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q507=+0 ;İŞLEME YÖNÜ
Q508=+0 ;KAYDIRMA GENİŞLİĞİ
Q509=+0 ;DERİNLİK DÜZELTMESİ
Q488=+0 ;DALDIRMA BESLEMESİ
12 L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

EKSENEL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ 12.20 (döngü 852, DIN/ISO: G852)

12.20 EKSENEL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ (döngü 852, DIN/ISO: G852)

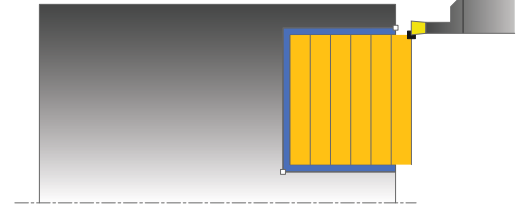
Uygulama

Bu döngüyle dik açılı yivleri enlemesine yönde açabilirsiniz. Yiv açma esnasında sıra ile bir batırma hareketi ve ardından kumlama hareketi uygulanır. Böylece işleme mümkün olan en az kaldırma ve sevk hareketi ile gerçekleşir. Genişletilmiş fonksiyon çerçevesi:

- Kontur başlangıcında ve bitişinde bir şev veya yuvarlaklık ekleyebilirsiniz
- Döngüde yivin yan duvarları için açılar tanımlayabilirsiniz
- Kontur köşelerine yarıçaplar ekleyebilirsiniz

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Z koordinatın başlangıç noktası **Q492 KONTUR BAŞLANGICI** Z'den küçükse, TNC, aleti Z koordinatında **Q492**'de konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC; döngü başlangıç noktasından ilk sevk derinliğine kadar bir batırma hareketi uygular.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla enine yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 Giriş parametresi döngüsünde **Q488** tanımlandığında daldırma elemanları bu daldırma beslemesiyle işlenir.
- 4 Döngüde **Q507=1** işleme yönü seçilirse, TNC aleti güvenlik mesafesi kadar kaldırır, hızlı harekette geriye hareket ettirir ve konturu tanımlı besleme ile tekrar hareket ettirir. **Q507=0** işleme yönünde sevk her iki yanda uygulanır.
- 5 Alet sonraki sevk derinliğine kadar deler.
- 6 TNC, yiv derinliği elde edilene kadar bu akışı (2 ile 4 arası) tekrarlar.
- 7 TNC, aleti güvenli mesafeye konumlandırır ve her iki yan duvarda bir batırma hareketi uygular.
- 8 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.20 EKSENEL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ (döngü 852, DIN/ISO: G852)

Perdahlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasında alet konumunu kullanır. Z koordinatın başlangıç noktası **Q492 KONTUR BAŞLANGICI** Z'den küçükse, TNC, aleti Z koordinatında **Q492**'de konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 3 TNC, yivin zeminini tanımlanmış besleme ile perdahlar. **Q500** kontur köşeleri için bir yarıçap girilmişse, TNC tüm yivi tek geçişte tamamen perdahlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette geri çeker.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette ikinci yiv tarafına konumlandırır.
- 6 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 7 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

Döngünün çağrılması sırasında aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

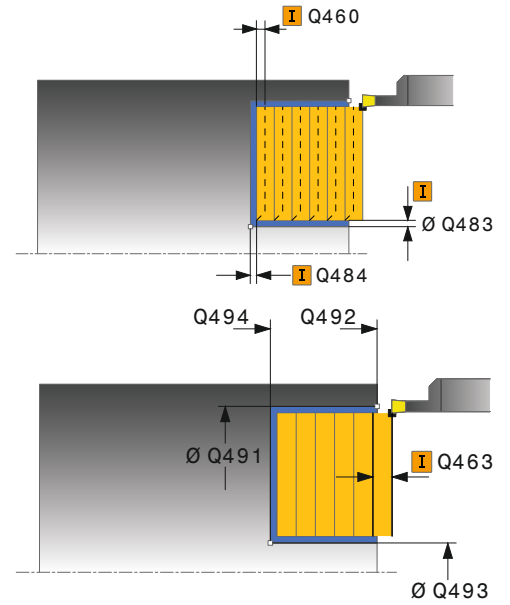
İkinci sevkten itibaren TNC sonraki her kesim hareketini 0,1 mm azaltır. Böylece alet üzerindeki yanal basınç azalır. Döngüde **Q508** kaydırma genişliği girildiğinde, TNC kesim hareketini bu değer kadar azaltır. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Yanal kaydırma etkin kesim genişliğinin %80'ini aşarsa (etkin kesim genişliği = kesim genişliği - 2 x kesim yarıçapı), TNC bir hata mesajı verir.

EKSENEL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ 12.20 (döngü 852, DIN/ISO: G852)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı** Q215: İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdahlama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi** Q460: Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- **Çap kontur başlangıcı** Q491: Kontur başlangıç noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur başlangıcı Z** Q492: Kontur başlangıç noktasının Z koordinatı
- **Çap kontur bitişi** Q493: Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z** Q494: Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Kenar açısı** Q495: Kontur başlangıç noktasının kenarı ile devir eksenine paraleli arasındaki açı



12.20 EKSENEL YİV AÇMA GENİŞLETİLDİ (döngü 852, DIN/ISO: G852)

- ▶ **Başlangıç elemanı tipi** Q501: Elemanın tipini kontur başlangıcında (çerçeve alanı) tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Başlangıç elemanı büyüklüğü** Q502: Başlangıç elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- ▶ **Kontur köşesi yarıçapı** Q500: Kontur iç köşesinin yarıçapı. Bir yarıçap belirtilmemişse, kesme plakasının yarıçapı oluşur.
- ▶ **İkinci kenar açısı** Q496: Kontur bitiş noktasının kenarı ile devir eksenine paraleli arasındaki açı
- ▶ **Bitiş elemanı tipi** Q503: Elemanın tipini kontur bitişinde tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Bitiş elemanı büyüklüğü** Q504: Bitiş elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- ▶ **Kazıma beslemesi** Q478: Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- ▶ **Ölçü çapı** Q483 (artan): Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- ▶ **Ölçü Z** Q484 (artan): Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- ▶ **Perdahlama beslemesi** Q505: Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- ▶ **Maksimum kesme derinliği** Q463: Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- ▶ **İşleme yönü** Q507: Talaşlama yönü:
0: çift yönlü (her iki yönde)
1: tek yönlü (kontur yönünde)
- ▶ **Kaydırma genişliği** Q508: Kesme uzunluklarının azaltılması. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Gerektiğinde TNC programlanan kaydırma genişliğini sınırlar.
- ▶ **Derinlik düzeltmesi** Q509: Materyale bağlı olarak besleme hızı vs. döndürme işleminde kesiciyi "devirir". Bundan kaynaklı meydana gelen kesme hatasını, döndürme derinliği düzeltmesiyle düzeltirsiniz.
- ▶ **Daldırma beslemesi** Q488: Daldırma elemanlarının işlenmesi sırasında besleme hızı. Bu giriş değeri isteğe bağlıdır. Programlanmazsa döndürme işlemi için tanımlanmış besleme geçerli olur.

NC önermeleri

11 CYCL DEF 852 YİV AÇMA EKSENEL GENİŞLETİLMİŞ
Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q491=+75 ;ÇAP KONTUR BAŞLANGICI
Q492=-20 ;KONTUR BAŞLANGICI Z
Q493=+50 ;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q494=-50 ;KONTUR BİTİŞİ Z
Q495=+5 ;KENAR AÇISI
Q501=+1 ;BAŞLANGIÇ ELEMANI TİPİ
Q502=+0,5 ;BAŞLANGIÇ ELEMANI BÜYÜKL.
Q500=+1,5 ;KONTUR KÖŞESİ YARIÇAPI
Q496=+5 ;İKİNCİ KENAR AÇISI
Q503=+1 ;BİTİŞ ELEMANI TİPİ
Q504=+0,5 ;BİTİŞ ELEMANI BÜYÜKL.
Q478=+0,3 ;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q463=+2 ;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q507=+0 ;İŞLEME YÖNÜ
Q508=+0 ;KAYDIRMA GENİŞLİĞİ
Q509=+0 ;DERİNLİK DÜZELTMESİ
Q488=+0 ;DALDIRMA BESLEMESİ
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

EKSENEL YİV AÇMA 12.21 (döngü 850, DIN/ISO: G850)

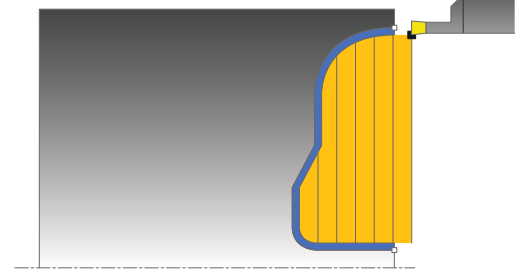
12.21 EKSENEL YİV AÇMA (döngü 850, DIN/ISO: G850)

Uygulama

Bu döngüyle dik açılı yivleri uzunlamasına yönde herhangi bir biçimde radyal açabilirsiniz. Yiv açma esnasında sıra ile bir batırma hareketi ve ardından kumlama hareketi uygulanır.

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Kontur başlangıç noktası kontur bitiş noktasından büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Kontur başlangıç noktası bitiş noktasından küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Başlangıç noktasının Z koordinatı konturun başlangıç noktasından küçükse, TNC aleti Z koordinatında kontur başlangıç noktasına konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC, aleti hızlı harekette X koordinatına konumlandırır (ilk batırma konumu).
- 2 TNC ilk sevk derinliğine kadar bir batırma hareketi uygular.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla enine yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 4 Giriş parametresi döngüsünde **Q488** tanımlandığında daldırma elemanları bu daldırma beslemesiyle işlenir.
- 5 Döngüde **Q507=1** işleme yönü seçilirse, TNC aleti güvenlik mesafesi kadar kaldırır, hızlı harekette geriye hareket ettirir ve konturu tanımlı besleme ile tekrar hareket ettirir. **Q507=0** işleme yönünde sevk her iki yanda uygulanır. .
- 6 Alet sonraki sevk derinliğine kadar deler.
- 7 TNC, yiv derinliği elde edilene kadar bu akışı (2 ile 4 arası) tekrarlar.
- 8 TNC, aleti güvenli mesafeye konumlandırır ve her iki yan duvarda bir batırma hareketi uygular.
- 9 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.21 EKSENEL YİV AÇMA (döngü 850, DIN/ISO: G850)

Perdahlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır.

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarlarını perdahlar.
- 3 TNC, yivin zeminini tanımlanmış besleme ile perdahlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

Alt program numarasını tanımlamak için döngünün çağrılmasından önce **14 KONTUR** döngüsünü programlamalısınız.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız.

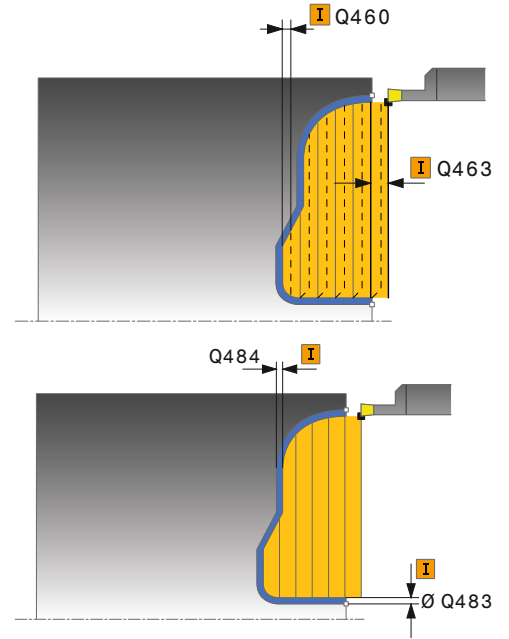
İkinci sevkten itibaren TNC sonraki her kesim hareketini 0,1 mm azaltır. Böylece alet üzerindeki yanal basınç azalır. Döngüde **Q508** kaydırma genişliği girildiğinde, TNC kesim hareketini bu değer kadar azaltır. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Yanal kaydırma etkin kesim genişliğinin %80'ini aşarsa (etkin kesim genişliği = kesim genişliği - 2 x kesim yarıçapı), TNC bir hata mesajı verir.

EKSENEL YİV AÇMA 12.21 (döngü 850, DIN/ISO: G850)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kumlama ve perdahlama
1: Sadece kumlama
2: Hazır ölçüye göre sadece
3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi Q460:** Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Daldırma beslemesi Q488:** Daldırma elemanlarının işlenmesi sırasında besleme hızı. Bu giriş değeri isteğe bağlıdır. Programlanmazsa döndürme işlemi için tanımlanmış besleme geçerli olur.
- **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü



- ▶ **Perdahlama beslemesi** Q505: Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- ▶ **Kesim sınırlaması** Q479: Kesim sınırlamasını etkinleştirin:
0: Kesim sınırlaması etkin değil
1: Kesim sınırlaması (Q480/Q482)
- ▶ **Çap sınır değeri** Q480: Konturu sınırlamak için X değeri (çap bilgisi)
- ▶ **Sınır değer Z** Q482: Konturun sınırlanması için Z değeri
- ▶ **Maksimum kesme derinliği** Q463: Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- ▶ **İşleme yönü** Q507: Talaşlama yönü:
0: çift yönlü (her iki yönde)
1: tek yönlü (kontur yönünde)
- ▶ **Kaydırma genişliği** Q508: Kesme uzunluklarının azaltılması. Artan materyal ön batırmanın sonunda batırma strokuyla talaşlanır. Gerekğinde TNC programlanan kaydırma genişliğini sınırlar.
- ▶ **Derinlik düzeltmesi** Q509: Materyale bağlı olarak besleme hızı vs. döndürme işleminde kesiciyi "devirir". Bundan kaynaklı meydana gelen kesme hatasını, döndürme derinliği düzeltmesiyle düzeltirsiniz.
- ▶ **Konturu çevirme** Q499: İşlem yönü:
0: Kontur yönünde işlem
1: Kontur yönü aksinde işlem

NC önermeleri

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 850 YİV AÇM. KONT. EKSENEL
Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q478=+0,3 ;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q479=+0 ;KESİM SINIRLAMASI
Q480=+0 ;ÇAP SINIR DEĞERİ
Q482=+0 ;SINIR DEĞERİ Z
Q463=+2 ;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q507=+0 ;İŞLEME YÖNÜ
Q508=+0 ;KAYDIRMA GENİŞLİĞİ
Q509=+0 ;DERİNLİK DÜZELTMESİ
Q499=+0 ;KONTURU ÇEVİR
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

RADYAL BATIRMA 12.22 (döngü 861, DIN/ISO: G861)

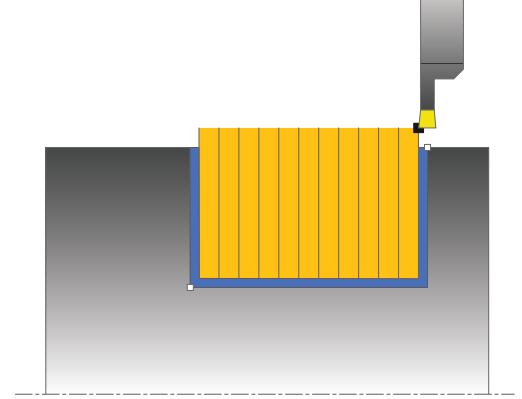
12.22 RADYAL BATIRMA (döngü 861, DIN/ISO: G861)

Uygulama

Bu döngüyle dik açılı yivleri radyal batırabilirsiniz.

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Alet, döngünün çağrılmasında işlenecek konturun dışında ise döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Alet, döngünün çağrılmasında işlenecek konturun içinde ise döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

Döngü, sadece döngü başlangıç noktasından döngüde tanımlanmış olan bitiş noktasına kadar olan alanı talaşlar.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir (Yan sevk = 0,8 kesici genişliği).
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla aksenal yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 4 TNC, yiv derinliği elde edilene kadar bu akışı (1 ile 3 arası) tekrarlar.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.22 RADYAL BATIRMA

(döngü 861, DIN/ISO: G861)

Perdahlama döngü akışı

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile yarım yiv genişliğini perdahlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette geri çeker.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette ikinci yiv tarafına konumlandırır.
- 6 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 7 TNC, tanımlanmış besleme ile yarım yiv genişliğini perdahlar.
- 8 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

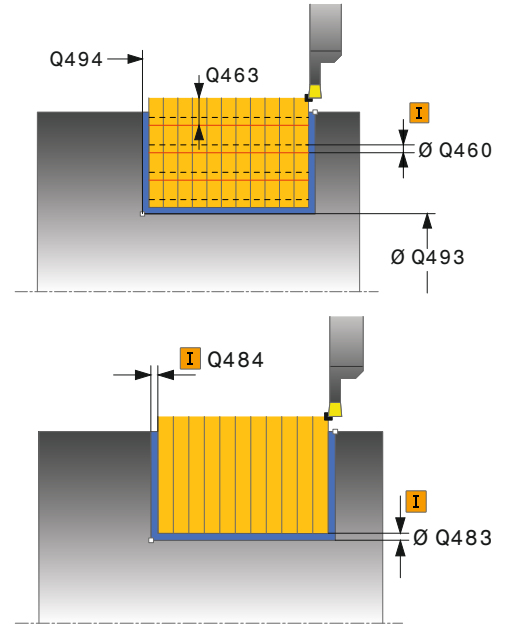
Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

RADYAL BATIRMA 12.22 (döngü 861, DIN/ISO: G861)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kuşlama ve perdahlama
 1: Sadece kuşlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi Q460:** Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- **Çap kontur bitişi Q493:** Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z Q494:** Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Sevk sınırlaması Q463:** kesim başına maks. batırma derinliği



NC önermeleri

11 CYCL DEF 861 RADYAL BATIRMA

Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI

Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q493=+50 ;ÇAP KONTUR BİTİŞİ

Q494=-50 ;KONTUR BİTİŞİ Z

Q478=+0,3 ;KUŞLAMA BESLEMESİ

Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ

Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z

Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA
BESLEMESİ

Q463=+0 ;SEVK SINIRLAMASI

12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303

13 CYCL CALL

Döngüler: Dönme

12.23 RADYAL BATIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 862, DIN/ISO: G862)

12.23 RADYAL BATIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 862, DIN/ISO: G862)

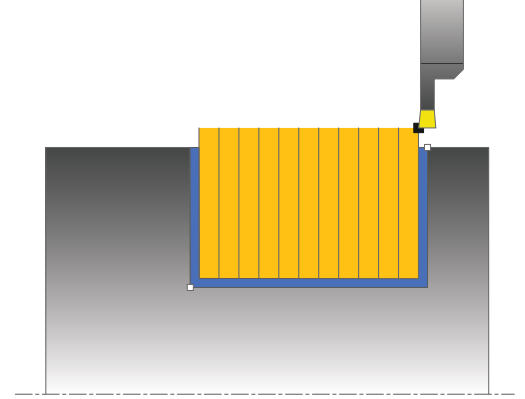
Uygulama

Bu döngüyle yivleri radyal batırabilirsiniz. Genişletilmiş fonksiyon çerçevesi:

- Kontur başlangıcında ve bitişinde bir şev veya yuvarlaklık ekleyebilirsiniz
- Döngüde yivin yan duvarları için açılar tanımlayabilirsiniz
- Kontur köşelerine yarıçaplar ekleyebilirsiniz

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Standart çap **Q491** bitiş çapı **Q493**'ten küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir (Yan sevk = 0,8 kesici genişliği).
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla aksenal yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 4 TNC, yiv derinliği elde edilene kadar bu akışı (1 ile 3 arası) tekrarlar.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

RADYAL BATIRMA GENİŞLETİLDİ 12.23 (döngü 862, DIN/ISO: G862)

Perdahlama döngü akışı

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile yarım yiv genişliğini perdahlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette geri çeker.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette ikinci yiv tarafına konumlandırır.
- 6 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 7 TNC, tanımlanmış besleme ile yarım yiv genişliğini perdahlar.
- 8 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

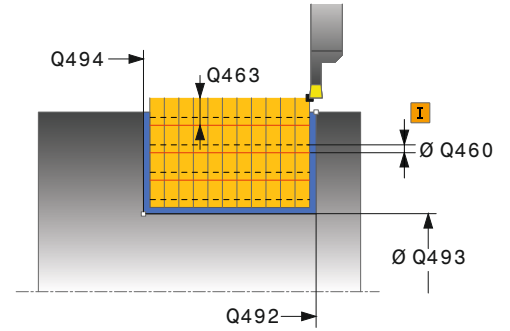
Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

12.23 RADYAL BATIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 862, DIN/ISO: G862)

Döngü parametresi

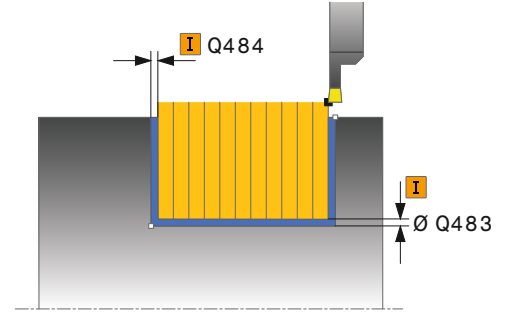


- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kumlama ve perdahlama
1: Sadece kumlama
2: Hazır ölçüye göre sadece
3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi Q460:** Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- **Çap kontur başlangıcı Q491:** Kontur başlangıç noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur başlangıcı Z Q492:** Kontur başlangıç noktasının Z koordinatı
- **Çap kontur bitişi Q493:** Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z Q494:** Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Kenar açısı Q495:** Kontur başlangıç noktasının kenarı ile devir eksenine dikeyi arasındaki açı



RADYAL BATIRMA GENİŞLETİLDİ 12.23 (döngü 862, DIN/ISO: G862)

- **Başlangıç elemanı tipi Q501:** Elemanın tipini kontur başlangıcında (çerçeve alanı) tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- **Başlangıç elemanı büyüklüğü Q502:** Başlangıç elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- **Kontur köşesi yarıçapı Q500:** Kontur iç köşesinin yarıçapı. Bir yarıçap belirtilmemişse, kesme plakasının yarıçapı oluşur.
- **İkinci kenar açısı Q496:** Kontur bitiş noktasının kenarı ile devir eksenini dikeyi arasındaki açı
- **Bitiş elemanı tipi Q503:** Elemanın tipini kontur bitişinde tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- **Bitiş elemanı büyüklüğü Q504:** Bitiş elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Sevk sınırlaması Q463:** kesim başına maks. batırma derinliği



NC önermeleri

11 CYCL DEF 862 RADYAL BATIRMA GENİŞLETİLMİŞ

Q215=+0	;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q491=+75	;ÇAP KONTUR BAŞLANGICI
Q492=-20	;KONTUR BAŞLANGICI Z
Q493=+50	;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q494=-50	;KONTUR BİTİŞİ Z
Q495=+5	;KENAR AÇISI
Q501=+1	;BAŞLANGIÇ ELEMANI TİPİ
Q502=+0,5	;BAŞLANGIÇ ELEMANI BÜYÜKL.
Q500=+1,5	;KONTUR KÖŞESİ YARIÇAPI
Q496=+5	;İKİNCİ KENAR AÇISI
Q503=+1	;BİTİŞ ELEMANI TİPİ
Q504=+0,5	;BİTİŞ ELEMANI BÜYÜKL.
Q478=+0,3	;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2	;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q463=+0	;SEVK SINIRLAMASI

12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

Döngüler: Dönme

12.24 RADYAL KONTUR BATIRMA (döngü 860, DIN/ISO: G860)

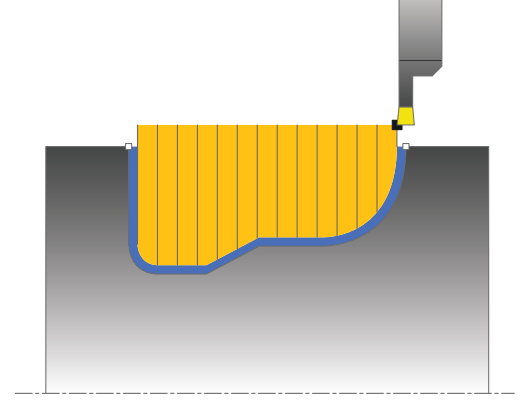
12.24 RADYAL KONTUR BATIRMA (döngü 860, DIN/ISO: G860)

Uygulama

Bu döngüyle yivleri istediğiniz şekilde radyal batırabilirsiniz.

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz. Kontur başlangıç noktası kontur bitiş noktasından büyükse, döngü bir dış kalıp işlemesi gerçekleştirir. Kontur başlangıç noktası bitiş noktasından küçükse, döngü bir iç kalıp işlemesi gerçekleştirir.



Kumlama döngü akışı

- 1 TNC, aleti hızlı harekette Z koordinatına konumlandırır (ilk batırma konumu).
- 2 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir (Yan sevk = 0,8 kesici genişliği).
- 3 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla radyal yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, yiv biçimi elde edilene kadar bu akışı (2 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

RADYAL KONTUR BATIRMA 12.24 (döngü 860, DIN/ISO: G860)

Perdahlama döngü akışı

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile yivin bir yarısını perdahlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette geri çeker.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette ikinci yiv tarafına konumlandırır.
- 6 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 7 TNC, tanımlanmış besleme ile yivin diğer yarısını perdahlar.
- 8 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Kesim sınırlaması işlenecek kontur alanını sınırlar. Kalkış ve iniş yolları kesim sınırlamasını aşabilir. Döngünün çağrılmasından önceki alet konumu kesim sınırlamasının uygulanmasını etkiler. TNC 640, döngünün çağrılmasından önce aletin üzerinde durduğu, kesim sınırlamasının bulunduğu tarafta materyali talaşlar.



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.
Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).
Alt program numarasını tanımlamak için döngünün çağrılmasından önce **14 KONTUR** döngüsünü programlamalısınız.
Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız.

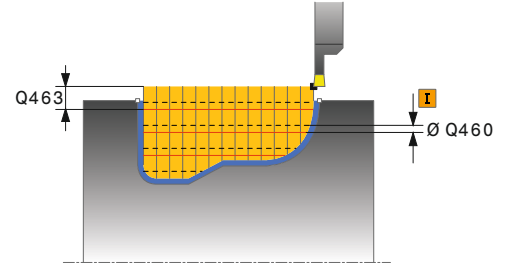
Döngüler: Dönme

12.24 RADYAL KONTUR BATIRMA (döngü 860, DIN/ISO: G860)

Döngü parametresi

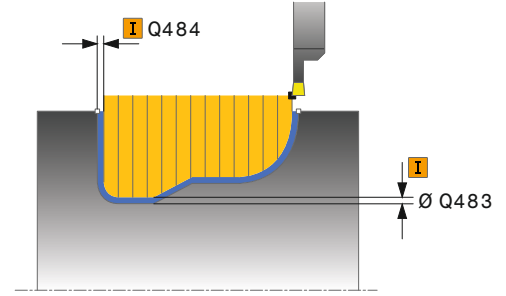


- ▶ **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdahlama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q460:** Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- ▶ **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- ▶ **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- ▶ **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü



RADYAL KONTUR BATIRMA 12.24 (döngü 860, DIN/ISO: G860)

- **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Kesim sınırlaması Q479:** Kesim sınırlamasını etkinleştirin:
0: Kesim sınırlaması etkin değil
1: Kesim sınırlaması (**Q480/Q482**)
- **Çap sınır değeri Q480:** Konturu sınırlamak için X değeri (çap bilgisi)
- **Sınır değeri Z Q482:** Konturun sınırlanması için Z değeri
- **Sevk sınırlaması Q463:** kesim başına maks. batırma derinliği



NC önermeleri

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR

10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2

11 CYCL DEF 860 RADYAL KONTUR
BATIRMA

Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI

Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q478=+0,3 ;KUMLAMA BESLEMESİ

Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ

Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z

Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA
BESLEMESİ

Q479=+0 ;KESİM SINIRLAMASI

Q480=+0 ;ÇAP SINIR DEĞERİ

Q482=+0 ;SINIR DEĞERİ Z

Q463=+0 ;SEVK SINIRLAMASI

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

Döngüler: Dönme

12.25 EKSENEL BATIRMA

(döngü 871, DIN/ISO: G871)

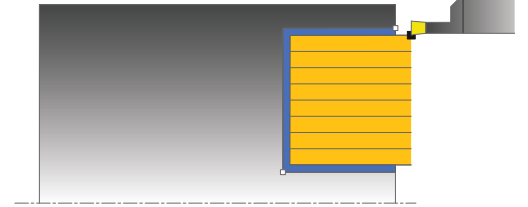
12.25 EKSENEL BATIRMA

(döngü 871, DIN/ISO: G871)

Uygulama

Bu döngüyle dik açılı yivleri aksenal batırabilirsiniz (düz batırma).

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Döngü, sadece döngü başlangıç noktasından döngüde tanımlanmış olan bitiş noktasına kadar olan alanı talaşlar.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir (Yan sevk = 0,8 kesici genişliği).
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla radyal yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 4 TNC, yiv derinliği elde edilene kadar bu akışı (1 ile 3 arası) tekrarlar.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Perdahlama döngü akışı

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile yarım yiv genişliğini perdahlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette geri çeker.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette ikinci yiv tarafına konumlandırır.
- 6 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 7 TNC, tanımlanmış besleme ile yarım yiv genişliğini perdahlar.
- 8 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

EKSENEL BATIRMA 12.25 (döngü 871, DIN/ISO: G871)

Programlama esnasında dikkatli olun!



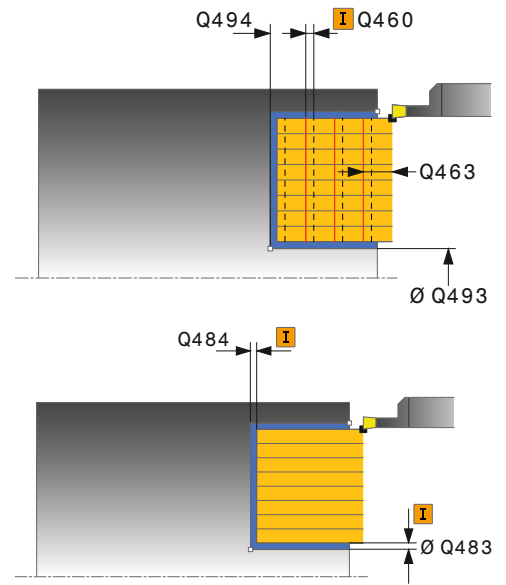
Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi R0 ile başlangıç konumuna programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kumlama ve perdahlama
1: Sadece kumlama
2: Hazır ölçüye göre sadece
3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi Q460:** Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- **Çap kontur bitişi Q493:** Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- **Kontur bitişi Z Q494:** Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Sevk sınırlaması Q463:** kesim başına maks. batırma derinliği



NC önermeleri

11 CYCL DEF 871 EKSENEL BATIRMA

Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI

Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q493=+50 ;ÇAP KONTUR BİTİŞİ

Q494=-10 ;KONTUR BİTİŞİ Z

Q478=+0,3 ;KUMLAMA BESLEMESİ

Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ

Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z

Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA
BESLEMESİ

Q463=+0 ;SEVK SINIRLAMASI

12 L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

Döngüler: Dönme

12.26 EKSENEL BATIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 872, DIN/ISO: G872)

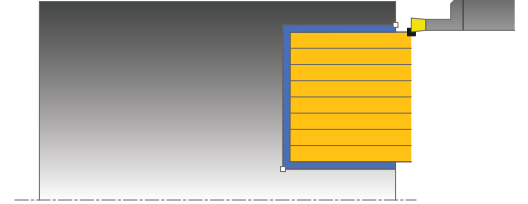
12.26 EKSENEL BATIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 872, DIN/ISO: G872)

Uygulama

Bu döngüyle yivleri eksene batırabilirsiniz (düz batırma).
Genişletilmiş fonksiyon çerçevesi:

- Kontur başlangıcında ve bitişinde bir şev veya yuvarlaklık ekleyebilirsiniz
- Döngüde yivin yan duvarları için açılar tanımlayabilirsiniz
- Kontur köşelerine yarıçaplar ekleyebilirsiniz

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Z koordinatın başlangıç noktası **Q492 KONTUR BAŞLANGICI** Z'den küçükse, TNC, aleti Z koordinatında **Q492**'de konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir (Yan sevk = 0,8 kesici genişliği).
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla radyal yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 3 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 4 TNC, yiv derinliği elde edilene kadar bu akışı (1 ile 3 arası) tekrarlar.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

EKSENEL BATIRMA GENİŞLETİLDİ 12.26 (döngü 872, DIN/ISO: G872)

Perdahlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Z koordinatın başlangıç noktası **Q492 KONTUR BAŞLANGICI** Z'den küçükse, TNC, aleti Z koordinatında **Q492**'de konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 3 TNC, aleti hızlı harekette geri çeker.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette ikinci yiv tarafına konumlandırır.
- 5 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 6 TNC, tanımlanmış besleme ile yivin bir yarısını perdahlar.
- 7 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 8 TNC, tanımlanmış besleme ile yivin diğer yarısını perdahlar.
- 9 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

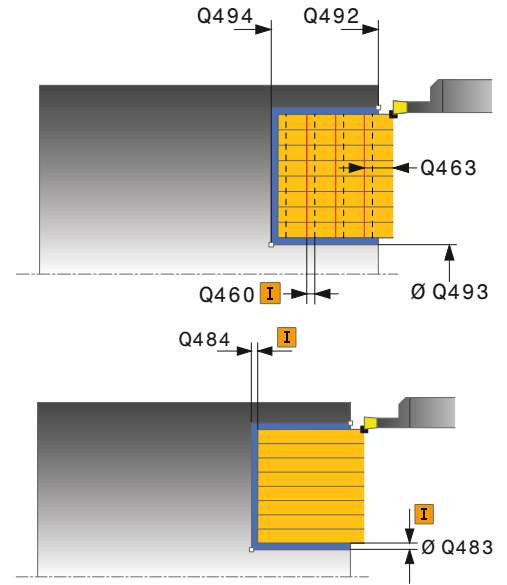
Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

12.26 EKSENEL BATIRMA GENİŞLETİLDİ (döngü 872, DIN/ISO: G872)

Döngü parametresi



- ▶ **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kumlama ve perdahlama
1: Sadece kumlama
2: Hazır ölçüye göre sadece
3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q460:** Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- ▶ **Çap kontur başlangıcı Q491:** Kontur başlangıç noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- ▶ **Kontur başlangıcı Z Q492:** Kontur başlangıç noktasının Z koordinatı
- ▶ **Çap kontur bitişi Q493:** Kontur bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- ▶ **Kontur bitişi Z Q494:** Kontur bitiş noktasının Z koordinatı
- ▶ **Kenar açısı Q495:** Kontur başlangıç noktasının kenarı ile devir eksenine paraleli arasındaki açı
- ▶ **Başlangıç elemanı tipi Q501:** Elemanın tipini kontur başlangıcında (çerçeve alanı) tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Başlangıç elemanı büyüklüğü Q502:** Başlangıç elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- ▶ **Kontur köşesi yarıçapı Q500:** Kontur iç köşesinin yarıçapı. Bir yarıçap belirtilmemişse, kesme plakasının yarıçapı oluşur.
- ▶ **İkinci kenar açısı Q496:** Kontur bitiş noktasının kenarı ile devir eksenine paraleli arasındaki açı
- ▶ **Bitiş elemanı tipi Q503:** Elemanın tipini kontur bitişinde tespit edin:
0: İlave eleman yok
1: Eleman bir şev
2: Eleman bir yarıçap
- ▶ **Bitiş elemanı büyüklüğü Q504:** Bitiş elemanının büyüklüğü (şev bölümü)
- ▶ **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- ▶ **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- ▶ **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- ▶ **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- ▶ **Sevk sınırlaması Q463:** kesim başına maks. batırma derinliği



NC önermeleri

11 CYCL DEF 871 EKSENEL BATIRMA GENİŞLETİLMİŞ

Q215=+0	;İŞLEME KAPSAMI
Q460=+2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q491=+75	;ÇAP KONTUR BAŞLANGICI
Q492=-20	;KONTUR BAŞLANGICI Z
Q493=+50	;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q494=-50	;KONTUR BİTİŞİ Z
Q495=+5	;KENAR AÇISI
Q501=+1	;BAŞLANGIÇ ELEMANI TİPİ
Q502=+0,5	;BAŞLANGIÇ ELEMANI BÜYÜKL.
Q500=+1,5	;KONTUR KÖŞESİ YARIÇAPI
Q496=+5	;İKİNCİ KENAR AÇISI
Q503=+1	;BİTİŞ ELEMANI TİPİ
Q504=+0,5	;BİTİŞ ELEMANI BÜYÜKL.
Q478=+0,3	;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=+0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q484=+0,2	;ÖLÇÜ Z
Q505=+0,2	;PERDAHLAMA BESLEMESİ
Q463=+0	;SEVK SINIRLAMASI
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

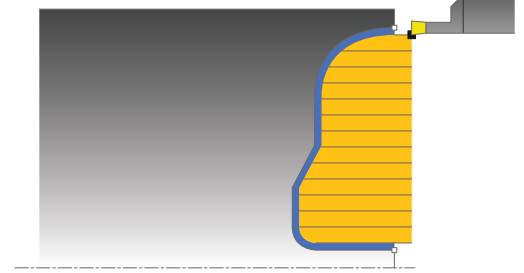
EKSENEL KONTUR BATIRMA 12.27 (döngü 870, DIN/ISO: G870)

12.27 EKSENEL KONTUR BATIRMA (döngü 870, DIN/ISO: G870)

Uygulama

Bu döngüyle yivleri istediğiniz şekilde eksenel batırabilirsiniz (düz batırma).

Döngüyü isteğinize göre kumlama, perdahlama ya da komple işleme için kullanabilirsiniz. Kumlama işleminde talaş kaldırma işlemi eksene paralel olarak gerçekleşir.



Kumlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır. Başlangıç noktasının Z koordinatı konturun başlangıç noktasından küçükse, TNC, aleti Z koordinatında kontur başlangıç noktasına konumlandırır ve döngüyü buradan başlatır.

- 1 TNC, aleti hızlı harekette X koordinatına konumlandırır (ilk batırma konumu).
- 2 TNC hızlı harekette eksene paralel bir sevk hareketi gerçekleştirir (Yan sevk = 0,8 kesici genişliği).
- 3 TNC, tanımlanmış besleme **Q478** ile başlangıç konumuyla eksenel yöndeki bitiş noktası arasındaki alanı talaşlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, yiv biçimi elde edilene kadar bu akışı (2 ile 4 arası) tekrarlar.
- 6 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.27 EKSENEL KONTUR BATIRMA (döngü 870, DIN/ISO: G870)

Perdahlama döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır.

- 1 TNC, aleti hızlı harekette ilk yiv tarafına konumlandırır.
- 2 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 3 TNC, tanımlanmış besleme ile yivin bir yarısını perdahlar.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette geri çeker.
- 5 TNC, aleti hızlı harekette ikinci yiv tarafına konumlandırır.
- 6 TNC, tanımlanmış besleme **Q505** ile yivin yan duvarını perdahlar.
- 7 TNC, tanımlanmış besleme ile yivin diğer yarısını perdahlar.
- 8 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Kesim sınırlaması işlenecek kontur alanını sınırlar. Kalkış ve iniş yolları kesim sınırlamasını aşabilir. Döngünün çağrılmasından önceki alet konumu kesim sınırlamasının uygulanmasını etkiler. TNC 640, döngünün çağrılmasından önce aletin üzerinde durduğu, kesim sınırlamasının bulunduğu tarafta materyali talaşlar.



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

Döngünün çağrılması sırasındaki aletin konumu işlenecek alanın büyüklüğünü belirler (döngü başlangıç noktası).

Alt program numarasını tanımlamak için döngünün çağrılmasından önce **14 KONTUR** döngüsünü programlamalısınız.

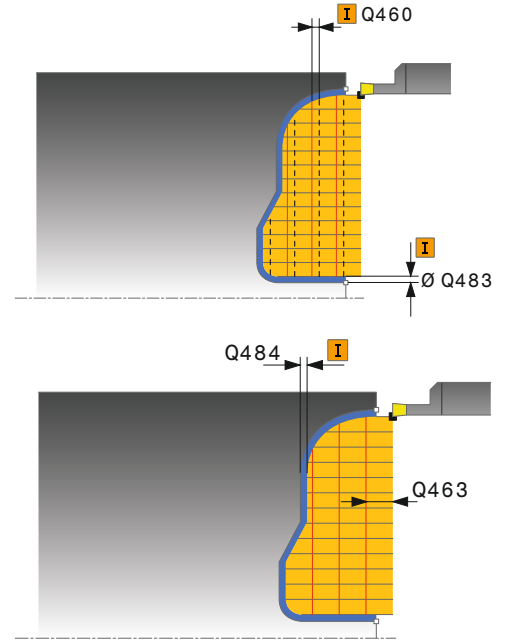
Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız.

EKSENEL KONTUR BATIRMA 12.27 (döngü 870, DIN/ISO: G870)

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
0: Kumlama ve perdahlama
1: Sadece kumlama
2: Hazır ölçüye göre sadece
3: Hazır ölçüye göre sadece perdahlama
- **Güvenlik mesafesi Q460:** Ayrılmış, şu an herhangi bir fonksiyon yok
- **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü
- **Ölçü Z Q484 (artan):** Eksenel yönde tanımlanmış kontur ölçümü
- **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.
- **Kesim sınırlaması Q479:** Kesim sınırlamasını etkinleştirin:
0: Kesim sınırlaması etkin değil
1: Kesim sınırlaması (Q480/Q482)
- **Çap sınır değeri Q480:** Konturu sınırlamak için X değeri (çap bilgisi)
- **Sınır değeri Z Q482:** Konturun sınırlanması için Z değeri
- **Sevk sınırlaması Q463:** kesim başına maks. batırma derinliği



NC önermeleri

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR

10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2

11 CYCL DEF 870 EKSENEL KONTUR
BATIRMA

Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI

Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q478=+0,3 ;KUMLAMA BESLEMESİ

Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ

Q484=+0,2 ;ÖLÇÜ Z

Q505=+0,2 ;PERDAHLAMA
BESLEMESİ

Q479=+0 ;KESİM SINIRLAMASI

Q480=+0 ;ÇAP SINIR DEĞERİ

Q482=+0 ;SINIR DEĞERİ Z

Q463=+0 ;SEVK SINIRLAMASI

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

Döngüler: Dönme

12.28 UZUNLAMASINA DIŞ (döngü 831, DIN/ISO: G831)

12.28 UZUNLAMASINA DIŞ (döngü 831, DIN/ISO: G831)

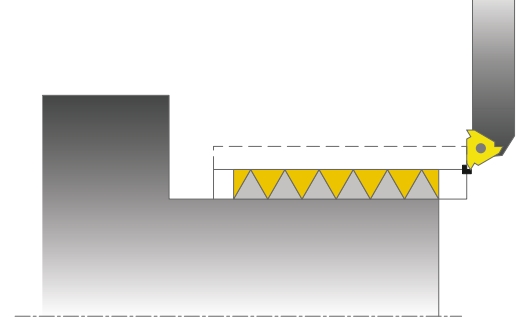
Uygulama

Bu döngüyle vida dişlerini uzunlamasına döndürebilirsiniz.

Döngüyle bir ya da birden fazla yivli vida dişleri oluşturabilirsiniz.

Döngüde herhangi bir vida dişi derinliği belirtmezseniz, döngü ISO1502 normuna göre bir vida dişi derinliği kullanır.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz.



Devre akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağırılması sırasındaki alet konumunu kullanır.

- 1 TNC, aleti hızlı harekette diş öncesinde güvenlik mesafesine konumlandırır ve bir sevk hareketi gerçekleştirir.
- 2 TNC, eksene paralel uzunlamasına bir kesme gerçekleştirir. Bu esnada TNC, besleme ile devir sayısını tanımlanan eğim oluşacak şekilde senkronize eder.
- 3 TNC, aleti hızlı harekette güvenlik mesafesinde kaldırır.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bir sevk hareketi gerçekleştirir. Sevkler **Q467** sevk açısına göre gerçekleştirilir.
- 6 TNC, diş derinliği elde edilene kadar bu akışı (2 ile 5 arası) tekrarlar.
- 7 TNC, **Q476**'da tanımlanan boş kesim adedini gerçekleştirir.
- 8 TNC, **Q475**. yol sayısına göre bu akışı (2 ile 7 arası) tekrarlar.
- 9 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

UZUNLAMASINA DIŞ 12.28 (döngü 831, DIN/ISO: G831)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi R0 ile başlangıç konumuna programlayın.

TNC, hızlanma yolu olarak **Q460** güvenlik mesafesini kullanır. Hızlanma yolunun uzunluğu, besleme eksenlerinin gerekli hızlarına ulaşabilecek şekilde olmalıdır.

TNC, geçiş yolu olarak dış eğimini kullanır. Geçiş yolunun uzunluğu, besleme eksenlerinin hızı azaltılabilecek şekilde olmalıdır.

Döngü 832 DIŞ GENİŞLETİLDİ'de çalıştırma ve geçiş için parametreler mevcuttur.

TNC bir dış kesimi gerçekleştirirken, besleme override için döner düğme etkisizdir. Devir sayısı override için döner düğme halen sınırlı olarak etkindir (makine üreticisince belirlenmiştir, makine el kitabını dikkate alın).



Bazı makine tiplerinde torna aleti freze miline değil, milin yanında ayrı bir tutucuda gerilir. Örneğin yalnız bir aletle iç ve dış diş üretmek için torna aleti burada, 180° döndürülemez. Bir makinede iç kalıp işleme için harici alet kullanmak isterseniz, işlemi negatif çap bölgesinde (-X) uygulayabilirsiniz ve malzemenin dönme yönünü tersine çevirebilirsiniz. Ön konumlandırmada TNC'nin negatif çap alanında dış konumu Q471 parametresinin etki biçimini tersine çevirmesine dikkat edin (dış diş: 1 ve iç diş: 0).

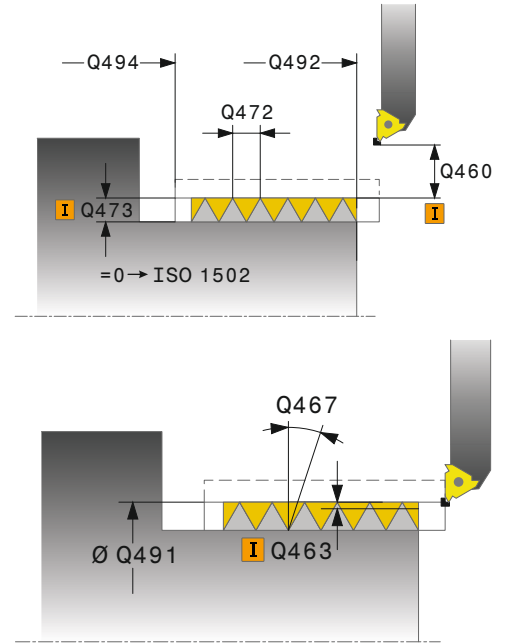
Serbest hareket, başlangıç konumuna doğrudan giden yolda gerçekleşir. Aleti daima TNC'nin döngü bitişinde başlangıç noktasını çarpışma olmadan hareket ettirebileceği şekilde ön konumlandırın.

12.28 UZUNLAMASINA DIŞ (döngü 831, DIN/ISO: G831)

Döngü parametresi



- **Diş konumu Q471:** Diş konumunu belirleyin:
0: Dış diş
1: İç diş
- **Güvenlik mesafesi Q460:** Radyal ve eksenel yönde güvenlik mesafesi. Eksenel yönde güvenlik mesafesi senkronize edilmiş besleme hızına ulaşmak (hızlanma yolu) için kullanılır.
- **Diş çapı Q491:** Dişin nominal çapını belirleyin.
- **Diş eğimi Q472:** Dişin eğimi
- **Diş derinliği Q473 (artan):** Dişin derinliği. 0 girildiğinde kumanda derinliği metrik vida diş eğimine göre belirler.
- **Kontur başlangıcı Z Q492:** Başlangıç noktasının Z koordinatı
- **Kontur bitişi Z Q494:** Q474 diş sonu dahil olarak bitişi noktasının Z koordinatı.
- **Dişin sonu Q474 (artan):** Diş bitişiinde güncel sevk derinliğinden Q460 diş çapına kaldırıldığı yolun uzunluğu.
- **Maksimum kesme derinliği Q463:** Yarıçapa göre radyal yönde maksimum sevk derinliği.
- **Sevk açısı Q467:** Sevk Q463'ün gerçekleştiği açı. Devir eksenin dikey çizgisi referans açısıdır.
- **Sevk türü Q468:** Sevk türünü belirleyin:
0: Sabit talaş kesitli kesimler (sevk derinlikle birlikte küçülür)
1: Sabit sevk derinliği
- **Başlangıç açısı Q470:** Dişin başlayacağı devir mili açısı.
- **Yol sayısı Q475:** Diş yolu sayısı
- **Boş kesim sayısı Q476:** Hazır diş derinliği üzerinde sevk olmadan boş kesim sayısı



NC önermeleri

11 CYCL DEF 831 UZUNLAMASINA DIŞ

Q471=+0 ;DIŞ KONUMU

Q460=+5 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q491=+75 ;DIŞ ÇAPI

Q472=+2 ;DIŞ EĞİMİ

Q473=+0 ;DIŞ DERİNLİĞİ

Q492=+0 ;KONTUR BAŞLANGICI Z

Q494=-15 ;KONTUR BITİŞİ Z

Q474=+0 ;DIŞ SONU

Q463=+0,5 ;MAKS. KESME
DERİNLİĞİ

Q467=+30 ;SEVK AÇISI

Q468=+0 ;SEVK TÜRÜ

Q470=+0 ;BAŞLANGIÇ AÇISI

Q475=+30 ;YOL SAYISI

Q476=+30 ;BOŞ KESİM SAYISI

12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

DİŞ GENİŞLETİLMİŞ (döngü 832, DIN/ISO: G832) 12.29

12.29 DİŞ GENİŞLETİLMİŞ (döngü 832, DIN/ISO: G832)

Uygulama

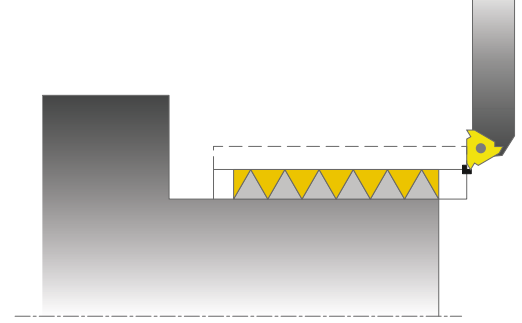
Bu döngüyle vida dişlerini ya da koni vida dişlerini uzunlamasına veya düz olarak döndürebilirsiniz. Genişletilmiş fonksiyon çerçevesi:

- Uzunlamasına vida dişi ya da düz vida dişi arasında seçim.
- Koni, koni açısı ve kontur başlangıç noktası X ölçümleme türleri için farklı koni diş tanımlamalarına imkan tanır.
- Hızlanma yolu ve geçiş yolu parametreleri besleme eksenlerinin hızlandığı ya da yavaşladığı bir yol mesafesini tanımlar.

Döngüyle bir ya da birden fazla yolu olan diş oluşturabilirsiniz.

Döngüde her hangi bir vida dişi derinliği belirtmezseniz, döngü normlu bir vida dişi derinliği kullanır.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz.



Döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır.

- 1 TNC, aleti hızlı harekette diş öncesinde güvenlik mesafesine konumlandırır ve bir sevk hareketi gerçekleştirir.
- 2 TNC, uzunlamasına bir kesme gerçekleştirir. Bu esnada TNC, besleme ile devir sayısını tanımlanan eğim oluşacak şekilde senkronize eder.
- 3 TNC, aleti hızlı harekette güvenlik mesafesinde kaldırır.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bir sevk hareketi gerçekleştirir. Sevkler **Q467** sevk açısına göre gerçekleştirilir.
- 6 TNC, diş derinliği elde edilene kadar bu akışı (2 ile 5 arası) tekrarlar.
- 7 TNC, **Q476**'da tanımlanan boş kesim adedini gerçekleştirir.
- 8 TNC, **Q475**. yol sayısına göre bu akışı (2 ile 7 arası) tekrarlar.
- 9 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Konumlandırma önermesini döngünün çağırılmasından önce yarıçap düzeltmesi R0 ile emniyetli bir konuma programlayın.

Hızlanma yolunun (Q465) uzunluğu, besleme eksenlerinin gerekli hızlarına ulaşabileceği şekilde olmalıdır.

Geçiş yolu (Q466) uzunluğu, besleme eksenlerinin hızı azaltılabilecek şekilde olmalıdır.

TNC bir dış kesimi gerçekleştirirken, besleme override için döner düğme etkisizdir. Devir sayısı override için döner düğme halen sınırlı olarak etkindir (makine üreticisince belirlenmiştir, makine el kitabını dikkate alın).



Bazı makine tiplerinde torna aleti freze miline değil, milin yanında ayrı bir tutucuda gerilir. Örneğin yalnız bir aletle iç ve dış diş üretmek için torna aleti burada, 180° döndürülemez. Bir makinede iç kalıp işleme için harici alet kullanmak isterseniz, işlemi negatif çap bölgesinde (-X) uygulayabilirsiniz ve malzemenin dönme yönünü tersine çevirebilirsiniz. Ön konumlandırmada TNC'nin negatif çap alanında dış konumu Q471 parametresinin etki biçimini tersine çevirmesine dikkat edin (dış diş: 1 ve iç diş: 0).

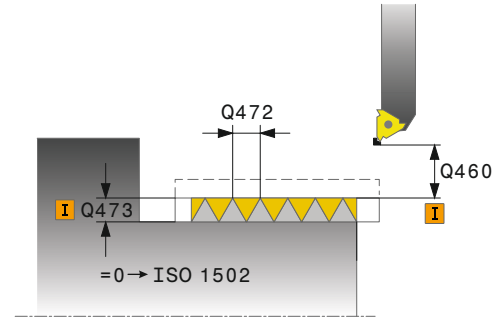
Serbest hareket, başlangıç konumuna doğrudan giden yolda gerçekleşir. Aleti daima TNC'nin döngü bitişinde başlangıç noktasını çarpışma olmadan hareket ettirebileceği şekilde ön konumlandırın.

DİŞ GENİŞLETİLMİŞ (döngü 832, DIN/ISO: G832) 12.29

Döngü parametresi



- ▶ **Dış konumu Q471:** Dış konumunu belirleyin:
0: Dış diş
1: İç diş
- ▶ **Dış oryantasyonu Q461:** Dış eğimi yönünü belirleyin:
0: Uzunlamasına (devir eksenine paralel)
1: Enine (devir eksenine dik)
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q460:** Güvenlik mesafesi diş eğimine dik konumdadır.
- ▶ **Dış eğimi Q472:** Dişin eğimi
- ▶ **Dış derinliği Q473 (artan):** Dişin derinliği. 0 girildiğinde kumanda derinliği metrik vida diş eğimine göre belirler.
- ▶ **Koni ölçümleme türü Q464:** Koni konturu için ölçümleme türünü belirleyin:
0: Başlangıç ve bitiş noktası üzerinden
1: Bitiş noktası, başlangıç X ve koni açısının üzerinden
2: Bitiş noktası, başlangıç Z ve koni açısının üzerinden
3: Başlangıç noktası, bitiş X ve koni açısının üzerinden
4: Başlangıç noktası, bitiş Z ve koni açısının üzerinden
- ▶ **Çap kontur başlangıcı Q491:** Kontur başlangıç noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- ▶ **Kontur başlangıcı Z Q492:** Başlangıç noktasının Z koordinatı
- ▶ **Çap kontur bitiş Q493:** Bitiş noktasının X koordinatı (çap bilgisi)
- ▶ **Kontur bitiş Z Q494:** Bitiş noktasının Z koordinatı
- ▶ **Koni açısı Q469:** Konturun koni açısı
- ▶ **Dişin sonu Q474 (artan):** Diş bitişinde güncel sevk derinliğinden Q460 diş çapına kaldırıldığı yolun uzunluğu.
- ▶ **Hızlanma yolu Q465 (artan):** Besleme eksenlerinin gerekli hızlarına ulaştığı eğim yönündeki yolun uzunluğu. Hızlanma yolu tanımlanan vida diş konturunun dışındadır.
- ▶ **Geçiş yolu Q466:** Besleme eksenlerinin yavaşladığı eğime giden yolun uzunluğu. Geçiş yolu tanımlanan vida diş konturunun içindedir.
- ▶ **Maksimum kesme derinliği Q463:** Diş eğimine dik maksimum sevk derinliği
- ▶ **Sevk açısı Q467:** Sevk Q463'ün gerçekleştiği açı. Referans açısı hatveye paraleldir.



NC önermeleri

11 CYCL DEF 832 DİŞ GENİŞLETİLMİŞ	
Q471=+0	;DİŞ KONUMU
Q461=+0	;DİŞ ORYANTASYONU
Q460=+2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q472=+2	;DİŞ EĞİMİ
Q473=+0	;DİŞ DERİNLİĞİ
Q464=+0	;KONİ ÖLÇÜM TARZI
Q491=+100	;ÇAP KONTUR BAŞLANGICI
Q492=+0	;KONTUR BAŞLANGICI Z
Q493=+110	;ÇAP KONTUR BİTİŞİ
Q494=-35	;KONTUR BİTİŞİ Z
Q469=+0	;KONİ AÇISI
Q474=+0	;DİŞ SONU
Q465=+4	;HIZLANMA YOLU
Q466=+4	;GEÇİŞ YOLU
Q463=+0,5	;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q467=+30	;SEVK AÇISI
Q468=+0	;SEVK TÜRÜ
Q470=+0	;BAŞLANGIÇ AÇISI
Q475=+30	;YOL SAYISI
Q476=+30	;BOŞ KESİM SAYISI
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Döngüler: Dönme

12.29 DIŞ GENİŞLETİLMİŞ (döngü 832, DIN/ISO: G832)

- ▶ **Sevk türü** Q468: Sevkin türünü belirleyin:
0: Sabit talaş kesitli kesimler (sevk derinlikle birlikte küçülür)
1: Sabit sevk derinliği
- ▶ **Başlangıç açısı** Q470: Dişin başlayacağı devir mili açısı.
- ▶ **Yol sayısı** Q475: Diş yolu sayısı
- ▶ **Boş kesim sayısı** Q476: Hazır diş derinliği üzerinde sevk olmadan boş kesim sayısı

KONTURA PARALEL DİŞ 12.30 (döngü 830, DIN/ISO: G830)

12.30 KONTURA PARALEL DİŞ (döngü 830, DIN/ISO: G830)

Uygulama

Bu döngüyle vida dişlerini istediğiniz şekilde uzunlamasına veya düz olarak döndürebilirsiniz.

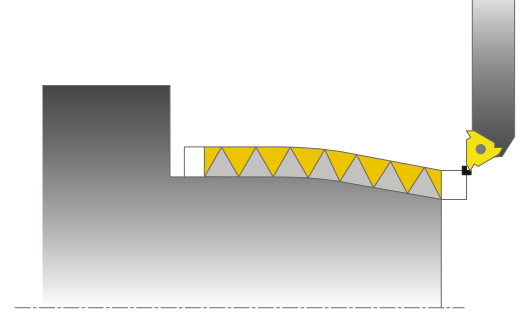
Döngüyle bir ya da birden fazla yivli diş oluşturabilirsiniz.

Döngüde her hangi bir diş derinliği belirtmezseniz, döngü normlu bir diş derinliği kullanır.

Döngüyü iç ve dış kalıp işlemesi için kullanabilirsiniz.



Döngü 830 **Q466** geçişini programlanan konturun ardından gerçekleştirir. Yer oranlarını dikkate alın.



Döngü akışı

TNC, döngü başlangıç noktası olarak döngünün çağrılması sırasındaki alet konumunu kullanır.

- 1 TNC, aleti hızlı harekette diş öncesinde güvenlik mesafesine konumlandırır ve bir sevk hareketi gerçekleştirir.
- 2 TNC, tanımlanan diş konturuna paralel olarak bir diş kesimi gerçekleştirir. Bu esnada TNC, besleme ile devir sayısını tanımlanan eğim oluşacak şekilde senkronize eder.
- 3 TNC, aleti hızlı harekette güvenlik mesafesinde kaldırır.
- 4 TNC, aleti hızlı harekette kesim başlangıcına konumlandırır.
- 5 TNC, bir sevk hareketi gerçekleştirir. Sevkler **Q467** sevk açısına göre gerçekleştirilir.
- 6 TNC, diş derinliği elde edilene kadar bu akışı (2 ile 5 arası) tekrarlar.
- 7 TNC, **Q476**'da tanımlanan boş kesim adedini gerçekleştirir.
- 8 TNC, **Q475**. yol sayısına göre bu akışı (2 ile 7 arası) tekrarlar.
- 9 TNC, aleti hızlı harekette döngü başlangıç noktasına geri konumlandırır.

Döngüler: Dönme

12.30 KONTURA PARALEL DİŞ (döngü 830, DIN/ISO: G830)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngünün çağrılmasından önce konumlandırma önermesini yarıçap düzeltmesi **R0** ile başlangıç konumuna programlayın.

Hızlanma yolunun (**Q465**) uzunluğu, besleme eksenlerinin gerekli hızlarına ulaşabileceği şekilde olmalıdır.

Geçiş yolu (**Q466**) uzunluğu, besleme eksenlerinin hızı azaltılabilecek şekilde olmalıdır.

Hem hızlanma hem de geçiş tanımlanan konturun dışında gerçekleşir.

TNC bir diş kesimi gerçekleştirirken, besleme override için döner düğme etkisizdir. Devir sayısı override için döner düğme halen sınırlı olarak etkindir (makine üreticisince belirlenmiştir, makine el kitabını dikkate alın).

Alt program numarasını tanımlamak için döngünün çağrılmasından önce **14 KONTUR** döngüsünü programlamalısınız.

Yerel Q parametresi **QL**'yi bir kontur alt programında kullanırsanız, bu parametreyi kontur alt programının içinde atamalı veya hesaplamalısınız



Bazı makine tiplerinde torna aleti freze miline değil, milin yanında ayrı bir tutucuda gerilir. Örneğin yalnız bir aletle iç ve dış diş üretmek için torna aleti burada, 180° döndürülemez. Bir makinede iç kalıp işleme için harici alet kullanmak isterseniz, işlemi negatif çap bölgesinde (-X) uygulayabilirsiniz ve malzemenin dönme yönünü tersine çevirebilirsiniz. Ön konumlandırmada TNC'nin negatif çap alanında dış konumu Q471 parametresinin etki biçimini tersine çevirmesine dikkat edin (dış diş: 1 ve iç diş: 0).

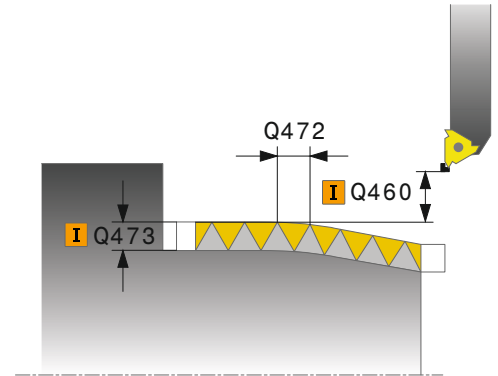
Serbest hareket, başlangıç konumuna doğrudan giden yolda gerçekleşir. Aleti daima TNC'nin döngü bitişinde başlangıç noktasını çarpışma olmadan hareket ettirebileceği şekilde ön konumlandırın.

KONTURA PARALEL DİŞ 12.30 (döngü 830, DIN/ISO: G830)

Döngü parametresi

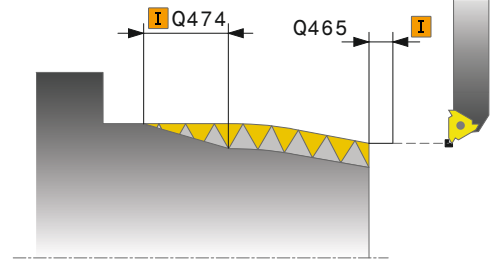


- ▶ **Diş konumu Q471:** Diş konumunu belirleyin:
0: Dış diş
1: İç diş
- ▶ **Diş oryantasyonu Q461:** Diş eğimi yönünü belirleyin:
0: Uzunlamasına (devir eksenine paralel)
1: Enine (devir eksenine dik)
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q460:** Güvenlik mesafesi diş eğimine dik konumdadır.
- ▶ **Diş eğimi Q472:** Dişin eğimi
- ▶ **Diş derinliği Q473 (artan):** Dişin derinliği. 0 girildiğinde kumanda derinliği metrik vida dışı eğimine göre belirler.
- ▶ **Dişin sonu Q474 (artan):** Diş bitişinde güncel sevk derinliğinden Q460 diş çapına kaldırıldığı yolun uzunluğu.



12.30 KONTURA PARALEL DİŞ (döngü 830, DIN/ISO: G830)

- **Hızlanma yolu Q465 (artan):** Besleme eksenlerinin gerekli hızlarına ulaştığı eğim yönündeki yolun uzunluğu. Hızlanma yolu tanımlanan vida dişi konturunun dışındadır.
- **Geçiş yolu Q466:** Besleme eksenlerinin yavaşladığı eğime giden yolun uzunluğu. Geçiş yolu tanımlanan vida dişi konturunun içindedir.
- **Maksimum kesme derinliği Q463:** Diş eğimine dik maksimum sevk derinliği
- **Sevk açısı Q467:** Sevk Q463'ün gerçekleştiği açı. Referans açısı hatveye paraleldir.
- **Sevk türü Q468:** Sevkin türünü belirleyin:
0: Sabit talaş kesitli kesimler (sevk derinlikle birlikte küçülür)
1: Sabit sevk derinliği
- **Başlangıç açısı Q470:** Dişin başlayacağı devir mili açısı.
- **Yol sayısı Q475:** Diş yolu sayısı
- **Boş kesim sayısı Q476:** Hazır diş derinliği üzerinde sevk olmadan boş kesim sayısı



NC önermeleri

9 CYCL DEF 14.0 KONTUR
10 CYCL DEF 14.1 KONTURLABEL2
11 CYCL DEF 830 KONTURA PARALEL DİŞ
Q471=+0 ;DİŞ KONUMU
Q461=+0 ;DİŞ ORYANTASYONU
Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q472=+2 ;DİŞ EĞİMİ
Q473=+0 ;DİŞ DERİNLİĞİ
Q474=+0 ;DİŞ SONU
Q465=+4 ;HIZLANMA YOLU
Q466=+4 ;GEÇİŞ YOLU
Q463=+0,5 ;MAKS. KESME DERİNLİĞİ
Q467=+30 ;SEVK AÇISI
Q468=+0 ;SEVK TÜRÜ
Q470=+0 ;BAŞLANGIÇ AÇISI
Q475=+30 ;YOL SAYISI
Q476=+30 ;BOŞ KESİM SAYISI
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

DİŞLİ ÇARK AZDIRMA FREZESİ (döngü 880, DIN/ISO: G880) 12.31

12.31 DİŞLİ ÇARK AZDIRMA FREZESİ (döngü 880, DIN/ISO: G880)

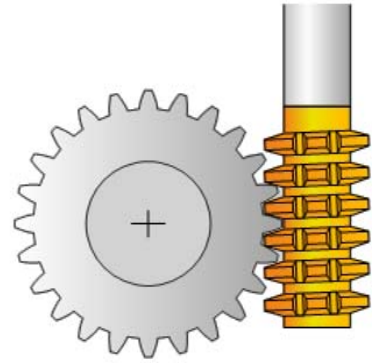
Döngü akışı

Döngü 880 azdırma frezeleme ile dış silindir dişlilerini veya sarmal dişlileri istediğiniz açılarla üretebilirsiniz. Döngüde, önce çalışmayı gerçekleştirdiğiniz **dişliyi** ve ardından **aleti** tanımlayın. Döngüde, çalışma stratejisini ve ayrıca çalışma alanını seçebilirsiniz. Azdırma frezelemenin üretim süreci, alet milinin ve döner tablanın senkronize dönme hareketiyle gerçekleşir. Ayrıca frezeleme aleti malzeme boyunca aksel yönde hareket eder.

Döngü 880'de azdırma frezeleme etkinleştirilirken gerekirse koordinat sisteminin bir dönüşü ele alınır. Bunun için döngü sonunda mutlaka döngü **801 KOORDİNAT SİSTEMİNİ GERİ ALMALISINIZ** ve **M145'i** programlamalısınız.

Döngü akışı:

- 1 TNC, aleti alet ekseninde FMAX beslemesindeki Q260 güvenli yüksekliğine konumlandırır. Alet zaten alet ekseninde Q260'dan yüksek bir değerde duruyorsa hiçbir hareket gerçekleşmez.
- 2 Çalışma düzlemi salınımından önce TNC, X eksenindeki aleti FMAX beslemesiyle güvenli bir koordinata konumlandırır. Aletiniz çalışma düzleminde zaten hesaplanan koordinattan yüksek bir koordinatta bulunuyorsa hiçbir hareket gerçekleşmez
- 3 Ardından TNC çalışma düzleminde Q253 beslemesiyle salınır; **M144** dahili döngüde etkin
- 4 TNC, aleti FMAX beslemeyle çalışma düzleminin başlangıç noktasına konumlandırır
- 5 Ardından, TNC, aleti alet ekseninde Q253 beslemesiyle Q460 güvenlik mesafesine hareket ettirir
- 6 TNC, aleti işlenecek malzemedeki, tanımlanan Q478 beslemesiyle (kumlama sırasında) veya Q505 beslemesiyle (perdahlama sırasında) uzun eksende kaydırır. Çalışma alanı böylece Z Q551+Q460 başlangıç noktası ve Z Q552+Q460 bitiş noktasıyla sınırlandırılır
- 7 TNC, bitiş noktasında bulunduğunda, aleti Q253 beslemesiyle geri çeker ve yeniden başlangıç noktasına konumlandırır
- 8 TNC, tanımlanan dişli üretilene kadar akış 5 ila 7'yi tekrarlar
- 9 Son olarak TNC, aleti FMAX beslemesiyle güvenli yüksekliğe (Q260) konumlandırır
- 10 Çalışma, çevrilen sistemde sona erer
- 11 Aletinizi güvenli bir yüksekliğe getirin ve çalışma düzlemini geriye çevirin
- 12 Mutlaka döngü 801 KOORDİNAT SİSTEMİNİ GERİ ALMA ve **M145'i** programlayın



Döngüler: Dönme

12.31 DİŞLİ ÇARK AZDIRMA FREZESİ (döngü 880, DIN/ISO: G880)

Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:



Modül, dişli sayısı ve uç silindir çapı verileri denetlenir. Bu veriler doğru olmadığında bir hata mesajı görüntülenir. Bu parametrelerde, 3 parametreden 2'sine değer girebilirsiniz. Bunun için modül, dişli sayısı veya uç silindir yarıçapı değeri olarak 0 girin. Bu durumda TNC eksik değeri hesaplar.

FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF olarak programlayın.

FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S15 olarak programladığınızda alet devir sayısı şu şekilde hesaplanır: $Q541 \times S$. $Q541=238$ ve $S=15$ için alet devir sayısı 3570/dak olur.

Aletinizi alet tablosunda frezeleme aleti olarak tanımlayın.

Aletin geçerli maksimum devir sayısını aşmamak için sınırı dikkate alarak çalışabilirsiniz. ("tool.t" alet tablosu "Nmax" sütunundaki giriş).

Döngü başlangıcından önce malzemenizin dönme yönünü programlayın (M303/M304).

Döngüyü çağırmadan önce referans noktanızı dönme merkezine yerleştirin.



Döngü 880 azdırma frezeleme dönme işletiminde yürütülür ve CALL etkindir.

Yazılım seçeneği 50 etkin olmalıdır



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Aleti, önceden istenilen çalışma alanı Q550'ye gelecek şekilde konumlandırın. Bu çalışma alanında çevirme sırasında alet ile malzeme (gergi gereci) arasında çarpışma gerçekleşmeyecek bir pozisyona sürüş yapın.

Z başlangıç noktasının ve Z bitiş noktasının güvenlik mesafesi Q460 oranında uzatıldığından emin olun!

Aletinizi, malzeme ile gergi gereçleri arasında çarpışma gerçekleşmeyecek şekilde bağlayın!

Döngü M136 öncesinde programladığınızda TNC döngüdeki besleme değerlerini mm/dev olarak, M136 olmadan çalıştığınızda mm/dak olarak gösterir!

Döngü 880 AZDIRMA FREZELEME sonrasında, koordinat sistemini geri almak için hemen döngü 801 ve M145'i çağırın.

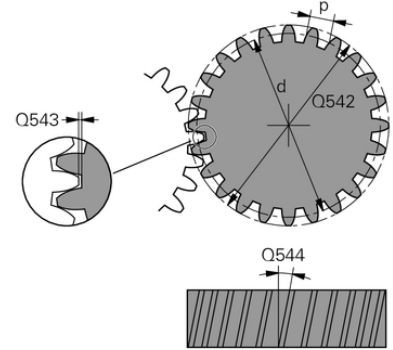
Çalışma sırasında programı iptal ettiğinizde yeni bir çalışma başlatmadan önce hemen **döngü 801 ile koordinat sistemini geri almalısınız ve M145'i çağırmanız!**

DİŞLİ ÇARK AZDIRMA FREZESİ (döngü 880, DIN/ISO: G880) 12.31

Döngü parametresi



- **İşleme kapsamı Q215:** İşleme kapsamını belirleyin:
 0: Kumlama ve perdelama
 1: Sadece kumlama
 2: Hazır ölçüye göre sadece
 3: Hazır ölçüye göre sadece perdelama
- **Modül Q540:** Dişliyi tanımlayın: Dişli modülü. Giriş aralığı 0 ila 99,9999
- **Dişli sayısı Q541:** Dişliyi tanımlayın: Dişli sayısı. 0 ila 99999 arası girdi alanı
- **Uç silindir çapı Q542:** Dişliyi tanımlayın: İşlenmiş parça dış çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Diş dibi boşluğu Q543:** Dişliyi tanımlayın: Üretilcek dişlinin uç silindiri ile kontra dişlinin alt çemberi arasındaki mesafe. Giriş aralığı 0 ila 9,9999
- **Sarmal açısı Q544:** Dişliyi tanımlayın: Sarmal dişlemede dişlilerin eksen yönüne göre eğildiği açı. (Düz dişlemede bu açı 0° olur) Giriş aralığı -45 ila +45
- **Alet eğim açısı Q545:** Aleti tanımlayın: Azdırma frezeleme kenarlarının açısı. Bu değeri ondalık gösterimde girin. (Örn. 0°47'=0,7833) Giriş alanı: -60,0000 ila +60,0000
- **Alet Dönme yönü (3, 4) Q546:** Aleti tanımlayın: Azdırma frezeleme mil dönme yönü:
 3: Sağa dönen alet (M3)
 4: Sola dönen alet (M4)
- **Açı denkleştirme Q547:** TNC'nin döngü başlangıcında aleti döndürdüğü açı. Giriş aralığı: -180,0000 ila +180,0000
- **Çalışma tarafı Q550:** Çalışmanın hangi tarafta yapıldığını belirleyin.
 0: Pozitif çalışma tarafı
 1: Negatif çalışma tarafı
- **Besleme yönü Q533:** Alternatif çalışma olanaklarının seçimi.
 0: En kısa yollu çözüm
 -1: Negatif yöndeki çözüm
 +1: Pozitif yöndeki çözüm
 -2: -90° ile -180° arasında bir aralıktaki negatif yönde çözüm
 +2: +90° ile +180° arasındaki bir aralıktaki pozitif yönde çözüm
- **Etkin işlem Q530:** Etkin işlem için hareketli eksenleri konumlandırın:
 1: Hareketli eksen otomatik olarak konumlandırın ve bu sırada alet ucu arkadan takip etsin (MOVE). Malzeme ve alet arasındaki izafi pozisyon değiştirilmez. TNC, doğrusal eksenlerle bir 2 dengeleme hareketi gerçekleştirir: Hareketli eksen, alet ucunu arkadan sürmeden otomatik olarak konumlandırın (TURN)



NC tümceleri

63 CYCL DEF 880 DİŞLİ YANSITMA FREZELEME	
Q215=0	;ÇALIŞMA KAPSAMI
Q540=0	;MODÜL
Q541=0	;DİŞ SAYISI
Q542=0	;UÇ SILINDIR YARIÇAPI
Q543=0,167	;DİŞ DIBI BOŞLUĞU
Q544=0	;SARMAL AÇI
Q545=0	;ALET EĞİM AÇISI
Q546=3	;ALET DÖNME YÖNÜ
Q547=0	;AÇI DENKLEŞTİRMESİ
Q550=1	;ÇALIŞMA TARAFI
Q533=0	;BESLEME YÖNÜ
Q530=2	;ETKİN ÇALIŞMA
Q253=750	;BESLEME ÖN KONUMLANDIRMA
Q260=100	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q553=10	;ALET UZUNLUĞU
Q551=0	;Z BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q552=-10	;Z BİTİŞ NOKTASI
Q463=1	;MAKSİMUM KESME DERİNLİĞİ
Q460=2	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q488=0,3	;DALDIRMA BESLEMESİ
Q478=0,3	;KUMLAMA BESLEMESİ
Q483=0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ
Q505=0,2	;BESLEME PERDAHLAMA

12.31 DİŞLİ ÇARK AZDIRMA FREZESİ (döngü 880, DIN/ISO: G880)

- ▶ **Besleme ön konumlandırma Q253:** Çevirme ve ön konumlandırma sırasında ve ayrıca her bir kesme arasında alet ekseninin konumlandırıldığı sırada aletin hareket hızı. mm/dak cinsinden giriş 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı alternatif **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶ **Alet uzunluğu Q553:** Azdırma frezelemenin hangi alanda kullanılacağını belirleyin. Azdırma frezeleme işlemi sırasında aletin dişlilerinde aşınma meydana geldiğinden, alet boyunca eşit yük dağılımı için bu aşınma uzun eksende denkleştirilebilir. Q553 parametresinde, aletin uzun eksende kaydırılacağı mesafe artışı değerini belirtin. Giriş aralığı 0 ila 99,9999
- ▶ **Z başlangıç noktası Q551:** Azdırma frezelemenin Z başlangıç noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Z bitiş noktası Q552:** Azdırma frezelemenin Z bitiş noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Maksimum kesme derinliği Q463:** Radyal yönde maksimum ilerleme (yarıçap bilgisi). Taşlama kesimini engellemek için ilerleme eşit bir şekilde dağıtılır. Giriş aralığı 0,001 ila 999,999
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q460 (artan):** Geri çekme hareketi ile ön konumlandırma arasındaki mesafe. Giriş aralığı 0 ila 999,999
- ▶ **Daldırma beslemesi Q488:** Aletin kesme hareketindeki besleme hızı. 0 ila 99999,999 arası girdi alanı

DİŞLİ ÇARK AZDIRMA FREZESİ (döngü 880, DIN/ISO: G880) 12.31

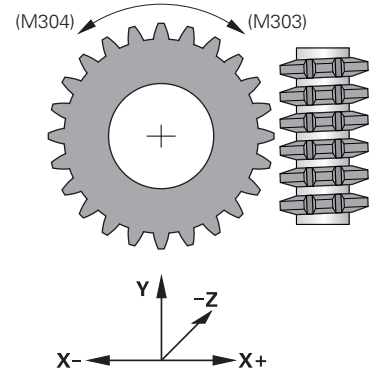
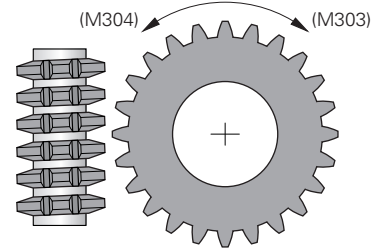
- **Kazıma beslemesi Q478:** Kazıma sırasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız TNC, beslemeyi mm/dev olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız mm/dak olarak yorumlar.
- **Ölçü çapı Q483 (artan):** Tanımlanmış kontur üzerine çap ölçüsü .
- **Perdahlama beslemesi Q505:** Perdahlama esnasında besleme hızı. M136'yı programladıysanız, TNC beslemeyi milimetre/devir olarak yorumlar, M136'yı programlamadıysanız milimetre/dakika olarak yorumlar.

Çalışma tarafına bağlı dönme yönü (Q550)

Tezgahın dönme yönünü belirleyin:

- 1 Hangi alet? (Sağ kesme/sol kesme)?
- 2 Hangi çalışma tarafı? X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)
- 3 Tezgahın dönme yönünü 2 tablodan birinden okuyun! Bunun için alet dönme yönünüzü içeren tabloyu seçin (sağ kesme/sol kesme). Bu tabloda çalışma tarafınız X+ (Q550=0) / X- (Q550=1) için tezgah dönme yönünü okuyun.

Alet: Sağ kesme M3	
Çalışma tarafı X+ (Q550=0)	Tezgahın dönme yönü: saat yönünde (M303)
Çalışma tarafı X- (Q550=1)	Tezgahın dönme yönü: saat yönünün tersine (M304)
Alet: Sol kesme M4	
Çalışma tarafı X+ (Q550=0)	Tezgahın dönme yönü: saat yönünün tersine (M304)
Çalışma tarafı X- (Q550=1)	Tezgahın dönme yönü: saat yönünde (M303)



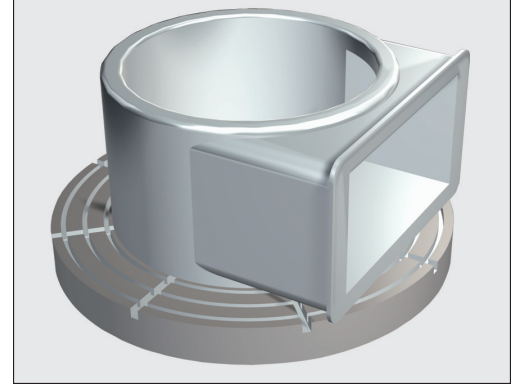
Döngüler: Dönme

12.32 DENGESİZLİĞİ KONTROL ETME (döngü 892, DIN/ISO: G892)

12.32 DENGESİZLİĞİ KONTROL ETME (döngü 892, DIN/ISO: G892)

Uygulama

Simetrik olamayan bir malzemenin döndürme işleminde (örn. pompa muhafazası) dengesizlik meydana gelebilir. Devir sayısına, malzemenin formuna ve kütlesine bağlı olarak makine aşırı yüklenebilir. Döngü 892 DENGESİZLİĞİ KONTROL ETME ile TNC, devir milindeki dengesizliği denetler. Bu döngü, iki parametre kullanır. Q450, maksimum dengesizliği ve Q451, maksimum devir sayısını tanımlar. **Maksimum dengesizlik aşıldığında bir hata mesajı görüntülenir ve program iptal edilir.** Maksimum dengesizlik aşılmadıysa TNC, programı kesinti olmadan çalıştırmaya devam eder. Bu fonksiyon, makinenizin mekanizmasını korur. Çok fazla dengesizlik olduğunda buna göre hareket edebilirsiniz.



DENGESİZLİĞİ KONTROL ETME (döngü 892, DIN/ISO: G892) 12.32

Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:



Yeni malzemenin gerdirilmesinden sonra dengesizliği kontrol edin. Gerekirse dengesizliği denge ağırlıklarıyla düzeltin.

İşletim sırasında malzemenin çıkarılmasıyla malzemedeki kütle dağıtımı değişir. Bu, malzemenin dengesini etkileyebilir. Bu nedenle işletim adımları arasında da dengesizliği kontrol edin.

Devir sayısının seçimi sırasında malzemenin kütlesini ve dengesini dikkate alın. Ağır malzemelerde veya yüksek dengesizliklerde yüksek devir kullanmayın.



Yazılım seçeneği 50 etkin olmalıdır

Bu fonksiyon, dönme işletiminde yürütülür. FUNCTION MODE TURN etkin olmalıdır, aksi takdirde TNC hata mesajı verir.

Döngü 892 konfigürasyonu makine üreticiniz tarafından gerçekleştirilir.

Döngü 892 fonksiyonu makine üreticiniz tarafından belirlenir.

Dengesizlik belirlenirken devir mili döner.

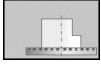
Bu fonksiyon birden fazla devir miline sahip makinelerde de yürütülebilir. Bunun için makine üreticinize başvurun.

Makine türlerinizin her biri için dengesizlik iç denetim fonksiyonunun kullanılabilirliğini kontrol etmelisiniz. Devir milindeki dengesizliğin yanındaki eksenler üzerindeki etkisi çok küçükse bu koşullar altında gerçeği yansıtan dengesizlik değerleri hesaplanamaz. Bu durumda dengesizliği izlemek için sisteme harici sensörlerle erişilmelidir.

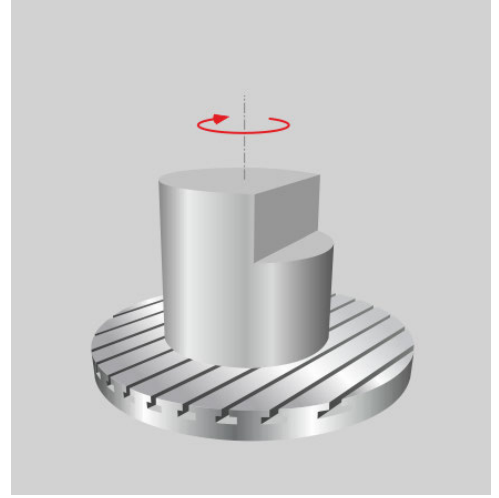


Döngü 892 DENGESİZLİĞİ KONTROL ETME ile program iptal edildiğinde DENGESİZLİĞİ ÖLÇME manuel döngüsünü kullanmanız önerilir. Bu döngüyle TNC dengesizliği belirler ve dengeleme ağırlığının kütlesini ve pozisyonunu hesaplar. Manuel döngü DENGESİZLİĞİ ÖLÇME hakkında detaylı bilgi için Düz Metin Programlama Kullanıcı Kılavuzu'na göz atın.

Döngü parametresi



- **Maksimum sapma Q450:** (mm) dengesizlik sinüs sinyalinin maksimum sapmasını belirtir. Bu sinyal, ölçüm eksenindeki konturlama hatası ve mil devrinden ortaya çıkar.
- **Devir Q451:** (U/dak) Dengesizlik kontrolü, düşük başlangıç devir sayısı ile başlar (örn. 50 dev/dak). Önceden belirlenen adım genişliği ölçüsünde (örn. 25 dev/dak) belirtilen maksimum devir sayısına otomatik olarak yükseltilir. Mili geçersiz kılma etkili değildir.



NC tümceleri

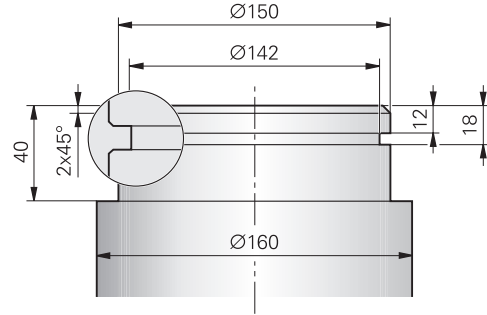
63 CYCL DEF 892 DENGESİZLİĞİ
KONTROL ET

Q450=0 ;MAKSİMUM SAPMA

Q451=50 ;DEVİR SAYISI

12.33 Programlama örneği

Örnek: Oyuklu girinti



0 BEGIN PGM GİRİNTİ MM	
1 BLK FORM 0.1 Y X+0 Y-10 Z-35	Ham parça tanımı
2 BLK FORM 0.2 X+87 Y+10 Z+2	
3 TOOL CALL 12	Aletin çağırılması
4 M140 MB MAX	Aleti serbest hareket ettirin
5 FUNCTION MODE TURN	Dönme modunu etkinleştirin
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:150	Sabit kesim hızı
7 CYCL DEF 800 DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA	Döngü tanımlamasını dönme sistemine uyarlama
Q497=+0 ;EKSEN SAPMA AÇISI	
Q498=+0 ;ALETİ TERS YÖNE ÇEVİR	
8 M136	Milimetre/devir olarak besleme
9 L X+165 Y+0 R0 FMAX	Düzlemde başlangıç noktasını hareket ettirin
10 L Z+2 R0 FMAX M304	Güvenlik mesafesi, devir mili açık
11 CYCL DEF 812 UZUNLAMASINA GİRİNTİ GEN.	Uzunlamasına girinti döngü tanımlaması
Q215=+0 ;İŞLEME KAPSAMI	
Q460=+2 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q491=+160 ;ÇAP KONTUR BAŞLANGICI	
Q492=+0 ;KONTUR BAŞLANGICI Z	
Q493=+150 ;ÇAP KONTUR BİTİŞİ	
Q494=-40 ;KONTUR BİTİŞİ Z	
Q495=+0 ;ÇEVRE YÜZEYİ AÇISI	
Q501=+1 ;BAŞLANGIÇ ELEMANI TIPI	
Q502=+2 ;BAŞLANGIÇ ELEMANI BÜYÜKL.	
Q500=+1 ;KONTUR KÖŞESİ YARIÇAPI	
Q496=+0 ;DÜZ YÜZEY AÇISI	
Q503=+1 ;BİTİŞ ELEMANI TIPI	
Q504=+2 ;BİTİŞ ELEMANI BÜYÜKL.	
Q463=+2,5 ;MAKS.KESME DERİNLİĞİ	
Q478=+0,25 ;KUMLAMA BESLEMESİ	
Q483=+0,4 ;ÇAP ÖLÇÜSÜ	

12.33 Programlama örneği

Q484=+0,2	;ÖLÇÜ Z	
Q505=+0,2	;PERDAHLAMA BESLEMESİ	
Q506=+0	;KONTUR DÜZLEME	
12 CYCL CALL M8		Döngünün çağırılması
13 M305		Devir mili kapalı
14 TOOL CALL 15		Aletin çağırılması
15 M140 MB MAKS		Aleti serbest hareket ettirin
16 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100		Sabit kesim hızı
17 CYCL DEF 800 DÖNER SİSTEMİ UYARLAMA		Döngü tanımlamasını dönme sistemine uyarlama
Q497=+0	;EKSEN SAPMA AÇISI	
Q498=+0	;ALETİ TERS YÖNE ÇEVİR	
18 L X+165 Y+0 R0 FMAX		Düzlemde başlangıç noktası
19 L Z+2 R0 FMAX M304		Güvenlik mesafesi, devir mili açık
20 CYCL DEF 862 RADYAL BATIRMA GEN.		Batırma döngü tanımlaması
Q215=+0	;İŞLEME KAPSAMI	
Q460=+2	;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q491=+150	;ÇAP KONTUR BAŞLANGICI	
Q492=-12	;KONTUR BAŞLANGICI Z	
Q493=+142	;ÇAP KONTUR BİTİŞİ	
Q494=-18	;KONTUR BİTİŞİ Z	
Q495=+0	;KENAR AÇISI	
Q501=+1	;BAŞLANGIÇ ELEMANI TİPİ	
Q502=+1	;BAŞLANGIÇ ELEMANI BÜYÜKL.	
Q500=+0	;KONTUR KÖŞESİ YARIÇAPI	
Q496=+0	;İKİNCİ KENAR AÇISI	
Q503=+1	;BİTİŞ ELEMANI TİPİ	
Q504=+1	;BİTİŞ ELEMANI BÜYÜKL.	
Q478=+0,3	;KUMLAMA BESLEMESİ	
Q483=+0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ	
Q484=+0,2	;ÖLÇÜ Z	
Q505=+0,15	;PERDAHLAMA BESLEMESİ	
Q463=+0	;SEVK SINIRLAMASI	
21 CYCL CALL M8		Döngünün çağırılması
22 M305		Devir mili kapalı
23 M137		Milimetre/dakika olarak besleme
24 M140 MB MAKS		Aleti serbest hareket ettirin
25 FUNCTION MODE MILL		Frezeleme modunu etkinleştirme
26 M30		Program sonu
27 END PGM GİRİNTİ MM		

Azdırma frezeleme örneği

Aşağıdaki programda döngü 880 AZDIRMA FREZELEME kullanılır. Bu örnek programda Modül=2,1 ile sarmal dişli üretimi gösterilmektedir.

Programlama akışı

- Alet çağırma: Azdırma frezeleme
- Dönme işletimini başlat
- Güvenli pozisyona sür
- Döngü çağırma
- Döngü 801 ve M145 ile koordinat sistemini geri al

0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Silindir işlenmemiş parça tanımı
2 FUNCTION MODE MILL	Frezeleme işletimini etkinleştirme
3 TOOL CALL "ZAHRAFRAESER_D75"	Aleti çağırma
4 FUNCTION MODE TURN	Dönüş işletimini etkinleştirme
5 CYCL DEF 801 KOORDİNAT SİSTEMİNİ GERİ AL	Koordinat sistemini sıfırlama
6 M145	Gerektiğinde hala etkin M144'ü iptal etme
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	Sabit kesim hızı KAPALI
8 M140 MB MAX	Aleti serbest bırakın
9 L A+0 R0 FMAX	Devir eksenini 0 olarak ayarlayın
10 L X+250 Y-250 R0 FMAX	Aleti, çalışma düzleminde sonraki işlem için önceden konumlandırın
11 Z+20 R0 FMAX	Aleti mil ekseninde önceden konumlandırın
12 L M136	mm/dev cinsinden besleme
13 CYCL DEF 880 DIŞLİ YANSITMA FREZELEME	Enterpolasyonlu döndürmeyi etkinleştirin
Q215=+0 ;ÇALIŞMA KAPSAMI	
Q540=+2,1 ;MODÜL	
Q541=+0 ;DIŞLİ SAYISI	
Q542=+69,3 ;UÇ SİLİNDİR ÇAPI	
Q543=+0,1666 ;DIŞ DİBİ BOŞLUĞU	
Q544=-5 ;SARMAL AÇI	
Q545=+1,6833 ;ALET EĞİM AÇISI	
Q546=+3 ;ALET DÖNME YÖNÜ	
Q550=+0 ;ÇALIŞMA TARAFI	
Q533=+0 ;BESLEME YÖNÜ	
Q530=+2 ;ETKİN ÇALIŞMA	
Q253=+2000 ;BESLEME ÖN KONUMLARI	
Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q553=+10 ;ALET UZUNLUĞU	
Q551=+0 ;Z BAŞLANGIÇ NOKTASI	
Q552=-10 ;Z BİTİŞ NOKTASI	
Q463=+1 ;MAKS. KESME DERİNLİĞİ	
Q488=+1 ;DALDIRMA BESLEMESİ	

Döngüler: Dönme

12.33 Programlama örneği

Q478=+2	;KUMLAMA BESLEMESİ	
Q483=+0,4	;ÇAP ÖLÇÜSÜ	
Q505=+1	;BESLEME PERDAHLAMA	
14 CYCL CALL M303		Döngüyü çağır, mil açık
15 CYCL DEF 801 KOORDİNAT SİSTEMİNİ GERİ AL		Koordinat sistemini sıfırlama
16 M145		Döngüde aktif haldeki M144'ü kapatın
17 FUNCTION MODE MILL		Frezeleme işletimini etkinleştirme
18 M140 MB MAX		Aleti alet eksenine serbest bırakın
19 L A+0 C+0 R0 FMAX		Dönmeyi sıfırlayın
20 M30		Program SONU
21 END PGM 5 MM		

13

**Tarama sistem
döngüleriyle
çalışma**

Tarama sistem döngüleriyle çalışma

13.1 Genel olarak tarama sistemi döngüleri hakkında

13.1 Genel olarak tarama sistemi döngüleri hakkında



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



TNC'nin, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!

Fonksiyon biçimi

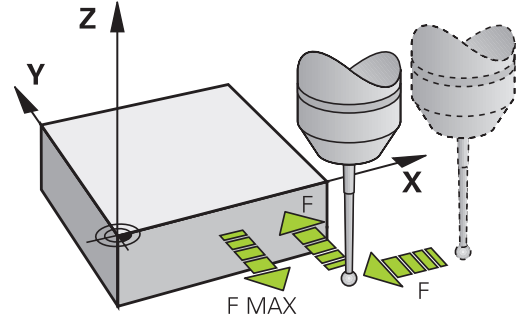
TNC bir tarama sistemi döngüsünün işlemesine başladığında 3D tarama sistemi eksene paralel olarak malzemeye doğru hareket eder (bu durum, temel devrin etkin ve çalışma düzleminin çevrilmiş olması halinde de geçerlidir). Makine üreticisi tarama beslemesini bir makine parametresinde belirler.

Diğer bilgiler: Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!, sayfa 441

Tarama pimi malzemeye değdiğinde,

- 3D tarama sistemi TNC'ye bir sinyal gönderir: Taranan konumun koordinatları kaydedilir
- 3D tarama sistemi durur ve
- hızlı beslemede tarama işleminin başlatma pozisyonuna geri gider

Belirlenen bir mesafede tarama pimi hareket ettirilmediğinde TNC, ilgili hata mesajını verir (yol: **DIST** tarama sistemi tablosundan).



Manuel işletimde temel devri dikkate alma

TNC, tarama işleminde etkin bir temel devri dikkate alır ve işleme parçasına eğik olarak yaklaşır.

Manuel ve el. el çarkı işletim türlerinde tarama sistemi döngüleri

TNC, manuel işletim ve El. el çarkı işletim türlerinde aşağıdaki işlemleri yapabileceğiniz tarama sistemi döngülerini kullanıma sunar:

- Tarama sisteminin kalibre edilmesi
- Malzeme dengesizliğinin dengelenmesi
- Referans noktalarının belirlenmesi

Genel olarak tarama sistemi döngüleri hakkında 13.1

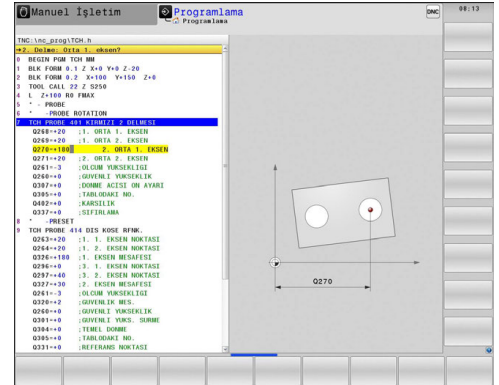
Otomatik işletim için tarama sistemi döngüleri

TNC, manuel ve el. el çarkı işletim türlerinde kullandığınız tarama sistemi döngülerinin yanı sıra, otomatik işletimde çeşitli kullanım alanları için birçok döngüyü kullanıma sunar:

- Kumanda eden tarama sisteminin kalibre edilmesi
- Malzeme dengesizliğinin dengelenmesi
- Referans noktalarının belirlenmesi
- Otomatik malzeme kontrolü
- Otomatik alet ölçümü

Tarama sistemi döngülerini TOUCH PROBE tuşu üzerinden program kaydetme/düzenleme işletim türünde programlayabilirsiniz. 400'den itibaren olan tarama sistemi döngüleri, yeni çalışma döngüleri gibi geçiş parametresi olarak Q parametrelerini kullanır. TNC'nin çeşitli döngülerde kullandığı aynı fonksiyona sahip parametreler, daima aynı numaraya sahiptir: Örn. Q260 daima güvenli olan yüksekliktir, Q261 daima ölçüm yüksekliği vs.

TNC, programlamayı kolaylaştırmak için döngü tanımı esnasında yardımcı bir resim gösterir. Yardımcı resimde, girmeniz gereken parametre görüntülenir (bkz. sağdaki resim).



Tarama sistem döngüleriyle çalışma

13.1 Genel olarak tarama sistemi döngüleri hakkında

Program kaydetme/düzenleme işletim türünde tarama sistemi döngüsünün tanımlanması

TOUCH
PROBE



- Yazılım tuşu çubuğu gruplar halinde mevcut olan tüm tarama sistemi fonksiyonlarını gösterir
- Tarama döngüsü grubunu seçin, örn. Referans noktası belirleyin. Otomatik alet ölçümü için döngüleri ancak makinenizin bunlara hazırlanmış olması durumunda kullanabilirsiniz
- Döngüyü seçin, örn. Cep ortası referans noktası belirleyin. TNC bir diyalog açar ve tüm giriş değerlerini sorgular; aynı zamanda TNC sağ ekran yarısında bir grafik ekrana getirir, burada girilecek parametreler parlak yansıtılmıştır
- TNC tarafından talep edilen bütün parametreleri girin ve her girişi ENT tuşu ile kapatın
- Siz gerekli bütün verileri girdikten sonra TNC diyalogu sona erdirir

NC tümcesi

5 TCH PROBE 410 İÇ DIKDÖRTGEN REF. NOK.

Q321=+50 ;ORTA 1. EKSEN

Q322=+50 ;ORTA 2. EKSEN

Q323=60 ;1. YAN UZUNLUK

Q324=20 ;2. YAN UZUNLUK

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

Q305=10 ;TABLODA NO.

Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI

Q332=+0 ;REFERANS NOKTASI

Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI

Q381=1 ;TARAMA TS EKSENİ

Q382=+85 ;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.

Q383=+50 ;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.

Q384=+0 ;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.

Q333=+0 ;REFERANS NOKTASI

Yazılım tuşu

Ölçüm döngüsü grubu

Sayfa



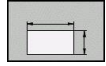
Malzeme eğim konumunun otomatik olarak belirlenmesi ve dengelenmesini sağlayan döngüler

448



Otomatik referans noktası belirlemek için döngüler

468



Otomatik çalışma parçası kontrolü için döngüler

522



Özel döngüler

568



TS kalibrasyon

568



Kinematik

607



Otomatik alet ölçümü için döngüler (makine üreticisi tarafından onaylanır)

638



Kamerayla denetim (seçenek 136 VSC)

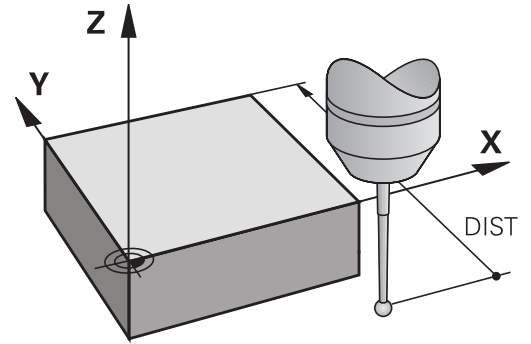
584

13.2 Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!

Ölçüm görevlerinde mümkün olduğunca geniş bir kullanım alanını kaplayabilmek için makine parametreleri üzerinden tarama sistemi döngülerinin genel davranışını belirleyen ayar olanakları mevcuttur:

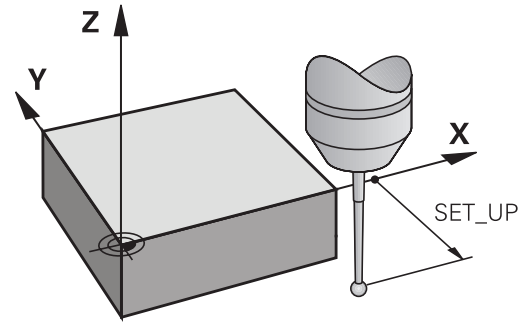
Tarama noktasına maksimum hareket yolu: Tarama sistemi tablosunda DIST

Tarama piminin **DIST**'te belirlenen mesafede hareket ettirilmemesi durumunda TNC bir hata mesajı verir.



Tarama noktasına güvenlik mesafesi: Tarama sistemi tablosunda SET_UP

SET_UP'ta TNC'nin tarama sistemi ve tanımlanmış – veya döngü tarafından hesaplanan – tarama noktası arasında ön konumlandırmayı hangi mesafede yapılacağını belirlersiniz. Bu değer ne kadar küçük olursa tarama pozisyonunun tanımlanması da o kadar kesin olmalıdır. Birçok tarama sistemi döngüsünde ayrıca **SET_UP**'a ek olarak etki eden bir emniyet mesafesi tanımlayabilirsiniz.



Enfranj tarama sisteminin programlanmış tarama yönüne doğru yönlendirilmesi: Tarama sistemi tablosunda TRACK

Ölçümün doğruluğunu artırmak için **TRACK = ON** üzerinden bir enfranj tarama sisteminin her bir tarama işleminden önce programlanmış tarama yönüne doğru yönlendirmesini sağlayabilirsiniz. Böylece tarama pimi de daima aynı yöne doğru hareket ettirilir.



TRACK = ON değiştirdiğinizde, tarama sisteminde yeniden kalibrasyon yapmanız gerekir.

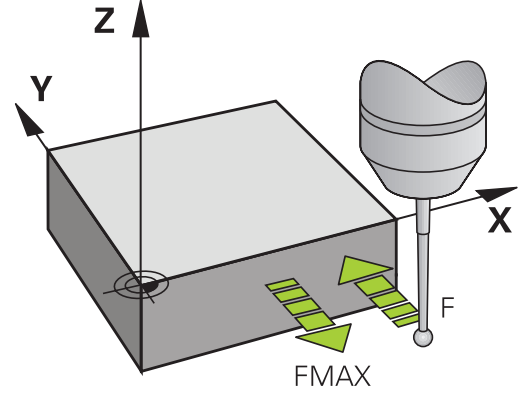
Tarama sistem döngüleriyle çalışma

13.2 Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!

Kumanda eden tarama sistemi, tarama beslemesi:

Tarama sistemi tablosunda F

F'de TNC'nin malzemeyi hangi besleme ile tarayacağını belirleyebilirsiniz.



Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için besleme: FMAX

FMAX'te TNC'nin tarama sistemini hangi besleme ile öne doğru veya ölçüm değerleri arasında konumlandıracağını belirleyebilirsiniz.

Kumanda eden tarama sistemi, konumlandırma hareketleri için hızlı hareket: F_PREPOS tarama sistemi tablosunda

F_PREPOS'te TNC'nin tarama sistemini FMAX ile tanımlanmış olan beslemeyle mi, yoksa makinenin hızlı hareketinde mi konumlandırıp konumlandırmayacağını belirleyebilirsiniz.

- Giriş değeri = **FMAX_PROBE**: FMAX beslemesi ile konumlandırın
- Giriş değeri = **FMAX_MACHINE**: Makine hızlı hareketi ile ön konumlandırma yapın

Çoklu ölçüm

TNC, ölçüm güvenliğini artırmak için her tarama işlemini arka arkaya en fazla üç kez gerçekleştirebilir. Makine parametresi ölçümlerinin, **ProbeSettings > Tarama tutumu konfigürasyonu > Otomatik işletim: Tarama fonksiyonunda çoklu ölçüm** sayısını belirleyin. Ölçülen pozisyon değerlerinin arasında çok fazla sapma söz konusu olması halinde TNC bir hata mesajı verir (**çoklu ölçüm için güvenilir değer aralığı** sınır değerini belirleyin). Ölçümü tekrarlayarak, örn. kirlenme sonucunda tesadüfen meydana gelen olası ölçüm hatalarını tespit edebilirsiniz.

Ölçüm değerlerinin güvenilir bir aralıkta olması durumunda TNC, tespit edilen pozisyonlardan ortalama değeri kaydeder.

Çoklu ölçüm için güvenilir bölge

Bir çoklu ölçüm gerçekleştirdiğinizde, **ProbeSettings > Tarama tutumu konfigürasyonu > Otomatik işletim: Çoklu ölçüm için güvenilir değer aralığı** makine parametrelerinde, ölçüm değerlerinin birbirinden sapabileceği değeri çıkartın. Ölçüm değerlerinin arasındaki fark sizin tarafınızdan tanımlanan değerden fazla olursa TNC bir hata mesajı verir.

Tarama sistem döngüleriyle çalışma

13.2 Tarama sistemi döngüleriyle çalışmadan önce!

Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması

Bütün tarama sistemi döngüleri DEF aktiftir. Böylece TNC döngüyü, program akışında döngü tanımlamasının TNC tarafından işlenmesi durumunda otomatik olarak işler.



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında koordinat dönüştürme için (Döngü 7 SIFIR NOKTASI, Döngü 8 YANSITMA, Döngü 10 DÖNME, Döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve 26 EKSENE ÖZGÜ ÖLÜ FAKTÖRÜ) hiçbir döngü etkin olmamalıdır.



408'den 419'a kadar olan tarama sistemi döngülerini temel devrin etkin olması halinde de işleyebilirsiniz. Ancak, ölçüm döngüsünden sonra sıfır noktası tablosundaki sıfır noktası kaydırma döngüsü 7 ile çalıştığınızda temel devir açısının artık değişmemesine dikkat edin.

Numarası 400'den büyük olan tarama sistemi döngüleri tarama sistemini bir konumlama mantığına göre öne doğru konumlandırır:

- Tarama pimi güney kutbunun mevcut olan koordinatının (döngüde belirlenmiş olan) güvenli yüksekliğin koordinatından daha küçük olması durumunda TNC tarama sistemini öncelikle tarama sistemi ekseninde güvenli yüksekliğe geri çeker, ardından da çalışma düzleminde birinci tarama noktasında konumlandırır
- Tarama pimi güney kutbunun mevcut olan koordinatının güvenli yüksekliğin koordinatından daha büyük olması durumunda TNC, tarama sistemini öncelikle çalışma düzleminde birinci tarama noktasında, ardından da tarama sistemi ekseninde doğrudan ölçüm yüksekliğinde konumlandırır

13.3 Tarama sistemi tablosu

Genel

Tarama sistemi tablosunda, tarama işleminde tutumu belirleyen çeşitli veriler kayıtlıdır. Makinenizde birçok tarama sistemi kullanılmaktaysa, her tarama sistemi için ayrı veriler kaydedebilirsiniz.

Tarama sistemi tablosu düzenleme

Tarama sistemi tablosunu düzenlemek için aşağıdaki yolu izlemelisiniz:



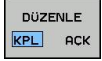
- Manuel işletim, işletim türünü seçin



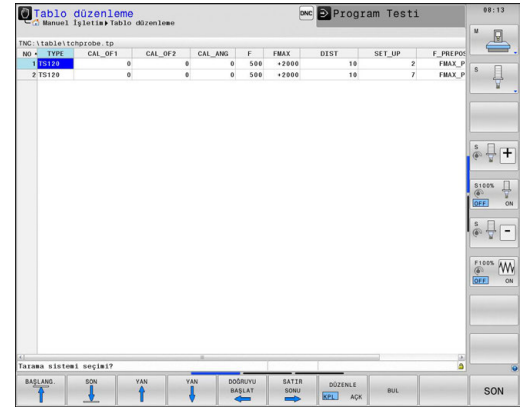
- Tarama fonksiyonlarını seçin: **TARAMA FONKSİYONU** yazılım tuşuna basın. TNC, diğer yazılım tuşlarını gösterir



- Tarama sistemi tablosunu seçin: **TARAMA SİSTEMİ TABLOSU** yazılım tuşuna basın



- **DÜZENLEME** yazılım tuşunu **AÇIK** olarak ayarlayın
- Ok tuşlarıyla istenen ayarı seçin
- İstedığınız değişiklikleri uygulayın
- Tarama sistemi tablosundan çıkın: **SON** yazılım tuşuna basın



Tarama sistem döngüleriyle çalışma

13.3 Tarama sistemi tablosu

Tarama sistemi verileri

Gir.	Girişler	Diyalog
NO	Tarama sistemi numarası: Bu numarayı alet tablosunda (sütun: TP_NO) ilgili alet numarasına kaydetmelisiniz	–
TYPE	Kullanılan tarama sistemi seçimi	Tarama sistemi seçimi?
CAL_OF1	Mil eksenine olan tarama sistemi ekseninin ana eksende kaydırılması	TS merkez hiza kayması ref. eksen? [mm]
CAL_OF2	Mil eksenine olan tarama sistemi ekseninin yan eksende kaydırılması	TS merk hiza kayması yard. eksen? [mm]
CAL_ANG	TNC, tarama sistemini kalibrasyondan veya taramadan önce yönlendirme açısına yönlendirir (yönlendirme mümkünse)	Kalibrasyonda mil açısı?
F	TNC'nin işleme parçasını taraması gereken besleme	Tarama besleme hızı? [mm/dak]
FMAX:	Tarama sisteminin ön konumlandırma yaptığı veya ölçüm noktaları arasında konumlandığı besleme	Tarama döngüsünde hızlı hareket? [mm/dak]
DIST	Tarama pimi, burada tanımlanan değer içinde hareket ettirilmediğinde TNC bir hata bildirimi verir	Maksimum ölçüm aralığı? [mm]
SET_UP	SET_UP üzerinden TNC'nin tarama sistemi ve tanımlanmış – veya döngü tarafından hesaplanan – tarama noktası arasında ön konumlandırmayı hangi mesafede yapılacağını belirlersiniz. Bu değer ne kadar küçük olursa tarama pozisyonunun tanımlanması da o kadar kesin olmalıdır. Birçok tarama sistemi döngüsünde ayrıca makine parametresi SET_UP'a ilave olarak etki eden bir güvenlik mesafesi belirleyebilirsiniz.	Güvenlik mesafesi? [mm]
F_PREPOS	Ön konumlandırma hızını belirleyin: ■ Ön pozisyona getirme hızı FMAX: FMAX_PROBE ■ Makine hızlı hareketi ile ön konumlandırma: FMAX_MACHINE	Hızlı hareketle ön konuml.? ENT/ NO ENT
TRACK	Ölçümün doğruluğunu artırmak için TRACK = ON üzerinden TNC'nin bir enfranj tarama sistemini her bir tarama işleminden önce programlanmış tarama yönüne doğru yönlendirmesini sağlayabilirsiniz. Böylece tarama pimi de daima aynı yöne doğru hareket ettirilir: ■ ON: Mil izlemesi gerçekleştirin ■ OFF: Bir mil izlemesi gerçekleştirmeyin	Tarm sis yönInd.? Evet=ENT, Hayır=NOENT

14

**Tarama sistem
döngüleri: İşleme
parçası eğitim
konumunun
otomatik tespiti**

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.1 Temel prensipler

14.1 Temel prensipler

Genel bakış



Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında döngü 8 YANSIMA, döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve döngü 26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ etkin olmamalıdır.

HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



TNC'nin, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir.

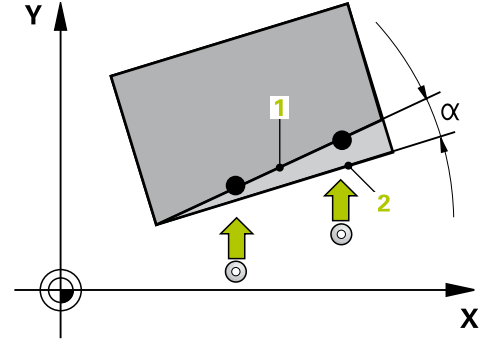
Makine el kitabını dikkate alın!

TNC, çalışma parçası dengesizliğini belirleyebileceğiniz ve dengeleyebileceğiniz beş döngüyü kullanıma sunar. Ek olarak 404 döngüsü ile bir temel devri sıfırlayabilirsiniz:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	400 TEMEL DEVİR İki nokta üzerinden otomatik belirleme, temel devir fonksiyonu üzerinden dengeleme	450
	401 KIRMIZI 2 DELİK İki delik üzerinden otomatik belirleme, temel devir fonksiyonu üzerinden dengeleme	453
	402 KIRMIZI 2 TIPA İki tıpa üzerinden otomatik belirleme, temel devir fonksiyonu üzerinden dengeleme	456
	403 DEVİR EKSENİ ÜZERİ KIRMIZI İki delik üzerinden otomatik belirleme, yuvarlak tezgah devri üzerinden dengeleme	459
	405 C EKSENİ ÜZERİ KIRMIZI Bir delme orta noktası ile pozitif Y eksenini arasındaki açı kaydırmanın otomatik düzenlemesi, yuvarlak tezgah çevirme ile dengeleme	463
	404 TEMEL DEVİRİ AYARLA İstediğiniz bir temel devri ayarlayın	462

Malzeme dengesizliğini belirlemek için tarama sistemi döngüsü

400, 401 ve 402 döngülerinde Q307 parametresi ile **ön ayar temel devrinin** ölçüm sonucunun bilinen bir açıya göre (bakınız sağdaki resim) düzeltilmesi gerekip gerekmediğini belirleyebilirsiniz. Böylece istediğiniz bir düzlemin **1** malzemeye ait olan temel devrini ölçebilirsiniz ve 0° yönündeki referansı **2** oluşturabilirsiniz.



Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

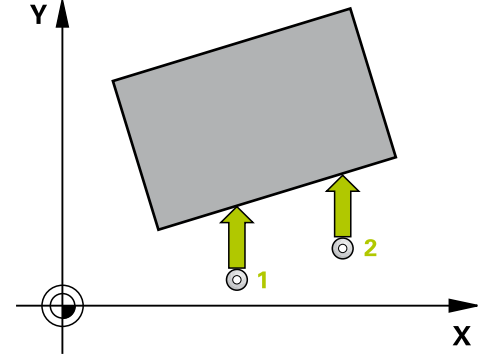
14.2 TEMEL DÖNME (Döngü 400, DIN/ISO: G400)

14.2 TEMEL DÖNME (Döngü 400, DIN/ISO: G400)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 400, bir doğru üzerinde bulunması gereken iki noktanın ölçülmesi ile bir malzeme dengesizliğini belirler. TNC, temel devir fonksiyonu ile ölçülen değeri dengeler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (**FMAX** sütunundan değer) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444)**1** programlanan tarama noktasına konumlandırır. TNC, tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar ilgili hareket yönü tersine kaydırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına gider **2** ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve belirlenen temel devri uygular



Programlama esnasında dikkatli olun!



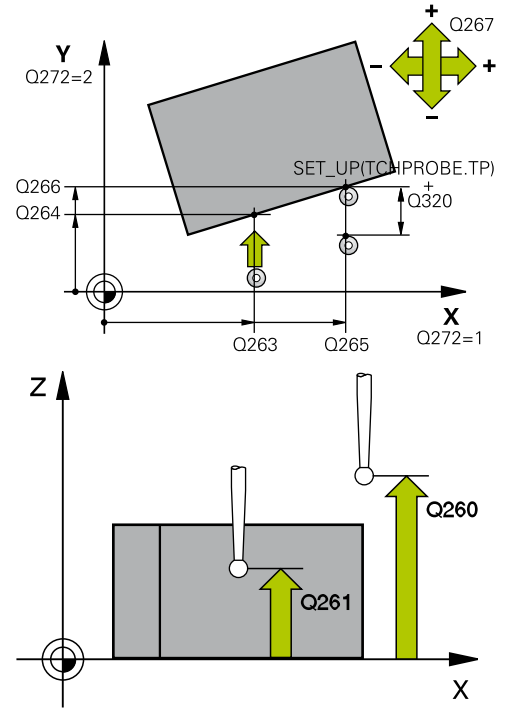
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.
TNC, döngü başlangıcındaki aktif temel devri sıfırlar.

TEMEL DÖNME (Döngü 400, DIN/ISO: G400) 14.2

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. ölçüm noktası 1. eksen Q265 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. ölçüm noktası 2. eksen Q266 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm eksen Q272:** Ölçüm yapılması gereken çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
- ▶ **Hareket yönü 1 Q267:** Tarama sisteminin malzemeye hareket etmesi gereken yön:
 - 1: Hareket yönü negatif
 - +1: Hareket yönü pozitif
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 400 TEMEL DEVİR

Q263=+10 ;1. NOKTA 1. EKSEN

Q264=+3,5 ;1. NOKTA 2. EKSEN

Q265=+25 ;2. NOKTA 1. EKSEN

Q266=+2 ;2. NOKTA 2. EKSEN

Q272=2 ;ÖLÇÜM EKSENİ

Q267=+1 ;HAREKET YÖNÜ

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKS. SÜRME

Q307=0 ;ÖNAYA. DÖN. AÇ.

Q305=0 ;TABLODA NO.

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.2 TEMEL DÖNME (Döngü 400, DIN/ISO: G400)

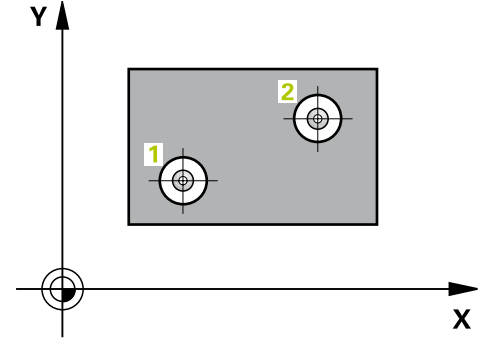
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- ▶ **Dönme açısı ön ayarı Q307 (kesin):** Ölçülecek dengesizlik, ana eksen değil de herhangi bir doğruyu baz alacaksa, referans doğrularının açılarını girin. TNC, temel devir için ölçülen değer ile referans doğrusu açısı arasındaki farkı belirler. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- ▶ **Tablodaki preset numarası Q305:** TNC'de girilen temel devir için kaydedilmesi gereken numarayı preset tablosunda belirtin. Q305=0 olarak girildiğinde TNC, belirlenen temel devri manuel işletim türündeki KIRMIZI menüde belirtir. Giriş aralığı 0 ila 99999

14.3 İki delik üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 401, DIN/ISO: G401)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 401, iki deliğin orta noktasını kapsar. Daha sonra TNC çalışma düzlemi ana eksen ile delme orta noktası bağlantı doğrusu arasındaki açıyı hesaplar. TNC, temel devir fonksiyonu ile hesaplanan değeri dengeler. Alternatif olarak belirlenen dengesizliği, yuvarlak tezgah dönüşü ile dengeleyebilirsiniz.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) ilk delmenin girilen ora noktası **1'e** konumlandırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen orta noktasını konumlar
- 4 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 TNC, son olarak tarama sistemini güvenli yüksekliğe getirir ve belirlenen temel devri uygular



Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

TNC, döngü başlangıcındaki aktif temel devri sıfırlar.

Eğer dengesizliği bir yuvarlak tezgah devri ile kompanse etmek isterseniz, TNC aşağıdaki devir eksenlerini otomatik kullanır:

- Z alet ekseninde C
- Y alet ekseninde B
- X alet ekseninde A

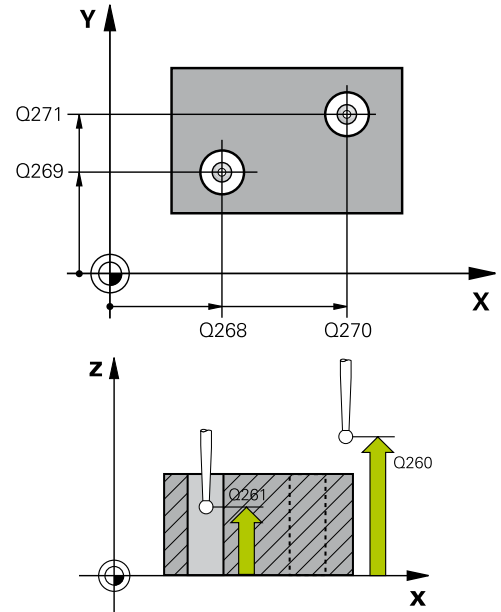
Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.3 İki delik üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 401, DIN/ISO: G401)

Döngü parametresi



- ▶ **1. delik: orta 1. eksen Q268 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ilk deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. delik: orta 2. eksen Q269 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ilk deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. delik: orta 1. eksen Q270 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ikinci deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. delik: orta 2. eksen Q271 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ikinci deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Dönme açısı ön ayarı Q307 (kesin):** Ölçülecek dengesizlik, ana eksen değil de herhangi bir doğruyu baz alacaksa, referans doğrularının açılarını girin. TNC, temel devir için ölçülen değer ile referans doğrusu açısı arasındaki farkı belirler. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- ▶ **Tablodaki preset numarası Q305:** TNC'de girilen temel devir için kaydedilmesi gereken numarayı preset tablosunda belirtin. Q305=0 olarak girildiğinde TNC, belirlenen temel devri manuel işletim türündeki KIRMIZI menüde belirtir. Dengesizliğin yuvarlak tezgah devri ile dengelenmesi gerekiyorsa parametrenin hiçbir etkisi yoktur (**Q402=1**). Bu durumda dengesizlik açısı değeri olarak kaydedilmez. Giriş aralığı 0 ila 99999



NC önermeleri

5 TCH PROBE 401 KIRMIZI 2 DELİK

Q268=-37 ;1. ORTA 1. EKSEN

Q269=+12 ;1. ORTA 2. EKSEN

Q270=+75 ;2. ORTA 1. EKSEN

Q271=+20 ;2. ORTA 2. EKSEN

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q307=0 ;ÖNAYA. DÖN. AÇ.

Q305=0 ;TABLODA NO.

Q402=0 ;DENGEELEME

Q337=0 ;SIFIRA GETİRİN

İki delik üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 401, DIN/ISO: G401) 14.3

- ▶ **Dengeleme Q402:** TNC'nin bulunan dengesizliği temel devir olarak mı yoksa yuvarlak tezgah devrine göre mi düzenleyeceğini belirleyin:
 - 0:** Temel devri ayarlama
 - 1:** Yuvarlak tezgah devrini uygulayın
- Yuvarlak tezgah devrini uyguladığınızda, **Q305** parametresinde bir tablo satırı tanımlasanız bile TNC belirlenen dengesizliği kaydetmez
- ▶ **Yönlendirmeden sonra sıfır girin Q337:**
 - Yönlendirmeden sonra TNC'nin yönlendirilen devir eksenini açısını preset tablosunda veya sıfır noktası tablosunda 0 olarak ayarlamasını isteyip istemediğinizi belirleyin:
 - 0:** Yönlendirmeden sonra tabloda devir eksenini açısını 0 olarak ayarlamayın
 - 1:** Yönlendirmeden sonra tabloda devir eksenini açısını 0 olarak ayarlayın. TNC, göstergiyi sadece siz önceden **Q402=1** olarak tanımladığınızda 0 olarak ayarlar

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

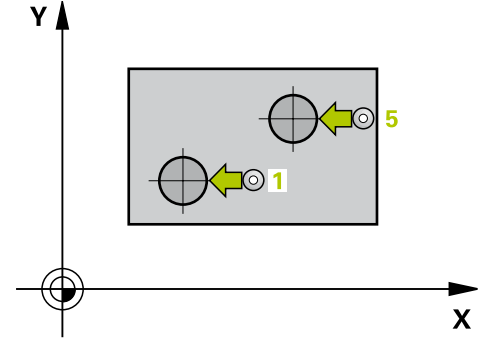
14.4 İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402)

14.4 İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 402, iki tıpanın orta noktasını kapsar. Daha sonra TNC çalışma düzlemi ana eksen ile tıpa orta noktası bağlantı doğrusu arasındaki açıyı hesaplar. TNC, temel devir fonksiyonu ile hesaplanan değeri dengeler. Alternatif olarak belirlenen dengesizliği, yuvarlak tezgah dönüşü ile dengeleyebilirsiniz.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer FMAX sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) ilk pimin tarama noktası **1**'e konumlandırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen **ölçüm yüksekliğine 1** gider ve ilk tıpa orta noktasını dört tarama ile belirler. 90° olarak belirlenen tarama noktaları arasındaki tarama sistemi, bir çember yayı üzerinde hareket eder
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci tıpanın **5** tarama noktasını konumlar
- 4 TNC, tarama sistemini girilen **ölçüm yüksekliğine 2** hareket ettirir ve ikinci delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 TNC, son olarak tarama sistemini güvenli yüksekliğe getirir ve belirlenen temel devri uygular



Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

TNC, döngü başlangıcındaki aktif temel devri sıfırlar.

Eğer dengesizliği bir yuvarlak tezgah devri ile kompanse etmek isterseniz, TNC aşağıdaki devir eksenlerini otomatik kullanır:

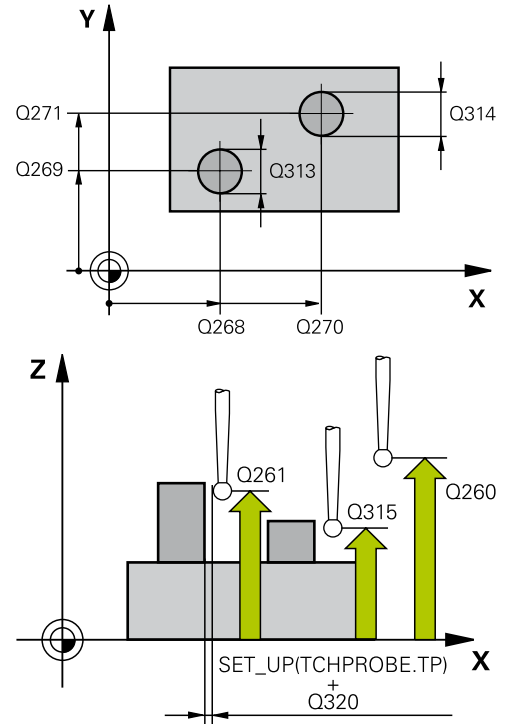
- Z alet ekseninde C
- Y alet ekseninde B
- X alet ekseninde A

İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402) 14.4

Döngü parametresi



- **1. tıpa: Orta 1. eksen Q268 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ilk tıpanın orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. tıpa: orta 2. eksen Q269 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ilk tıpanın orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tıpa 1 çapı Q313:** 1. tıpanın yaklaşık çapı. Değeri çok büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **TS ekseninde tıpa 1 ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Tıpa 1 ölçümünün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. tıpa: orta 1. eksen Q270 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ikinci tıpanın orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. tıpa: orta 2. eksen Q271 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ikinci tıpanın orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tıpa 2 çapı Q314:** 2. tıpanın yaklaşık çapı. Değeri çok büyük girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **TS ekseninde tıpa 2 ölçüm yüksekliği Q315 (kesin):** Tıpa 2 ölçümünün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket



NC önermeleri

5 TCH PROBE 402 KIRMIZI 2 TIPA

Q268=-37 ;1. ORTA 1. EKSEN

Q269=+12 ;1. ORTA 2. EKSEN

Q313=60 ;TİPA 1 ÇAPI

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q270=+75 ;2. ORTA 1. EKSEN

Q271=+20 ;2. ORTA 2. EKSEN

Q314=60 ;TİPA 2 ÇAPI

Q315=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ 2

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKS. SÜRME

Q307=0 ;ÖNAYA. DÖN. AÇ.

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.4 İki tıpa üzerinden TEMEL DEVİR (döngü 402, DIN/ISO: G402)

- ▶ **Dönme açısı ön ayarı Q307 (kesin):** Ölçülecek dengesizlik, ana eksenini değil de herhangi bir doğruyu baz alacaksa, referans doğrularının açılarını girin. TNC, temel devir için ölçülen değer ile referans doğrusu açısı arasındaki farkı belirler. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- ▶ **Tablodaki preset numarası Q305:** TNC'de girilen temel devir için kaydedilmesi gereken numarayı preset tablosunda belirtin. Q305=0 olarak girildiğinde TNC, belirlenen temel devri manuel işletim türündeki KIRMIZI menüde belirtir. Dengesizliğin yuvarlak tezgah devri ile dengelenmesi gerekiyorsa parametrenin hiçbir etkisi yoktur (**Q402=1**). Bu durumda dengesizlik açısı değeri olarak kaydedilmez. Giriş aralığı 0 ila 99999
- ▶ **Dengeleme Q402:** TNC'nin bulunan dengesizliği temel devir olarak mı yoksa yuvarlak tezgah devrine göre mi düzenleyeceğini belirleyin:
 - 0:** Temel devri ayarlama
 - 1:** Yuvarlak tezgah devrini uygulayın
 Yuvarlak tezgah devrini uyguladığınızda, **Q305** parametresinde bir tablo satırı tanımlasanız bile TNC belirlenen dengesizliği kaydetmez
- ▶ **Yönlendirmeden sonra sıfır girin Q337:** Yönlendirmeden sonra TNC'nin yönlendirilen devir eksenini açısını preset tablosunda veya sıfır noktası tablosunda 0 olarak ayarlamasını isteyip istemediğinizi belirleyin:
 - 0:** Yönlendirmeden sonra tabloda devir eksenini açısını 0 olarak ayarlamayın
 - 1:** Yönlendirmeden sonra tabloda devir eksenini açısını 0 olarak ayarlayın. TNC, göstergiyi sadece siz önceden **Q402=1** olarak tanımladığınızda 0 olarak ayarlar

Q305=0	;TABLODA NO.
Q402=0	;DENGELEME
Q337=0	;SIFIRA GETİRİN

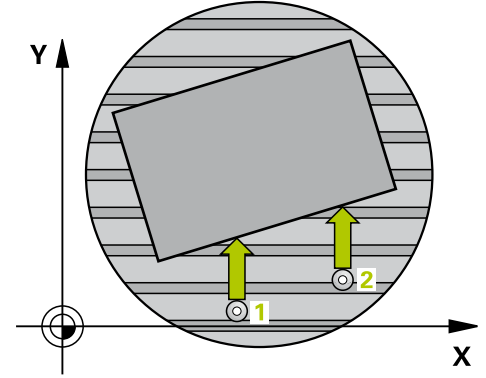
TEMEL DEVRİ bir devir eksenini ile dengeleyin (döngü 403, DIN/ 14.5 ISO: G403)

14.5 TEMEL DEVRİ bir devir eksenini ile dengeleyin (döngü 403, DIN/ ISO: G403)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 403, bir doğru üzerinde bulunması gereken iki noktanın ölçülmesi ile bir malzeme dengesizliğini belirler. Belirlenen malzeme dengesizliği, TNC'yi A, B ve C ekseninin dönmesi ile dengeler. Malzeme, istenildiği gibi yuvarlak tezgah üzerinde gerili olabilir.

- 1 TNC, tarama sistemini acil besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) programlanan tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar belirlenen hareket yönü tersine belirler
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına gider **2** ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve döngüde tanımlanan devir eksenini belirtilen değer kadar döndürür. İsterseniz TNC'nin belirtilen dönme açısını preset tablosunda veya sıfır noktası tablosunda 0 olarak ayarlamasını isteyip istemediğinizi belirleyebilirsiniz.



Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Döner eksenin son konumlandırmasında çarpışmaları önleyecek şekilde yeteri kadar büyük yükseklik güvenliği sağlanmış olmasına dikkat edin!

Q312 eksen parametresinde dengeleme hareketi için 0 değerini girerseniz döngü kurulacak devir eksenini otomatik olarak tespit eder (tavsiye edilen ayar). Bu sırada, tarama noktalarının sırasına bağlı olarak, fiili yönle birlikte bir açı belirlenir. Tespit edilen açı, ilk tarama noktası ve ikinci tarama noktası arasındaki açıdır. **Q312** parametresinde A, B veya C eksenini dengeleme eksenini olarak seçerseniz döngü, tarama noktalarının sırasından bağımsız olarak açığı tespit eder. Hesaplanan açı, -90 ile +90° aralığında bulunur. Kurulumdan sonra devir ekseninin konumunu kontrol edin!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

TNC, belirlenen açığı, **Q150** parametresinde kaydeder.

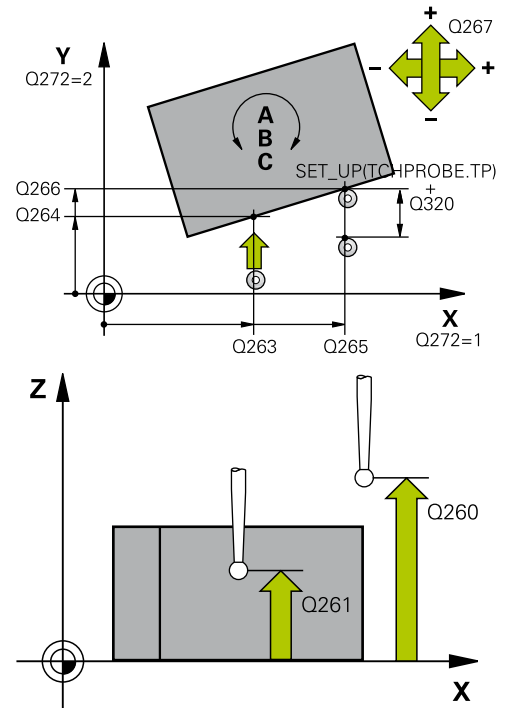
Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.5 TEMEL DEVRİ bir devir eksenini ile dengeleyin (döngü 403, DIN/ISO: G403)

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. ölçüm noktası 1. eksen Q265 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. ölçüm noktası 2. eksen Q266 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm eksenini (1...3: 1=Ana eksen) Q272:** Ölçüm yapılması gereken eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksenini
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksenini
 - 3: Tarama sistemi eksenini = ölçüm eksenini
- ▶ **Hareket yönü 1 Q267:** Tarama sisteminin malzemeye hareket etmesi gereken yön:
 - 1: Hareket yönü negatif
 - +1: Hareket yönü pozitif
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, **SET_UP**'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 403 DEVİR EKSENİ ÜZERİNDE KIRMIZI	
Q263=+0	;1. NOKTA 1. EKSEN
Q264=+0	;1. NOKTA 2. EKSEN
Q265=+20	;2. NOKTA 1. EKSEN
Q266=+30	;2. NOKTA 2. EKSEN
Q272=1	;ÖLÇÜM EKSENİ
Q267=-1	;HAREKET YÖNÜ
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

TEMEL DEVRİ bir devir eksenini ile dengeleyin (döngü 403, DIN/ 14.5 ISO: G403)

- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- ▶ **Dengeleme hareketi için eksen Q312:** TNC'nin hangi devir ekseniniyle ölçülen dengesizliği dengelemesi gerektiğini belirleyin:
0: Otomatik mod - TNC, kurulacak devir eksenini etkin kinematik sayesinde tespit eder. Otomatik modda, ilk masa devir eksenini (malzemenin hareketle) dengeleme eksenini olarak kullanılır. Önerilen ayar!
4: Dengesizliğin A devir eksenini ile dengelenmesi
5: Dengesizliğin B devir eksenini ile dengelenmesi
6: Dengesizliğin C devir eksenini ile dengelenmesi
- ▶ **Yönlendirmeden sonra sıfır girin Q337:**
Yönlendirmeden sonra TNC'nin yönlendirilen devir eksenini açısını preset tablosunda veya sıfır noktası tablosunda 0 olarak ayarlamasını isteyip istemediğinizi belirleyin.
0: Yönlendirmeden sonra tabloda devir eksenini açısını 0 olarak ayarlamayın
1: Yönlendirmeden sonra tabloda devir eksenini açısını 0 olarak ayarlayın
- ▶ **Tablonun numarası Q305:** TNC'nin döner eksenini sıfırlaması gerektiği Preset tablosunda/sıfır noktası tablosunda numarayı belirtin. Sadece Q337 = 1 olduğunda geçerli. Giriş aralığı 0 ila 99999
- ▶ **Ölçüm değerinin aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen temel dönüşün sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı belirleneceğini tanımlayın:
0: Belirlenen temel devri sıfır noktası kaydırması olarak güncel sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
1: Belirlenen temel devri preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **Referans açısı? (0=ana eksen) Q380:** TNC'nin tarama yapılan düzlemi yönlendirmesi gereken açı. Devir eksenini = otomatik modus veya C seçilmişse etkilidir (Q312 = 0 veya 6). Giriş aralığı -360,000 ila 360,000

Q301=0	;GÜVENLİ YÜKS. SÜRME
Q312=0	;DENG EKSENİ
Q337=0	;SIFIRA GETİRİN
Q305=1	;TABLODA NO.
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q380=90	;REFERANS AÇISI

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.6 TEMEL DEVRİ AYARLA (döngü 404, DIN/ISO: G404)

14.6 TEMEL DEVRİ AYARLA (döngü 404, DIN/ISO: G404)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 404 ile program akışı sırasında otomatik olarak istediğiniz bir temel devri ayarlayabilirsiniz veya preset tablosuna kaydedebilirsiniz. 404 döngüsünü, etkin bir temel devri devre dışı bırakmak için de kullanabilirsiniz.

NC önermeleri

5 TCH PROBE 404 TEMEL DEVİR

Q307=+0 ;ÖNAYA. DÖN. AÇ.

Q305=-1 ;TABLODA NUMARA

Döngü parametresi



- **Dönme açısı ön ayarı:** Temel devrin belirlenmesi gereken açı değeri. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Tablodaki preset numarası Q305:** TNC'de girilen temel devir için kaydedilmesi gereken numarayı preset tablosunda belirtin. Giriş aralığı -1 ila 99999. Q305=0 ve Q305=-1 olarak girildiğinde, TNC, tespit edilen temel devre ek olarak işletim türündeki temel devir menüsünde (**TARAMA KIRMIZI**) **manuel işletimi** belirtir.
 - 1 = Etkin presetin üzerine yazdırın ve etkinleştirin
 - 0 = Etkin preseti 0 preset satırına kopyalayın, temel devri 0 preset satırında ve 0 presette etkinleştirin
 - >1 = Temel devri verili presete kaydedin. Preset etkinleştirilmez

Bir malzeme dengesizliğini C eksenini ile düzenleyin (döngü 405, DIN/ 14.7 ISO: G405))

14.7 Bir malzeme dengesizliğini C eksenini ile düzenleyin (döngü 405, DIN/ISO: G405))

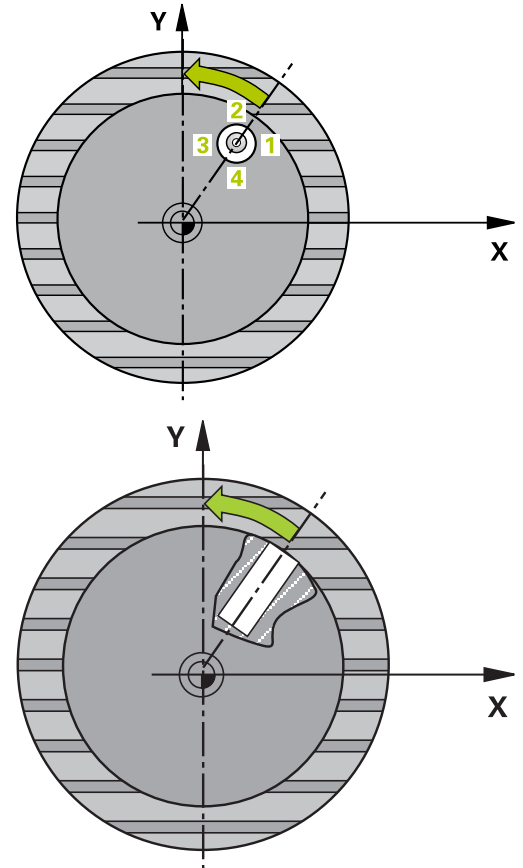
Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 405 ile belirleyebilirsiniz

- aktif koordinat sisteminin pozitif Y eksenini ile bir deliğin orta hattı arasındaki açıyı veya
- delik orta noktasının nominal pozisyonu ile gerçek pozisyonu arasındaki açı kayması

TNC, belirlenen açı kaymasını C eksenini döndürerek dengeler. Malzeme, yuvarlak tezgahıta gerili olabilir, deliğin Y koordinatları mutlaka pozitif olmalıdır. Eğer deliğin açı kaydırmasını tarama sistemi eksenini Y ile (deliğin yatay konumu) ölçerseniz, döngüyü birden fazla defa uygulamak gerekebilir, çünkü ölçüm stratejisi ile dengesizliğin yakl. %1'i kadar bir eşitsizlik oluşabilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Ardından tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan başlangıç açısına bağlı olarak belirler
- 3 Ardından tarama sistemi dairesel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC tarama sistemini tarama noktasına **3** getirir ve daha sonra tarama noktasına **4** getirir ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular ve tarama sistemini belirlenen delik ortasına konumlar
- 5 Son olarak TNC tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve malzemeyi yuvarlak tezgahı çevirerek düzenler. TNC, bu sırada yuvarlak tezgahı, delik orta noktası dengeleme işleminden sonra (dikey ve aynı zamanda yatay tarama sistemi ekseninde) pozitif Y eksenini yönünde veya delik orta noktası nominal pozisyonunda olacak şekilde çevirir. Ölçülen açı kayması, ek olarak Q150 parametresinde kullanıma sunulur



Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.7 Bir malzeme dengesizliğini C eksenini ile düzenleyin (döngü 405, DIN/ISO: G405))

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için cep nominal çapını çok **küçük** olarak girin.

Eğer cep ölçüsü ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlama işlemine izin vermiyorsa, TNC cep ortasından çıkışlı tarama yapar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez.

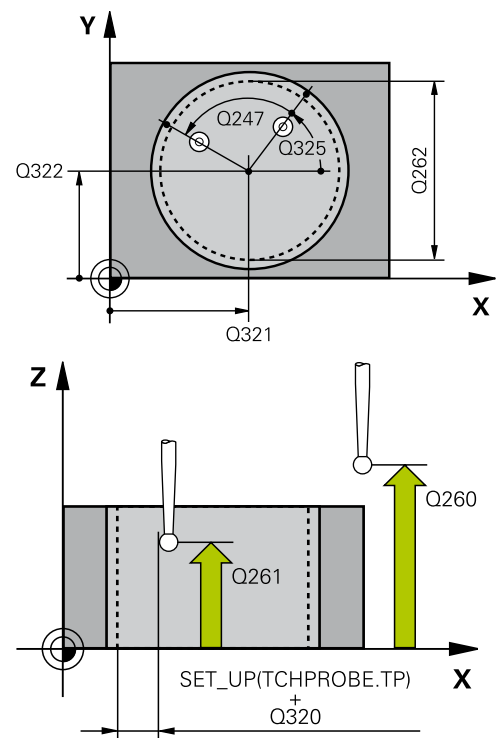
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlamak için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Açı adımını ne kadar küçük programlarsanız, TNC daire merkezini o oranda kesin olmadan hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.

Döngü parametresi



- ▶ **Orta 1. eksen** Q321 (kesin): Çalışma düzlemi ana ekseninde deliğin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Orta 2. eksen** Q322 (kesin): Çalışma düzlemi yan ekseninde deliğin ortası Eğer Q322 = 0 olarak programlarsanız, TNC delik orta noktasını pozitif Y eksenine yönlendirir, eğer siz Q322'yi 0'a eşit değil şeklinde programlarsanız, TNC delik orta noktasını nominal pozisyona (delik ortası açısı) yönlendirir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Nominal çap** Q262: Daire cebi yaklaşık çapı (delik). Değeri çok küçük girin. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- ▶ **Başlangıç açısı** Q325 (kesin): Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- ▶ **Açı adımı** Q247 (artan): İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği devir yönünü belirler (- = saat yönü). Yayı ölçmek isterseniz açı adımını 90°'den daha küçük olarak programlayın. Girdi alanı -120.000 ila 120.000
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği** Q261 (kesin): Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi** Q320 (artan): Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, **SET_UP**'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik** Q260 (kesin): Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

**5 TCH PROBE 405 EKSENİ ÜZERİ
KIRMIZI**

0321=+50 :ORTA 1. EKSEN

Q322=+50 ;ORTA 2. EKSEN

Q262=10 ;NOMINAL ÇAP

Q325=+0 :BASLANGIC ACISI

Q247=90 ;AÇI ADIMI

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Bir malzeme dengesizliğini C eksenini ile düzenleyin (döngü 405, DIN/ 14.7 ISO: G405))

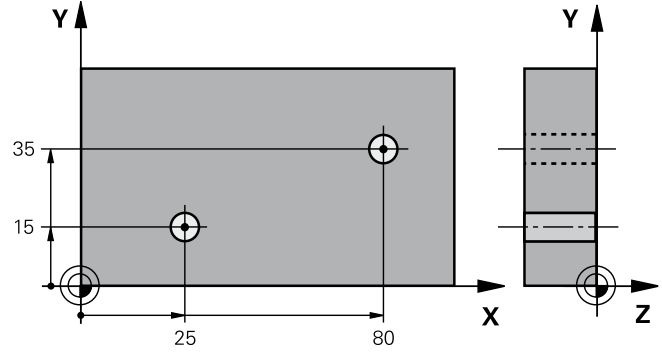
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- ▶ **Düzenlemeden sonra sıfır girin Q337:** TNC'nin C eksenini göstergesini 0 olarak mı ayarlaması gerektiğini yoksa açığı kaymasını sıfır noktası tablosundaki C sütununa mı yazması gerektiğini belirleyin:
0: C eksenini göstergesini 0 olarak ayarlayın
>0: Ölçülen açığı kaymasını doğru ön işaretli sıfır noktası tablosuna yazın. Satır numarası = Q337'nin değeri. Eğer sıfır noktası tablosuna bir C kayması girilmişse, TNC ölçülen açığı kaymasını doğru ön işaretli toplar

Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q337=0	;SIFIRA GETİRİN

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçası eğim konumunun otomatik tespiti

14.8 Örnek: İki delik üzerinden temel devri belirleyin

14.8 Örnek: İki delik üzerinden temel devri belirleyin



0 BEGIN PGM CYC401 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		
2 TCH PROBE 401 KIRMIZI 2 DELİK		
Q268=+25	;1. ORTA 1. EKSEN	1. deliğin orta noktası: X koordinatı
Q269=+15	;1. ORTA 2. EKSEN	1. deliğin orta noktası: Y koordinatı
Q270=+80	;2. ORTA 1. EKSEN	2. deliğin orta noktası: X koordinatı
Q271=+35	;2. ORTA 2. EKSEN	2. deliğin orta noktası: Y koordinatı
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ	Ölçümün yapıldığı tarama sistemi eksen koordinatları
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	Tarama sistemi ekseninin çarpmasız hareket edebileceği yükseklik
Q307=+0	;ÖNAYA. DÖN. AÇ.	Referans düzlemleri açısı
Q402=1	;DENGELEME	Dengesizliği yuvarlak tezgah devri ile dengeleyin
Q337=1	;SIFIRA GETİRİN	Yönlendirmeden sonra göstergiyi sıfırlayın
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC401 MM		

15

**Tarama sistemi
döngüleri:
Referans
noktalarının
otomatik tespiti**

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.1 Temel prensipler

15.1 Temel prensipler

Genel bakış



Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında döngü 8 YANSIMA, döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve döngü 26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ etkin olmamalıdır.

HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



TNC'nin, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir.

Makine el kitabını dikkate alın!

TNC, referans noktalarını otomatik olarak belirleyebileceğiniz ve aşağıdaki gibi işleyebileceğiniz on iki döngüyü kullanıma sunar:

- Belirlenen değeri doğrudan gösterge değeri olarak ayarlayın
- Verilen değeri preset tablosuna yazın
- Verilen değeri sıfır noktası tablosuna yazın

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	408 YİV ORTA RF NK Bir yiv genişliğini içten ölçün, yiv orta noktasını referans noktası olarak ayarlayın	473
	409 ÇBK ORTA RF Bir çubuğun genişliğini dıştan ölçün, çubuk orta noktasını referans noktası olarak ayarlayın	477
	410 DÖRTGEN İÇ RF NK Bir dikdörtgenin uzunluk ve genişliğini içten ölçün, dörtgen orta noktasını referans noktası olarak ayarlayın	480
	411 DİKDÖRTGEN DIŞ RF NK Bir dikdörtgenin uzunluk ve genişliğini dıştan ölçün, dörtgen orta noktasını referans noktası olarak ayarlayın	484
	412 DAİRE İÇ RFNK Dairenin istediğiniz dört noktasını içten ölçün, daire merkezini referans noktası olarak ayarlayın	487
	413 DAİRE DIŞ RF NK Dairenin istediğiniz dört noktasını dıştan ölçün, daire merkezini referans noktası olarak ayarlayın	492
	414 KÖŞE DIŞ RF NK İki doğruyu dıştan ölçün, doğru kesişim noktalarını referans noktası olarak ayarlayın	497
	415 KÖŞE İÇ RF NK İki doğruyu içten ölçün, doğru kesişim noktalarını referans noktası olarak ayarlayın	502

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.1 Temel prensipler

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	416 DELİKLİ DAİRE ORTASI RF NK (2. yazılım tuşu düzlemi) Delikli dairede istediğiniz üç deliği ölçün, delikli daire merkezini referans noktası olarak ayarlayın	506
	417 TS EKSENİ RF NK (2. Yazılım tuşu düzlemi) İsteddiğiniz konumu tarama sistemi ekseninde ölçün ve referans noktası olarak ayarlayın	510
	418 4 DELİK RF NK (2. Yazılım tuşu düzlemi) Her defasında çarpı üzerindeki 2 deliği ölçün, bağlantı doğruları kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlayın	512
	419 TEKİL EKSEN RF NK (2. yazılım tuşu düzlemi) İsteddiğiniz pozisyonu seçilebilen bir eksende ölçün ve referans noktası olarak ayarlayın	515

Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın



Tarama sistemi döngülerini 408'den 419'a kadar aktif rotasyonda (temel devir veya döngü 10) işleyebilirsiniz.

Referans noktası ve tarama sistemi eksenini

TNC, çalışma düzlemindeki referans noktasını, ölçüm programınızda tanımladığınız tarama sistemi eksenine bağlı olarak ayarlar

Aktif tarama sistemi eksenini	Referans noktası belirleme
Z	X ve Y
Y	Z ve X
X	Y ve Z

Hesaplanan referans noktasını kaydedin

TNC'nin hesaplanan referans noktasını nasıl kaydetmesi gerektiğini, tüm referans noktası belirleme döngülerde giriş parametreleri Q303 ve Q305 üzerinden ayarlayabilirsiniz:

- **Q305 = 0, Q303 = herhangi bir değer:** TNC, hesaplanan referans noktasını göstergede ayarlar. Yeni referans noktası hemen aktif olur. Aynı zamanda TNC, döngü ile göstergeye ayarlanan referans noktasını Preset tablosunun 0 satırına kaydeder
- **Q305 eşit değil 0, Q303 = -1**

15.1 Temel prensipler



Bu kombinasyon oluşabilir, eğer

- bir TNC 4xx üzerinde oluşturulmuş olan döngü 410'dan 418'e kadarki programları okursanız
- 410 ila 418 döngüleri arasında yer alan eski bir yazılım durumu iTNC 530 ile oluşturulmuş programları okuyun
- eğer döngü tanımında ölçüm değeri aktarımını Q303 parametresi üzerinden bilerek tanımladıysanız

Bu gibi durumlarda TNC, REF'i baz alan sıfır noktası tabloları ile bağlantılı komple Handling'i değiştirdiğinizi gösteren ve Q303 parametresi üzerinden tanımlanan ölçü değeri aktarımını belirlemeniz gerektiğini gösteren hata mesajını verir.

- **Q305 eşit değil 0, Q303 = 0:** TNC, hesaplanan referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna kaydeder. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir. Q305 parametre değeri sıfır noktası numarasını belirler. **Sıfır noktasını döngü 7 ile etkinleştirin**
- **Q305 eşit değil 0, Q303 = 1:** TNC, hesaplanan referans noktasını preset tablosuna kaydeder. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF koordinatları). Q305 parametre değeri preset numarasını belirler. **Preset'i döngü 247 ile NC programında etkinleştirin**

Q parametrelerinde ölçüm sonuçları

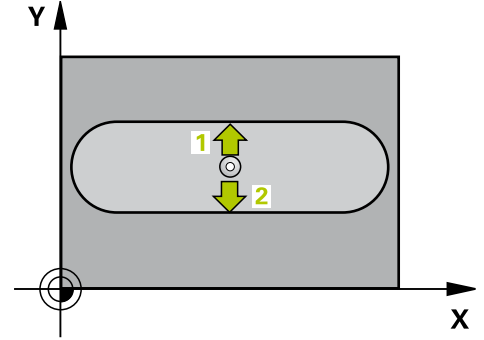
TNC, ilgili tarama döngüsü ölçüm sonuçlarını global etkili Q150 ila Q160 arasındaki Q parametrelerinde belirler. Bu parametreyi programınızda tekrar kullanabilirsiniz. Döngü tanımında uygulanan sonuç parametresi tablosuna dikkat edin.

15.2 YİV ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 408, DIN/ISO: G408)

Devre akışı

Tarama sistemi döngüsü 408 bir yivin orta noktasını belirler ve bu orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini acil besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi eksene paralel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471) ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder
- 5 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q166	Yiv genişliği ölçümü gerçek değeri
Q157	Orta eksen konumu gerçek değeri

Programlama esnasında dikkatli olun!**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için yiv genişliğini çok **küçük** olarak girin.

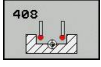
Eğer yiv genişliği ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlama işlemine izin vermiyorsa, TNC yiv ortasından çıkışlı tarama yapar. Tarama sistemi, iki ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez.

Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

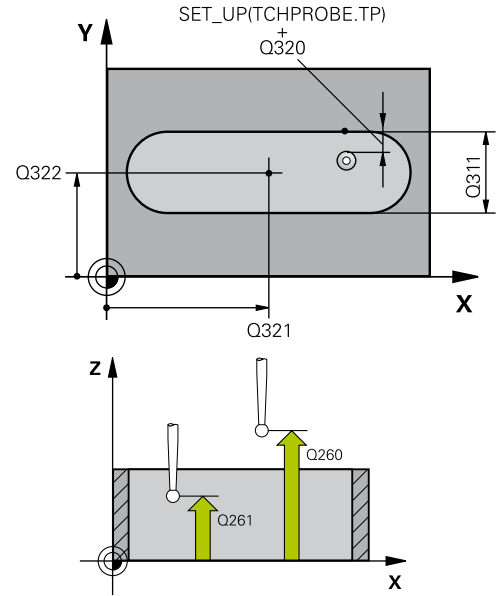
Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

YİV ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 408, DIN/ISO: G408) 15.2

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde yiv'in ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde yiv'in ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yiv'in genişliği Q311 (artan):** Yiv'in genişliği çalışma düzleminin durumuna bağlıdır. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Ölçüm eksen Q272:** Ölçüm yapılması gereken çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
 - 0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
 - 1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **Tablonun numarası Q305:** TNC'nin yiv ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayı belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası yiv ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999
- **Yeni referans noktası Q405 (kesin):** TNC'nin belirlenen yiv ortasını ayarlaması gereken ölçüm eksen koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC tümcesi

5 TCH PROBE 408 YIV ORTASI REFERANS NOKTASI
Q321=+50 ;ORTA 1. EKSEN
Q322=+50 ;ORTA 2. EKSEN
Q311=25 ;YIV GENİŞLİĞİ
Q272=1 ;ÖLÇÜM EKSENİ
Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q305=10 ;TABLODA NO.
Q405=+0 ;REFERANS NOKTASI
Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1 ;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85 ;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50 ;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0 ;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1 ;REFERANS NOKTASI

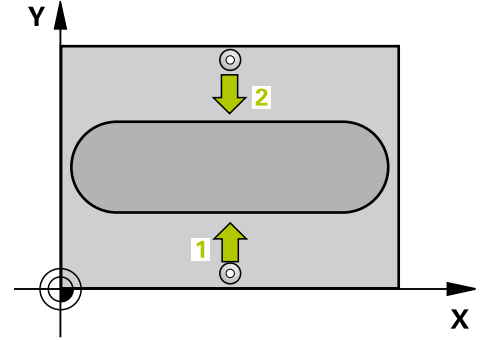
- ▶ **Ölçüm değerinin aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen temel dönüşün sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı belirleneceğini tanımlayın:
0: Belirlenen temel devri sıfır noktası kaydırması olarak güncel sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
1: Belirlenen temel devri preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):** TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

15.3 ÇUBUK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 409, DIN/ISO: G409)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 409 bir çubuğun orta noktasını belirler ve bu orta noktayı referans noktası olarak belirler. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini acil besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi, sonraki güvenli yükseklikte sonraki **2** tarama noktasına kadar gider ve orada ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471) ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder
- 5 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q166	Çubuk genişliği ölçümü gerçek değeri
Q157	Orta eksen konumu gerçek değeri

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için çubuk genişliğini çok **büyük** olarak girin. Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

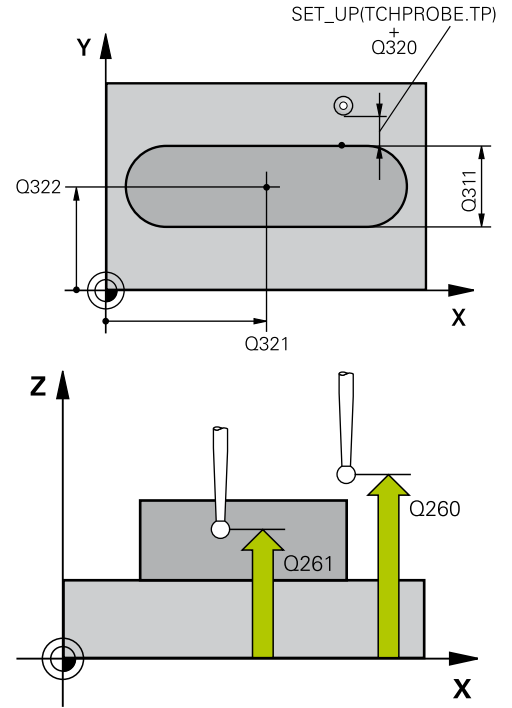
Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.3 ÇUBUK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 409, DIN/ISO: G409)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde çubuğun ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde çubuğun ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Çubuk genişliği Q311 (artan):** Çubuk genişliği, çalışma düzlemi konumuna bağlı değildir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm eksen Q272:** Ölçüm yapılması gereken çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tablonun numarası Q305:** TNC'nin cep ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosuna/ Preset tablosuna numarayı girin. Q303=1 ise: Q305=0 girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası çubuk ortasında olacak şekilde belirler. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999
- **Yeni referans noktası Q405 (kesin):** TNC'nin belirlenen çubuk ortasını ayarlaması gereken ölçüm eksen koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm değerinin aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen temel dönüşün sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı belirleneceğini tanımlayın:
 - 0: Belirlenen temel devri sıfır noktası kaydırması olarak güncel sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 - 1: Belirlenen temel devri preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
 - 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
 - 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin



NC önermeleri

5 TCH PROBE 409 ÇUBUK ORTASI REFERANS NOKTASI

Q321=+50	; ORTA 1. EKSEN
Q322=+50	; ORTA 2. EKSEN
Q311=25	; ÇUBUK GENİŞLİĞİ
Q272=1	; ÖLÇÜM EKSENİ
Q261=-5	; ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	; GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	; GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q305=10	; TABLODA NO.
Q405=+0	; REFERANS NOKTASI
Q303=+1	; ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	; TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	; TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50	; TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0	; TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1	; REFERANS NOKTASI

ÇUBUK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 409, DIN/ISO: G409) 15.3

- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

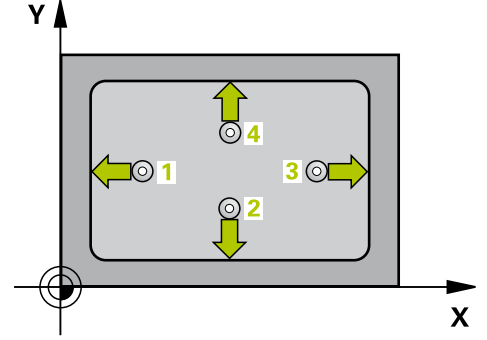
15.4 İÇ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 410, DIN/ISO: G410)

15.4 İÇ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 410, DIN/ISO: G410)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 410 bir dörtgen cebin orta noktasını belirler ve bu orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini acil besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi eksene paralel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını Q303 ve Q305 döngü parametresine bağlı olarak işler (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
- 6 İstenirse TNC, ardından ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler ve nominal değerleri aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluğu gerçek değeri

Programlama esnasında dikkatli olun!**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için cebin 1. ve 2. yan uzunluğunu çok **küçük** olarak girin.

Eğer cep ölçüsü ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlama işlemine izin vermiyorsa, TNC cep ortasından çıkışlı tarama yapar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez.

Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

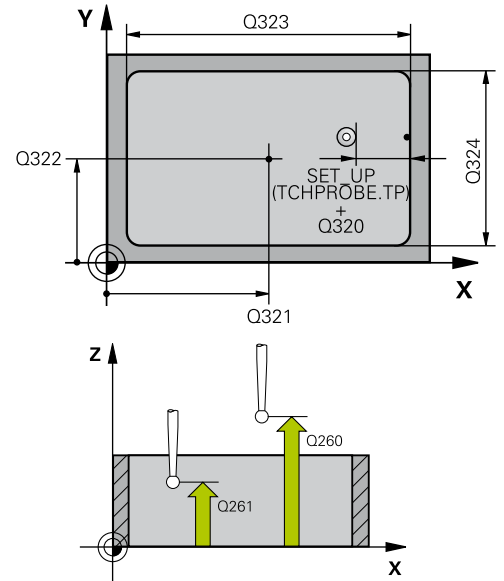
Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.4 İÇ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 410, DIN/ISO: G410)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde cebin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde cebin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk Q323 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q324 (artan):** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **Tablonun sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin cep ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosuna/ Preset tablosuna numarayı girin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergiyi, yeni referans noktası cep ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999
- **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin belirlenen cep ortasını ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):** TNC'nin belirlenen cep ortasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 410 İÇ DİKDÖRTGEN REF. NOK.

Q321=+50	; ORTA 1. EKSEN
Q322=+50	; ORTA 2. EKSEN
Q323=60	; 1. YAN UZUNLUK
Q324=20	; 2. YAN UZUNLUK
Q261=-5	; ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	; GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	; GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0	; GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q305=10	; TABLODA NO.
Q331=+0	; REFERANS NOKTASI
Q332=+0	; REFERANS NOKTASI
Q303=+1	; ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	; TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	; TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50	; TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0	; TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1	; REFERANS NOKTASI

İÇ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 410, DIN/ISO: G410) 15.4

- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yeni referans noktası Q333 (kesin):** TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

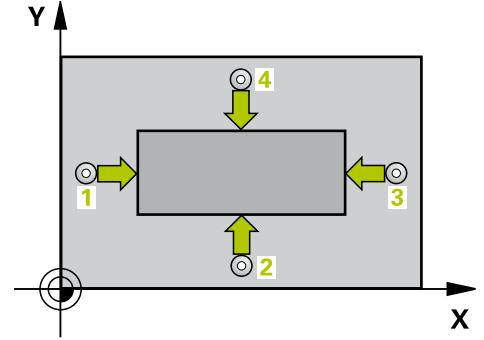
15.5 DIŞ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 411, DIN/ISO: G411)

15.5 DIŞ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 411, DIN/ISO: G411)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 411 bir dörtgen tıpanın orta noktasını belirler ve bu orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini acil besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi eksene paralel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını Q303 ve Q305 döngü parametresine bağlı olarak işler (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
- 6 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler ve gerçek değerleri aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluğu gerçek değeri

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

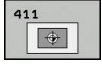
Tarama sistemi ile malzeme arasında çarpışmayı önlemek için tıpanın 1. ve 2. yan uzunluğunu çok **büyük** olarak girin.

Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

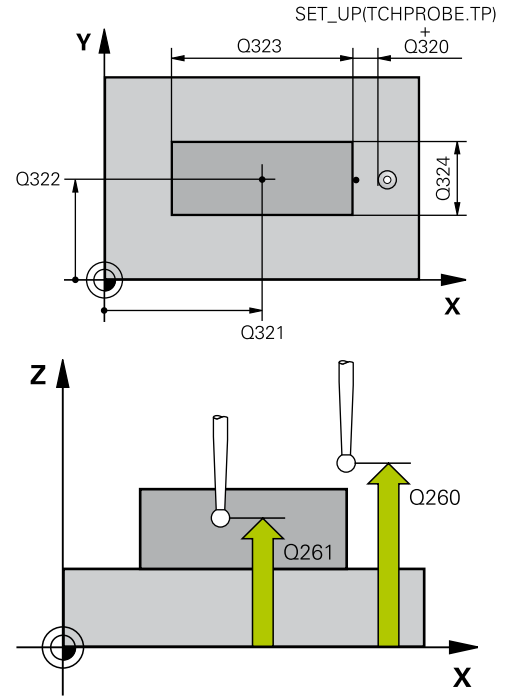
Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

DIŞ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 411, DIN/ISO: G411) 15.5

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk Q323 (artan):** Tıpa uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q324 (artan):** Tıpa uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksenine paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **Tabloda sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin pim ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosuna/ Preset tablosuna numarayı girin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergiyi, yeni referans noktası tıpa ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999
- **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin belirlenen tıpa ortasını ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 411 DIŞ DİKDÖRTGEN REF. NOK.

Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q323=60	;1. YAN UZUNLUK
Q324=20	;2. YAN UZUNLUK
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q305=0	;TABLODA NO.
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.

15.5 DIŞ DİKDÖRTGEN REFERANS NOKTASI (döngü 411, DIN/ISO: G411)

- ▶ **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):**
TNC'nin belirlenen tıpa ortasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
-1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Q383=+50 ;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.

Q384=+0 ;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.

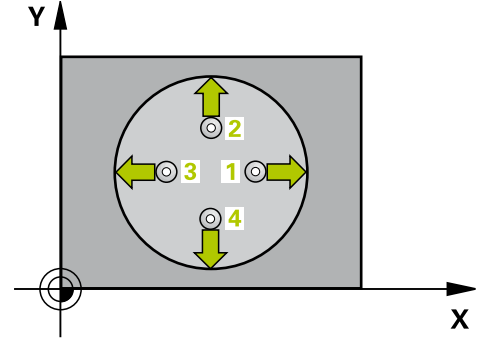
Q333=+1 ;REFERANS NOKTASI

15.6 İÇ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 412, DIN/ISO: G412)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 412 bir daire cebinin (delik) orta noktasını belirler ve bu orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini acil besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan başlangıç açısına bağlı olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi dairesel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471) ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder
- 6 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri

Programlama esnasında dikkatli olun!**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Tarama sistemi ile malzeme arasındaki çarpışmayı önlemek için cep nominal çapını çok **küçük** olarak girin.

Eğer cep ölçüsü ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlama işlemine izin vermiyorsa, TNC cep ortasından çıkışlı tarama yapar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez.

Q247 açısı adımı ne kadar küçük programlarsanız, TNC referans noktasını o oranda kesin olmadan hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.

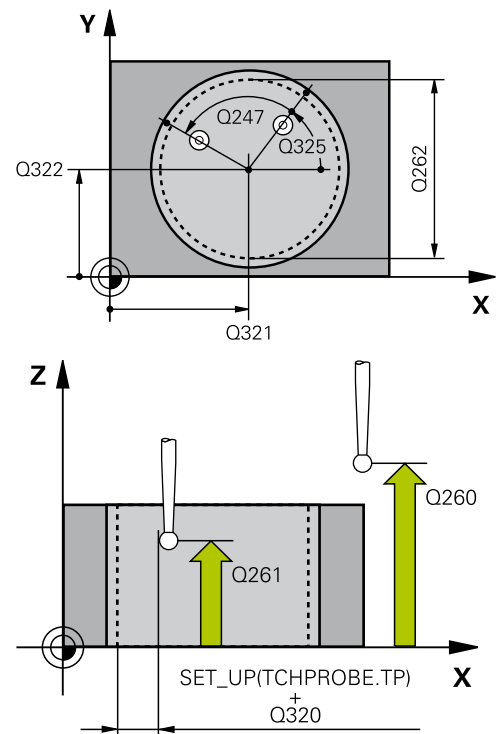
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde cebin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde cebin ortası. Eğer Q322 = 0 olarak programlarsanız, TNC delik orta noktasını pozitif Y eksenine yönlendirir, eğer Q322 0'a eşit değildir şeklinde programlarsanız, TNC delik orta noktasını nominal pozisyona yönlendirir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Daire cebi yaklaşık çapı (delik). Değeri çok küçük girin. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Başlangıç açısı Q325 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksenini ve ilk tarama noktası arasındaki açı. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Açı adımı Q247 (artan):** İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği devir yönünü belirler (- = saat yönü). Yayılı ölçmek isterseniz açı adımını 90°'den daha küçük olarak programlayın. Girdi alanı -120.000 ila 120.000
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, **SET_UP**'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **Tablonun sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin cep ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosuna/ Preset tablosuna numarayı girin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası cep ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999
- **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin belirlenen cep ortasını ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 412 İÇ DAİRE REF. NOK.	
Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q262=75	;NOMİNAL ÇAP
Q325=+0	;BAŞLANGIÇ AÇISI
Q247=+60	;AÇI ADIMI
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q305=12	;TABLODA NO.
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50	;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0	;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q365=1	;HAREKET TÜRÜ

- ▶ **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):**
TNC'nin belirlenen cep ortasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
-1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

İÇ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 412, DIN/ISO: G412) 15.6

- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0.
-99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm noktalarının sayısı (4/3) Q423:** TNC'nin tıpayı 4 veya 3 tarama ile mi ölçmesi gerektiğini belirleyin:
4: 4 ölçüm noktası kullanın (standart ayar)
3: 3 ölçüm noktası kullanın
- ▶ **Hareket türü? Doğru=0/daire=1 Q365:** Güvenli yükseklikte hareket (Q301=1) etkin ise, ölçüm noktaları arasında aletin hangi hat fonksiyonuyla devam edeceğini belirleyin:
0: İşlemler arasında bir doğrunun üzerinde hareket ettirin
1: İşlemler arasında bölüm çemberi çapı üzerinde dairesel şekilde hareket ettirin

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

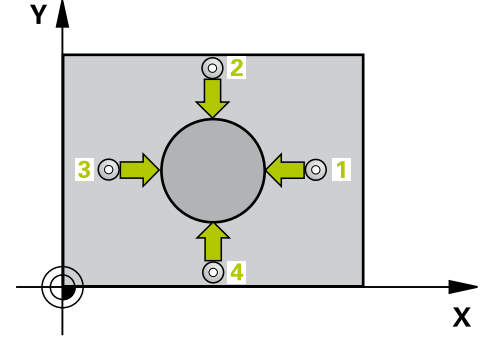
15.7 DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413)

15.7 DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 413, daire tıpasının orta noktasını belirler ve orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini acil besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan başlangıç açısına bağlı olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi dairesel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2** 'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3** 'e ve daha sonra tarama noktası **4** 'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471) ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder
- 6 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri

Programlama esnasında dikkatli olun!**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Tarama sistemi ile malzeme arasında çarpışmayı önlemek için tıpanın nominal çapını çok **büyük** olarak girin.

Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

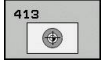
Q247 açısı ne kadar küçük programlarsanız, TNC referans noktasını o oranda kesin olmadan hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.

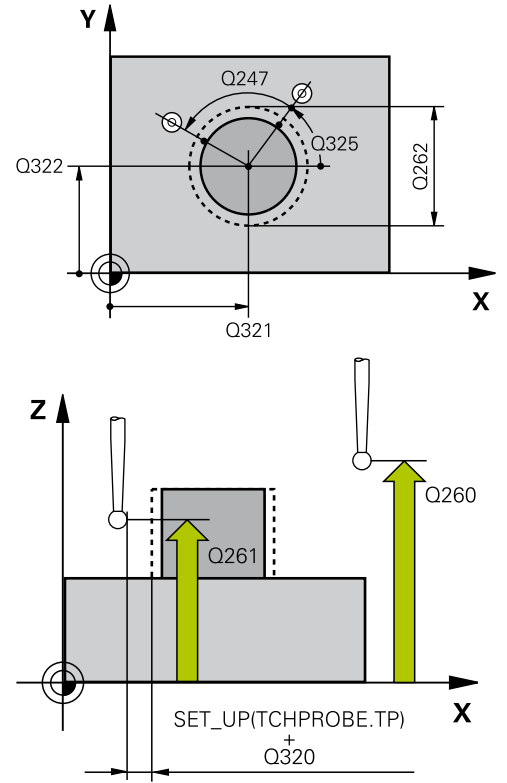
Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.7 DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q321 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q322 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde tıpanın ortası. Eğer Q322 = 0 olarak programlarsanız, TNC delik orta noktasını pozitif Y eksenine yönlendirir, eğer Q322 0'a eşit değildir şeklinde programlarsanız, TNC delik orta noktasını nominal pozisyona yönlendirir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Tıpanın yaklaşık çapı. Değeri çok büyük girin. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Başlangıç açısı Q325 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Açı adımı Q247 (artan):** İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği devir yönünü belirler (- = saat yönü). Yayı ölçmek isterseniz açı adımını 90°'den daha küçük olarak programlayın. Girdi alanı -120.000 ila 120.000
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket



NC önermeleri

5 TCH PROBE 413 DIŞ DAİRE REF. NOK.	
Q321=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q322=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q262=75	;NOMINAL ÇAP
Q325=+0	;BAŞLANGIÇ AÇISI
Q247=+60	;AÇI ADIMI
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q305=15	;TABLODA NO.

DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413) 15.7

- **Tabloda sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin pim ortasının koordinatlarını kaydetmesi gereken sıfır noktası tablosuna/ Preset tablosuna numarayı girin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergiyi, yeni referans noktası tıpa ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999
- **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin belirlenen tıpa ortasını ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):** TNC'nin belirlenen tıpa ortasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Q331=+0	;REFERANS NOKTASI
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	;TARAMA TS EKSENI
Q382=+85	;TS EKSENI İÇİN 1. KO.
Q383=+50	;TS EKSENI İÇİN 2. KO.
Q384=+0	;TS EKSENI İÇİN 3. KO.
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q365=1	;HAREKET TÜRÜ

15.7 DIŞ DAİRE REFERANS NOKTASI (döngü 413, DIN/ISO: G413)

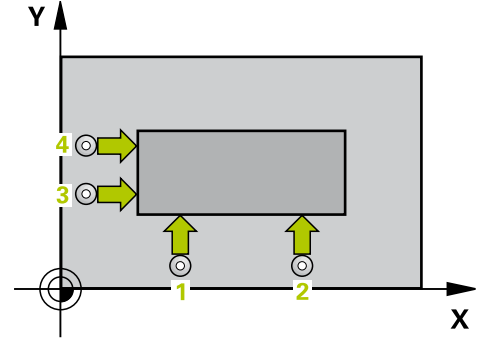
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm noktalarının sayısı (4/3) Q423:** TNC'nin tıpayı 4 veya 3 tarama ile mi ölçmesi gerektiğini belirleyin:
4: 4 ölçüm noktası kullanın (standart ayar)
3: 3 ölçüm noktası kullanın
- ▶ **Hareket türü? Doğru=0/daire=1 Q365:** Güvenli yükseklikte hareket (Q301=1) etkin ise, ölçüm noktaları arasında aletin hangi hat fonksiyonuyla devam edeceğini belirleyin:
0: İşlemler arasında bir doğrunun üzerinde hareket ettirin
1: İşlemler arasında bölüm çemberi çapı üzerinde dairesel şekilde hareket ettirin

15.8 DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 414, iki doğrunun kesişim noktasını belirler ve kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak kesişim noktasını bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) ilk tarama noktası **1**'e konumlandırır (bkz. sağ üstteki resim). TNC, tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar ilgili hareket yönü tersine belirler
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan 3. ölçüm noktasına bağlı olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına gider **2** ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3** 'e ve daha sonra tarama noktası **4** 'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471) ve aşağıda uygulanan Q parametrelerine belirlenen köşe koordinatlarını kaydeder
- 6 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen köşesi gerçek değeri
Q152	Yan eksen köşesi gerçek değeri

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.8 DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414)

Programlama esnasında dikkatli olun!



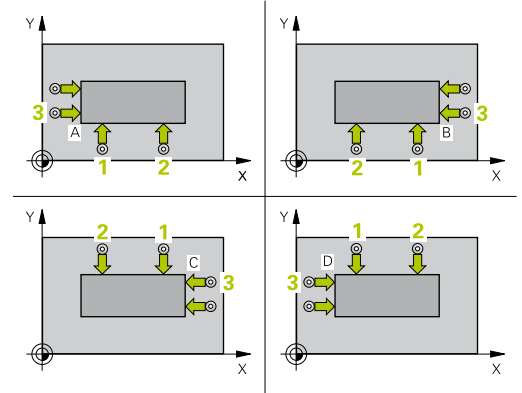
Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. TNC ilk doğruyu daima çalışma düzlemi yan eksen yönünde ölçer.

1 ve **3** ölçüm noktalarının durumu ile TNC'nin referans noktasını ayarladığı köşeyi sabitleyin (bkz. sağdaki resim ve aşağıdaki tablo).



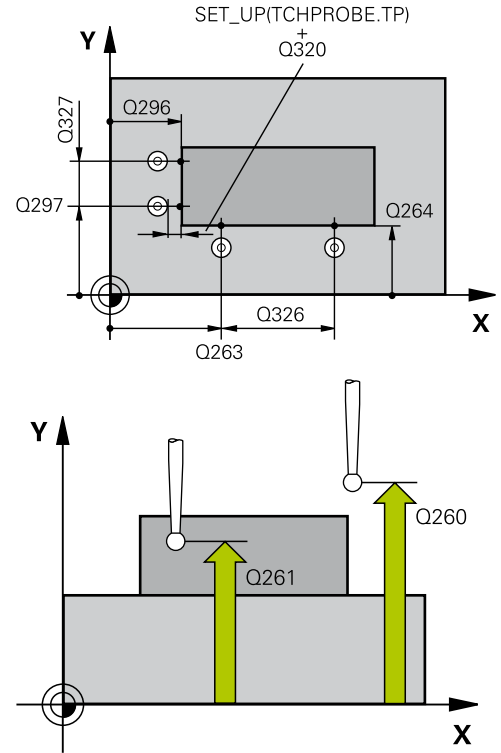
Köşe	X Koordinatı	Y Koordinatı
A	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük
B	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük
C	Nokta 1 Nokta 3 'den daha küçük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük
D	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük	Nokta 1 Nokta 3 'den daha büyük

DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414) 15.8

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Mesafe 1. eksen Q326 (artan):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki birinci ve ikinci ölçüm noktası arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3. ölçüm noktası 1. eksen Q296 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki üçüncü tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3. ölçüm noktası 2. eksen Q297 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki üçüncü tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Mesafe 2. eksen Q327 (artan):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki üçüncü ve dördüncü ölçüm noktası arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket



NC önermeleri

5 TCH PROBE 414 İÇ KÖŞE REF. NOK.

Q263=+37	;1. NOKTA 1. EKSEN
Q264=+7	;1. NOKTA 2. EKSEN
Q326=+50	;1. EKSEN MESAFESİ
Q296=+95	;3. NOKTA 1. EKSEN
Q297=+25	;3. NOKTA 2. EKSEN
Q327=45	;2. EKSEN MESAFESİ
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q304=0	;TEMEL DEVİR

15.8 DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414)

- ▶ **Temel devri gerçekleştirin** Q304: TNC'nin malzeme dengesizliğini bir temel devir ile dengeleyip dengelemeyeceğini belirleyin:
0: Temel devri gerçekleştirmeyin
1: Temel devri gerçekleştirin
- ▶ **Tabloda sıfır noktası numarası** Q305: TNC'nin köşenin koordinatlarını kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayı belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası köşede olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999
- ▶ **Ana eksenin yeni referans noktası** Q331 (kesin): TNC'nin belirlenen köşeye ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan eksenin yeni referans noktası** Q332 (kesin): TNC'nin belirlenen köşeye ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1)** Q303: Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
-1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama** Q381: TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen** Q382 (kesin): Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Q305=7	;TABLODA NO.
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50	;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0	;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI

DIŞ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 414, DIN/ISO: G414) 15.8

- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

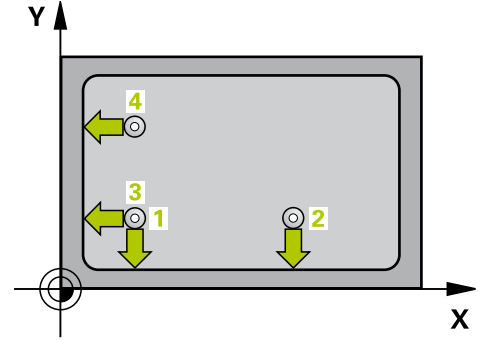
15.9 İÇ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 415, DIN/ISO: G415)

15.9 İÇ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 415, DIN/ISO: G415)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 415, iki doğrunun kesişim noktasını belirler ve kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak kesişim noktasını bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini acil besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) döngüde tanımlamış olduğunuz ilk tarama noktası **1**'e konumlandırır (bkz. sağ üstteki resim). TNC, tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar ilgili hareket yönü tersine belirler
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular Tarama yönü, köşe numarasına bağlıdır
- 1 Daha sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına gider **2** ve ikinci tarama işlemini uygular
- 2 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3** 'e ve daha sonra tarama noktası **4** 'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 3 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471) ve aşağıda uygulanan Q parametrelerine belirlenen köşe koordinatlarını kaydeder
- 4 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
--------------------	--------

Q151	Ana eksen köşesi gerçek değeri
Q152	Yan eksen köşesi gerçek değeri

Programlama esnasında dikkatli olun!**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.



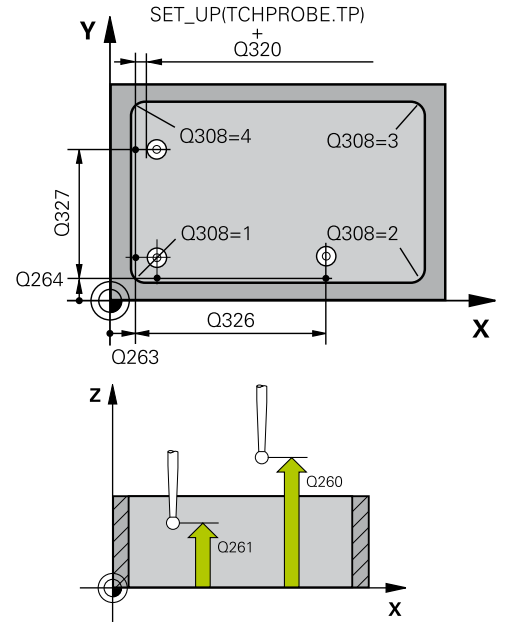
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. TNC ilk doğruyu daima çalışma düzlemi yan ekseninde ölçer.

15.9 İÇ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 415, DIN/ISO: G415)

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Mesafe 1. eksen Q326 (artan):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki birinci ve ikinci ölçüm noktası arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Mesafe 2. eksen Q327 (artan):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki üçüncü ve dördüncü ölçüm noktası arasındaki mesafe. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Köşe Q308:** TNC'nin referans noktasını koymasına gereken köşe numarası. Girdi alanı 1 ila 4
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- ▶ **Temel devri gerçekleştirin Q304:** TNC'nin malzeme dengesizliğini bir temel devir ile dengeleyip dengelemeyeceğini belirleyin:
0: Temel devri gerçekleştirmeyin
1: Temel devri gerçekleştirin
- ▶ **Tabloda sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin köşenin koordinatlarını kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayı belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergiyi, yeni referans noktası köşede olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999
- ▶ **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin belirlenen köşeye ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 415 DIŞ KÖŞE REF. NOK.	
Q263=+37	;1. NOKTA 1. EKSEN
Q264=+7	;1. NOKTA 2. EKSEN
Q326=50	;1. EKSEN MESAFESİ
Q296=+95	;3. NOKTA 1. EKSEN
Q297=+25	;3. NOKTA 2. EKSEN
Q327=45	;2. EKSEN MESAFESİ
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q304=0	;TEMEL DEVİR
Q305=7	;TABLODA NO.
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50	;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0	;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+1	;REFERANS NOKTASI

İÇ KENAR REFERANS NOKTASI (döngü 415, DIN/ISO: G415) 15.9

- ▶ **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):**
TNC'nin belirlenen köşeye ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
-1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekli gerekmediğini belirleyin:
0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):**
Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):**
TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

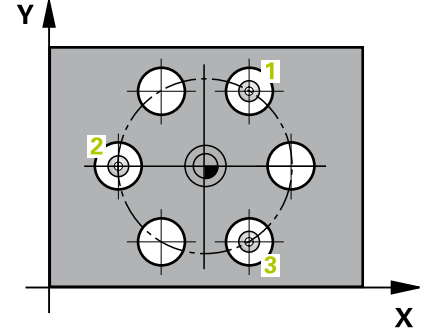
15.10 DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ISO: G416)

15.10 DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ISO: G416)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 416, üç deliğin delikli daireleri orta noktasını hesaplar ve orta noktayı referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak orta noktayı bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) ilk delmenin girilen orta noktası **1'e** konumlandırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen orta noktasını konumlar
- 4 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **3** girilen orta noktasını konumlar
- 6 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve üçüncü delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 7 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471) ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder
- 8 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Daire çemberi çapı gerçek değeri

DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ 15.10 ISO: G416)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

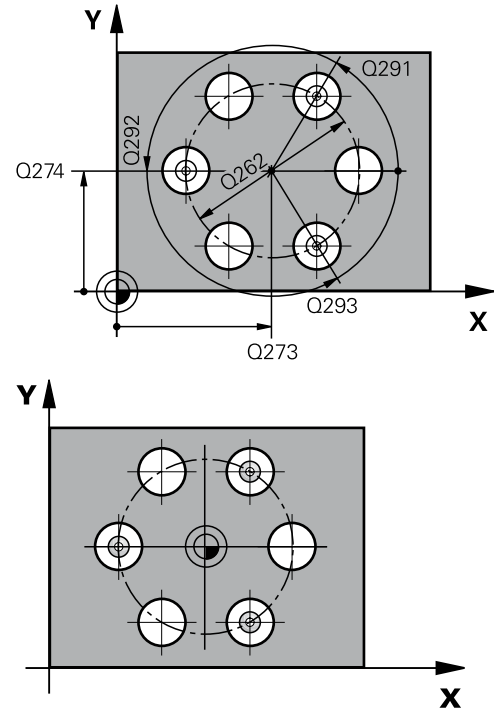
Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.10 DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ISO: G416)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q273 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde daire çemberinin ortası (nominal değer). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q274 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde daire çemberinin ortası (nominal değer). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Daire çemberi çapını yaklaşık olarak girin. Delik çapı ne kadar küçükse, nominal çapı o kadar kesin olarak girmeniz gerekir. -0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Açı 1. delik Q291 (kesin):** Çalışma düzlemindeki birinci delik orta noktasının kutupsal koordinat açıları. Girdi alanı -360,0000 ila 360,0000
- **Açı 2. delik Q292 (kesin):** Çalışma düzlemindeki ikinci delik orta noktasının kutupsal koordinat açıları. -360,0000 ila 360,0000 arası girdi alanı
- **Açı 3. delik Q293 (kesin):** Çalışma düzlemindeki üçüncü delik orta noktasının kutupsal koordinat açıları. -360,0000 ila 360,0000 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tablonun numarası Q305:** TNC'nin daire çemberi ortasının koordinatlarını kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayı belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeyi, yeni referans noktası daire çemberi ortasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999
- **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin belirlenen daire çemberi ortasına ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):** TNC'nin belirlenen daire çemberi ortasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 416 DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REF. NOK.

Q273=+50 ;ORTA 1. EKSEN

Q274=+50 ;ORTA 2. EKSEN

Q262=90 ;NOMINAL ÇAP

Q291=+34 ;AÇI 1. DELİK

Q292=+70 ;AÇI 2. DELİK

Q293=+210;AÇI 3. DELİK

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q305=12 ;TABLODA NO.

Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI

Q332=+0 ;REFERANS NOKTASI

Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI

Q381=1 ;TARAMA TS EKSENİ

Q382=+85 ;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.

Q383=+50 ;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.

DAİRE ÇEMBERİ ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 416, DIN/ 15.10 ISO: G416)

- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):** TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a (tarama sistemi tablosu) ek olarak ve sadece tarama sistemi ekseninde referans noktasının taranmasında etki eder. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı

Q384=+0 ;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.

Q333=+1 ;REFERANS NOKTASI

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

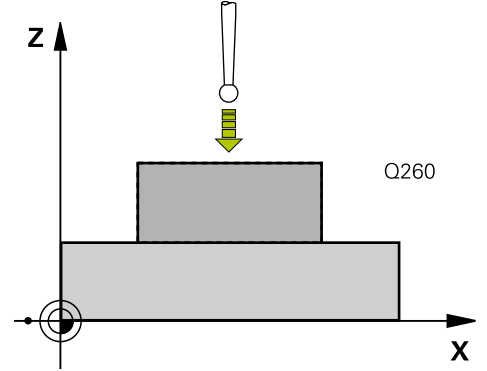
15.11 TARAMA SİSTEMİ EKSENİ REFERANS NOKTASI (döngü 417, DIN/ISO: G417)

15.11 TARAMA SİSTEMİ EKSENİ REFERANS NOKTASI (döngü 417, DIN/ISO: G417)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 417, tarama sistemindeki bazı koordinatları ölçer ve bu koordinatları referans noktası olarak belirler. Seçime göre TNC ölçülen koordinatları bir sıfır noktası veya preset tablosuna da yazabilir.

- 1 TNC, tarama sistemini acil besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) programlanan tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC bu arada tarama sistemini, pozitif tarama sistemi eksenini yönünde güvenlik mesafesi kadar kaydeder
- 2 Daha sonra tarama sistemi tarama sistemi ekseninde tarama noktasının girilen başlangıç noktası koordinatına gider **1** ve basit bir tarama ile nominal pozisyonu belirler
- 3 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını döngü parametresi Q303 ve Q305'e bağlı olarak işler(bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471) ve gerçek değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerine kaydeder



Parametre numarası Anlamı

Q160	Ölçülen noktanın gerçek değeri
------	--------------------------------

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

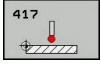
Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.



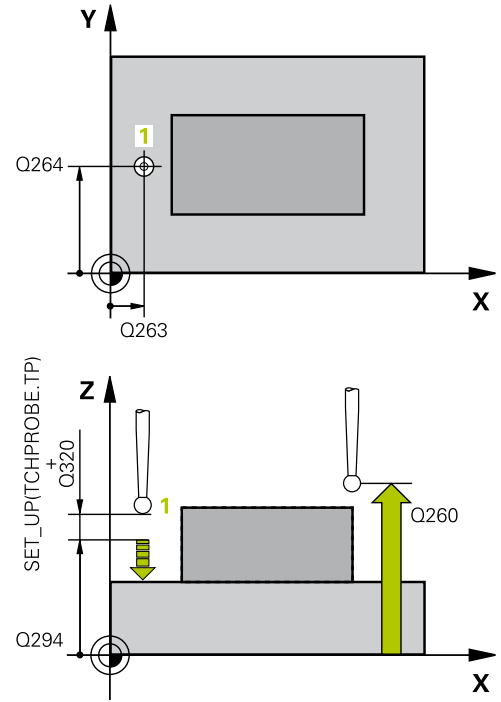
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. TNC, daha sonra referans noktasını bu ekseninde belirler.

TARAMA SİSTEMİ EKSENİ REFERANS NOKTASI (döngü 417, DIN/ 15.11 ISO: G417)

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 3. eksen Q294 (kesin):** Tarama eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tabloda sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin koordinatı kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayla belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergiyi, yeni referans noktası tarama yapılan yüzeyde olacak şekilde ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999
- ▶ **Yeni referans noktası Q333 (kesin):** TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)



NC önermeleri

5 TCH PROBE 417 TS. EKSENİ REF. NOK.

Q263=+25 ;1. NOKTA 1. EKSEN

Q264=+25 ;1. NOKTA 2. EKSEN

Q294=+25 ;1. NOKTA 3. EKSEN

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+50 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q305=0 ;TABLODA NO.

Q333=+0 ;REFERANS NOKTASI

Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

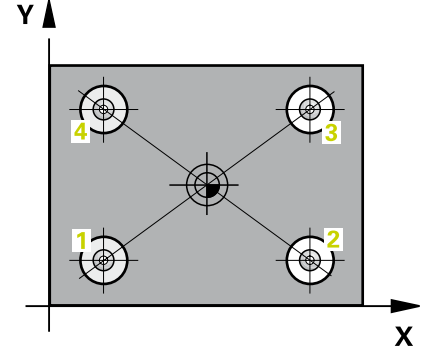
15.12 4 DELİK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 418, DIN/ISO: G418)

15.12 4 DELİK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 418, DIN/ISO: G418)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü, ilgili iki delik orta noktasına ait bağlantı doğrularının kesişim noktasını hesaplar ve kesişim noktasını referans noktası olarak ayarlar. TNC, seçime bağlı olarak kesişim noktasını bir sıfır noktası veya preset tablosuna kaydedebilir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) **1** ilk deliğinin ortasına konumlandırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen orta noktasını konumlar
- 4 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 TNC **3** ve **4** delikleri için 3 ve 4 işlemlerini tekrarlar
- 6 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını Q303 ve Q305 döngü parametrelerine bağlı olarak işler (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471). TNC, referans noktasını delik orta noktası bağlantı hatları **1/3** kesişim noktası olarak hesaplar ve **2/4** nominal değerleri aşağıda uygulanan Q parametrelerinde kaydeder
- 7 Eğer istenirse, TNC daha sonra ayrı bir tarama işleminde tarama sistemi eksenindeki referans noktasını belirler



Parametre numarası Anlamı

Q151	Ana eksen kesim noktası gerçek değeri
Q152	Yan eksen kesim noktası gerçek değeri

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemi döngüsü ile bir referans noktası ayarlamak (Q303 = 0) isterseniz ve ilaveten TS ekseninde (Q381 = 1) taramayı kullanırsanız, koordinat hesaplama etkin olmaz.



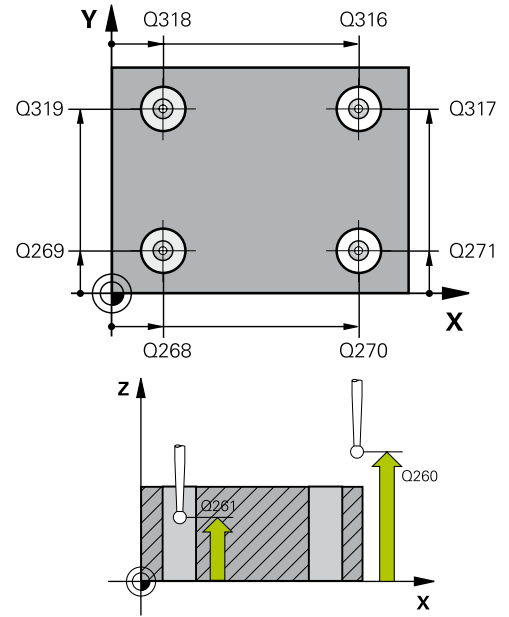
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

4 DELİK ORTASI REFERANS NOKTASI (döngü 418, DIN/ISO: G418) 15.12

Döngü parametresi



- ▶ **1. delik: orta 1. eksen Q268 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ilk deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. delik: orta 2. eksen Q269 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ilk deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. delik: orta 1. eksen Q270 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde ikinci deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. delik: orta 2. eksen Q271 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde ikinci deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3 orta 1. eksen Q316 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde 3. deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3 orta 2. eksen Q317 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde 3. deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **4 orta 1. eksen Q318 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde 4. deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **4 orta 2. eksen Q319 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde 4. deliğin orta noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tablonun numarası Q305:** TNC'nin bağlantı hattının kesişim yerinin koordinatlarını kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayı belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergesi, yeni referans noktası bağlantı hatlarının kesişim noktasında olacak şekilde otomatik olarak ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999
- ▶ **Ana eksenin yeni referans noktası Q331 (kesin):** TNC'nin bağlantı hatlarının belirlenen kesişim noktasını ayarlaması gereken ana eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Yan eksenin yeni referans noktası Q332 (kesin):** TNC'nin belirlenen bağlantı hatlarının kesişim noktasını ayarlaması gereken yan eksenin koordinatı. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 418 4 DELİK REF. NOK.

Q268=+20 ;1. ORTA 1. EKSEN
Q269=+25 ;1. ORTA 2. EKSEN
Q270=+150;2. ORTA 1. EKSEN
Q271=+25 ;2. ORTA 2. EKSEN
Q316=+150;3. ORTA 1. EKSEN
Q317=+85 ;3. ORTA 2. EKSEN
Q318=+22 ;4. ORTA 1. EKSEN
Q319=+80 ;4. ORTA 2. EKSEN
Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q260=+10 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q305=12 ;TABLODA NO.
Q331=+0 ;REFERANS NOKTASI
Q332=+0 ;REFERANS NOKTASI
Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI
Q381=1 ;TARAMA TS EKSENİ
Q382=+85 ;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.
Q383=+50 ;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.
Q384=+0 ;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.
Q333=+0 ;REFERANS NOKTASI

- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 -1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)
- ▶ **TS ekseninde tarama Q381:** TNC'nin tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemesi gerekip gerekmediğini belirleyin:
 0: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirlemeyin
 1: Tarama sistemi ekseninde referans noktasını belirleyin
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 1. Eksen Q382 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi ana eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 2. Eksen Q383 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken çalışma düzlemi yan eksenindeki tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen tarama: Koor. 3. Eksen Q384 (kesin):** Referans noktasının tarama sistemi ekseninde ayarlanması gereken tarama sistemi ekseninde tarama noktası koordinatı. Ancak Q381 = 1 durumunda etkili. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **TS eksen yeni referans noktası Q333 (kesin):** TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı tarama sistemi eksenindeki koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

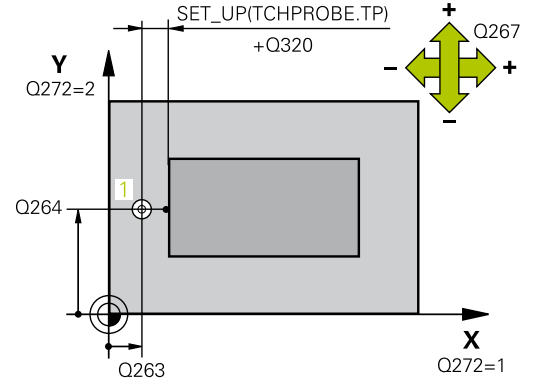
TEKİL EKSEN REFERANS NOKTASI (döngü 419, DIN/ISO: G419) 15.13

15.13 TEKİL EKSEN REFERANS NOKTASI (döngü 419, DIN/ISO: G419)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 419, seçilebilen bir eksendeki bazı koordinatları ölçer ve bu koordinatları referans noktası olarak ayarlar. Seçime göre TNC ölçülen koordinatları bir sıfır noktası veya preset tablosuna da yazabilir.

- 1 TNC, tarama sistemini acil besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) programlanan tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC bu arada tarama sistemini, programlanan tarama yönü tersine güvenlik mesafesi kadar kaydeder
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve basit bir tarama ile gerçek pozisyonu belirler
- 3 Son olarak, TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe geri getirir ve belirlenen referans noktasını Q303 ve Q305 döngü parametresine bağlı olarak işler (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)



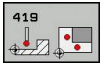
Programlama esnasında dikkatli olun!



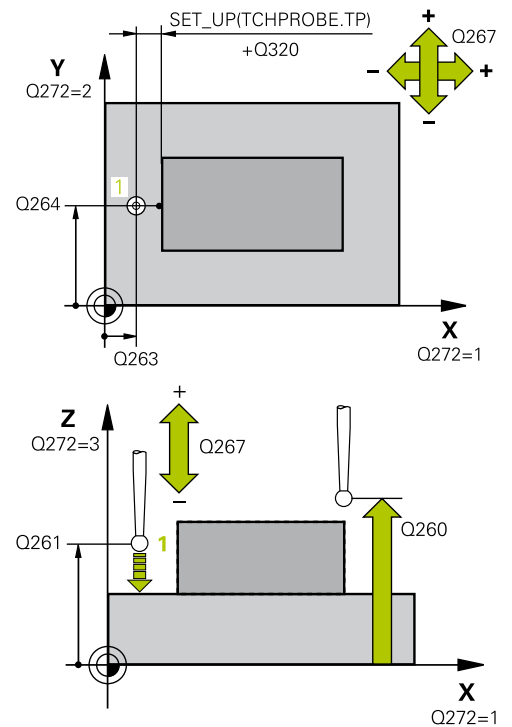
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. Referans noktasını ön ayar tablosunda birden fazla eksen kaydetmek isterseniz 419 döngüsünü ardı ardına birkaç kez kullanabilirsiniz. Ancak bunun için ön ayar numarasını 419 döngüsünün her uygulanmasından sonra yeniden etkinleştirmeniz gerekir. Etkin ön ayar olarak ön ayar 0 ile çalışırsanız bu işleme gerek kalmaz.

15.13 TEKİL EKSEN REFERANS NOKTASI (döngü 419, DIN/ISO: G419)

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen** Q263 (kesin): Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen** Q264 (kesin): Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği** Q261 (kesin): Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi** Q320 (artan): Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, **SET_UP**'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik** Q260 (kesin): Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm eksenini (1...3: 1=Ana eksen)** Q272: Ölçüm yapılması gereken eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksenini
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksenini
 - 3: Tarama sistemi eksenini = ölçüm eksenini



NC önermeleri

5 TCH PROBE 419 TEKİL EKSEN REF. NOK.
Q263=+25 ;1. NOKTA 1. EKSEN
Q264=+25 ;1. NOKTA 2. EKSEN
Q261=+25 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+50 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q272=+1 ;ÖLÇÜM EKSENİ
Q267=+1 ;HAREKET YÖNÜ
Q305=0 ;TABLODA NO.
Q333=+0 ;REFERANS NOKTASI
Q303=+1 ;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI

Eksen tayini

Aktif tarama sistemi ekseni: Q272= 3	İlgili ana eksen: Q272= 1	İlgili yan eksen: Q272= 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

- ▶ **Hareket yönü 1 Q267:** Tarama sisteminin malzemeye hareket etmesi gereken yön:
-1: Hareket yönü negatif
+1: Hareket yönü pozitif
- ▶ **Tabloda sıfır noktası numarası Q305:** TNC'nin koordinatı kaydetmesi gerektiği, sıfır noktası tablosunda/ Preset tablosunda numarayla belirtin. Q303=1 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC göstergeli, yeni referans noktası tarama yapılan yüzeyde olacak şekilde ayarlar. Q303=0 ise: Q305=0 olarak girildiğinde TNC sıfır noktası tablosunun 0 satırını tanımlar. Giriş aralığı 0 ila 99999

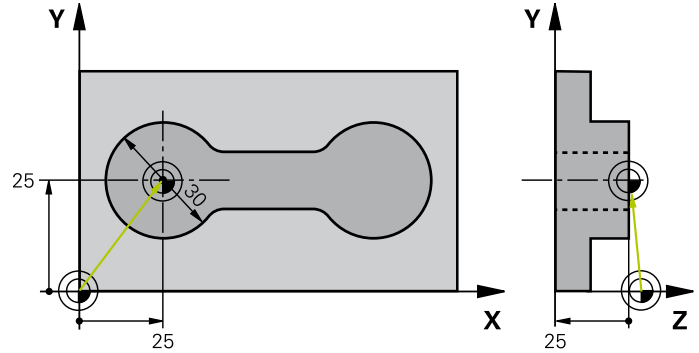
TEKİL EKSEN REFERANS NOKTASI (döngü 419, DIN/ISO: G419) 15.13

- ▶ **Yeni referans noktası Q333 (kesin):** TNC'nin referans noktasını ayarlayacağı koordinat. Temel ayar = 0. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm değeri aktarımı (0,1) Q303:** Belirlenen referans noktasının sıfır noktası tablosunda mı yoksa preset tablosunda mı bulunacağını tespit edin:
 - 1: Kullanmayın! Eski programlar okunduktan sonra TNC tarafından kaydedilir (bkz. "Tüm tarama sistemi döngülerinin ortak noktalarını referans noktası olarak ayarlayın", sayfa 471)
 - 0: Belirlenen referans noktasını aktif sıfır noktası tablosuna yazın. Referans sistemi, aktif haldeki malzeme koordinat sistemidir
 - 1: Belirlenen referans noktasını preset tablosuna yazın. Referans sistemi, makine koordinat sistemidir (REF sistemi)

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.14 Örnek: Daire segmenti ortasına ve malzeme üst kenarına referans noktası ayarlama

15.14 Örnek: Daire segmenti ortasına ve malzeme üst kenarına referans noktası ayarlama

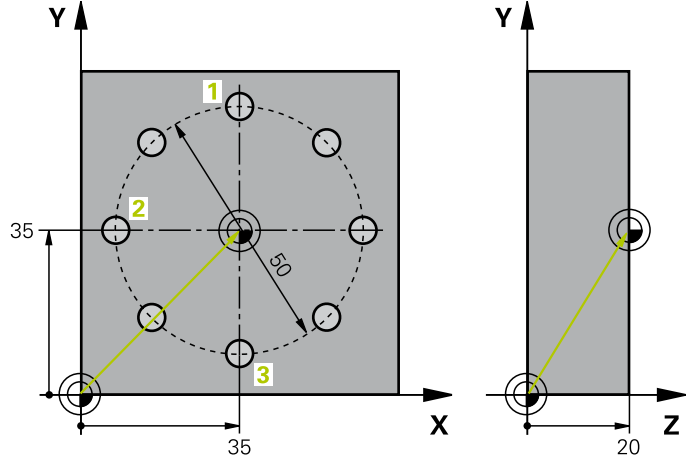


0 BEGIN PGM CYC413 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Tarama sistemi eksenini belirlemek için 0 aletini çağırın
2 TCH PROBE 413 DIŞ DAIRE REF. NOK.		
Q321=+25	;ORTA 1. EKSEN	Dairenin orta noktası: X koordinatı
Q322=+25	;ORTA 2. EKSEN	Dairenin orta noktası: Y koordinatı
Q262=30	;NOMINAL ÇAP	Dairenin çapı
Q325=+90	;BAŞLANGIÇ AÇISI	1. tarama noktası için kutupsal koordinat açıları
Q247=+45	;AÇI ADIMI	Tarama noktaları 2 ile 4'ü hesaplamak için açı adımı
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ	Ölçümün yapıldığı tarama sistemi eksen koordinatı
Q320=2	;GÜVENLİK MESAFESİ	SET_UP sütununa ilave emniyet mesafesi
Q260=+10	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	Tarama sistemi ekseninin çarpışmasız hareket edebileceği yükseklik
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET	Ölçüm noktaları arasında güvenli yüksekliğe hareket etmeyin
Q305=0	;TABLODA NO.	Gösterge belirle
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI	X'deki göstergeyi 0'a ayarlayın
Q332=+10	;REFERANS NOKTASI	Y'deki göstergeyi 10'a ayarlayın
Q303=+0	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI	Göstergenin belirleneceği fonksiyonsuz
Q381=1	;TARAMA TS EKSENİ	TS eksenine referans noktası ayarlama
Q382=+25	;TS EKSENİ İÇİN 1. KO.	X koordinatı tarama noktası
Q383=+25	;TS EKSENİ İÇİN 2. KO.	Y koordinatı tarama noktası
Q384=+25	;TS EKSENİ İÇİN 3. KO.	Z koordinatı tarama noktası
Q333=+0	;REFERANS NOKTASI	Z'deki göstergeyi 0'a ayarlayın
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI	Daireyi 4 tarama ile ölçün
Q365=0	;HAREKET TÜRÜ	Ölçüm noktaları arasında çember üzerinde sürün
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC413 MM		

Örnek: Çalışma parçası üst kenarı ve daire çemberi ortası referans 15.15 noktası belirleme

15.15 Örnek: Çalışma parçası üst kenarı ve daire çemberi ortası referans noktası belirleme

Ölçülen delikli daire orta noktasını, daha sonra kullanılmak üzere bir preset tablosuna yazın.



0 BEGIN PGM CYC416 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Tarama sistemi eksenini belirlemek için 0 aletini çağırın
2 TCH PROBE 417 TS. EKSENI REF. NOK.		Tarama ekseninde referans noktası belirlemek için döngü tanımlaması
Q263=+7,5	;1. NOKTA 1. EKSEN	Tarama noktası: X koordinatı
Q264=+7,5	;1. NOKTA 2. EKSEN	Tarama noktası: Y koordinatı
Q294=+25	;1. NOKTA 3. EKSEN	Tarama noktası: Z koordinatı
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ	SET_UP sütununa ilave emniyet mesafesi
Q260=+50	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	Tarama sistemi ekseninin çarpışmasız hareket edebileceği yükseklik
Q305=1	;TABLODA NO.	Satır 1'de Z koordinatını yazın
Q333=+0	;REFERANS NOKTASI	Tarama sistemi eksenini 0 belirleyin
Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI	Makineye sabit koordinat sistemini baz alan hesaplanmış referans noktasını (REF sistemi) PRESET.PR preset tablosuna kaydedin
3 TCH PROBE 416 DAIRE ÇEMBERİ ORTASI REF. NOK.		
Q273=+35	;ORTA 1. EKSEN	Daire çemberinin orta noktası: X koordinatı
Q274=+35	;ORTA 2. EKSEN	Daire çemberinin orta noktası: Y koordinatı
Q262=50	;NOMINAL ÇAP	Daire çemberinin çapı
Q291=+90	;AÇI 1. DELİK	1. delik orta noktası için kutupsal koordinat açıları 1
Q292=+180	;AÇI 2. DELİK	2. delik orta noktası için kutupsal koordinat açıları 2
Q293=+270	;AÇI 3. DELİK	3. delik orta noktası için kutupsal koordinat açıları 3
Q261=+15	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ	Ölçümün yapıldığı tarama sistemi eksen koordinatı
Q260=+10	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	Tarama sistemi ekseninin çarpışmasız hareket edebileceği yükseklik
Q305=1	;TABLODA NO.	Satır 1'de daire çemberi ortasını (X ve Y) yazın
Q331=+0	;REFERANS NOKTASI	
Q332=+0	;REFERANS NOKTASI	

Tarama sistemi döngüleri: Referans noktalarının otomatik tespiti

15.15 Örnek: Çalışma parçası üst kenarı ve daire çemberi ortası referans noktası belirleme

Q303=+1	;ÖLÇÜM DEĞERİ AKTARIMI	Makineye sabit koordinat sistemini baz alan hesaplanmış referans noktasını (REF sistemi) PRESET.PR preset tablosuna kaydedin
Q381=0	;TARAMA TS EKSENI	TS ekseninde referans noktası belirleme yok
Q382=+0	;TS EKSENI İÇİN 1. KO.	Fonksiyonsuz
Q383=+0	;TS EKSENI İÇİN 2. KO.	Fonksiyonsuz
Q384=+0	;TS EKSENI İÇİN 3. KO.	Fonksiyonsuz
Q333=+0	;REFERANS NOKTASI	Fonksiyonsuz
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ	SET_UP sütununa ilave emniyet mesafesi
4 CYCL DEF 247 REFERANS NOKTASI AYARLAMA		Döngü 247 ile yeni preseti etkinleştirin
Q339=1	;REFERANS NOKTASI	
6 CALL PGM 35KLZ		Çalışma programını çağırın
7 END PGM CYC416 MM		

16

**Tarama sistem
döngüleri: İşleme
parçalarının
otomatik kontrolü**

16.1 Temel prensipler

16.1 Temel prensipler

Genel bakış



Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında döngü 8 YANSIMA, döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve döngü 26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ etkin olmamalıdır.

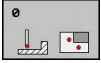
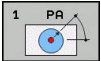
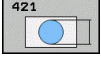
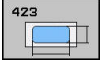
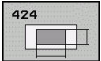
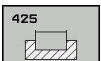
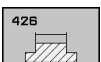
HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



TNC'nin, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir.

Makine el kitabını dikkate alın!

TNC, malzemeleri otomatik ölçebileceğiniz on iki döngüyü kullanıma sunar:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	0 REFERANS DÜZLEMİ Bir koordinatın seçilebilen bir ekseninde ölçülmesi	528
	1 REFERANS DÜZLEMİ KUTUPSAL Bir noktanın ölçülmesi, açı ile tarama yönü	529
	420 AÇI ÖLÇÜN Açıyı çalışma düzleminde ölçün	530
	421 DELİK ÖLÇÜN Bir deliğin konumunu ve çapını ölçün	533
	422 DIŞ DAİREYİ ÖLÇÜN Daire şeklindeki tıpanın konumunu ve çapını ölçün	538
	423 İÇ DÖRTGENİ ÖLÇÜN Dörtgen cebin konumunu, uzunluğunu ve genişliğini ölçün	543
	424 DIŞ DÖRTGENİ ÖLÇÜN Dörtgen tıpanın konumunu, uzunluğunu ve genişliğini ölçün	546
	425 İÇ GENİŞLİĞİ ÖLÇÜN (2. yazılım tuşu) Yiv genişliğini içten ölçün	549
	426 DIŞ ÇUBUĞU ÖLÇÜN (2. yazılım tuşu düzlemi) Çubuğu dıştan ölçün	552

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	427 KOORDİNATI ÖLÇÜN (2. yazılım tuşu düzlemi) İstediğiniz koordinatı seçilebilen eksenle ölçün	555
	430 ÇEMBERİ ÖLÇÜN (2. yazılım tuşu düzlemi) Çember konumunu ve çapını ölçün	558
	431 DÜZLEM ÖLÇÜN (2. yazılım tuşu düzlemi) Bir düzlemin A ve B eksen açısını ölçün	561

Ölçüm sonuçlarını protokollendirin

İşleme parçalarını otomatik olarak ölçebileceğiniz (istisna: Döngü 0 ve 1) bütün döngülere TNC tarafından bir ölçüm protokolü oluşturabilirsiniz. İlgili tarama döngüsünde TNC'nin

- ölçüm protokolünü kaydetmesi gerekip, gerekmediğini belirleyin
- ölçüm protokolünü ekranda gireceğini ve program akışını kesmesi gerektiğini belirleyin
- hiçbir ölçüm protokolü oluşturması gerekmediğini belirleyin

Ölçüm protokolünü bir dosyada kaydetmek isterseniz TNC, verileri standart olarak ASCII dosyası olarak kaydeder. Kayıt yeri olarak TNC, ilgili NC programın da yer aldığı dizini seçer.



Eğer ölçüm protokolünün çıktısını veri arayüzü ile almak isterseniz, HEIDENHAIN veri aktarımı yazılımı TNCremo'yu kullanın.

16.1 Temel prensipler

Örnek: Tarama döngüsü 421 için protokol dosyası:

Ölçüm sistemi tarama döngüsü 421 Delik ölçün

Tarih: 30-06-2005

Saat: 6:55:04

Ölçüm programı: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Nominal değerler:

Orta ana eksen:	50.0000
Orta yan eksen:	65.0000
Çap:	12.0000

Önceden girilen sınır değerler:

En büyük orta ana eksen ölçüsü:	50.1000
En küçük orta ana eksen ölçüsü:	49.9000
En büyük orta yan eksen ölçüsü:	65.1000
En küçük orta yan eksen ölçüsü:	64.9000
En büyük delme ölçüsü:	12.0450
En küçük delme ölçüsü:	12.0000

Gerçek değerler:

Orta ana eksen:	50.0810
Orta yan eksen:	64.9530
Çap:	12.0259

Sapmalar:

Orta ana eksen:	0.0810
Orta yan eksen:	-0.0470
Çap:	0.0259

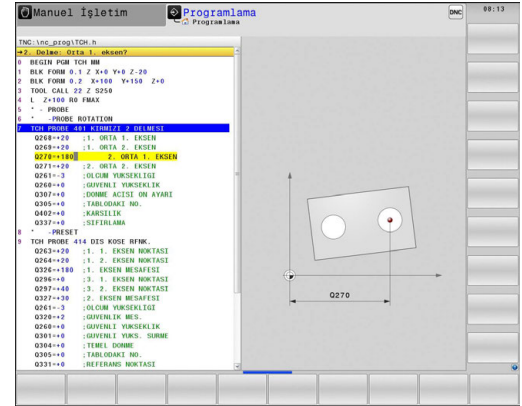
Diğer ölçüm sonuçları: Ölçüm yüksekliği: -5.0000

Ölçüm protokolü sonu

Q parametrelerinde ölçüm sonuçları

TNC, ilgili tarama döngüsü ölçüm sonuçlarını global etkili Q150 ile Q160 arasındaki Q parametrelerinde belirler. Nominal değerden sapmalar Q161 ile Q166 arasındaki parametrelere kaydedilir. Döngü tanımında uygulanan sonuç parametresi tablosuna dikkat edin.

Ek olarak TNC döngü tanımlamada ilgili döngünün yardımcı resminde sonuç parametresini de gösterir (bakınız sağ üstteki resim). Burada açık renkli arka planda yer alan sonuç parametresi ilgili giriş parametresine aittir.



Ölçüm durumu

Bazı döngülerde global etkili Q180 ile Q182 arasındaki Q parametreleri ile ölçüm durumunu sorabilirsiniz

Ölçüm durumu	Parametre değeri
Ölçüm değerleri tolerans dahilinde yer alır	Q180 = 1
Ek işlem gerekli	Q181 = 1
Iskarta	Q182 = 1

Ölçüm değerlerinden biri tolerans haricinde ise TNC ek işlem veya ıskarta uyarıcısını belirler. Hangi ölçüm sonuçlarının tolerans haricinde olduğunu belirlemek için ek olarak ölçüm protokolünü dikkate alın veya ilgili ölçüm sonuçlarını (Q150 ile Q160) sınır değerlerine göre kontrol edin.

Döngü 427'de TNC standart olarak bir dış ölçüm (tıpa) yaptığınızı varsayar. En büyük ve en küçük ölçü seçimi sayesinde, ölçüm durumunu tarama yönü ile bağlantılı olarak doğru ayarlayabilirsiniz.



Eğer hiçbir tolerans değerini veya büyüklük/ veya küçüklük ölçüsünü girmediyse TNC, durum göstergesini belirler.

TTolerans denetimi

Malzeme kontrolünün birçok döngüsünde TNC'de bir tolerans denetimi uygulayabilirsiniz. Bunun için döngü tanımlamada gerekli sınır değerleri tanımlamanız gerekir. Eğer tolerans denetimi uygulamak istemezseniz, bu parametreleri 0 olarak girin (= ön ayarlı değer)

16.1 Temel prensipler

Alet denetimi

Malzeme kontrolünün bazı döngülerinde TNC'de bir alet denetimi uygulayabilirsiniz. TNC denetler,

- alet yarıçapının nominal değerden sapmasına göre (değerler Q16x'de) düzeltilip, düzeltilmeyeceğini
- nominal değerden sapmaların (değerler Q16x'de) aletin kesme toleransından büyük olup, olmayacağını

Alet düzeltme

Fonksiyon sadece şu durumlarda çalışır

- alet tablosu aktifken
- döngüde alet denetimini devreye alırsanız: **Q330** 0'dan farklı ya da bir alet adı girerseniz. Alet ismi girişini yazılım tuşu ile seçin. TNC sağdaki noktalı virgülü göstermez.

Eğer birden fazla düzeltme ölçümü uygulamak isterseniz, TNC ilgili ölçülen sapmayı alet tablosunda kayıtlı değer ile toplar.

Freze takımı: Q330 parametresinde bir freze takımına atıfta bulunursanız ilgili değerler aşağıdaki şekilde düzeltilir: TNC, ölçülen sapma öngörülen tolerans içinde olsa da takım tablosunda DR sütunundaki takım yarıçapını temel olarak daima düzeltir. Ek işlem yapmanızın gerekip gerekmediğini NC programınızda Q181 parametresi ile sorgulayabilirsiniz (Q181=1: ek işlem gerekli).

Torna takımı: (sadece 421, 422, 427 döngüleri için geçerlidir) Q330 parametresinde bir torna takımına atıfta bulunursanız ilgili değerler DZL veya DXL sütunlarında düzeltilir. TNC, LBREAK sütununda tanımlanmış olan kırılma toleransını da denetler. Ek işlem yapmanızın gerekip gerekmediğini NC programınızda Q181 parametresi ile sorgulayabilirsiniz (Q181=1: ek işlem gerekli).

Alet kırılma denetimi

Fonksiyon sadece şu durumlarda çalışır

- alet tablosu aktifken
- eğer alet denetimi döngüde açık ise (Q330 eşit değildir 0 olarak girin)
- eğer girilen alet numarası için tabloda kesinti toleransı RBREAK 0'dan büyük olarak girilmişse (bakınız ayrıca kullanıcı el kitabı, Bölüm 5.2 "Alet verileri")

Eğer ölçülen sapma aletin kesinti toleransından büyükse TNC bir hata mesajı verir ve program akışını durdurur. Aynı zamanda aleti alet tablosuna kaydeder (Sütun TL = L).

Ölçüm sonuçları için referans sistemi

TNC ölçüm sonuçlarını sonuç parametresine verir ve aktif koordinat sistemindeki (yani gerekirse kaydırılan veya/ve çevrilen/döndürülen) protokol dosyasına verir.

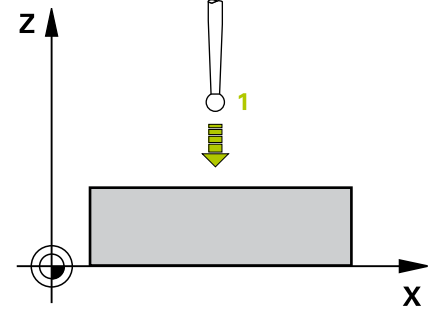
Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

16.2 REFERANS DÜZLEMİ (döngü 0, DIN/ISO: G55)

16.2 REFERANS DÜZLEMİ (döngü 0, DIN/ISO: G55)

Devre akışı

- 1 Tarama sistemi bir 3D harekette hızlı besleme ile (değer **FMAX**'ten) döngüde programlanan ön konum **1**'e gider
- 2 Daha sonra tarama sistemi tarama işlemini tarama beslemesiyle (**Fsütunu**) uygular. Tarama yönü döngüde belirlenir
- 3 TNC, konumu belirledikten sonra tarama sistemi tarama işlemi başlangıç noktasına geri gider ve ölçülen koordinatı bir Q parametresinde kaydeder. Ek olarak TNC, pozisyon koordinatlarını, tarama sisteminin açma sinyali için yer aldığı Q115 ila Q119 arasındaki parametrelere kaydeder. TNC bu döngüdeki parametreler için tarama pimi uzunluğunu ve yarıçapını dikkate almaz



Programlama sırasında lütfen bu hususlara dikkat edin!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Tarama sistemini, programlanan ön pozisyonadaki bir çarpmayı engelleyecek şekilde konumlandırın.

Döngü parametresi



- **Sonuç için parametre No.:** Koordinat değerine atanan Q parametre numarasını girin. Girdi alanı 0 ila 1999
- **Tarama eksen/ tarama yönü:** Tarama eksenini eksen seçim tuşu veya ASCII klavyesi ve tarama yönü için ön işaret ile girin. **ENT** tuşu ile onaylayın. Bütün NC eksenlerinin girdi alanı
- **Konum nominal değeri:** Eksen seçimi tuşları veya ASCII klavyesi üzerinden tarama sistemi ön konumlama için tüm koordinatları girin. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- Girişi kapatma: **ENT** tuşuna basın

NC önermeleri

67 TCH PROBE 0,0 REFERANS DÜZLEMİ
Q5 X-

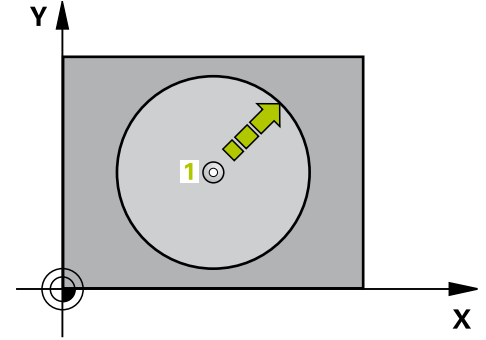
68 TCH PROBE 0,1 X+5 Y+0 Z-5

16.3 REFERANS DÜZLEMİ kutup (döngü 1)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 1 istediğiniz bir tarama yönünde istediğiniz bir poisyonu malzemede belirler.

- 1 Tarama sistemi bir 3D harekette hızlı besleme ile (değer **FMAX**'ten) döngüde programlanan ön konum **1**'e gider
- 2 Daha sonra tarama sistemi tarama işlemini tarama beslemesiyle (Fsütunu) uygular. TNC, tarama işleminde eş zamanlı olarak 2 eksende hareket eder (tarama açısına bağlı olarak) Tarama yönü, kutupsal açı ile döngüde belirlenmelidir
- 3 TNC, konumu belirledikten sonra tarama sistemi tarama işlemi başlangıç noktasına geri gider. TNC, konum koordinatlarını, tarama sisteminin açma sinyali zamanı için yer aldığı Q115 ile Q119 arasındaki parametrelere kaydeder.



Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

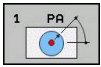
Tarama sistemini, programlanan ön pozisyondaki bir çarpmayı engelleyecek şekilde konumlandırın.



Döngüde tanımlanmış tarama eksenini tarama zemini belirler:

X/Y düzlemi X tarama eksenini
Y/Z düzlemi Y tarama eksenini
Z/X düzlemi Z tarama eksenini

Döngü parametresi



- **Tarama eksenini:** Tarama eksenine eksen seçim tuşu veya ASCII klavye üzerinden girin. **ENT** tuşu ile onaylayın. Girdi alanı X, Y ya da Z
- **Tarama açısı:** Açı, tarama sisteminin hareket edeceği tarama eksenini baz alır Girdi alanı -180,0000 ila 180,0000
- **Konum nominal değeri:** Eksen seçimi tuşları veya ASCII klavyesi üzerinden tarama sistemi ön konumlama için tüm koordinatları girin. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- Girişi kapatma: **ENT** tuşuna basın

NC önerme

67 TCH PROBE 1,0 KUTUPSAL
REFERANS DÜZLEMİ

68 TCH PROBE 1,1X AÇISI: +30

69 TCH PROBE 1,2 X+5 Y+0 Z-5

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

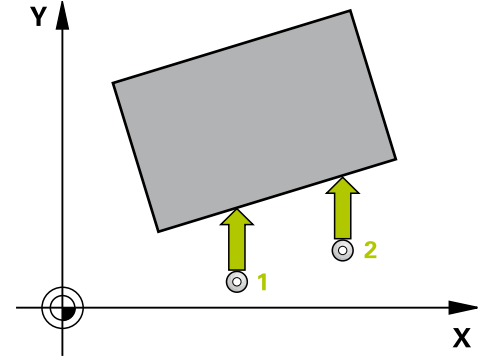
16.4 AÇI ÖLÇÜMÜ (Döngü 420, DIN/ISO: G420)

16.4 AÇI ÖLÇÜMÜ (Döngü 420, DIN/ISO: G420)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 420, herhangi bir doğrunun çalışma düzlemi ana eksenini ile kesişme açısını belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (**FMAX** sütunundan değer) ve konumlandırma mantığıyla (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) **1** programlanan tarama noktasına konumlandırır. TNC, tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar ilgili hareket yönü tersine kaydırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi sonraki tarama noktasına gider **2** ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve belirtilen açıyı aşağıdaki Q parametresinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
--------------------	--------

Q150	Ölçülen açı, çalışma düzlemi ana eksenini baz alır
------	--

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Açı A eksenini yönünde ölçülecekse; tarama sistemi eksenini = ölçüm eksenini olarak tanımlandığında **Q263** ile **Q265**'i eşit olarak seçin; açı B eksenini yönünde ölçülecekse, **Q263** ile **Q265**'i farklı seçin.

420

- [illegible]

5 TCH PROBE 420 ÖLÇÜM AÇISI	
Q263=+10	; 1. NOKTA 1. EKSEN
Q264=+10	; 1. NOKTA 2. EKSEN
Q265=+15	; 2. NOKTA 1. EKSEN
Q266=+95	; 2. NOKTA 2. EKSEN
Q272=1	;ÖLÇÜM EKSENİ
Q267=-1	;HAREKET YÖNÜ
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+10	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=1	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q281=1	;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ

16.4 AÇI ÖLÇÜMÜ (Döngü 420, DIN/ISO: G420)

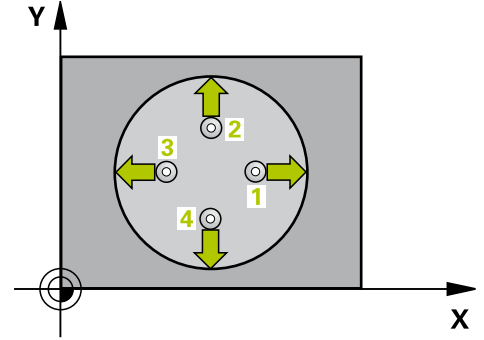
- **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
 - 0:** Ölçüm protokolü oluşturulmaması
 - 1:** Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
- TCHPR420.TXT protokol dosyasını** standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
- 2:** Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin

16.5 DELİK ÖLÇÜMÜ (Döngü 421, DIN/ISO: G421)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 421 orta noktayı ve bir deliğin çapını belirler (daire cebi). Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmaları sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun SET_UP sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (F sütunu) uygular TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan başlangıç açısına bağlı olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi dairesel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri
Q161	Ana eksen ortası sapması
Q162	Yan eksen ortası sapması
Q163	Çap sapması

16.5 DELİK ÖLÇÜMÜ (Döngü 421, DIN/ISO: G421)**Programlama esnasında dikkatli olun!**

Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Açı adımını ne kadar küçük programlarsanız, TNC delik ölçüsünü o oranda kesin olmadan hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.

Q330 parametresinde bir torna takımına atıfta bulunursanız aşağıdakiler geçerlidir:

- Q498 ve Q531 parametreleri açıklanmalıdır
- Ör. 800 döngüsünden Q498, Q531 parametrelerinin bilgileri bu bilgilerle örtüşmelidir
- TNC, torna takımında bir düzeltme uyguladığında ilgili değerler DZL veya DXL sütunlarında düzeltilir
- TNC, LBREAK sütununda tanımlanmış olan kırılma toleransını da denetler

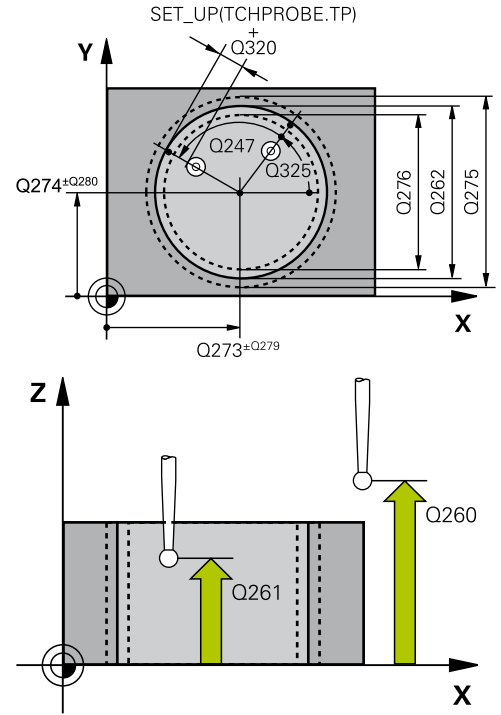
Q330 parametresinde bir freze takımına atıfta bulunursanız bu girişlerin Q498 ve Q531 parametrelerine etkisi olmaz.

DELİK ÖLÇÜMÜ (Döngü 421, DIN/ISO: G421) 16.5

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q273 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde deliğin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q274 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde deliğin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Deliğin çapını girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Başlangıç açısı Q325 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. -360,000 ila 360,000 arası girdi alanı
- **Açı adımı Q247 (artan):** İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımının ön işareti, tarama sisteminin sonraki ölçüm noktasına hareket ettiği devir yönünü belirler (- = saat yönü). Yayı ölçmek isterseniz açı adımını 90°'den daha küçük olarak programlayın. Girdi alanı -120.000 ila 120.000
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **En büyük delme ölçüsü Q275:** Deliğin izin verilen en büyük çapı (daire cebi). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **En küçük delme ölçüsü Q276:** Deliğin izin verilen en küçük çapı (daire cep). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 1. eksen tolerans değeri Q279:** Çalışma düzlemi ana ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen tolerans değeri Q280:** Çalışma düzlemi yan ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 421 ÖLÇÜM DELİĞİ

Q273=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q274=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q262=75	;NOMINAL ÇAP
Q325=+0	;BAŞLANGIÇ AÇISI
Q247=+60	;AÇI ADIMI
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q301=1	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q275=75,12	EN BÜYÜK ÖLÇÜ
Q276=74,95	EN KÜÇÜK ÖLÇÜ
Q279=0,1	;TOLERANS 1. ORTA
Q280=0,1	;TOLERANS 2. ORTA
Q281=1	;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ
Q309=0	;HATADA PGM DURMASI
Q330=0	;ALET
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q365=1	;HAREKET TÜRÜ
Q498=0	;TAKIMI ÇEVİR
Q531=0	;ÇALIŞMA AÇISI

16.5 DELİK ÖLÇÜMÜ (Döngü 421, DIN/ISO: G421)

- ▶ **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturup oluşturmayacağını belirlenmesi:
0: Ölçüm protokolü oluşturma
1: Ölçüm protokolü oluştur: TNC, **TCHPR421.TXT** protokol dosyasını standart olarak, NC programının da bulunduğu dizine kaydeder.
2: Program akışını durdur ve ölçüm protokolünü TNC ekranına ver. NC Başlat ile programı sürdür
- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- ▶ **Denetleme takımı Q330:** TNC'nin bir takım denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 526). Giriş aralığı 0 ila 32767,9, alternatif olarak maksimum 16 karakterli takım adı
0: Denetim etkin değil
>0: TNC'nin işlem yaptığı takımın numarası veya adı. Yazılım tuşuyla takım tablosundan bir takımı doğrudan kabul etme olanağına sahipsiniz.
- ▶ **Ölçüm noktalarının sayısı (4/3) Q423:** TNC'nin tıpayı 4 veya 3 tarama ile mi ölçmesi gerektiğini belirleyin:
4: 4 ölçüm noktası kullanın (standart ayar)
3: 3 ölçüm noktası kullanın
- ▶ **Hareket türü? Doğru=0/daire=1 Q365:** Güvenli yükseklikte hareket (Q301=1) etkin ise, ölçüm noktaları arasında aletin hangi hat fonksiyonuyla devam edeceğini belirleyin:
0: İşlemler arasında bir doğrunun üzerinde hareket ettirin
1: İşlemler arasında bölüm çemberi çapı üzerinde dairesel şekilde hareket ettirin

DELİK ÖLÇÜMÜ (Döngü 421, DIN/ISO: G421) 16.5

- ▶ **Aleti çevir (0=hayır/1=evet)?** Q498: Sadece daha önce Q330 parametresinde bir torna takımı belirttiyseniz önemlidir. Torna takımının doğru denetimi için TNC'nin tam işleme durumlarını bilmesi gerekir. Bu nedenle aşağıdakileri girin:
1: Torna takımı yansıtılmış (180° döndürülmüş),
ör. döngü 800 ve parametre **Takımı ters döndür**
Q498=1 yoluyla
0: Torna takımı, toolturn.trn torna takımı tablosundaki açıklamaya uygun, ör. döngü 800 ve parametre **Takımı ters döndür** Q498=0 yoluyla bir modifikasyon yok
- ▶ **Çalışma açısı?** Q531: Sadece daha önce Q330 parametresinde bir torna takımı belirttiyseniz önemlidir. Torna takımı ile malzeme arasındaki çalışma açısını işleme sırasında girin, ör. döngü 800 **Çalışma açısı?** parametresinden **Çalışma açısı?** Q531. Giriş aralığı: -180° ila $+180^\circ$

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

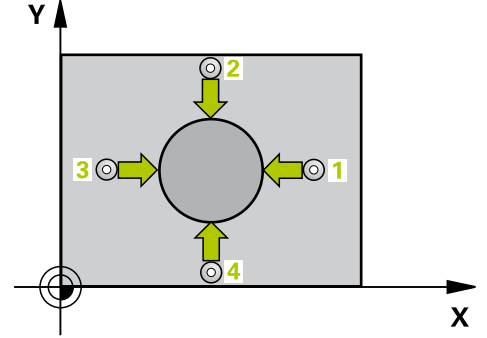
16.6 DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ (döngü 422, DIN/ISO: G422)

16.6 DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ (döngü 422, DIN/ISO: G422)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 422 orta noktayı ve bir dairesel tıpanın çapını belirler. Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmaları sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular TNC, tarama yönünü otomatik olarak programlanan başlangıç açısına bağlı olarak belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi dairesel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Çap gerçek değeri
Q161	Ana eksen ortası sapması
Q162	Yan eksen ortası sapması
Q163	Çap sapması

Programlama esnasında dikkatli olun!

Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Açı adımını ne kadar küçük programlarsanız, TNC tıpa ölçüsünü o oranda kesin olmadan hesaplar. En küçük giriş değeri: 5°.

Q330 parametresinde bir torna takımına atıfta bulunursanız aşağıdakiler geçerlidir:

- Q498 ve Q531 parametreleri açıklanmalıdır
- Ör. 800 döngüsünden Q498, Q531 parametrelerinin bilgileri bu bilgilerle örtüşmelidir
- TNC, torna takımında bir düzeltme uyguladığında ilgili değerler DZL veya DXL sütunlarında düzeltilir
- TNC, LBREAK sütununda tanımlanmış olan kırılma toleransını da denetler

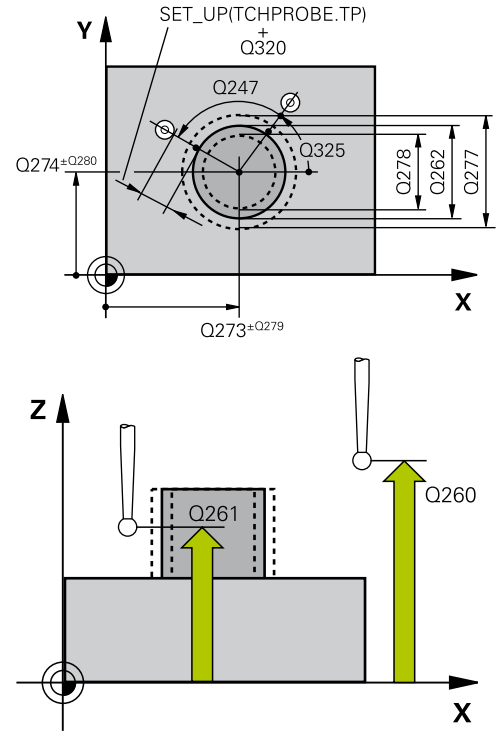
Q330 parametresinde bir freze takımına atıfta bulunursanız bu girişlerin Q498 ve Q531 parametrelerine etkisi olmaz.

16.6 DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ (döngü 422, DIN/ISO: G422)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q273 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q274 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Nominal çap Q262:** Tıpanın çapını girin. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Başlangıç açısı Q325 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. Girdi alanı -360,0000 ila 360,0000
- **Açı adımı Q247 (artan):** İki ölçüm noktası arasındaki açı, açı adımı ön işareti çalışma yönünü belirler (- = saat yönü). Eğer yayı ölçmek isterseniz, açı adımını 90°'den daha küçük olarak programlayın. -120,0000 ila 120,0000 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi eksen koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirlemek:
 0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
 1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **Tıpanın en büyük ölçüsü Q277:** İzin verilen en büyük tıpa çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tıpanın en küçük ölçümü Q278:** İzin verilen en küçük tıpa çapı. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 422 DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ

Q273=+50 ; ORTA 1. EKSEN

Q274=+50 ; ORTA 2. EKSEN

Q262=75 ; NOMİNAL ÇAP

Q325=+90 ; BAŞLANGIÇ AÇISI

Q247=+30 ; AÇI ADIMI

Q261=-5 ; ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ; GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+10 ; GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=0 ; GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

Q275=35,15 EN BÜYÜK ÖLÇÜ

Q276=34,9 ; EN KÜÇÜK ÖLÇÜ

DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ (döngü 422, DIN/ISO: G422) 16.6

- **Orta 1. eksen tolerans değeri Q279:** Çalışma düzlemi ana ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen tolerans değeri Q280:** Çalışma düzlemi yan ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
TCHPR422.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- **Denetleme takımı Q330:** TNC'nin bir takım denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 526). Giriş aralığı 0 ila 32767,9, alternatif olarak maksimum 16 karakterli takım adı
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T takım tablosundaki takım numarası
- **Ölçüm noktalarının sayısı (4/3) Q423:** TNC'nin tıpayı 4 veya 3 tarama ile mi ölçmesi gerektiğini belirleyin:
4: 4 ölçüm noktası kullanın (standart ayar)
3: 3 ölçüm noktası kullanın
- **Hareket türü? Doğru=0/daire=1 Q365:** Güvenli yükseklikte hareket (Q301=1) etkin ise, ölçüm noktaları arasında aletin hangi hat fonksiyonuyla devam edeceğini belirleyin:
0: İşlemler arasında bir doğrunun üzerinde hareket ettirin
1: İşlemler arasında bölüm çemberi çapı üzerinde dairesel şekilde hareket ettirin

Q279=0,05 ;TOLERANS 1. ORTA

Q280=0,05 ;TOLERANS 2. ORTA

Q281=1 ;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ

Q309=0 ;HATADA PGM DURMASI

Q330=0 ;ALET

Q423=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI

Q365=1 ;HAREKET TÜRÜ

Q498=0 ;TAKIMI ÇEVİR

Q531=0 ;ÇALIŞMA AÇISI

16.6 DIŞ DAİRE ÖLÇÜMÜ (döngü 422, DIN/ISO: G422)

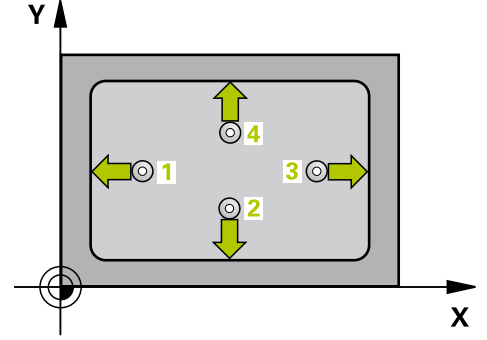
- ▶ **Aleti çevir (0=hayır/1=evet)?** Q498: Sadece daha önce Q330 parametresinde bir torna takımı belirttiyseniz önemlidir. Torna takımının doğru denetimi için TNC'nin tam işleme durumlarını bilmesi gerekir. Bu nedenle aşağıdakileri girin:
1: Torna takımı yansıtılmış (180° döndürülmüş),
ör. döngü 800 ve parametre **Takımı ters döndür**
Q498=1 yoluyla
0: Torna takımı, toolturn.trn torna takımı tablosundaki açıklamaya uygun, ör. döngü 800 ve parametre **Takımı ters döndür** Q498=0 yoluyla bir modifikasyon yok
- ▶ **Çalışma açısı?** Q531: Sadece daha önce Q330 parametresinde bir torna takımı belirttiyseniz önemlidir. Torna takımı ile malzeme arasındaki çalışma açısını işleme sırasında girin, ör. döngü 800 **Çalışma açısı?** parametresinden **Çalışma açısı?** Q531. Giriş aralığı: -180° ila $+180^\circ$

16.7 İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 423, DIN/ISO: G423)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 423 hem orta noktayı hem de dörtgen cebinin uzunluk ve genişliğini belirler. Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmaları sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi eksene paralel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q161	Ana eksen ortası sapması
Q162	Yan eksen ortası sapması
Q164	Ana eksen yan uzunluğu sapması
Q165	Yan eksen yan uzunluğu sapması

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

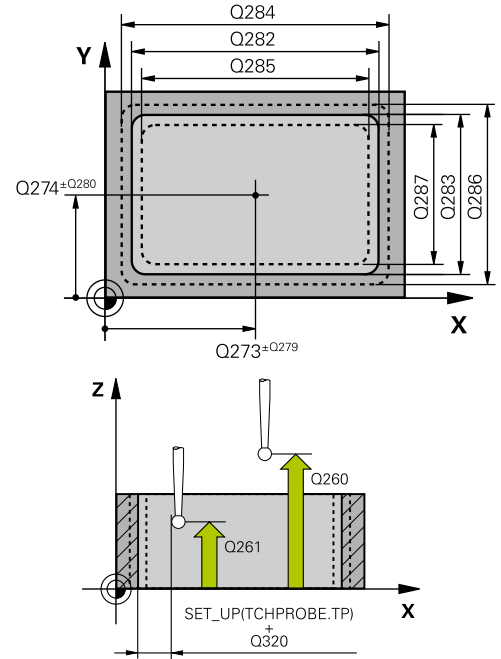
Eğer cep ölçüsü ve güvenlik mesafesi, tarama noktaları yakınındaki bir ön konumlama işlemine izin vermiyorsa, TNC cep ortasından çıkışlı tarama yapar. Tarama sistemi, dört ölçüm noktası arasında güvenli yüksekliğe hareket etmez.

16.7 İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 423, DIN/ISO: G423)

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q273 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde cebin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q274 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde cebin ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk Q282:** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksene paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q283:** Cep uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksene paraleldir. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi eksen koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirlenmesi:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **1. yan uzunluk en büyük ölçüsü Q284:** İzin verilen en büyük cep uzunluğu. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk en küçük ölçüsü Q285:** İzin verilen en küçük cep uzunluğu. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk en büyük ölçüsü Q286:** İzin verilen en büyük cep genişliği. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk en küçük ölçüsü Q287:** İzin verilen en küçük cep genişliği. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 1. eksen tolerans değeri Q279:** Çalışma düzlemi ana ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen tolerans değeri Q280:** Çalışma düzlemi yan ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 423 İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ

Q273=+50 ;ORTA 1. EKSEN

Q274=+50 ;ORTA 2. EKSEN

Q282=80 ;1. YAN UZUNLUK

Q283=60 ;2. YAN UZUNLUK

Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+10 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=1 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

Q284=0 ;1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

Q285=0 ;1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

Q286=0 ;2. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

Q287=0 ;2. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

Q279=0 ;TOLERANS 1. ORTA

Q280=0 ;TOLERANS 2. ORTA

Q281=1 ;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ

Q309=0 ;HATADA PGM DURMASI

Q330=0 ;ALET

İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 423, DIN/ISO: G423) 16.7

- ▶ **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmamasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
TCHPR423.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- ▶ **Denetleme takımı Q330:** TNC'nin bir takım denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 526). Giriş aralığı 0 ila 32767,9, alternatif olarak maksimum 16 karakterli takım adı
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T takım tablosundaki takım numarası

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

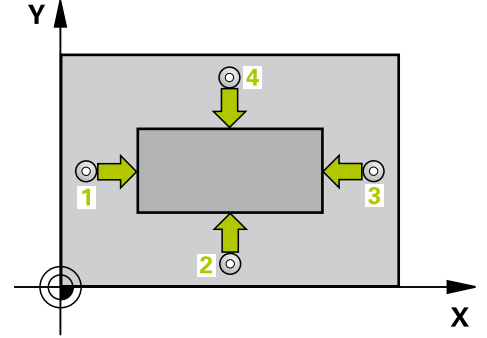
16.8 DIŞ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 424, DIN/ISO: G424)

16.8 DIŞ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 424, DIN/ISO: G424)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 424 hem orta noktayı hem de dörtgen tıpanın uzunluk ve genişliğini belirler. Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmaları sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular
- 3 Daha sonra tarama sistemi eksene paralel şekilde ya ölçüm yüksekliğine ya da güvenli yüksekliğe, sonraki tarama noktası **2**'ye gider ve ikinci tarama işlemini uygular
- 4 TNC, tarama sistemini tarama noktası **3**'e ve daha sonra tarama noktası **4**'e konumlandırır ve orada üçüncü veya dördüncü tarama işlemini uygular
- 5 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası Anlamı

Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q154	Ana eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q155	Yan eksen yan uzunluğu gerçek değeri
Q161	Ana eksen ortası sapması
Q162	Yan eksen ortası sapması
Q164	Ana eksen yan uzunluğu sapması
Q165	Yan eksen yan uzunluğu sapması

Programlama esnasında dikkatli olun!



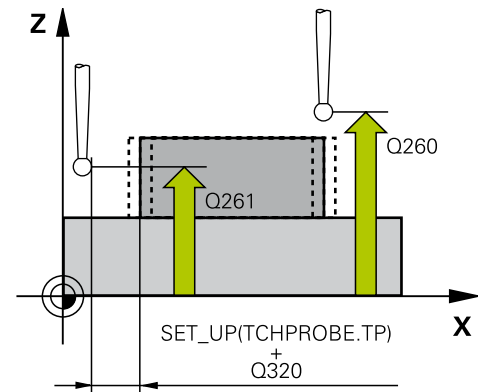
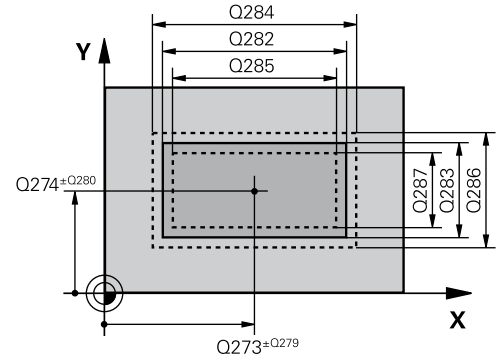
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

DIŞ DIKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ (döngü 424, DIN/ISO: G424) 16.8

Döngü parametresi



- **Orta 1. eksen Q273 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen Q274 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde tıpanın ortası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan uzunluk Q282:** Tıpa uzunluğu, çalışma düzlemi ana eksenine paralel. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan uzunluk Q283:** Tıpa uzunluğu, çalışma düzlemi yan eksene paralel. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi eksen koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirlemenin belirlenmesi:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- **1. yan taraf en büyük ölçüsü Q284:** İzin verilen en büyük tıpa uzunluğu. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. yan taraf en küçük ölçüsü Q285:** İzin verilen en küçük tıpa uzunluğu. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan taraf en büyük ölçüsü Q286:** İzin verilen en büyük tıpa genişliği. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. yan taraf en küçük ölçüsü Q287:** İzin verilen en küçük tıpa genişliği. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 424 DIŞ DIKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ

Q273=+50 ; ORTA 1. EKSEN

Q274=+50 ; ORTA 2. EKSEN

Q282=75 ; 1. YAN UZUNLUK

Q283=35 ; 2. YAN UZUNLUK

Q261=-5 ; ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ

Q320=0 ; GÜVENLİK MESAFESİ

Q260=+20 ; GÜVENLİ YÜKSEKLİK

Q301=0 ; GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

Q284=75,1 ; 1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

Q285=74,9 ; 1. YAN EN KÜÇÜK ÖLÇÜ

Q286=35 ; 2. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ

- **Orta 1. eksen tolerans değeri Q279:** Çalışma düzlemi ana ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Orta 2. eksen tolerans değeri Q280:** Çalışma düzlemi yan ekseninde izin verilen konum sapması. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
TCHPR424.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- **Denetleme takımı Q330:** TNC'nin bir takım denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 526). Giriş aralığı 0 ila 32767,9, alternatif olarak maksimum 16 karakterli takım adı:
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T takım tablosundaki takım numarası

Q287=34,952. YAN EN BÜYÜK
ÖLÇÜSÜ

Q279=0,1 ;TOLERANS 1. ORTA

Q280=0,1 ;TOLERANS 2. ORTA

Q281=1 ;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ

Q309=0 ;HATADA PGM DURMASI

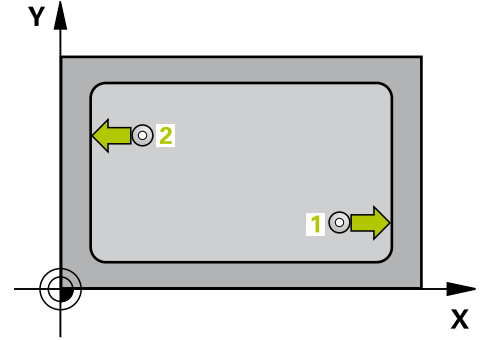
Q330=0 ;ALET

16.9 İÇ GENİŞLİK ÖLÇÜMÜ (döngü 425, DIN/ISO: G425)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 425, bir yivin konumu ve genişliğini belirler (cep). Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmayı bir sistem parametresinde belirtir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular 1. Tarama, daima programlanan eksenin pozitif yönündedir
- 3 Eğer siz ikinci bir ölçüm için bir kaydırma girerseniz TNC, tarama sistemini (gerekli durumda güvenli yükseklikte) sonraki tarama noktasına **2** getirir ve orada ikinci tarama işlemini uygular. Büyük nominal uzunluklarda TNC ikinci tarama noktasına hızlı hareket beslemesiyle konumlandırır. Eğer hiçbir kaydırma girmezseniz, TNC doğrudan tersi yöndeki genişliği ölçer
- 4 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q156	Uzunluk ölçümü gerçek değeri
Q157	Orta eksen konumu gerçek değeri
Q166	Uzunluk ölçüsündeki sapma

Programlama esnasında dikkatli olun!



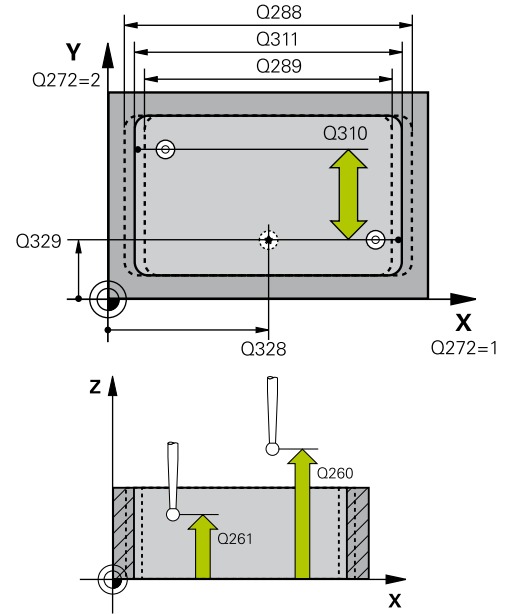
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlı için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

16.9 İÇ GENİŞLİK ÖLÇÜMÜ (döngü 425, DIN/ISO: G425)

Döngü parametresi



- ▶ **Başlangıç noktası 1. eksen Q328 (kesin):** Çalışma düzlemi ana ekseninde tarama işleminin başlangıç noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Başlangıç noktası 2. eksen Q329 (kesin):** Çalışma düzlemi yan ekseninde tarama işleminin başlangıç noktası. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **2. ölçüm için kaydırma Q310 (artan):** Tarama sisteminin ikinci ölçümden önce kaydırıldığı değer. Eğer 0 girilmişse, TNC tarama sistemini kaydırmaz. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm eksen Q272:** Ölçüm yapılması gereken çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Nominal uzunluk Q311:** Ölçümün yapılacağı uzunluğun nominal değeri. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **En büyük ölçü Q288:** İzin verilen en büyük uzunluk. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **En küçük ölçü Q289:** İzin verilen en küçük uzunluk. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
 - 0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
 - 1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC**TCHPR425.TXT protokol dosyasını** standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
 - 2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
 - 0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
 - 1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin



NC önermeleri

5 TCH PRONE 425 İÇ GENİŞLİK ÖLÇÜMÜ

Q328=+75	; 1. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q329=+12,5	; 2. EKSEN BAŞLANGIÇ NOKTASI
Q310=+0	; 2. ÖLÇÜM KAYDIRMA
Q272=1	; ÖLÇÜM EKSENİ
Q261=-5	; ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q260=+10	; GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q311=25	; NOMİNAL UZUNLUK
Q288=25,05	; EN BÜYÜK ÖLÇÜ
Q289=25	; EN KÜÇÜK ÖLÇÜ
Q281=1	; ÖLÇÜM PROTOKOLÜ
Q309=0	; HATADA PGM DURMASI
Q330=0	; ALET
Q320=0	; GÜVENLİK MESAFESİ
Q301=0	; GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET

- ▶ **Denetleme takımı** Q330: TNC'nin bir takım denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 526). Giriş aralığı 0 ila 32767,9, alternatif olarak maksimum 16 karakterli takım adı
0: Denetim etkin değil
>0: TNC'nin işlem yaptığı takımın numarası veya adı. Yazılım tuşuyla takım tablosundan bir takımı doğrudan kabul etme olanağına sahipsiniz.
- ▶ **Güvenlik mesafesi** Q320 (artan): Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, **SET_UP**'a (tarama sistemi tablosu) ek olarak ve sadece tarama sistemi ekseninde referans noktasının taranmasında etki eder. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin** Q301: Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirleyin:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket

Tarama sistem döngüleri: İşleme parçalarının otomatik kontrolü

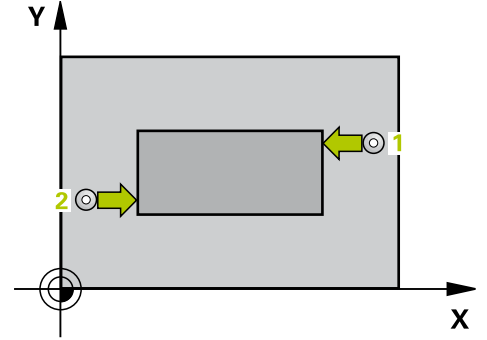
16.10 DIŞ ÇUBUK ÖLÇÜMÜ (döngü 426, DIN/ISO: G426)

16.10 DIŞ ÇUBUK ÖLÇÜMÜ (döngü 426, DIN/ISO: G426)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 426, bir çubuğun konumu ve genişliğini belirler. Eğer ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmayı sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (değer, **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) zum tarama noktası **1**'e konumlandırır. TNC, tarama noktalarını döngü verilerine ve tarama sistemi tablosunun **SET_UP** sütunu güvenlik mesafesine göre hesaplar
- 2 Daha sonra tarama sistemi, girilen ölçüm yüksekliğine hareket eder ve ilk tarama işlemini tarama beslemesiyle (**F** sütunu) uygular 1. Tarama, daima programlanan eksenin negatif yönündedir
- 3 Daha sonra tarama sistemi, sonraki güvenli yükseklikte sonraki tarama noktasına kadar gider ve orada ikinci tarama işlemini uygular
- 4 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası Anlamı

Q156	Uzunluk ölçümü gerçek değeri
Q157	Orta eksen konumu gerçek değeri
Q166	Uzunluk ölçüsündeki sapma

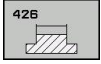
Programlama esnasında dikkatli olun!



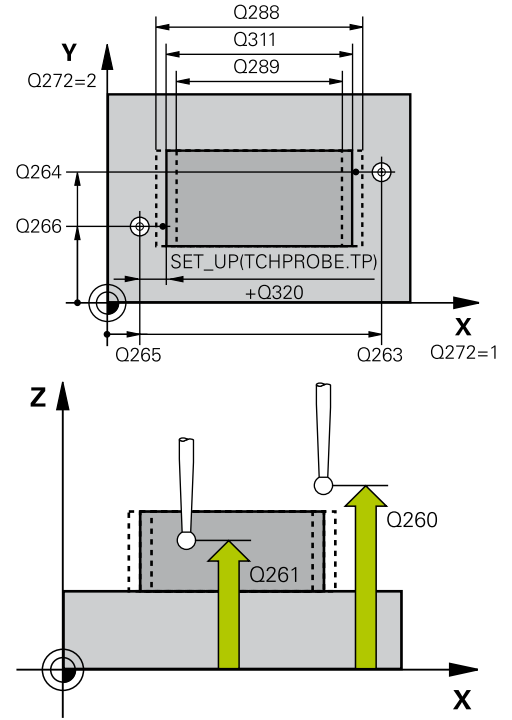
Döngü tanımından önce tarama sistemi eksenini tanımlama için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

DIŞ ÇUBUK ÖLÇÜMÜ (döngü 426, DIN/ISO: G426) 16.10

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - ▶ **2. ölçüm noktası 1. eksen Q265 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - ▶ **2. ölçüm noktası 2. eksen Q266 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - ▶ **Ölçüm eksen Q272:** Ölçüm yapılması gereken çalışma düzlemi eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksen
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksen
 - ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği Q261 (kesin):** Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - ▶ **Güvenli yükseklik Q260 (kesin):** Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi eksen koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - ▶ **Nominal uzunluk Q311:** Ölçümün yapılacağı uzunluğun nominal değeri. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - ▶ **En büyük ölçü Q288:** İzin verilen en büyük uzunluk. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - ▶ **En küçük ölçü Q289:** İzin verilen en küçük uzunluk. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - ▶ **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
 - 0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
 - 1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
- TCHPR426.TXT protokol dosyasını** standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
- 2:** Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin



NC önermeleri

5 TCH PROBE 426 DIŞ ÇUBUK ÖLÇÜMÜ

Q263=+50 ;1. NOKTA 1. EKSEN
Q264=+25 ;1. NOKTA 2. EKSEN
Q265=+50 ;2. NOKTA 1. EKSEN
Q266=+85 ;2. NOKTA 2. EKSEN
Q272=2 ;ÖLÇÜM EKSENİ
Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+20 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q311=45 ;NOMİNAL UZUNLUK
Q288=45 ;EN BÜYÜK ÖLÇÜ
Q289=44,95 EN KÜÇÜK ÖLÇÜ
Q281=1 ;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ
Q309=0 ;HATADA PGM DURMASI
Q330=0 ;ALET

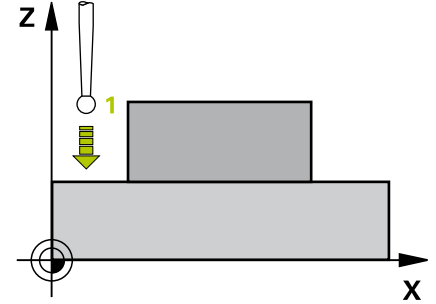
- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- ▶ **Denetleme takımı Q330:** TNC'nin bir takım denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 526). Giriş aralığı 0 ila 32767,9, alternatif olarak maksimum 16 karakterli takım adı
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T takım tablosundaki takım numarası

16.11 KOORDİNAT ÖLÇÜMÜ (döngü 427, DIN/ISO: G427)

Döngü akışı

Tarama döngüsü 427, seçilebilen bir eksendeki koordinatları belirler ve değeri bir sistem parametresinde belirtir. Eğer siz ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal/gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmayı sistem parametrelerinde belirtir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı beslemeyle (**FMAX** sütunundan değer) ve konumlandırma mantığıyla(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) **1** tarama noktasına konumlandırır. TNC, tarama sistemini güvenlik mesafesi kadar ilgili hareket yönü tersine kaydırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi çalışma düzlemindeki girilen tarama noktası **1**'e konumlandırır ve orada seçilen eksendeki gerçek değeri ölçer
- 3 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenlik yüksekliğe konumlandırır ve belirtilen koordinatı aşağıdaki Q parametresinde kaydeder:



Parametre numarası Anlamı

Q160	Ölçülen koordinat
------	-------------------

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Ölçüm eksenini olarak etkin çalışma düzleminin bir eksenini tanımlanmışsa (Q272 = 1 veya 2) TNC bir takım yarıçapı düzeltmesi uygular. TNC, düzeltme yönünü tanımlanan hareket yönüne göre belirler (Q267)

Ölçüm eksenini olarak tarama sistemi eksenini seçilmişse (Q272 = 3) TNC bir alet uzunluk düzeltmesi uygular

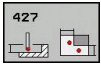
Q330 parametresinde bir torna takımına atıfta bulunursanız aşağıdakiler geçerlidir:

- Q498 ve Q531 parametreleri açıklanmalıdır
- Ör. 800 döngüsünden Q498, Q531 parametrelerinin bilgileri bu bilgilerle örtüşmelidir
- TNC, torna takımında bir düzeltme uyguladığında ilgili değerler DZL veya DXL sütunlarında düzeltilir
- TNC, LBREAK sütununda tanımlanmış olan kırılma toleransını da denetler

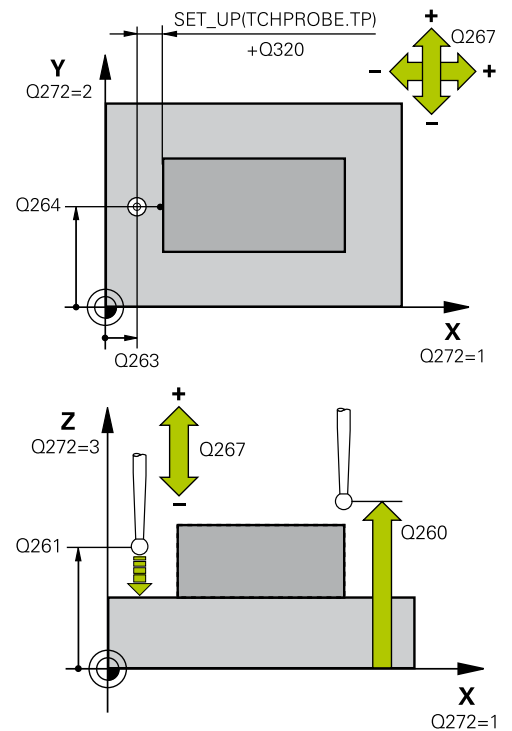
Q330 parametresinde bir freze takımına atıfta bulunursanız bu girişlerin Q498 ve Q531 parametrelerine etkisi olmaz.

16.11 KOORDİNAT ÖLÇÜMÜ (döngü 427, DIN/ISO: G427)

Döngü parametresi



- ▶ **1. ölçüm noktası 1. eksen** Q263 (kesin): Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **1. ölçüm noktası 2. eksen** Q264 (kesin): Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tarama sistemi eksenindeki ölçüm yüksekliği** Q261 (kesin): Ölçümün yapılacağı tarama sistemi ekseninde bilye merkezinin koordinatı (=temas noktası). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi** Q320 (artan): Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, **SET_UP**'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm eksenini (1..3: 1=Ana eksen)** Q272: Ölçüm yapılması gereken eksen:
 - 1: Ana eksen = Ölçüm eksenini
 - 2: Yan eksen = Ölçüm eksenini
 - 3: Tarama sistemi eksenini = ölçüm eksenini
- ▶ **Hareket yönü 1** Q267: Tarama sisteminin malzemeye hareket etmesi gereken yön:
 - 1: Hareket yönü negatif
 - +1: Hareket yönü pozitif
- ▶ **Güvenli yükseklik** Q260 (kesin): Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olamayacağı tarama sistemi eksenini koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm protokolü** Q281: TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
 - 0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
 - 1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC**TCHPR427.TXT protokol dosyasını** standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
 - 2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin



NC önermeleri

5 TCH PROBE 427 ÖLÇÜM KOORDİNATI	
Q263=+35	;1. NOKTA 1. EKSEN
Q264=+45	;1. NOKTA 2. EKSEN
Q261=+5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q272=3	;ÖLÇÜM EKSENİ
Q267=-1	;HAREKET YÖNÜ
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q281=1	;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ
Q288=5,1	;EN BÜYÜK ÖLÇÜ
Q289=4,95	;EN KÜÇÜK ÖLÇÜ
Q309=0	;HATADA PGM DURMASI

KOORDİNAT ÖLÇÜMÜ (döngü 427, DIN/ISO: G427) 16.11

- ▶ **En büyük ölçü** Q288: İzin verilen en büyük ölçüm değeri. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **En küçük ölçü** Q289: İzin verilen en küçük ölçüm değeri. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma** Q309: TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- ▶ **Denetleme takımı** Q330: TNC'nin bir takım denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 526). Giriş aralığı 0 ila 32767,9, alternatif olarak maksimum 16 karakterli takım adı:
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T takım tablosundaki takım numarası
- ▶ **Aleti çevir (0=hayır/1=evet)?** Q498: Sadece daha önce Q330 parametresinde bir torna takımı belirttiyseniz önemlidir. Torna takımının doğru denetimi için TNC'nin tam işleme durumlarını bilmesi gerekir. Bu nedenle aşağıdakileri girin:
1: Torna takımı yansıtılmış (180° döndürülmüş), ör. döngü 800 ve parametre **Takımı ters döndür** Q498=1 yoluyla
0: Torna takımı, toolturn.trn torna takımı tablosundaki açıklamaya uygun, ör. döngü 800 ve parametre **Takımı ters döndür** Q498=0 yoluyla bir modifikasyon yok
- ▶ **Çalışma açısı?** Q531: Sadece daha önce Q330 parametresinde bir torna takımı belirttiyseniz önemlidir. Torna takımı ile malzeme arasındaki çalışma açısını işleme sırasında girin, ör. döngü 800 **Çalışma açısı?** parametresinden **Çalışma açısı?** Q531. Giriş aralığı: -180° ila +180°

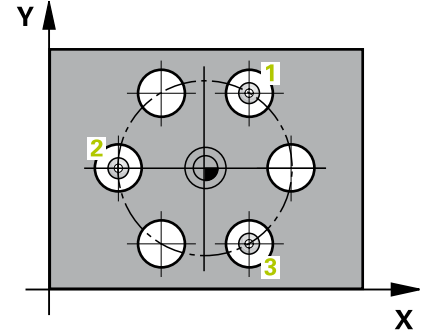
Q330=0	;ALET
Q498=0	;TAKIMI ÇEVİR
Q531=0	;ÇALIŞMA AÇISI

16.12 DAİRE ÇEMBERİ ÖLÇÜMÜ (Döngü 430, DIN/ISO: G430)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 430 orta noktayı ve bir delikli dairenin çapını üç deliğin ölçümü ile belirler. Eğer ilgili tolerans değerlerini döngüde tanımlarsanız, TNC bir nominal-gerçek değer karşılaştırması uygular ve sapmayı sistem parametrelerinde belirler.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile(bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) ilk delmenin girilen orta noktası **1'e** konumlandırır
- 2 Daha sonra tarama sistemi girilen ölçüm yüksekliğine gider ve ilk delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 3 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **2** girilen orta noktasını konumlar
- 4 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve ikinci delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 5 Daha sonra tarama sistemi güvenli yüksekliğe geri gider ve ikinci deliğin **3** girilen orta noktasını konumlar
- 6 TNC, tarama sistemini girilen ölçüm yüksekliğine hareket ettirir ve üçüncü delme orta noktasını dört tarama ile belirler
- 7 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve gerçek değerler ile sapmaları aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q151	Ana eksen ortası gerçek değeri
Q152	Yan eksen ortası gerçek değeri
Q153	Daire çemberi çapı gerçek değeri
Q161	Ana eksen ortası sapması
Q162	Yan eksen ortası sapması
Q163	Daire çemberi çapı sapması

430 döngü sadece kırılma denetimleri uygular, otomatik alet düzeltmesi değil.

430

-

5 TCH PROBE 430 ÖLÇÜM DAİRE ÇEMBERİ

Q273=+50	;ORTA 1. EKSEN
Q274=+50	;ORTA 2. EKSEN
Q262=80	;NOMİNAL ÇAP
Q291=+0	;AÇI 1. DELİK
Q292=+90	;AÇI 2. DELİK
Q293=+180	;AÇI 3. DELİK
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ
Q260=+10	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q288=80,1	;EN BÜYÜK ÖLÇÜ
Q289=79,9	;EN KÜÇÜK ÖLÇÜ
Q279=0,15	;TOLERANS 1. ORTA
Q280=0,15	;TOLERANS 2. ORTA

- ▶ **Ölçüm protokolü Q281:** TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmamasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
TCHPR430.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin
- ▶ **Tolerans hatasında PGM durdurma Q309:** TNC'nin tolerans aşımalarında program akışını kesmesi ve bir hata mesajı vermesinin gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Program akışını kesmeyin, hata mesajı belirtmeyin
1: Program akışını kesin, hata mesajını belirtin
- ▶ **Denetleme takımı Q330:** TNC'nin bir takım kopma denetimi gerçekleştirmesinin gerekli olup olmadığını belirleyin (bkz. "Alet denetimi", sayfa 526). Giriş aralığı 0 ila 32767,9, alternatif olarak maksimum 16 karakterli takım adı.
0: Denetim etkin değil
>0: TOOL.T takım tablosundaki takım numarası

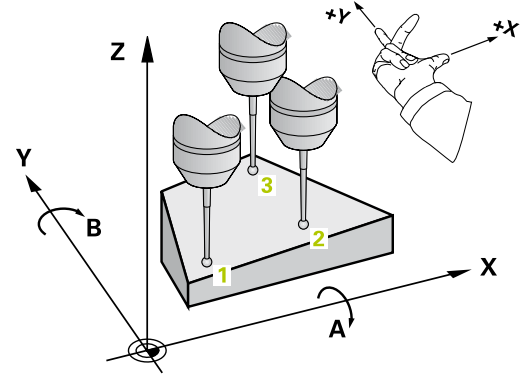
Q281=1	;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ
Q309=0	;HATADA PGM DURMASI
Q330=0	;ALET

16.13 DÜZLEM ÖLÇÜMÜ (döngü 431, DIN/ISO: G431)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 431 üç nokta ölçümü ile bir düzlem açısını belirler ve değerleri sistem parametrelerinde belirtir.

- 1 TNC, tarama sistemini hızlı besleme (değer **FMAX** sütunundan) ve konumlandırma mantığı ile (bkz. "Tarama sistemi döngülerine işlem yapılması", sayfa 444) programlanan tarama noktası **1**'e konumlandırır ve burada ilk düz noktayı ölçer. TNC, bu sırada tarama sistemini tarama yönü tersine güvenlik mesafesi kadar kaydırır
- 2 Daha sonra TNC tarama sistemini güvenli yüksekliğe, daha sonra çalışma düzleminde tarama noktasına **2** getirir ve orada ikinci düzlem noktasının gerçek değerini ölçer
- 3 Daha sonra tarama sistemi daha sonra tekrar güvenli yüksekliğe, daha sonra çalışma düzleminde tarama noktası **3**'e gider ve orada üçüncü düzlem noktasının gerçek değerini ölçer
- 4 Son olarak TNC, tarama sistemini güvenli yüksekliğe konumlandırır ve belirtilen açı değerlerini aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



Parametre numarası	Anlamı
Q158	A eksenli projeksiyon açısı
Q159	B eksenli projeksiyon açısı
Q170	Mekan açısı A
Q171	Mekan açısı B
Q172	Mekan açısı C
Q173 ila Q175	Tarama sistemi ekseninde ölçüm değeri (ilkten üçüncü ölçüme kadar)

16.13 DÜZLEM ÖLÇÜMÜ (döngü 431, DIN/ISO: G431)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

TNC'nin açış değerini hesaplayabilmesi için üç ölçüm noktası aynı doğru üzerinde yer alamaz.

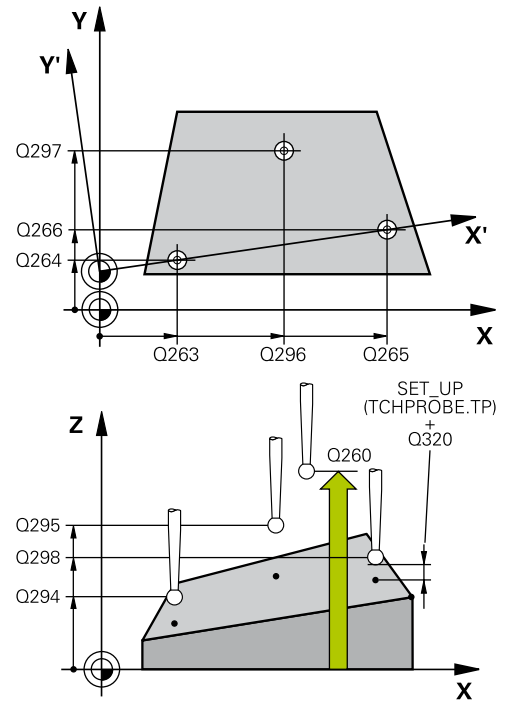
Q170 - Q172 parametrelerinde, çalışma düzlemini çevir fonksiyonunda kullanılan hacimsel açılar kaydedilir. İlk iki ölçüm noktası ile çalışma düzleminin döndürülmesindeki ana eksen yönünü belirlersiniz.

Üçüncü ölçüm noktası, alet eksen yönünü belirler. Üçüncü ölçüm noktasını pozitif Y eksen yönünde tanımlayın, böylece alet eksen sağa dönen koordinat sisteminde doğru yer alır.

Döngü parametresi



- **1. ölçüm noktası 1. eksen Q263 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. ölçüm noktası 2. eksen Q264 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **1. ölçüm noktası 3. eksen Q294 (kesin):** Tarama eksenindeki ilk tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. ölçüm noktası 1. eksen Q265 (kesin):** Çalışma düzleminin ana eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. ölçüm noktası 2. eksen Q266 (kesin):** Çalışma düzleminin yan eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **2. ölçüm noktası 3. eksen Q295 (kesin):** Tarama eksenindeki ikinci tarama noktasının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



DÜZLEM ÖLÇÜMÜ (döngü 431, DIN/ISO: G431) 16.13

- ▶ **3. ölçüm noktası 1. eksen** Q296 (kesin): Çalışma düzleminin ana eksenindeki üçüncü tarama noktalarının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3. ölçüm noktası 2. eksen** Q297 (kesin): Çalışma düzleminin yan eksenindeki üçüncü tarama noktalarının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **3. ölçüm noktası 3. eksen** Q298 (kesin): Tarama sistemi eksenindeki üçüncü tarama noktalarının koordinatı. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi** Q320 (artan): Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, **SET_UP**'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yükseklik** Q260 (kesin): Tarama sistemi ve malzeme (gergi maddesi) arasında hiçbir çarpışmanın olmayacağı tarama sistemi eksen koordinatı -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Ölçüm protokolü** Q281: TNC'nin bir ölçüm protokolü oluşturmasının gerekli olup olmadığını belirleyin:
0: Ölçüm protokolü oluşturulmaması
1: Ölçüm protokolü oluşturma: TNC
TCHPR431.TXT protokol dosyasını standart olarak TNC:\ dizininde kaydeder.
2: Program akışını kesin ve ölçüm protokolünü TNC ekranına girin. NC başlat ile programı devam ettirin

NC önermeleri

5 TCH PROBE 431 ÖLÇÜM DÜZLEMİ	
Q263=+20	;1. NOKTA 1. EKSEN
Q264=+20	;1. NOKTA 2. EKSEN
Q294=-10	;1. NOKTA 3. EKSEN
Q265=+50	;2. NOKTA 1. EKSEN
Q266=+80	;2. NOKTA 2. EKSEN
Q295=+0	;2. NOKTA 3. EKSEN
Q296=+90	;3. NOKTA 1. EKSEN
Q297=+35	;3. NOKTA 2. EKSEN
Q298=+12	;3. NOKTA 3. EKSEN
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q260=+5	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q281=1	;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ

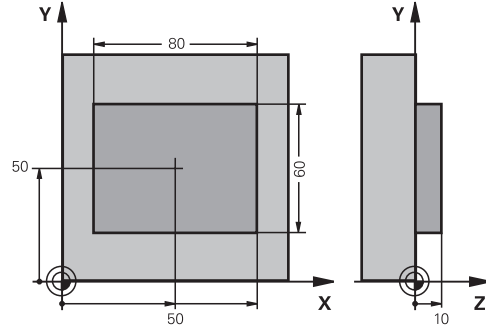
16.14 Programlama örnekleri

16.14 Programlama örnekleri

Örnek: Dikdörtgen tıpayı ölçün ve işleyin

Program akışı

- Dörtgen tıpanın üst ölçü 0,5 ile kumlanması
- Dikdörtgen tıpayı ölçün
- Dörtgen tıpayı ölçüm değerlerini dikkate alarak perdahlayın



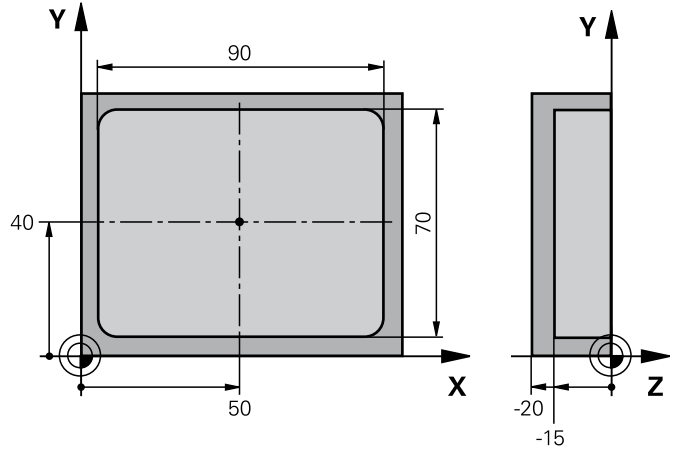
0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Alet çağırma ön hazırlığı
2 L Z+100 R0 FMAX	Aleti serbest hareket ettirin
3 FN 0: Q1 = +81	X cinsinden dikdörtgen uzunluğu (kazıma ölçüsü)
4 FN 0: Q2 = +61	Y cinsinden dikdörtgen uzunluğu (kazıma ölçüsü)
5 CALL LBL 1	İşleme için alt programı çağırın
6 L Z+100 R0 FMAX	Aleti serbest bırakın, alet değişimi
7 TOOL CALL 99 Z	Butonu çağırın
8 TCH PROBE 424 DIŞ DIKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ.	Frezelenmiş dörtgeni ölçün
Q273=+50 ;ORTA 1. EKSEN	
Q274=+50 ;ORTA 2. EKSEN	
Q282=80 ;1. YAN UZUNLUK	X'deki nominal uzunluk (sonuç ölçüsü)
Q283=60 ;2. YAN UZUNLUK	Y'deki nominal uzunluk (sonuç ölçüsü)
Q261=-5 ;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ	
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q260=+30 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q301=0 ;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET	
Q284=0 ;1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ	Tolerans kontrolü için giriş değeri gerekli değil
Q285=0 ;1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ	
Q286=0 ;2. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ	
Q287=0 ;2. YAN EN KÜÇÜK ÖLÇÜSÜ	
Q279=0 ;TOLERANS 1. ORTA	
Q280=0 ;TOLERANS 2. ORTA	
Q281=0 ;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ	Ölçüm protokolünü girmeyin
Q309=0 ;HATADA PGM DURMASI	Hata mesajını girmeyin
Q330=0 ;ALET NUMARASI	Alet denetimi yok
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	Uzunluğu, ölçülen sapmaya göre X olarak hesaplayın
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	Uzunluğu, ölçülen sapmaya göre Y olarak hesaplayın
11 L Z+100 R0 FMAX	Butonu serbest bırakın, alet değişimi
12 TOOL CALL 1 Z S5000	Perdahlama aleti çağırma

Programlama örnekleri 16.14

13 CALL LBL 1	Çalışma için alt programı çağırın
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Aleti serbestçe hareket ettirin, program sonu
15 LBL 1	Dikdörtgen tıpa çalışma döngülü alt program
16 CYCL DEF 213 TIPA PERDAHLAMA	
Q200=20 ;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q201=-10 ;DERINLIK	
Q206=150 ;DERİN KESME BESLEME	
Q202=5 ;SEVK DERINLIĞI	
Q207=500 ;FREZE BESLEMESİ	
Q203=+10 ;KOOR. YÜZEY	
Q204=20 ;2. GÜVENLİK MESAFESİ	
Q216=+50 ;ORTA 1. EKSEN	
Q217=+50 ;ORTA 2. EKSEN	
Q218=Q1 ;1. YAN UZUNLUK	Kumlama ve perdahlama için X değişkeni uzunluğu
Q219=Q2 ;2. YAN UZUNLUK	Kumlama ve perdahlama için Y değişkeni uzunluğu
Q220=0 ;KÖŞE YARIÇAPI	
Q221=0 ;ÖLÇÜ 1. EKSEN	
17 CYCL CALL M3	Döngü çağırma
18 LBL 0	Alt program sonu
19 END PGM BEAMS MM	

16.14 Programlama örnekleri

Örnek: Dikdörtgen cebi ölçün, ölçüm sonuçlarını protokollendirin



0 BEGIN PGM BSMESS MM		
1 TOOL CALL 1 Z		Alet çağırma butonu
2 L Z+100 R0 FMAX		Butonu serbest bırakın
3 TCH PROBE 423 İÇ DİKDÖRTGEN ÖLÇÜMÜ		
Q273=+50	;ORTA 1. EKSEN	
Q274=+40	;ORTA 2. EKSEN	
Q282=90	;1. YAN UZUNLUK	X'deki nominal uzunluk
Q283=70	;2. YAN UZUNLUK	Y'deki nominal uzunluk
Q261=-5	;ÖLÇÜM YÜKSEKLİĞİ	
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ	
Q260=+20	;GÜVENLİ YÜKSEKLİK	
Q301=0	;GÜVENLİ YÜKS. SÜRME	
Q284=90,15	;1. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ	X'deki en büyük ölçü
Q285=89,95	;1. YAN EN KÜÇÜK ÖLÇÜSÜ	X'deki en küçük ölçü
Q286=70,1	;2. YAN EN BÜYÜK ÖLÇÜSÜ	Y'deki en büyük ölçü
Q287=69,9	;2. YAN EN KÜÇÜK ÖLÇÜSÜ	Y'deki en küçük ölçü
Q279=0,15	;TOLERANS 1. ORTA	İzin verilen konum sapması X olarak
Q280=0,1	;TOLERANS 2. ORTA	İzin verilen konum sapması Y olarak
Q281=1	;ÖLÇÜM PROTOKOLÜ	Ölçüm protokolünü dosyaya girin
Q309=0	;HATADA PGM DURMASI	Tolerans aşımında hiçbir hata mesajı göstermeyin
Q330=0	;ALET NUMARASI	Alet denetimi yok
4 L Z+100 R0 FMAX M2		Aleti içeri sürün, program sonu
5 END PGM BSMESS MM		

17

**Tarama sistemi
döngüleri: Özel
fonksiyonlar**

17 Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.1 Temel bilgiler

17.1 Temel bilgiler

Genel bakış



Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında döngü 8 YANSIMA, döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve döngü 26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ etkin olmamalıdır.

HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



TNC'nin, makine üreticisi tarafından 3D tarama sistemlerinin kullanımı için hazırlanmış olması gerekir.

TNC, aşağıdaki özel kullanım için bir döngüyü kullanıma sunar:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	3 ÖLÇÜM Üretici döngülerinin oluşturulması için ölçüm döngüsü	569

17.2 ÖLÇÜM (döngü 3)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 3 seçilen bir tarama yönünde istediğiniz bir poizyonu malzemede belirler. Diğer ölçüm döngülerinin tersine döngü 3'te ölçüm yolunu **MESF** ve **F** ölçüm beslemesini doğrudan girebilirsiniz. Ayrıca ölçüm değeri belirlemenin geri çekilmesi işlemi girilebilen bir değer **MB** kadar yapılır.

- 1 Tarama sistemi, girilen besleme ile güncel konumdan çıkarak belirlenen tarama yönüne hareket eder. Tarama yönü kutup açısı ile döngüde belirlenir
- 2 TNC konumu belirlendikten sonra tarama sistemi durur. Tarama konisi orta noktası koordinatları X, Y, Z, TNC'yi üç birbirini takip eden Q parametrelerinde kaydeder. TNC hiçbir uzunluk ve yarıçap düzeltmesi uygulamaz. İlk sonuç parametresi numarasını döngüde tanımlayın
- 3 Son olarak TNC, tarama sistemini **MB** parametresinde tanımladığınız değer kadar tarama yönü tersine hareket ettirir

Programlama esnasında dikkatli olun!



Makine üreticisi veya yazılım üreticisi, tarama sistemi döngüsü 3 için doğru fonksiyon şeklini belirtir, döngü 3'ü özel tarama sistemi döngüsü dahilinde kullanır.



Diğer ölçüm döngülerinde etkili olan tarama sistemi verileri **DIST** (tarama noktasına kadarki maksimum hareket yolu) ve **F** (tarama beslemesi) tarama döngüsü 3'te etki etmez.

TNC'nin prensip olarak daima 4 adet birbirini takip eden Q parametresi tanımlamasına dikkat edin.

TNC hiçbir geçerli tarama noktası belirleyemezse program hata mesajı olmadan tekrar işlenebilir. Bu durumda TNC, 4. sonuç parametresine -1 değerini tahsis eder, böylece ilgili bir hata ele alma işlemini uygulayabilirsiniz.

TNC tarama sistemini maksimum **MB** geri çekilme yoluna ölçümün başlangıç noktası çıkışlı olmadan geri getirir. Bu nedenle geri çekilmede hiçbir çarpışma olamaz.

FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6 fonksiyonu ile döngünün tarama girişi X12 veya X13 üzerinde etkili olup, olmayacağını belirleyebilirsiniz.

17.2 ÖLÇÜM (döngü 3)

Döngü parametresi



- **Sonuç için parametre no.:** İlk belirlenen koordinatın (X) tahsis etmesi gereken değerine ait Q parametresi numarasını girin. Y ve Z değerleri doğrudan aşağıdaki Q parametrelerinde yer alır. Girdi alanı 0 ila 1999
- **Tarama eksen:** Taramayı yapan yöndeki eksen girin **ENT** tuşu ile onaylayın. Girdi alanı X, Y ya da Z
- **Tarama açısı:** Tarama sisteminin hareket edeceği tanımlanmış **tarama eksenini** baz alan açığı **ENT** tuşu ile onaylayın. Girdi alanı -180,0000 ila 180,0000
- **Azami ölçüm yolu:** Tarama sisteminin başlangıç noktasından ne kadar uzağa gitmesi gerektiğini hareket yolu ile girin, **ENT** tuşu ile onaylayın. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Besleme ölçümü:** Ölçülen beslemeyi mm/dak olarak girin. Girdi alanı 0 ila 3000,000
- **Azami geri çekme yolu:** Tarama hareket ettirildikten sonraki tarama pimi yönü tersine hareket yolu. TNC tarama sistemini, maksimum başlangıç noktasına getirir, böylece hiçbir çarpışma oluşmaz. Girdi alanı 0 ila 99999,9999
- **Referans sistemi? (0=GERÇEK/1=REF):** Tarama yönünün ve ölçüm sonucunun güncel koordinat sistemini (**GERÇEK**, kaydırılmış ya da döndürülmüş olabilir) ya da makine koordinat sistemini (**REF**) baz alması gerektiğini belirleyin:
0: Güncel sistemde tarama yapın ve ölçüm sonucunu **GERÇEK** sistemde saklayın
1: Makineye bağlı REF sisteminde tarama yapın ve ölçüm sonucunu **REF** sisteminde saklayın
- **Hata modu (0=KAPALI/1=AÇIK):** TNC'nin çevrilen tarama piminde, döngü başlangıcında bir hata mesajı vermesi gerekip gerekmediğini belirleyin. Eğer 1 modu seçili ise TNC 4. sonuç parametresinde -1 değerini kaydeder ve döngüye şundan itibaren ek işlem uygular:
0: Hata mesajını girin
1: Hata mesajını girmeyin

NC önermeleri

4 TCH PROBE 3,0 ÖLÇÜMÜ
5 TCH PROBE 3.1 Q1
6 TCH PROBE 3.2 X AÇISI: +15
7 TCH PROBE 3.3 MESAFE +10 F100 MB1 REFERANS SİSTEMİ:0
8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

17.3 ÖLÇÜM 3D (Döngü 4)

Döngü akışı



4 döngüsü, tarama hareketleri için herhangi bir tarama sistemiyle (TS, TT veya TL) birlikte kullanabileceğiniz yardımcı bir döngüdür. TNC, TS tarama sistemini herhangi bir tarama yönünde kalibre edebileceğiniz bir döngü sunmaz.

Tarama sistemi döngüsü 4 her vektör için tanımlanabilen tarama yönü için malzemedeki istediğiniz bir pozisyonu belirtir. Diğer ölçüm döngülerinin tersine, 4 döngüsünde tarama yolunu ve tarama beslemesini doğrudan girebilirsiniz. Ayrıca tarama değeri belirlemenin geri çekilmesi işlemi girilebilen bir değer kadar yapılır.

- 1 TNC, girilen besleme ile güncel konumdan çıkarak belirlenen tarama yönüne hareket eder. Tarama yönünü bir vektör ile (Delta değerleri X, Y ve Z olarak) döngüde belirlenir
- 2 TNC, konumu belirlendikten sonra, tarama sistemini durdurur. TNC, tarama konumunun koordinatları X, Y ve Z'yi birbirini takip eden üç Q parametresine kaydeder. İlk parametre numarasını döngüde tanımlayın. Bir TS tarama sistemi kullanıyorsanız, tarama sonucu kalibre edilen orta kayma kadar düzeltilir.
- 3 TNC, son olarak, tarama yönü aksine bir konumlandırma gerçekleştirir. Hareket yolunu **MB** parametresinde tanımlayın, bu sırada, en fazla başlangıç pozisyonuna kadar gidilir

Programlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar:



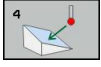
TNC tarama sistemini maksimum **MB** geri çekilme yoluna ölçümün başlangıç noktası çıkışlı olmadan geri getirir. Bu nedenle geri çekilmede hiçbir çarpışma olamaz.

Ön konumlandırmada TNC'nin tarama bilyesi odak kaydırmasını düzeltme yapmadan tanımlı konuma sürmesine dikkat edin!

TNC'nin prensip olarak daima 4 adet birbirini takip eden Q parametresi tanımladığından emin olun. TNC geçerli bir tarama noktası belirtmezse 4. sonuç parametresi -1 değerini içerir.

17.3 ÖLÇÜM 3D (Döngü 4)

Döngü parametresi



- ▶ **Sonu için parametre no.:** İlk belirlenen koordinatın (X) tahsis etmesi gereken değerine ait Q parametresi numarasını girin. Y ve Z değerleri doğrudan aşağıdaki Q parametrelerinde yer alır. Giriş aralığı 0 ila 1999
- ▶ **X ile rölatif ölçüm değeri:** Tarama sisteminin hareket etmesi gereken yön vektörünün X bölümü. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- ▶ **Y ile rölatif ölçüm değeri:** Tarama sisteminin hareket etmesi gereken yön vektörünün Y bölümü. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- ▶ **Z ile rölatif ölçüm değeri:** Tarama sisteminin hareket etmesi gereken yön vektörünün Z bölümü. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- ▶ **Azami ölçüm değeri:** Tarama sisteminin başlangıç noktasından çıkışlı yön vektörü boyunca ne kadar mesafede hareket etmesi gerektiğini hareket yolu olarak girin. Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- ▶ **Besleme ölçümü:** Ölçülen beslemeyi mm/dak olarak girin. Giriş aralığı 0 ila 3000,000
- ▶ **Azami geri çekme yolu:** Tarama hareket ettirildikten sonraki tarama yönü tersine hareket yolu. Giriş aralığı 0 ila 99999,9999
- ▶ **Referans sistemi? (0=IST/1=REF):** Tarama sonucunun girdi koordinat sisteminde mi (IST) yoksa makine koordinat sistemine (REF) dayanarak mı yerleştirileceğini belirleyin:
0: Ölçüm sonucunu IST sistemine yerleştirin
1: Ölçüm sonucunu REF sistemine yerleştirin

NC tümceleri

4 TCH PROBE 4.0 ÖLÇÜM 3D

5 TCH PROBE 4.1 Q1

6 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1

7 TCH PROBE 4.3 MES.+45 F100 MB50
REFERANS SİSTEMİ:0

17.4 Kumanda eden tarama sisteminin kalibre edilmesi

Bir 3D tarama sisteminin gerçek kumanda noktasını kesin olarak belirleyebilmek için tarama sisteminin kalibrasyonunu yapmalısınız, aksi halde TNC kesin ölçüm sonuçları tespit edemez.



Tarama sistemini şu durumlarda daima kalibre edin:

- Çalıştırma
- Tarama piminin kırılması
- Tarama pimi değişimi
- Tarama beslemesinin değişimi
- Örneğin makinenin ısınmasından kaynaklanan düzensizlikler
- Etkin alet ekseninin değiştirilmesi

TNC tarama sistemi kalibrasyon değerlerini doğrudan kalibrasyon işlemi sonrası devralır. Güncel alet verileri derhal etkili olur, yenilenen bir alet çağrısına gerek yok.

Kalibrasyon esnasında TNC, tarama piminin "etkin" uzunluğunu ve tarama bilyesinin "etkili" yarıçapını tespit eder. 3D tarama sistemini kalibre etmek için makine tezgahının üzerine, yüksekliği ve iç yarıçapı bilinen bir ayar pulu veya tıpa takın.

TNC, uzunluk kalibrasyonu ve yarıçap kalibrasyonu için kalibrasyon döngülerine sahiptir:

► **TARAMA FONKSİYONU** yazılım tuşunu seçin.



- Kalibrasyon döngülerini göster: TS KALIBR tuşuna basın.
- Kalibrasyon döngüsünü seçin

TNC kalibrasyon döngüleri

Yazılım tuşu	Fonksiyon	Sayfa
	Uzunluk kalibrasyonu	577
	Yarıçap ve orta kaymayı kalibrasyon halkası ile belirle	579
	Yarıçap ve orta kaymayı tıpa veya kalibrasyon pimi ile belirle	581
	Yarıçap ve orta kaymayı kalibrasyon bilyesi ile belirle	575

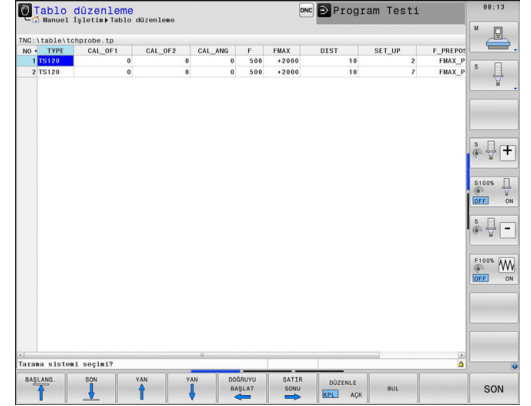
Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.5 Kalibrasyon değerlerini göstermek

17.5 Kalibrasyon değerlerini göstermek

TNC, alet tablosundaki tarama sisteminin etkili uzunluğunu ve etkili yarıçapını kaydeder. TNC, tarama sistemi odak kaydırmasını tarama sistemi tablosuna, **CAL_OF1** (ana eksen) ve **CAL_OF2** (yan eksen) sütunlarına kaydeder. Kayıtlı değerleri göstermek için tarama sistemi tablosu yazılım tuşuna basın.

Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır. Bu dosya orijinal dosyanın kaydedildiği yere kaydedilir. Ölçüm protokolü kumandadaki tarayıcıda görüntülenir. Bir programda tarama sistemini kalibre etmek için birden çok döngü kullanılıyorsa tüm ölçüm protokolleri TCHPRAUTO.html altında görüntülenir. Tarama sistemi döngüsünü manuel işletimde çalıştırıyorsanız TNC, ölçüm protokolünü TCHPRMAN.html adıyla kaydeder. Bu dosya TNC klasörüne kaydedilir: *.



Tarama sistemini kullandığınızda doğru takım numarasının etkin olmasına dikkat edin. Bu, bir tarama sistemi döngüsünü otomatik işletimde veya **Manuel İşletim** türünde işlemek isteyip istememenizden bağımsızdır.



Diğer bilgileri Tarama sistemi tablosu bölümünde bulabilirsiniz

17.6 TS KALİBRE ETME (döngü 460, DIN/ISO: G460)

Döngü 460 ile açılan bir 3D tarama sistemini bir tam kalibrasyon bilyesinde otomatik olarak kalibre edebilirsiniz. Sadece bir yarıçap kalibrasyonu ya da bir yarıçap ve uzunluk kalibrasyonu yapmak mümkündür.

Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır. Bu dosya orijinal dosyanın kaydedildiği yere kaydedilir. Ölçüm protokolü kumandadaki tarayıcıda görüntülenir. Bir programda tarama sistemini kalibre etmek için birden çok döngü kullanılıyorsa tüm ölçüm protokolleri TCHPRAUTO.html altında görüntülenir.

- 1 Kalibrasyon bilyesini bir çarpışma olmayacak şekilde sabitleyin
- 2 Tarama sistemini, tarama sistemi ekseninde kalibrasyon bilyesinin üzerinde ve çalışma düzleminde de yaklaşık olarak bilye merkezinde konumlandırın
- 3 Döngüdeki ilk hareket, tarama sistemi ekseninin negatif yönünde gerçekleşir
- 4 Ardından döngü, tarama sistemi ekseninde tam bilye merkezini tespit eder

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



Tarama sisteminin etkili uzunluğu daima alet referans noktasına dayanır. Genelde makine üreticisi alet referans noktasını mil burnunun üzerine koyar. Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. Programda tarama sistemini yaklaşık olarak bilye merkezinde duracak şekilde ön konumlandırın. Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır.

Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.6 TS KALİBRE ETME (döngü 460, DIN/ISO: G460)



- ▶ **Tam kalibrasyon bilye yarıçapı Q407:** Kullanılan kalibrasyon bilyesinin tam yarıçapını girin. 0,0001 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, tarama sistemi tablosundaki SET_UP'a ek olarak etki eder. 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenli yüksekliğe hareket edin Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirlemek için:
0: Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
1: Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- ▶ **Düzlem tarama sayısı (4/3) Q423:** Çap üzerindeki ölçüm noktalarının sayısı. 0 ila 8 arası girdi alanı
- ▶ **Referans açısı Q380 (kesin):** Etkili olan malzeme koordinat sisteminde ölçüm noktalarının tespit edilmesi için referans açısı (temel devir). Bir referans açısının tanımlanması, bir eksenin ölçüm alanını önemli derecede büyütebilir. 0 ila 360,0000 arası girdi alanı
- ▶ **Uzunluk kalibre edin (0/1) Q433:** TNC'nin yarıçap kalibrasyonunun ardından tarama sistemi uzunluğunu da kalibre etmesi gerektiğini belirleyin:
0: Tarama sistemi uzunluğunu kalibre etme
1: Tarama sistemi uzunluğunu kalibre et
- ▶ **Uzunluk için referans noktası Q434 (kesin):** Kalibrasyon bilyesi merkezinin koordinatı. Ancak uzunluk kalibrasyonu yapılması gerekiyorsa, tanımlama gereklidir. -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

NC tümcesi

5 TCH PROBE 460 TS KALİBRE ETME	
Q407=12,5	;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q301=1	;GÜVENLİ YÜKSEKLİĞE HAREKET
Q423=4	;TARAMA SAYISI
Q380=+0	;REFERANS AÇISI
Q433=0	;UZUNLAMASINA KALİBRASYON
Q434=-2,5	;REFERANS NOKTASI

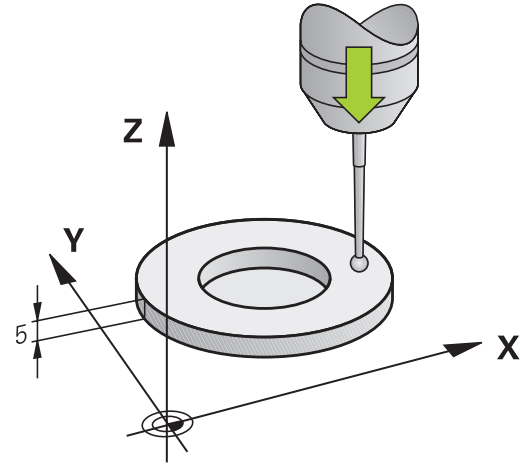
17.7 TS UZUNLAMASINA KALİBRE ETME (döngü 461, DIN/ISO: G461)

Döngü akışı

Kalibrasyon döngüsünü başlatmadan önce mil eksenindeki referans noktasını, makine tezgahında $Z=0$ olacak şekilde ayarlamalı ve tarama sistemini kalibrasyon halkasının üzerinde önceden konumlandırmalısınız.

Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır. Bu dosya orijinal dosyanın kaydedildiği yere kaydedilir. Ölçüm protokolü kumandadaki tarayıcıda görüntülenir. Bir programda tarama sistemini kalibre etmek için birden çok döngü kullanılıyorsa tüm ölçüm protokolleri TCHPRAUTO.html altında görüntülenir.

- 1 TNC tarama sistemini, tarama sistemi tablosundan **CAL_ANG** açısına yönlendirir (tarama sisteminizde oryantasyon özelliği varsa).
- 2 TNC, tarama beslemesiyle (tarama sistemi tablosundan **F**) geçerli konumdan itibaren eksi mil eksen yönünde tarama yapar.
- 3 Ardından tablosundan arama sistemini hızlı besleme (tarama sistemi tablosundan **FMAX** sütunu) ile başlangıç konumuna konumlandırır



Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.7 TS UZUNLAMASINA KALİBRE ETME (döngü 461, DIN/ISO: G461)

Programlama esnasında dikkatli olun!



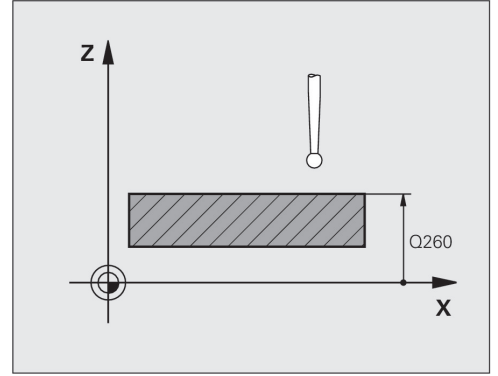
HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



Tarama sisteminin etkili uzunluğu daima alet referans noktasına dayanır. Genelde makine üreticisi alet referans noktasını mil burnunun üzerine koyar. Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız. Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır.



- **Referans noktası Q434 (kesin):** Uzunluk referansı (örn., ayar halkası yüksekliği). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 461 UZUNLAMASINA TS KALİBRASYON

Q434=+5 ;REFERANS NOKTASI

17.8 TS İÇ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 462, DIN/ISO: G462)

Döngü akışı

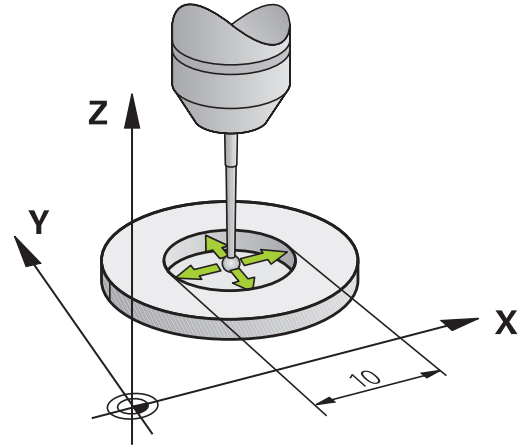
Kalibrasyon döngüsünü başlatmadan önce tarama sistemini kalibrasyon halkasının ortasında ve istenilen ölçüm yüksekliğinde önceden konumlandırılmalısınız.

Tarama bilyesinin kalibrasyonunda TNC otomatik bir tarama rutini gerçekleştirir. İlk işlemde TNC kalibrasyon halkasının veya tıpanın ortasını belirler (kaba ölçüm) ve tarama sistemini ortaya yerleştirir. Ardından esas kalibrasyon işleminde (ince ölçüm) tarama bilyesinin yarıçapı belirlenir. Tarama sistemiyle devrik kenar ölçümü yapılabiliyorsa, ek bir işlemle orta kayma belirlenir.

Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır. Bu dosya orijinal dosyanın kaydedildiği yere kaydedilir. Ölçüm protokolü kumandadaki tarayıcıda görüntülenir. Bir programda tarama sistemini kalibre etmek için birden çok döngü kullanılıyorsa tüm ölçüm protokolleri TCHPRAUTO.html altında görüntülenir.

Tarama sisteminin oryantasyonu kalibrasyon rutinini belirler:

- Oryantasyon mümkün değil veya oryantasyon sadece tek bir yönde: TNC kaba ve ince ölçüm gerçekleştirir ve etkili tarama bilyesi yarıçapını belirler (tool.t içinde R sütunu)
- Oryantasyon iki yönde mümkün (örn., HEIDENHAIN kablolu tarama sistemleri): TNC kaba ve ince ölçüm yapar, tarama sistemini 180° döndürür ve dört ilave tarama rutini gerçekleştirir. Devrik kenar ölçümüyle yarıçapına ek olarak orta kayma (tchprobe.tp içinde CAL_OF) da belirlenir.
- İstenilen oryantasyon mümkün (örn., HEIDENHAIN kızılötesi tarama sistemleri): tarama rutini: bkz. "İki yönde oryantasyon mümkün"



Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.8 TS İÇ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 462, DIN/ISO: G462)

Programlama esnasında dikkatli olun!



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Orta kaymayı sadece uygun bir tarama sistemiyle belirleyebilirsiniz.

Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır.

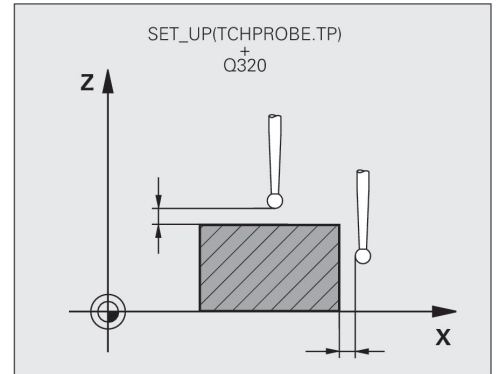


Tarama bilyesi odak kaydırmasını belirlemek için TNC'nin makine üreticisi tarafından hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!

Tarama sisteminizin oryantasyonunu yapabilecek özellikler ve bunların uygulama şekli HEIDENHAIN tarama sistemlerinde önceden tanımlanmıştır. Diğer tarama sistemleri makine üreticisi tarafından yapılandırılır.



- **HALKA YARIÇAPI Q407:** Ayar halkasının çapı. 0 ila 99,9999 arası girdi alanı
- **GÜVENLİK MES. Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **TARAMA SAYISI Q407 (kesin):** Çap üzerindeki ölçüm noktalarının sayısı. 0 ila 8 arası girdi alanı
- **REFERANS AÇISI Q380 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. 0 ila 360,0000 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 462 HALKADA TS KALİBRASYONU

Q407=+5 ;HALKA YARIÇAPI

Q320=+0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q423=+8 ;TARAMA SAYISI

Q380=+0 ;REFERANS AÇISI

17.9 TS DIŞ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 463, DIN/ISO: G463)

Devre akışı

Kalibrasyon döngüsünü başlatmadan önce tarama sistemini kalibrasyon malafasının üzerine ortalayarak konumlandırılmalısınız. Tarama sistemini, tarama sistemi ekseninde yaklaşık olarak güvenlik mesafesine (tarama sistemi tablosu + döngüdeki değer) kalibrasyon malafasının üzerine konumlandırın.

Tarama bilyesinin kalibrasyonunda TNC otomatik bir tarama rutini gerçekleştirir. İlk işlemde TNC kalibrasyon halkasının veya tıpanın ortasını belirler (kaba ölçüm) ve tarama sistemini ortaya yerleştirir. Ardından esas kalibrasyon işleminde (ince ölçüm) tarama bilyesinin yarıçapı belirlenir. Tarama sistemiyle devrik kenar ölçümü yapılabiliyorsa, ek bir işlemle orta kayma belirlenir.

Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır. Bu dosya orijinal dosyanın kaydedildiği yere kaydedilir. Ölçüm protokolü kumandadaki tarayıcıda görüntülenir. Bir programda tarama sistemini kalibre etmek için birden çok döngü kullanılıyorsa tüm ölçüm protokolleri TCHPRAUTO.html altında görüntülenir.

Tarama sisteminin oryantasyonu kalibrasyon rutinini belirler:

- Oryantasyon mümkün değil veya oryantasyon sadece tek bir yönde: TNC kaba ve ince ölçüm gerçekleştirir ve etkili tarama bilyesi yarıçapını belirler (tool.t içinde R sütunu)
- Oryantasyon iki yönde yapılabilir (örn. HEIDENHAIN kablo tarama sistemleri): TNC, bir kaba ve bir de hassas ölçüm yürütür, tarama sistemini 180° döndürür ve dört sondaj rutini daha yürütür. Ters ölçümle, yarıçapın yanı sıra ortadan kaydırma da (CAL_OF in tchprobe.tp) belirlenir.
- İstenilen oryantasyon mümkün (örn., HEIDENHAIN kızılötesi tarama sistemleri): tarama rutini: bkz. "İki yönde oryantasyon mümkün"

Tarama sistemi döngüleri: Özel fonksiyonlar

17.9 TS DIŞ YARIÇAPI KALİBRE ETME (döngü 463, DIN/ISO: G463)

Programlama esnasında dikkatli olun!



HEIDENHAIN, sadece HAIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama sistemi döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



Döngü tanımından önce tarama sistemi eksen tanımları için bir alet çağırma işlemini programlamalısınız.

Orta kaymayı sadece uygun bir tarama sistemiyle belirleyebilirsiniz.

Kalibrasyon işlemi sırasında otomatik olarak ölçüm protokolü oluşturulur. Bu protokol TCHPRAUTO.html olarak adlandırılır.

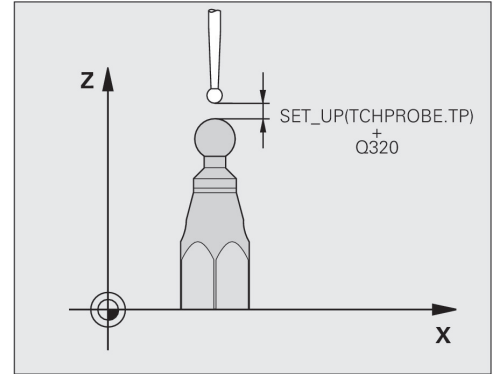


Tarama bilyesi odak kaydırmasını belirlemek için TNC'nin makine üreticisi tarafından hazırlanmış olması gerekir. Makine el kitabını dikkate alın!

Tarama sisteminizin oryantasyonunu yapabilecek özellikler ve bunların uygulama şekli HEIDENHAIN tarama sistemlerinde önceden tanımlanmıştır. Diğer tarama sistemleri makine üreticisi tarafından yapılandırılır.



- ▶ **TİPA YARIÇAPI Q407:** Ayar halkasının çapı. 0 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **GÜVENLİK MES. Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP'a ek olarak etki eder (tarama sistemi tablosu). 0 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- ▶ **GÜVENLİ SÜRME: YÜKSEKLİK Q301:** Tarama sisteminin ölçüm noktaları arasında nasıl çalışacağını belirler:
 - 0:** Ölçüm yüksekliğinde ölçüm noktaları arasında hareket
 - 1:** Güvenli yükseklikte ölçüm noktaları arasında hareket
- ▶ **TARAMA SAYISI Q407 (kesin):** Çap üzerindeki ölçüm noktalarının sayısı. 0 ila 8 arası girdi alanı
- ▶ **REFERANS AÇISI Q380 (kesin):** Çalışma düzlemi ana eksen ve ilk tarama noktası arasındaki açı. 0 ila 360,0000 arası girdi alanı



NC önermeleri

5 TCH PROBE 463 TIPADA TS KALİBRASYONU

Q407=+5 ;TİPA YARIÇAPI

Q320=+0 ;GÜVENLİK MESAFESİ

Q301=+1 ;GÜVENLİ YÜKS. SÜRME

Q423=+8 ;TARAMA SAYISI

Q380=+0 ;REFERANS AÇISI

18

**Germe durumunun
kamera tabanlı
kontrolü VSC
(yazılım seçeneği
no. 136)**

Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136)

18.1 Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136)

18.1 Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136)

Temel ilkeler

Germe durumunun kamera tabanlı kontrolünü kullanmak için aşağıdaki bileşenlere ihtiyaç duyarsınız:

- Yazılım: Seçenek no. 136 Visual Setup Control (VSC)
- Donanım: HEIDENHAIN kamera sistemi

Uygulama

Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü (seçenek no. 136 Visual Setup Control), germe durumunu işleme öncesinde ve esnasında denetleyebilir ve güvenli bir nominal durumla karşılaştırabilir. Ayarlama sonrasında otomatik denetim için basit döngüler kullanıma sunulmuştur.

Bir kamera sistemi tarafından güncel çalışma alanından referans görüntüler alınır. 600 IS YERİ GLOBAL veya 601 IS YERİ YEREL döngüleriyle TNC, çalışma alanının bir görüntüsünü alır ve bu görüntüyü önceden hazırlanmış referans görüntülerle karşılaştırır. Bu döngüler, çalışma alanındaki uyumsuzluklara dikkat çeker. NC programının bir hata durumunda iptal edileceği veya sürdürüleceğine operatör karar verir.

VSC kullanımı aşağıdaki avantajları sunar:

- Kumanda, program başlatıldıktan sonra çalışma alanında bulunan elemanları (ör. takımlar veya gergi maddesi vb.) algılayabilir
- Bir malzemeyi her zaman aynı pozisyonda germek isterseniz (ör. sağ üst delik) kumanda bu germe pozisyonunu kontrol edebilir
- Güncel çalışma alanından dokümantasyon amaçlı bir görüntü oluşturabiliriz (ör. nadiren kullanılan bir germe durumundan)

Tanımlamalar

VSC ile bağlantılı olarak aşağıdaki kavramlar kullanılır:

Kavram	Açıklama
Referans görüntü	Referans olarak işaretlenmiş, kaydedilmiş görüntü. Bir referans görüntü, çalışma alanında tehlikesiz olarak gördüğünüz bir durumu gösterir. Bu nedenle sadece güvenli, tehlikesiz durumlardan referans görüntüler oluşturun.
Ortalama değer görüntüsü	Kumanda bir ortalama değer görüntüsü oluşturur, bu sırada tüm referans görüntüleri dikkate alır. Yeni görüntüler kumanda tarafından ortalama değer görüntüsü değerlendirmesinde kullanılır.

Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136) 18.1

Kavram	Açıklama
Hata görüntüsü	Kötü bir durumun gösterildiği bir görüntü kaydederseniz (r. malzeme yanlış takılmış) bir hata görüntüsü oluşturabilirsiniz. Bir hata görüntüsünü aynı zamanda referans görüntü olarak işaretlemek mantıklı değildir.
Denetim alanı	Fare ile belirlediğiniz bir alanı tanımlar. Yeni görüntüleri değerlendirirken kumanda sadece bu alanı dikkate alır. Denetim alanının dışındaki görüntü parçalarının denetim sonucuna bir etkisi olmaz. Birden fazla denetim alanı da tanımlanabilir. Denetim alanları görüntülerle bağlantılı değildir.
Hata	Grntzerinde istenen durumdan bir sapma gösteren alan. Hatalar her zaman kaydedildikleri görüntüyü (hata görüntüsü) veya en son değerlendirilen görüntüyü referans alır.
Denetim aşaması	Denetim aşamasında artık referans görüntü oluşturulmaz. Bu dngy çalışma alanınızın otomatik denetimi için kullanabilirsiniz. Bu aşamada kumanda sadece görüntü karşılaştırmasında bir sapma tespit ettiğinde bir mesaj verir.

Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136)

18.1 Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136)

Canlı görüntü oluşturulması

Manuel İşletim türünde güncel kamera görünümünü canlı görüntü olarak görüntüleyebilir ve kaydedebilirsiniz.

Kumanda burada kaydedilen görüntüyü germe durumunun otomatik denetimi için kullanmaz. Bu menüde oluşturduğunuz görüntüleri dokümantasyon veya anlaşılabilirlik için kullanabilirsiniz. Örneğin güncel germe durumunu kaydedebilirsiniz. Oluşturulan görüntü kumanda tarafından .png dosyası olarak **TNC:\system\visontool\live_view** altında kaydedilir. Kaydedilen görüntülerin adları, kayıt tarihi ve kayıt saatinden oluşur.



Uygulama şekli

Kameranin canlı görüntüsünü kaydetmek için aşağıdaki işlemleri yapın:

- ▶ **KAMERA** yazılım tuşuna basın
- ▶ **CANLI GÖRÜNTÜ** yazılım tuşuna basın: TNC, güncel kamera görüntüsünü gösterir
- ▶ **RESİM KAYDET** yazılım tuşuna basın: Güncel kamera görünümünden canlı görüntü oluşturulması

Canlı görüntü modunda seçenekler

Kumanda aşağıdaki seçenekleri sunar:

Yazılım tuşu	Fonksiyon
ACIK	Kamera parlaklığını artır Burada yapılan ayarlar sadece canlı görüntü modunda etkin olur ve otomatik işletimdeki kayıtlara etki etmez.
KÜYÜ	Kamera parlaklığını azalt Burada yapılan ayarlar sadece canlı görüntü modunda etkin olur ve otomatik işletimdeki kayıtlara etki etmez.
GERİ	Önceki ekrana geri dön

Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136) 18.1

Denetim verilerinin yönetimi

Manuel İşletim türünde 600 ve 601 döngülerinin görüntülerini yönetebilirsiniz.

Denetim verilerini yönetmek için aşağıdaki gibi hareket edin:



- **KAMERA** yazılım tuşuna basın



- **DENETİM VERİLERİ YÖNETİMİ** yazılım tuşuna basın: Kumanda denetlenen NC programlarının bir listesini gösterir



- **AÇ** yazılım tuşuna basın: Kumanda denetleme noktalarının bir listesini gösterir
- İstenen verileri düzenle

Dosya seç

1 ile işaretlenmiş butonları fare ile etkinleştirebilirsiniz. Bu butonlar daha kolay arama ve daha açık gösterim içindir.

- **Tüm resimler:** Bu denetim dosyasının tüm görüntülerini göster
- **Referans resimler:** Sadece referans görüntüleri göster
- **Hatalı resimler:** Bir hatanın işaretlendiği tüm görüntüleri göster



Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136)

18.1 Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136)

Denetim verileri yönetimi seçenekleri

Yazılım tuşu	Fonksiyon
REFERANS RESMİ	Seçilen görüntüyü referans görüntü olarak işaretle Lütfen dikkate alın: Bir referans görüntü, çalışma alanında tehlikesiz olarak gördüğünüz bir durumu gösterir. Değerlendirmede tüm referans görüntüler dikkate alınır. Bir görüntüyü referans görüntü olarak ekler veya kaldırırsanız bunun görüntü değerlendirmesi sonuçlarına etkisi olur.
RESİM SİL	Seçilen güncel görüntüyü sil
TÜMÜ RESİMLERİ DEĞERLENDİR	Otomatik görüntü değerlendirmesi uygula Kumanda referans görüntülere ve denetim alanlarına bağlı olarak bir görüntü değerlendirmesi uygular.
KONFIGÜ- RASYON	Denetim alanını değiştir veya hataları işaretle Diğer bilgiler: Konfigürasyon, sayfa
GERİ	Önceki ekrana geri dön Konfigürasyonu değiştirdiğinizde kumanda bir görüntü değerlendirmesi uygular.

Genel bakış

TNC, **Programlama** işletim türünde germe durumunun kamera tabanlı denetimini uygulayabileceğiniz iki döngüyü kullanıma sunmaktadır:

TOUCH
PROBE

- Yazılım tuşu çubuğu gruplar halinde mevcut olan tüm tarama sistemi fonksiyonlarını gösterir

KAMERA
İLE
DENETİM

- KAMERA İLE DENETİM yazılım tuşunu seçin

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	600 IS YERİ GLOBAL	594
	601 IS YERİ YEREL	599

Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136)

18.1 Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136)

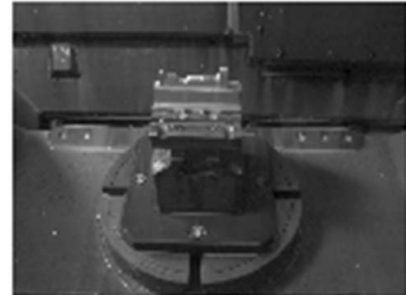
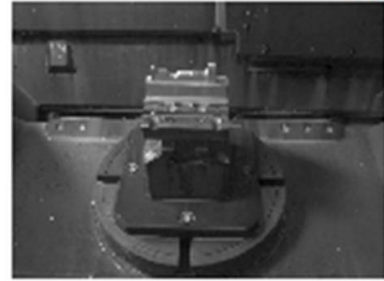
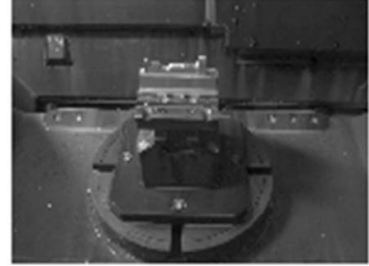
Görüntü değerlendirmesi sonucu

Görüntü değerlendirmesinin sonucu denetim alanına ve referans görüntülere bağlıdır. Bütün görüntülerin değerlendirmesinde her görüntü güncel konfigürasyonla değerlendirilir ve sonucu en son kaydedilen verilerle karşılaştırılır.

Denetim alanını değiştirir veya referans görüntü ekler ya da silerseniz görüntüler aşağıdaki sembollerle işaretlenebilir:

- **Üçgen:** Denetim verilerini değiştirdiniz, ö. bir hata görüntüsünü referans görüntü olarak işaretlediniz veya bir denetim alanını sildiniz. Denetim bu nedenle daha duysız oldu.
Bunun referans görüntülere ve ortalama değer görüntüsüne etkisi vardır. Konfigürasyon değişikliğiniz nedeniyle kumanda, daha önce bu görüntüde kaydedilmiş olan hataları artık algılayamaz! Devam etmek isterseniz denetimin azaltılmış duyarlılığını onaylayın, yeni ayarlar kabul edilir.
- **Tam daire:** Denetim verilerini değiştirdiniz, denetim daha duyarlı bir hale geldi.
- **Boş daire:** Hata mesajı yok: Görüntüde kaydedilmiş tüm sapmalar algılandı, denetim sistemi herhangi bir çelişki algılamadı.

Fehler



Konfigürasyon

Denetim alanı ve hata alanı ile ilgili ayarlarınızı her zaman değiştirebilirsiniz. **KONFIGÜRE ET** yazılım tuşuna basıldığında yazılım tuşu çubuğu değiştirilir ve ayarlarınızı değiştirebilirsiniz.

KONFIGÜ-
RASYON

- Daha önce yaptığınız ayarları değiştirme olanağına sahip olursunuz. Bu menüde bir değişiklik yaparsanız görüntü değerlendirmesi sonucu değişebilir. Tüm referans görüntüler için aynı denetim alanı geçerlidir. (Diğer bilgiler bkz. "Görüntü değerlendirmesi sonucu", sayfa 590.)

Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136) 18.1

ALAN
İZ

- Görüntü zerine tıklayabilir ve dikdörtgen bir ereve çizebilirsiniz. Bu sayede yeni denetim alanını belirlemiş olursunuz. (Diğer bilgiler bkz. "Temel ilkeler", sayfa 584.) Denetim alanlarını sürekli farklı aydınlatılan veya kontrast farklarının beklendiği bir çevrede tanımlarsanız hata alarmları meydana gelebilir. Yeni bir denetim alanı çizer veya çizilmiş bir denetim alanını değiştirir ya da silerseniz bunun görüntü değerlendirmesi sonucuna etkileri olur. Değiştirilen ayarlar nedeniyle TNC, bu değişikliklerin şimdiye kadar olan görüntülerinize bir etkisi olup olmadığını kontrol etmek zorundadır.

HATA
ÇİZMEK

- Görüntü zerine tıklayabilir ve dikdörtgen bir ereve çizebilirsiniz. Bu şekilde yeni bir hatalı alan tanımlamış olursunuz. Bu alan kırmızı olarak işaretlenir. Sadece aynı şekilde ve tam bu noktada meydana gelebilecek hataları işaretlemeniz önerilir. Talaş veya delme sıvısıyla kirlenmiş alanları hatalı alan olarak işaretlemek mantıklı değildir. Bu hataların tam olarak tekrarlanabilmesi gerekir. (Diğer bilgiler bkz. "Temel ilkeler", sayfa 584.) Denetim alanlarını sürekli farklı aydınlatılan veya kontrast farklarının beklendiği bir çevrede tanımlarsanız hata alarmları meydana gelebilir. Yeni bir hatalı alan çizer veya çizilmiş bir hatalı alanı değiştirir ya da silerseniz bunun görüntü değerlendirmesi sonucuna etkileri olur. Değiştirilen ayarlar nedeniyle TNC, bu değişikliklerin şimdiye kadar olan görüntülerinize bir etkisi olup olmadığını kontrol etmek zorundadır. Birden fazla hatalı alan da çizebilirsiniz. Referans görüntülerin üzerine hata çizmek mantıklı değildir.

RESMİ
DEğerLENDİR

- TNC, yeni ayarların bu görüntü üzerine etkisinin olup olmadığını veya nasıl etki ettiğini kontrol eder: (Diğer bilgiler bkz. "Görüntü değerlendirmesi sonucu", sayfa 590)

TÜMÜ
RESİMLERİ
DEğerLENDİR

- TNC, yeni ayarların tüm görüntüler üzerine etkisinin olup olmadığını veya nasıl etki ettiğini kontrol eder: (Diğer bilgiler bkz. "Görüntü değerlendirmesi sonucu", sayfa 590)

KAYDET
VE
GERİ

- Güncel görüntüyü kaydet ve önceki ekrana geri dön. Konfigürasyonu değiştirdiğinizde TNC bir görüntü değerlendirmesi uygular. (Diğer bilgiler bkz. "Görüntü değerlendirmesi sonucu", sayfa 590.)

GERİ

- Tüm değişiklikleri iptal eder ve önceki ekrana geri dönersiniz.

Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136)

18.1 Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136)

Denetim alanı tanımla

Bir denetim alanının tanımlanması, Tekil tümce veya Tümce ilerleme işletim türünde gerçekleşir. TNC sizden bir denetim alanı tanımlamanızı talep eder. Döngüyü Tekil tümce veya Tümce ilerleme işletim türünde ilk kez başlattıktan sonra TNC bu talebi ekranda verir.

Denetim alanı, fareyle çizmiş olduğunuz bir veya birden fazla pencereden oluşur. TNC sadece görüntünün bu alanlarını dikkate alır. Bu denetim alanı dışında bulunan bir hata algılanmaz. Denetim alanı görüntülerle bağlantılı değildir, sadece ilgili QS600 denetim dosyasıyla bağlantılıdır. Bir denetim alanı her zaman bir denetim dosyasındaki tüm görüntüler için geçerlidir. Denetim alanındaki bir değişiklik tüm görüntülere etki eder.

Denetim alanları üst üste de binebilir.

Denetim alanı tanımlama:

- 1 Fare ile görüntünün üzerine tıklayın, bir alan çizin
- 2 Birden fazla pencere çizmek isterseniz **ALAN ÇİZ** yazılım tuşuna basın ve bu işlemi ilgili noktada tekrarlayın

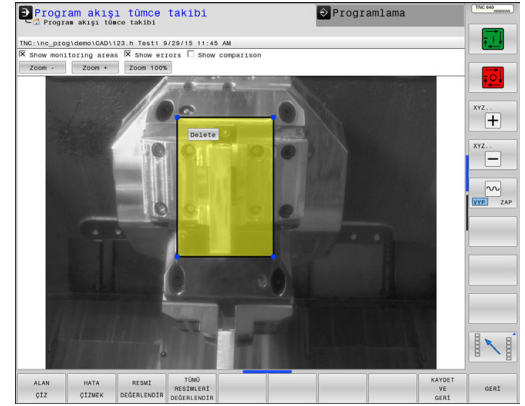
Denetim alanını tanımladıktan sonra örneğin aşağıdaki yazılım tuşuna basın:



- Güncel görüntüyü kaydet ve önceki ekrana geri dön

Mesaj belirir: **Denetim noktası konfigüre edildi: Yazılım tuşunu seçin!**

Ekranda sağ üstte bulunan durum göstergesi, minimum referans görüntü sayısı, güncel referans görüntü sayısı ve güncel hata görüntü sayısı hakkında bilgi verir.



Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (seçenek no. 136) 18.1

Olası sorgular

Çalışma alanı denetimi döngüleri Q601 parametresine bir değer girer.

Aşağıdaki değerler mümkündür:

- Q601 = 1: hata yok
- Q601 = 2: hata
- Q601 = 3: Henüz bir denetim alanı tanımlamadınız veya çok az referans görüntü kaydedilmiş
- Q601 = 10: Dahili hata (sinyal yok, kamera hatası vb.)

Q601 parametresini dahili sorgular için kullanabilirsiniz.



Q parametreleriyle birlikte eğer-o zaman kararları hakkında ayrıntılı bilgileri TNC 640 kullanıcı el kitabı, bölüm 9.6 altında bulabilirsiniz

Burada bir sorgu için olası bir program rneği bulabilirsiniz:

0 BEGIN PGM 5 MM		
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150		Silindir ham parça tanımı
2 FUNCTION MODE MILL		Frezeleme işletimini etkinleştirme
3 TCH PROBE 601 ALIşMA ALANI LOKAL		Döngü 600 tanımla
Q\$600 = OS	;DENETİM NOKTASI	
Q309 = +0	;HATADA PGM DURDUR	
Q613 = +0	;KAMERAYI AÇIK TUT	
Q617 = 10	;REFERANS GÖRÜNTÜLER	
4 FN 9: IF Q601 EQU 1 GOTO LBL 20		Eğer parametre Q601 = 1, atla LBL 20
5 FN 9: IF Q601 EQU 2 GOTO LBL 21		Eğer parametre Q601 = 2, atla LBL 21
6 FN 9: IF Q601 EQU 3 GOTO LBL 22		Eğer parametre Q601 = 3, atla LBL 22
7 FN 9: IF Q601 EQU 10 GOTO LBL 23		Eğer parametre Q601 = 10, atla LBL 23
8 TOOL CALL "ZAHRA DFRAESER_D75"		Takım ağır
9 L X+... Y+... R0 FMAX		İşlemin programlanması
...		
...		
...		
57 LBL 21		Tanım LBL 21
58 STOP		Programın durdurulması, operatör çalışma alanındaki durumu kontrol edebilir
59 LBL 0		
60 END PGM 5MM		

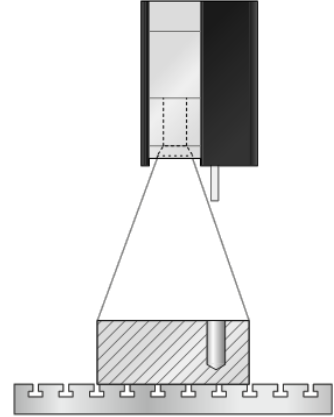
Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136)

18.2 Çalışma alanı global (döngü 600)

18.2 Çalışma alanı global (döngü 600)

Uygulama

600 Çalışma alanı global döngüsüyle takım tezgahınızın çalışma alanını denetlersiniz. TNC güncel çalışma alanından, makine üreticisi tarafından belirlenmiş bir pozisyondan bir görüntü oluşturur. Ardından TNC, daha önceden hazırlanmış referans görüntülerle bir karşılaştırma yapar ve gerektiğinde sizi programı durdurmaya zorlar. Bu döngüyü uygulama durumuna göre programlayabilir ve bir ya da birden fazla denetim alanı öngörebilirsiniz. 600 döngüsü tanımdan itibaren etki eder ve çağırılması gerekmez. Kamera denetimiyle çalışmaya başlamadan önce referans görüntüler oluşturmalısınız (diğer bilgiler bkz. "Referans görüntülerin oluşturulması", sayfa 594) ve bir denetim alanı tanımlamalısınız (diğer bilgiler bkz. "Denetim aşaması", sayfa 597).



Referans görüntülerin oluşturulması

Bu döngüyü Program akışı tekil tümce veya Program akışı tümce takibi bünyesinde ilk kez çalıştırdığınızda TNC, referans görüntüler oluşturmaya başlar.

TNC henüz yeterli referans görüntü kaydetmemişse aşağıdaki döngü akışı geçerlidir. Referans görüntü sayısını döngüde Q617 parametresiyle belirtirsiniz.

Döngü akışı

- 1 Kamera, makine üreticisi tarafından ana mile takılmıştır.
- 2 TNC, kamera kapağını otomatik olarak açar.
- 3 TNC, güncel durumdan bir görüntü oluşturur ve bunu ekrana verir.
- 4 Bu döngünün ilk akışında ekranın alt kısmında "**Denetim noktası konfigüre edilmedi: Alanları çizin!**" mesajı belirir
- 5 Denetim alanını tanımlayın. (Diğer bilgiler bkz. "Denetim alanı tanımla", sayfa 592)
- 6 Güncel görüntünün referans görüntü mü yoksa hata görüntüsü olarak mı kaydedileceğine karar verebilirsiniz, ayrıca denetim alanını da değiştirebilirsiniz. (Diğer bilgiler bkz. "Konfigürasyon", sayfa 590).
- 7 Yazılım tuşuna basın **GERİ**.
- 8 TNC daha sonra kamera kapağını kapatır.
- 9 NC Başlat tuşuna basın ve programınızı alıştığınız şekilde çalıştırın.

Denetim alanını tanımladıktan sonra **GERİ** yazılım tuşunun yanında aşağıdaki yazılım tuşlarını da seçebilirsiniz:



- TNC, güncel görüntüyü kaydeder ve program akışı ekranına geri döner. Konfigürasyonu değiştirdiğinizde TNC bir görüntü değerlendirmesi uygular. (Diğer bilgiler "Görüntü değerlendirmesi sonucu")



REFERANS
RESMİ

- Sağ üstte durum göstergesinde "Referans" kelimesi belirir. Güncel görüntüyü referans görüntü olarak işaretlediniz. Bir referans görüntü aynı zamanda bir hata görüntüsü olamayacağından **HATA GÖRÜNTÜSÜ** yazılım tuşu gri olur. (Diğer bilgiler bkz. "Temel ilkeler", sayfa 584)

HATA
RESMİ

- Sağ üstte durum göstergesinde "Hata" kelimesi belirir. Güncel görüntüyü şimdi hata görüntüsü olarak işaretlediniz. Bir hata görüntüsü aynı zamanda bir referans görüntü olamayacağından **REFERANS GÖRÜNTÜ** yazılım tuşu gri olur. (Diğer bilgiler bkz. "Temel ilkeler", sayfa 584)

KONFIGÜ-
RASYON

- Yazılım tuşu çubuğu değişir. Denetim alanı ve duyarlılıkla ilgili daha önce yapmış olduğunuz ayarları değiştirme olanağına sahip olursunuz. Bu menüde bir değişiklik yaparsanız bunun tüm görüntülerinize etkisi olabilir. (Diğer bilgiler bkz. "Konfigürasyon", sayfa 590)

GERİ

- TNC, güncel görüntüyü kaydeder ve program akışı ekranına geri döner. Konfigürasyonu değiştirdiğinizde TNC bir görüntü değerlendirmesi uygular. (Diğer bilgiler "Görüntü değerlendirmesi sonucu")



TNC en az bir referans görüntü oluşturduğunda görüntüler değerlendirilir ve hatalar görüntülenir. Bir hata algılanmazsa aşağıdaki mesaj belirir: **Çok az sayıda referans görüntü: Bir sonraki eylemi yazılım tuşuyla seçin!** Q617 parametresinde tanımlanan sayıda referans görüntüye ulaşıldığında bu mesaj artık görüntülenmez.



TNC tüm referans görüntüleri dikkate alarak bir ortalama değer görüntüsü oluşturur. Yeni görüntüler ortalama değer görüntüsüyle değerlendirilirken farklar karşılaştırılır. Döngü ancak yeterli sayıda referans görüntü mevcut olduğunda artık yetersiz referans görüntü nedeniyle durmaz.

Denetim alanı tanımla

Bir denetim alanının tanımlanması, Tekil tümce veya Tümce ilerleme işletim türünde gerçekleşir. TNC sizden bir denetim alanı tanımlamanızı talep eder. Döngüyü Tekil tümce veya Tümce ilerleme işletim türünde ilk kez başlattıktan sonra TNC bu talebi ekranda verir.

Denetim alanı, fareyle çizmiş olduğunuz bir veya birden fazla pencereden oluşur. TNC sadece görüntünün bu alanlarını dikkate alır. Bu denetim alanı dışında bulunan bir hata algılanmaz. Denetim alanı görüntülerle bağlantılı değildir, sadece ilgili QS600 denetim dosyasıyla bağlantılıdır. Bir denetim alanı her zaman bir denetim dosyasındaki tüm görüntüler için geçerlidir. Denetim alanındaki bir değişiklik tüm görüntülere etki eder.

Denetim alanları üst üste de binebilir.



Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136)

18.2 Çalışma alanı global (döngü 600)

Denetim alanı tanımlama:

- 1 Fare ile görüntünün üzerine tıklayın, bir alan çizin
- 2 Birden fazla pencere çizmek isterseniz **ALAN ÇİZ** yazılım tuşuna basın ve bu işlemi ilgili noktada tekrarlayın

Denetim alanını tanımladıktan sonra örneğin aşağıdaki yazılım tuşuna basın:



- Güncel görüntüyü kaydet ve önceki ekrana geri dön

Mesaj belirir: **Denetim noktası konfigüre edildi:
Yazılım tuşunu seçin!**

Ekranda sağ üstte bulunan durum göstergesi, minimum referans görüntü sayısı, güncel referans görüntü sayısı ve güncel hata görüntü sayısı hakkında bilgi verir.

Denetim aşaması

Döngü akışı: Denetim aşaması

- 1 Kamera, makine üreticisi tarafından ana mile takılmıştır. Ana mil makine üreticisi tarafından belirlenmiş bir pozisyona gider.
- 2 TNC bu pozisyona ulaştıktan sonra kamera kapağını otomatik olarak açar.
- 3 TNC, güncel durumun bir görüntüsünü oluşturur.
- 4 Ardından ortalama değer görüntüsü ve fark görüntüsüyle bir görüntü karşılaştırması yapılır (diğer bilgiler bkz. "Temel ilkeler", sayfa 584).
- 5 Bir "hatanın" (sapma) TNC tarafından algılanıp algılanmadığına bağlı olarak TNC, programın durdurulmasını zorlayabilir (diğer bilgiler bkz. "Temel ilkeler", sayfa 584). Parametre Q309=1 olarak ayarlanmışsa TNC, bir hata algılandıktan sonra görüntüyü ekrana verir. Parametre Q309=0 ayarlanmışsa görüntü ekrana verilmez, program durdurulmaz.
- 6 TNC daha sonra kamera kapağını kapatır.

Programlama sırasında dikkat edin!



Referans görüntü özelliğinin yanında görüntülerinize hata görüntüsü özelliğini de atayabilirsiniz. Bu atama görüntü değerlendirmesini etkileyebilir.

Aşağıdakilere dikkat edin:

- Bir referans görüntü asla aynı zamanda bir hata görüntüsü olamaz.



Denetim alanını değiştirirseniz bunun tüm görüntülere etkisi olur.

- Denetim alanını başlangıçta bir kez tanımlamanız ve daha sonra değişiklik yapmamanız veya küçük değişiklikler yapmanız mantıklı olacaktır.



Referans görüntülerinin sayısı, görüntü değerlendirmesinin hassasiyetine etki eder. Referans görüntü sayısının yüksek olması, değerlendirmenin kalitesini artırır.

- Q617 parametresinde mantıklı bir referans görüntü sayısı belirtin. (Kılavuz değer: 10 görüntü).
- Q617 parametresinde belirttiğinizden fazla görüntü oluşturabilirsiniz..



Makinenizin, çalışma alanı denetimi için hazırlanmış olması gerekir!

Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136)

18.2 Çalışma alanı global (döngü 600)

Kamera kapağının açık olması nedeniyle Q613 parametresiyle kameranin kirlenme tehlikesi bulunur. Bulanık görüntüler oluşturulabilir, kamera hasar görebilir.
Çalışmaya devam etmeden önce kamera kapağını kapatın.

Kameranin otomatik konumlandırılmasında çarpışma tehlikesi bulunur.
Kamera ve makineniz hasar görebilir.
Makine üreticinizden, TNC'nin kamerayı tam olarak hangi noktaya konumlandığı hakkında bilgi edinin.
Makine üreticiniz, 600 döngüsünün hangi koordinatta konumlanacağını belirler.

Döngü parametresi



- **Denetim noktası QS600** (String parametresi): Denetim dosyanızın adını girin
- **Beslemeyi konumlandır Q616:** TNC'nin kamerayı konumlandığı besleme. TNC burada, makine üreticisi tarafından belirlenmiş bir pozisyona hareket eder.
- **Hatada PGM Durdur Q309:** (0/1) TNC'nin bir hata algılama sonrasında PGM Durdur uygulayıp uygulamayacağını belirlenmesi.
0: Hata algılandığında program durmaz. Tüm referans görüntüler henüz oluşturulmamış olsa da durdurma uygulanmaz. Oluşturulan görüntü böylece ekrana verilmez. Q601 parametresi Q309=0 parametresinde de açıklanır.
1: Bir hata algılandığında program durur, oluşturulan görüntü ekrana verilir. Henüz yeterli sayıda referans görüntü oluşturulmamışsa TNC yeterli sayıda referans görüntü oluşturana kadar her yeni görüntü ekrana verilir. Bir hata algılandığında TNC bir mesaj verir.
- **Referans görüntüler Q617:** Denetim için TNC tarafından ihtiyaç duyulan referans görüntü sayısı.

NC tümceleri

4 TCH PROBE 600 ÇALIŞMA ALANI
GLOBAL

QS600="OS";DENETİM NOKTASI

Q616=500 ;BESLEMİYİ
KONUMLANDIR

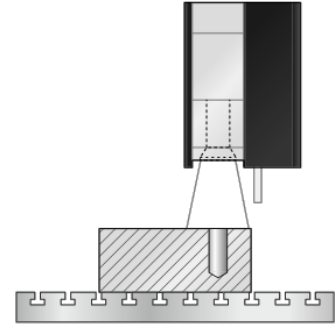
Q309=1 ;HATADA PGM DURDUR

Q617=10 ;REFERANS
GÖRÜNTÜLER

18.3 Çalışma alanı lokal (döngü 601)

Uygulama

601 Çalışma alanı lokal döngüsüyle takım tezgahınızın çalışma alanını denetlersiniz. TNC, milin döngü çağırma sırasında bulunduğu pozisyondan güncel çalışma alanının bir görüntüsünü oluşturur. Ardından TNC, daha önceden hazırlanmış referans görüntülerle bir karşılaştırma yapar ve gerektiğinde sizi programı durdurmaya zorlar. Bu döngüyü uygulama durumuna göre programlayabilir ve bir ya da birden fazla denetim alanı öngörebilirsiniz. 601 döngüsü tanımdan itibaren etki eder ve çağırılması gerekmez. Kamera denetimiyle çalışmaya başlamadan önce referans görüntüler oluşturmalısınız (diğer bilgiler bkz. "Referans görüntülerin oluşturulması", sayfa 599) ve bir denetim alanı tanımlamalısınız (diğer bilgiler bkz. "Denetim aşaması", sayfa 602).



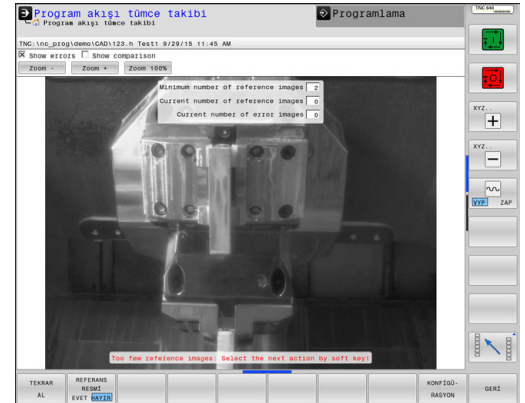
Referans görüntülerin oluşturulması

Bu döngüyü Program akışı tekil tümce veya Program akışı tümce takibi bünyesinde ilk kez çalıştırdığınızda TNC, referans görüntüler oluşturmaya başlar.

TNC henüz yeterli referans görüntü kaydetmemişse aşağıdaki döngü akışı geçerlidir. Referans görüntü sayısını döngüde Q617 parametresiyle belirtirsiniz.

Döngü akışı

- 1 Kamera, makine üreticisi tarafından ana mile takılmıştır.
- 2 TNC, kamera kapağını otomatik olarak açar.
- 3 TNC, güncel durumdan bir görüntü oluşturur ve bunu ekrana verir.
- 4 Bu döngünün ilk akışında ekranın alt kısmında "**Denetim noktası konfigüre edilmedi: Alanları çizin!**" mesajı belirir
- 5 Denetim alanını tanımlayın. (Diğer bilgiler bkz. "Denetim alanı tanımla", sayfa 592)
- 6 Güncel görüntünün referans görüntü mü yoksa hata görüntüsü olarak mı kaydedileceğine karar verebilirsiniz, ayrıca denetim alanını da değiştirebilirsiniz. (Diğer bilgiler bkz. "Konfigürasyon", sayfa 590).
- 7 Yazılım tuşuna basın **GERİ**.
- 8 TNC daha sonra kamera kapağını kapatır.
- 9 NC Başlat tuşuna basın ve programınızı alıştığınız şekilde çalıştırın.



Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136)

18.3 Çalışma alanı lokal (döngü 601)

Denetim alanını tanımladıktan sonra **GERİ** yazılım tuşunun yanında aşağıdaki yazılım tuşlarını da seçebilirsiniz:

TEKRAR AL	► TNC, güncel görüntüyü kaydeder ve program akışı ekranına geri döner. Konfigürasyonu değiştirdiğinizde TNC bir görüntü değerlendirmesi uygular. (Diğer bilgiler "Görüntü değerlendirmesi sonucu")
REFERANS RESMİ	► Sağ üstte durum göstergesinde "Referans" kelimesi belirir. Güncel görüntüyü referans görüntü olarak işaretlediniz. Bir referans görüntü aynı zamanda bir hata görüntüsü olamayacağından HATA GÖRÜNTÜSÜ yazılım tuşu gri olur. (Diğer bilgiler bkz. "Temel ilkeler", sayfa 584)
HATA RESMİ	► Sağ üstte durum göstergesinde "Hata" kelimesi belirir. Güncel görüntüyü şimdi hata görüntüsü olarak işaretlediniz. Bir hata görüntüsü aynı zamanda bir referans görüntü olamayacağından REFERANS GÖRÜNTÜ yazılım tuşu gri olur. (Diğer bilgiler bkz. "Temel ilkeler", sayfa 584)
KONFIGÜ- RASYON	► Yazılım tuşu çubuğu değişir. Denetim alanı ve duyarlılıkla ilgili daha önce yapmış olduğunuz ayarları değiştirme olanağına sahip olursunuz. Bu menüde bir değişiklik yaparsanız bunun tüm görüntülerinize etkisi olabilir. (Diğer bilgiler bkz. "Konfigürasyon", sayfa 590)
GERİ	► TNC, güncel görüntüyü kaydeder ve program akışı ekranına geri döner. Konfigürasyonu değiştirdiğinizde TNC bir görüntü değerlendirmesi uygular. (Diğer bilgiler "Görüntü değerlendirmesi sonucu")



TNC en az bir referans görüntü oluşturduğunda görüntüler değerlendirilir ve hatalar görüntülenir. Bir hata algılanmazsa aşağıdaki mesaj belirir: **Çok az sayıda referans görüntü: Bir sonraki eylemi yazılım tuşuyla seçin!** Q617 parametresinde tanımlanan sayıda referans görüntüye ulaşıldığında bu mesaj artık görüntülenmez.



TNC tüm referans görüntüleri dikkate alarak bir ortalama değer görüntüsü oluşturur. Yeni görüntüler ortalama değer görüntüsüyle değerlendirilirken farklar karşılaştırılır. Döngü ancak yeterli sayıda referans görüntü mevcut olduğunda artık yetersiz referans görüntü nedeniyle durmaz.

Denetim alanı tanımla

Bir denetim alanının tanımlanması, Tekil tümce veya Tümce ilerleme işletim türünde gerçekleşir. TNC sizden bir denetim alanı tanımlamanızı talep eder. Döngüyü Tekil tümce veya Tümce ilerleme işletim türünde ilk kez başlattıktan sonra TNC bu talebi ekranda verir.

Denetim alanı, fareyle çizmiş olduğunuz bir veya birden fazla pencereden oluşur. TNC sadece görüntünün bu alanlarını dikkate alır. Bu denetim alanı dışında bulunan bir hata algılanmaz. Denetim alanı görüntülerle bağlantılı değildir, sadece ilgili QS600 denetim dosyasıyla bağlantılıdır. Bir denetim alanı her zaman bir denetim dosyasındaki tüm görüntüler için geçerlidir. Denetim alanındaki bir değişiklik tüm görüntülere etki eder.

Denetim alanları üst üste de binebilir.

Denetim alanı tanımlama:

- 1 Fare ile görüntünün üzerine tıklayın, bir alan çizin
- 2 Birden fazla pencere çizmek isterseniz **ALAN ÇİZ** yazılım tuşuna basın ve bu işlemi ilgili noktada tekrarlayın

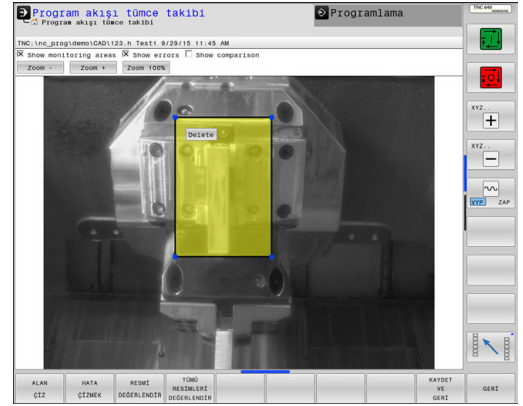
Denetim alanını tanımladıktan sonra örneğin aşağıdaki yazılım tuşuna basın:



- Güncel görüntüyü kaydet ve önceki ekrana geri dön

Mesaj belirir: **Denetim noktası konfigüre edildi: Yazılım tuşunu seçin!**

Ekranda sağ üstte bulunan durum göstergesi, minimum referans görüntü sayısı, güncel referans görüntü sayısı ve güncel hata görüntü sayısı hakkında bilgi verir.



Germe durumunun kamera tabanlı kontrolü VSC (yazılım seçeneği no. 136)

18.3 Çalışma alanı lokal (döngü 601)

Denetim aşaması

TNC yeterli sayıda referans görüntü oluşturduğunda denetim aşaması başlar.

Döngü akışı: Denetim aşaması

- 1 Kamera, makine üreticisi tarafından ana mile takılmıştır.
- 2 TNC, kamera kapağını otomatik olarak açar.
- 3 TNC, güncel durumun bir görüntüsünü oluşturur.
- 4 Ardından ortalama değer görüntüsü ve fark görüntüsüyle bir görüntü karşılaştırması yapılır (diğer bilgiler bkz. "Temel ilkeler", sayfa 584)
- 5 Bir "hatanın" (sapma) TNC tarafından algılanıp algılanmadığına bağlı olarak TNC, programın durdurulmasını zorlayabilir (diğer bilgiler "Görüntü değerlendirmesi sonucu") Parametre Q309=1 olarak ayarlanmışsa TNC, bir hata algılandıktan sonra görüntüyü ekrana verir. Parametre Q309=0 ayarlanmışsa görüntü ekrana verilmez, program durdurulmaz.
- 6 Q613 parametresine bağlı olarak TNC, kamera kapağını açık bırakır veya kapatır.

Programlama sırasında dikkat edin!



Referans görüntü özelliğinin yanında görüntülerinize hata görüntüsü özelliğini de atayabilirsiniz. Bu atama görüntü değerlendirmesini etkileyebilir.

Aşağıdakilere dikkat edin:

- Bir referans görüntü asla aynı zamanda bir hata görüntüsü olamaz.



Denetim alanını değiştirirseniz bunun tüm görüntülere etkisi olur.

- Denetim alanını başlangıçta bir kez tanımlamanız ve daha sonra değişiklik yapmamanız veya küçük değişiklikler yapmanız mantıklı olacaktır.



Referans görüntülerinin sayısı, görüntü değerlendirmesinin hassasiyetine etki eder. Referans görüntü sayısının yüksek olması, değerlendirmenin kalitesini artırır.

- Q617 parametresinde mantıklı bir referans görüntü sayısı belirtin. (Kılavuz değer: 10 görüntü)
- Q617 parametresinde belirttiğinizden fazla görüntü oluşturabilirsiniz.



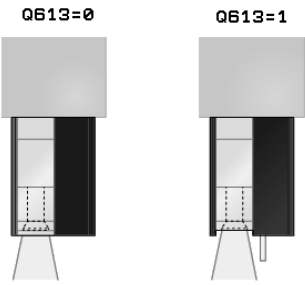
Makinenizin, çalışma alanı denetimi için hazırlanmış olması gerekir!

Kamera kapağının açık olması nedeniyle Q613 parametresiyle kameranın kirlenme tehlikesi bulunur. Bulanık görüntüler oluşturulabilir, kamera hasar görebilir.
Çalışmaya devam etmeden önce kamera kapağını kapatın!

Döngü parametresi



- **Denetim noktası QS600 (String parametresi):**
Denetim dosyanızın adını girin
- **Hatada PGM Durdur Q309: (0/1) TNC'nin bir hata algılama sonrasında PGM Durdur uygulayıp uygulamayacağını belirler.**
0: Hata algılandığında program durmaz. Tüm referans görüntüler henüz oluşturulmamış olsa da durdurma uygulanmaz. Oluşturulan görüntü böylece ekrana verilir. Q601 parametresi Q309=0 parametresinde de açıklanır.
1: Bir hata algılandığında program durur, oluşturulan görüntü ekrana verilir. Henüz yeterli sayıda referans görüntü oluşturulmamışsa TNC yeterli sayıda referans görüntü oluşturana kadar her yeni görüntü ekrana verilir. Bir hata algılandığında TNC bir mesaj verir.
- **Kamerayı açık tut Q613: (0/1) TNC'nin denetim sonrasında kamera kapağını kapatıp kapatmayacağını belirler.**
0: 601 döngüsünü uyguladıktan sonra TNC kamera kapağını kapatır.
1: TNC, 601 döngüsünü uyguladıktan sonra kamera kapağını açık bırakır. Bu fonksiyon, 601 döngüsünün ilk çağrılmasından sonra tekrar başka bir pozisyonda çalışma alanının bir görüntüsünü oluşturmak istediğinizde mantıklıdır. Bunun için bir doğrusal tümcede yeni pozisyonu programlayın ve 601 döngüsünü yeni bir denetim noktasıyla çağırın. Talaş kaldırmalı işlemeyi sürdürmeden önce Q613=0 parametresini programlayın.
- **Referans görüntüler Q617:** Denetim için TNC tarafından ihtiyaç duyulan referans görüntü sayısı.



NC tümceleri

4 TCH PROBE 601 ÇALIŞMA ALANI LOKAL	
QS600="OS";	DENETİM NOKTASI
Q309=+1	;HATADA PGM DURDUR
Q613=0	;KAMERAYI AÇIK TUT
Q617=10	;REFERANS GÖRÜNTÜLER

19

**Tuş sistemi
döngüsü:
Kinematığın
otomatik ölçümü**

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

19.1 TS tarama sistemleri ile kinematik ölçüm (Option KinematicsOpt)

19.1 TS tarama sistemleri ile kinematik ölçüm (Option KinematicsOpt)

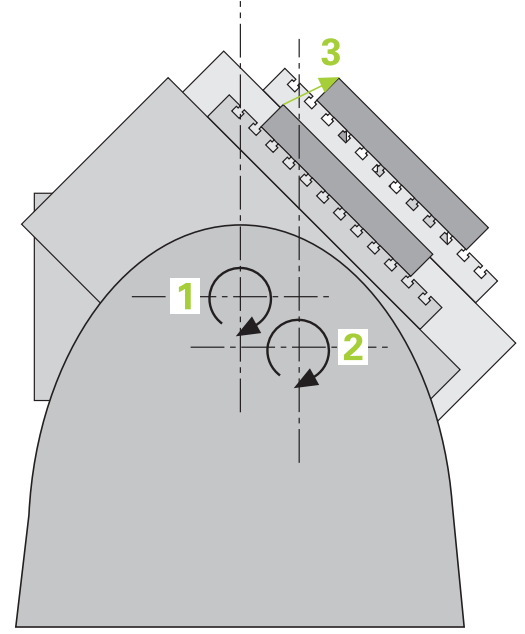
Temel bilgiler

Doğruluk talepleri özellikle 5 eksen çalışma alanında gittikçe artmaktadır. Böylece karmaşık parçalar düzgünce ve tekrarlanabilir doğrulukla uzun süre boyunca da imal edilebilmelidir.

Birden çok eksen işlemede meydana gelen hataların nedenleri arasında kumandada bırakılmış olan kinematik model (bkz. sağdaki resim 1) ve makinede gerçekten mevcut olan kinematik şartlar arasındaki sapmalardır (bkz. sağdaki resim 2). Bu sapmalar, döner eksenlerin konumlandırılması esnasında malzemede bir hataya yol açar (bkz. sağdaki resim 3). Bu durumda, model ve gerçeği mümkün olduğunca birbirine yakın olarak ayarlamak için bir imkan yaratılmalıdır.

KinematicsOpt TNC fonksiyonu, bu kompleks talebi gerçek anlamda dönüştürebilmek üzere yardımcı olan önemli bir yapı taşıdır: Bir 3D tarama sistemi döngüsü, makinenizde mevcut devir eksenlerini, tezgah ya da başlık olarak mekanik şekilde uygulanmasından bağımsız olarak tam otomatik ölçer. Bu sırada bir kalibrasyon bilyesi makine tezgahının üzerinde herhangi bir yere sabitlenir ve sizin belirleyebileceğiniz bir ince ayar da ölçülür. Döngü tanımlamasında sadece ayrı ayrı her bir devir eksenini için ölçmek istediğiniz alanı belirlersiniz.

TNC, ölçülen değerlerden yola çıkarak statik dönme doğruluğunu tespit eder. Bu arada yazılım, dönme hareketlerinin yol açtığı pozisyon hatasını en aza indirir ve ölçüm işleminin bitiminde makine geometrisini otomatik olarak kinematik tablosunun ilgili makine sabit değerlerine kaydeder.



Genel bakış

TNC size, makine kinematiğini otomatik olarak kaydedebileceğiniz, tekrar oluşturabileceğiniz, kontrol ve optimize edebileceğiniz döngüler sunar:

Yazılım tuşu	Döngü	Sayfa
	450 KİNEMATİK YEDEKLEME Kinematiklerin otomatik olarak yedeklenmesi ve tekrar oluşturulması	609
	451 KİNEMATİK ÖLÇÜMÜ Makine kinematiğinin otomatik denetimi ya da optimizasyonu	612
	452 PRESET-KOMPANZASYONU Makine kinematiğinin otomatik denetimi ya da optimizasyonu	626

19.2 Ön koşullar

19.2 Ön koşullar

KinematicsOpt'u kullanabilmek için aşağıdaki şartların yerine getirilmesi gerekir:

- Yazılım seçenekleri 48 (KinematicsOpt), 8 (yazılım seçeneği 1) ve 17 (Touch probe function) aktive edilmiş olması gerekir
- Ölçüm için kullanılan 3D tarama sisteminin kalibre edilmiş olması gerekir
- Döngüler, ancak alet eksen Z ile uygulanabilir
- Tam olarak bilinen yarıçapa ve yeterli rijitliğe sahip olan bir ölçüm bilyesinin makine tezgahının üzerinde sabitlenmiş olması gerekir. Özellikle yüksek rijitliğe sahip ve özel olarak makine kalibrasyonu için oluşturulmuş **KKH 250** (sipariş numarası 655475-01) ya da **KKH 100** (sipariş numarası 655475-02) kalibrasyon bilyelerinin kullanılmasını tavsiye ederiz. İlgilendiğinizde HEIDENHAIN ile irtibata geçiniz.
- Makinenin kinematik tanımının eksiksiz ve doğru tanımlanmış olması gerekir. Dönüşüm ölçüleri kaydedilirken değerler doğruluğu 1 mm'den fazla sapma göstermemelidir
- Makinenin tamamen geometrik olarak ölçülmüş olması gerekir (bu işlem çalıştırma esnasında makine üreticisi tarafından gerçekleştirilir)
- Makine üreticisi konfigürasyon verilerinde **CfgKinematicsOpt** makine parametrelerini kaydetmiş olmalıdır. **maxModification** tolerans sınırını belirler ve kinematik verilerindeki değişikliklerin bu sınır değeri aşması durumunda TNC uyarı verir. **maxDevCalBall** ölçülen kalibrasyon bilye yarıçapının girilen döngü parametresinden ne kadar büyük olabileceğini belirler. **mStrobeRotAxPos** devir eksen hareket ettirebileceği, makine üreticisi tarafından özel olarak tanımlanmış bir M fonksiyonunu belirler.

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



HEIDENHAIN, sadece HEIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



mStrobeRotAxPos makine parametresinde bir M fonksiyonu belirlenmişse, KinematicsOpt-döngülerinden (450 hariç) birini başlatmadan önce devir eksenlerini 0 dereceye (GERÇEK sistem) konumlandırmanızdır.

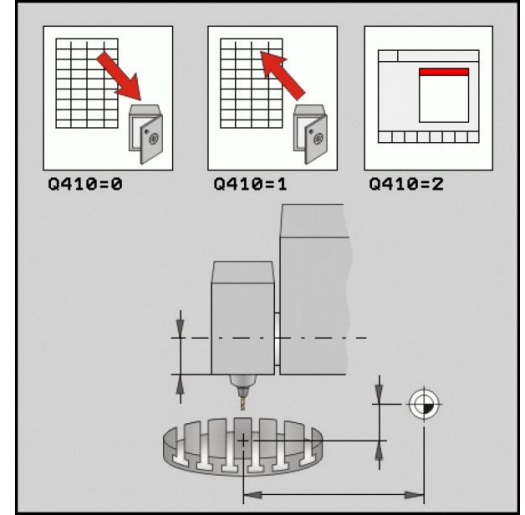
Makine parametreleri KinematicsOpt-döngüleri tarafından değiştirilmesi durumunda kumanda yeniden başlatılmalıdır. Aksi takdirde belirli koşullar altında değişikliklerin kaybolma riski vardır.

KİNEMATİĞİ GÜVENCE ALTINA ALMA (Döngü 450, DIN/ISO: G450, 19.3 Seçenek)

19.3 KİNEMATİĞİ GÜVENCE ALTINA ALMA (Döngü 450, DIN/ISO: G450, Seçenek)

Devre akışı

Tarama sistemi döngüsü 450 ile aktif makine kinematığını kaydedebilir veya önceden kaydedilmiş olan makine kinematığını tekrar oluşturabilirsiniz. Kaydedilen veriler gösterilebilir ve silinebilir. Toplam 16 kayıt yeri mevcuttur.



Programlama esnasında dikkatli olun!



Kinematığı optimize etmeden önce daima aktif olan kinematığı kaydetmeniz gerekir. Avantaj:

- Sonucun beklentilerden farklı olması veya optimizasyon esnasında hataların meydana gelmesi durumunda (örn. elektrik kesintisi) eski verileri tekrar oluşturabilirsiniz.

Oluşturma modunda dikkat edin:

- TNC, kaydedilmiş verileri daima sadece aynı olan bir kinematik tanımına geri yazabilir.
- Kinematikte yapılan bir değişiklik daima ön ayarda da bir değişiklik yapar. Preseti gerekirse yeniden belirleyin.

Tuş sistemi döngüsü: Kinematik otomatik ölçümü

19.3 KİNEMATİĞİ GÜVENCE ALTINA ALMA (Döngü 450, DIN/ISO: G450, Seçenek)

Döngü parametresi



- **Mod (0/1/2/3) Q410:** Bir kinematik yedeklemek veya yeniden oluşturmak isteyip istemediğinizi belirleyin:
 - 0: Etkin kinematik yedeklenmesi
 - 1: Kaydedilmiş bir kinematik yeniden oluşturulması
 - 2: Güncel kayıt durumunun gösterilmesi
 - 3: Bir veri grubunun silinmesi
- **Kayıt tanımlaması Q409/QS409:** Veri kaydı tanımlayıcısının numarası ya da adı. Sayı girerken 0 ile 99999 arasındaki değerleri girebilirsiniz, harf kullanıldığında karakter uzunluğu 16 karakteri aşmamalıdır. Toplam 16 kayıt yeri mevcuttur. Mod 2 seçildiğinde Q409 fonksiyonsuzdur. Mod 1 ve 3'te (üretme ve silme) arama için yer tutucu (joker karakter) kullanabilirsiniz. TNC, joker karakterler sayesinde birçok olası veri kaydı bulduysa verilerin ortalama değerlerini geri yükler (mod 1) veya seçilen tüm veri kayıtlarını onaydan sonra siler (mod 3). Arama için şu joker karakterleri kullanabilirsiniz:
 - ?: Tek bir belirsiz karakter
 - \$: Tek bir alfabetik karakter (harf)
 - #: Tek bir belirsiz rakam
 - *: Herhangi bir uzunlukta belirsiz karakter zinciri

Etkin kinematik kaydedilmesi

5 TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME
Q410=1 ;MOD
Q409=947 ;KAYIT TANIMLAMASI

Veri kayıtların geri yüklenmesi

5 TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME
Q410=1 ;MOD
Q409=948 ;KAYIT TANIMLAMASI

Tüm kayıtlı veri kayıtların gösterilmesi

5 TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME
Q410=2 ;MOD
Q409=949 ;KAYIT TANIMLAMASI

Veri kayıtların silinmesi

5 TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME
Q410=3 ;MOD
Q409=950 ;KAYIT TANIMLAMASI

Protokol işlevi

TNC, 450 döngüsünün çalışmasından sonra aşağıdaki verileri içeren bir protokol (TCHPRAUTO.HTML) oluşturur:

- Protokolün oluşturulduğu tarih ve saat
- İşlenen döngünün NC programının adı
- Etkin kinematik tanımlayıcısı
- Etkin takım

Protokoldeki diğer veriler seçili moda bağlıdır:

- Mod 0: TNC'nin yedeklediği kinematik zincirinin bütün eksen ve transformasyon girişlerinin protokollenmesi
- Mod 1: Tekrar oluşturmadan önce ve sonra bütün transformasyon girişlerinin protokollenmesi
- Mod 2: Kayıtlı veri gruplarının listelenmesi.
- Mod 3: Kayıtlı veri gruplarının listelenmesi.

KİNEMATİĞİ GÜVENCE ALTINA ALMA (Döngü 450, DIN/ISO: G450, 19.3 Seçenek)

Veri depolama bilgileri

TNC, yedeklenmiş verileri **TNC:\table\DATA450.KD** dosyasında kaydeder. Bu dosya örneğin **TNCREMO** ile harici bir PC'ye kaydedilebilir. Dosyanın silinmesi durumunda yedeklenmiş veriler de silinir. Dosyadaki verilerin el ile değiştirilmesi, kayıtların bozulmasına ve dolayısıyla artık kullanılamaz hale gelmesine neden olabilir.



TNC:\table\DATA450.KD dosyası mevcut değil ise, döngü 450'nin uygulanması esnasında bu dosya otomatik olarak oluşturulur.

450 döngüsünü başlatmadan önce **TNC:\table\DATA450.KD** adlı olası boş dosyaları silmeye dikkat edin. Boş bir kayıt tablosu (**TNC:\table\DATA450.KD**) mevcut ve henüz herhangi bir satır içermiyorsa 450 döngüsünün uygulanması sırasında bir hata mesajı oluşur. Bu durumda boş kayıt tablosunu silin ve döngüyü yeniden uygulayın.

Yedeklenmiş verilerde el ile her hangi bir değişiklik yapmayın.

Gerektiğinde (örneğin veri taşıyıcısının bozulması) dosyayı tekrar oluşturmak için, **TNC:\table\DATA450.KD** dosyasını kaydedin.

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğın otomatik ölçümü

19.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

19.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

Döngü akışı

Tarama sistemi döngüsü 451 ile makinenizin kinematiğini kontrol edebilir ve gerekirse optimize edebilirsiniz. Bu esnada, 3D tarama sistemi TS ile makine tezgahının üzerine sabitlediğiniz bir HEIDENHAIN kalibrasyon bilyesinin ölçümü yapılır.



HEIDENHAIN, özellikle yüksek rijitliğe sahip olan ve özel olarak makine kalibrasyonu için oluşturulmuş **KKH 250** (sipariş numarası 655475-01) ya da **KKH 100** (sipariş numarası 655475-02) kalibrasyon bilyelerinin kullanılmasını tavsiye eder. İlgilendiğinizde HEIDENHAIN ile irtibata geçin.

TNC statik dönme doğruluğunu tespit eder. Bu arada yazılım, dönme hareketlerinin yol açtığı mekan hatasını en aza indirir ve ölçüm işleminin bitiminde makine geometrisini otomatik olarak kinematik tanımının ilgili makine sabit değerlerine kaydeder.

- 1 Kalibrasyon bilyesini bir çarpışma olmayacak şekilde sabitleyin
- 2 Manuel işletim türünde referans noktasını bilye merkezine yerleştirin ya da **Q431=1** veya **Q431=3** tanımlanmışsa: Tarama sistemi ekseninde tarama sistemini manuel olarak kalibrasyon bilyesi üzerine ve çalışma düzleminde bilye ortasına konumlandırın
- 3 Program akışı işletim türünü seçin ve kalibrasyon programını başlatın
- 4 TNC otomatik olarak arka arkaya tüm devir eksenlerini belirlemiş olduğunuz ince ayarda ölçer
- 5 TNC, ölçüm değerlerini aşağıdaki Q parametrelerinde kaydeder:



KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel) 19.4

Parametre numarası	Anlamı
Q141	A ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q142	B ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q143	C ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q144	A ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen optimize edilmemişse)
Q145	B ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen optimize edilmemişse)
Q146	C ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen optimize edilmemişse)
Q147	X yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için
Q148	Y yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için
Q149	Z yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

19.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

Konumlandırma yönü

Ölçülecek olan döner eksenin konumlandırma yönü, döngüde tanımlanmış olduğunuz başlangıç açısı ve son açıdan meydana gelir. 0°'de otomatik olarak bir referans ölçümü gerçekleşir.

Başlangıç açısı ve son açıyı aynı konumun, TNC tarafından iki kez ölçülmeyecek şekilde seçin. Aynı ölçüm noktasının iki kez ölçülmesi (örneğin +90° ve -270° ölçüm konumu) mantıksızdır, ancak bir hata mesajının verilmesine yol açmaz.

- Örnek: Başlangıç açısı = +90°, son açı = -90°
 - Başlangıç açısı = +90°
 - Son açı = -90°
 - Ölçüm noktası sayısı = 4
 - Bunlardan elde edilen açı adımı = $(-90 - +90) / (4-1) = -60^\circ$
 - Ölçüm noktası 1 = +90°
 - Ölçüm noktası 2 = +30°
 - Ölçüm noktası 3 = -30°
 - Ölçüm noktası 4 = -90°
- Örnek: Başlangıç açısı = +90°, son açı = +270°
 - Başlangıç açısı = +90°
 - Son açı = +270°
 - Ölçüm noktası sayısı = 4
 - Bunlardan elde edilen açı adımı = $(270 - 90) / (4-1) = +60^\circ$
 - Ölçüm noktası 1 = +90°
 - Ölçüm noktası 2 = +150°
 - Ölçüm noktası 3 = +210°
 - Ölçüm noktası 4 = +270°

Hirth dişleri eksenlerine sahip makineler

**Dikkat çarpışma tehlikesi!**

Konumlandırılması için eksen, Hirth tarama ızgarasından dışarı doğru hareket etmelidir. Bu yüzden, tarama sistemi ve kalibrasyon bilyesi arasında bir çarpışmanın meydana gelmemesi için güvenlik mesafesinin yeterince büyük olmasına dikkat edin. Aynı zamanda, güvenlik mesafesinin çalıştırılması için yeterince yer olmasına özen gösterin (nihayet şalteri yazılımı).

Yazılım seçeneği 2'un (**M128, FUNCTION TCPM**) mevcut olmaması halinde **Q408** geri çekme yüksekliğini 0'dan büyük tanımlayın.

TNC, gerekli durumda ölçüm konumlarını Hirth-tramına uyacak şekilde yuvarlar (başlangıç açısı, son açı ve ölçüm noktalarının sayısına bağlı olarak).

Makine konfigürasyonuna bağlı olarak TNC, döner eksenleri otomatik konumlandıramaz. Bu durumda, makine üreticisi tarafından TNC'nin döner eksenini hareket ettirebileceği, özel bir M fonksiyonuna ihtiyaç duyarsınız. mStrobeRotAxPos makine parametresinde makine üreticisi bunun için M fonksiyonunun numarasını girmiş olmalıdır.

Ölçüm konumlarını, ilgili eksenin ve Hirth-tramının başlangıç açısı, son açı ve ölçüm sayısından elde edersiniz.

A eksenini için ölçüm konumlarını hesaplama örneği:

Başlangıç açısı **Q411** = -30

Son açı **Q412** = +90

Ölçüm noktalarının sayısı **Q414** = 4

Hirth-tramı = 3°

Hesaplanılan açı adımı = (Q412 - Q411) / (Q414 - 1)

Hesaplanılan açı adımı = (90 - -30) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40

Ölçüm konumu 1 = Q411 + 0 x Açı adımı = -30° --> -30°

Ölçüm konumu 2 = Q411 + 1 x Açı adımı = +10° --> 9°

Ölçüm konumu 3 = Q411 + 2 x Açı adımı = +50° --> 51°

Ölçüm konumu 4 = Q411 + 3 x Açı adımı = +90° --> 90°

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

19.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

Ölçüm nokta sayısı seçimi

Zamandan tasarruf etmek için örneğin düşük ölçüm nokta sayısı (1-2) ile işlem çalıştırmada kaba bir optimizasyon ayarı gerçekleştirebilirsiniz.

Ardından, orta düzeyde bir ölçüm nokta sayısı (tavsiye edilen değer = yak. 4) ile ince bir optimizasyon ayarı yapılabilir. Daha yüksek bir ölçüm nokta sayısı, çoğu zaman daha iyi sonuçların elde edilmesine sebep olmaz. En iyi sonuçlar için ölçüm noktalarını eşit oranda eksenin dönme alanına dağıtmanızı tavsiye ederiz.

0-360° lik bir dönme alanına sahip olan bir eksen, en ideali 90°, 180° ve 270° olmak üzere 3 ölçüm noktasıyla ölçebilirsiniz. Yani başlangıç açısını 90° ve son açığı 270° ile tanımlayın.

Doğruluğu kontrol etmek isterseniz **kontrol** modunda daha yüksek bir ölçüm nokta sayısı da girebilirsiniz.



Bir ölçüm noktası 0° ile tanımlanmış ise bu dikkate alınmaz, çünkü 0°'de her zaman bir referans ölçümü gerçekleşir.

Makine tezgahı üzerinde kalibrasyon bilyesi konumunun seçilmesi

Prensip olarak kalibrasyon bilyesini, makine tezgahı üzerinde erişilebilir her yere yerleştirebilir, ve gergi gereçleri veya işleme parçalarına sabitleyebilirsiniz. Aşağıdaki faktörler ölçüm sonucunu olumlu olarak etkilemelidir:

- Yuvarlak/döndürme tezgahlı makineler: Kalibrasyon bilyesini mümkün olduğunca dönme merkezinden uzak bir yere sabitleyin
- Büyük hareket yoluna sahip makineler: Kalibrasyon bilyesini mümkün olduğunca sonraki çalışma konumuna yakın bir yere sabitleyin

Keskinlik

Makinenin geometri ve pozisyon hataları, ölçüm değerlerini ve böylece döner bir eksenin optimize edilmesini etkiler. Bu yüzden, ortadan kaldırılamayan bir artık hatası daima mevcut olacaktır.

Geometri ve pozisyon hatalarının mevcut olmamasından yola çıkıldığında, döngü tarafından tespit edilen değerler, makinenin herhangi bir yerinde belirli bir zamanda tam olarak tekrarlanabilirdi. Geometri ve pozisyon hataları ne kadar büyük olursa, ölçümleri farklı pozisyonlarda gerçekleştirdiğinizde, ölçüm sonuçlarının dağılımı da o kadar büyük olur.

Ölçüm protokolünde TNC tarafından verilen dağılım, bir makinenin statik dönme hareketlerinin doğruluğu için bir ölçüdür. Ancak ölçüm doğruluğunda ölçüm dairesi yarıçapı ve ölçüm noktalarının sayısı ve konumu da dikkate alınmalıdır. Sadece tek bir ölçüm noktasının olması halinde dağılım hesaplanamaz; bu durumda verilen dağılım, ölçüm noktasının mekan hatasına dayanır.

Aynı anda birkaç döner eksenin hareket etmesi durumunda eksenlerin hataları üst üste gelir veya en kötü ihtimalde birbirine eklenir.



Makinenizin ayarlanmış bir mil ile donatılmış olması halinde açı izlemesi tarama sistemi tablosu (**sütun TRACK**) üzerinden etkinleştirilmelidir. Genelde böylece 3D tarama sistemi ile ölçüm yapıldığında ölçüm doğruluğunu yükseltmiş olursunuz.

Gerekirse ölçüm süresi için döner eksenlerin mandallarını devre dışı bırakın, aksi takdirde ölçüm sonuçları hatalı olabilir. Makine el kitabını dikkate alın.

Çeşitli kalibrasyon yöntemleri bilgileri

- **Çalıştırma esnasında yaklaşık ölçülerin girilmesinden sonra kaba bir optimizasyon ayarı**
 - Ölçüm nokta sayısı 1 ila 2 arasında
 - Devir eksenlerin açısı adımı: Yakl. 90°
- **Hareket alanının tamamında ince bir optimizasyon ayarı**
 - Ölçüm nokta sayısı 3 ila 6 arasında
 - Başlangıç açısı ve bitiş açısı, devir eksenlerinin mümkün olduğunca büyük bir hareket alanını kaplamalıdır
 - Kalibrasyon bilyesini makine tezgahının üzerinde, tezgah devir eksenlerinde büyük bir ölçüm dairesi yarıçapının oluşacağı veya kafa devir eksenlerinde ölçümün temsili bir konumda gerçekleştirebileceği şekilde (örn. hareket alanının ortasında) konumlandırın
- **Özel bir dönüş ekseninin konumunun optimize edilmesi**
 - Ölçüm nokta sayısı 2 ila 3 arasında
 - Ölçümler, çalışmanın daha sonra yapılacağı devir eksen açısı civarında gerçekleşir
 - Kalibrasyon bilyesini makine tezgahının üzerinde, kalibrasyonun çalışmanın yapılacağı yerde gerçekleşeceği şekilde konumlandırın
- **Makine hassasiyetinin kontrol edilmesi**
 - Ölçüm nokta sayısı 4 ila 8 arasında
 - Başlangıç açısı ve bitiş açısı, devir eksenlerinin mümkün olduğunca büyük bir hareket alanını kaplamalıdır
- **Dönüş ekseninde gevşekliğin tespit edilmesi**
 - Ölçüm nokta sayısı 8 ila 12 arasında
 - Başlangıç açısı ve bitiş açısı, devir eksenlerinin mümkün olduğunca büyük bir hareket alanını kaplamalıdır

Gevşeklik

Gevşek ile, yön değiştirme esnasında devir vericisi (açı ölçüm cihazı) ve tezgah arasında meydana gelen mesafe kastedilir. Örneğin açı ölçümünün motor devir vericisiyle gerçekleştiği için, dönüş eksenlerinin dizge dışında bir gevşekliğe sahip olması, hareket esnasında ciddi hatalara yol açabilir.

Q432 giriş parametresiyle gevşekliklerde bir ölçüm etkinleştirebilirsiniz. Bunun için üzerinden geçme açısı olarak TNC'nin kullanacağı bir açı girin. Devir, her döner eksen için iki adet ölçüm gerçekleştirir. Açı değeri 0'ı devraldığınızda TNC, bir gevşeklik tespit etmez.



TNC, gevşek noktalarda otomatik kompanzasyon gerçekleştirmez.

Ölçüm dairesi yarıçapı < 1 mm ise, TNC, gevşek noktaların tespitini daha fazla yapmaz. Ölçüm dairesi yarıçapı ne kadar büyükse, TNC devir eksen gevşekliğini o kadar kesin belirleyebilir(bkz. "Protokol işlevi", sayfa 625).

mStrobeRotAxPos makine parametresinde devir eksenleri konumlandırmak için bir M fonksiyonu tanımlanmış ise ya da eğer eksen bir Hirth eksen ise, gevşek noktalar belirlenemez.

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

19.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Çalışma düzleminin döndürülmesi için tüm fonksiyonların sıfırlanmış olmasına dikkat edin. **M128** ya da **TCPM FONKSİYONU** kapatılır.

Kalibrasyon bilyesinin konumunu makine tezgahı üzerinde, ölçüm işlemi esnasında bir çarpışmanın meydana gelmeyecek şekilde seçin.

Döngü tanımlamasından önce referans noktasını kalibrasyon bilyesinin merkezine yerleştirmeli ve bunu etkinleştirmiş olmalısınız ya da Q431 giriş parametresini uygun şekilde 1 ya da 3 olarak tanımlayabilirsiniz.

mStrobeRotAxPos makine parametresi -1'e eşit olmayan şekilde (M fonksiyonu devir eksen konumlandırır) tanımlanmışsa, ancak bütün devir eksenler 0°'de ise bir ölçüm başlatabilirsiniz.

TNC, konumlama beslemesi olarak tarama sistemi ekseninde tarama yüksekliğinin çalıştırılması için **Q253** döngü parametresi ve tarama sistemi tablosundaki **FMAX** değerinden daha küçük olan değeri alır. TNC, devir eksen hareketlerini daima konumlama beslemesi **Q253** ile gerçekleştirir, bu arada tarayıcı denetimi devre dışıdır.

Optimize etme modunda tespit edilen kinematik verilerinin izin verilen sınır değer (**maxModification**) üzerinde olması durumunda TNC bir uyarı mesajı verir. Bu durumda, tespit edilen değerlerin alınmasını NC başlat tuşu ile onaylamanız gerekir.

Kinematikte yapılan bir değişikliğin daima önceden yapılan ayarda da bir değişikliğe yol açacağını unutmayın. Optimizasyon işleminden sonra önceden yapılan ayarları sıfırlayın.

TNC, her tarama işlemi esnasında öncelikle kalibrasyon bilyesinin yarıçapını tespit eder. Belirlenen bilye yarıçapının girilen bilye yarıçapından, **maxDevCalBall** makine parametresinde tanımlanmış olduğunuzdan daha fazla sapma göstermesi halinde TNC bir hata mesajı verir ve ölçümü sonlandırır.

Döngüyü ölçüm esnasında sonlandırırsanız, kinematik verileri artık orijinal durumda olmayabilir. Döngü 450 ile optimize etmeden önce etkin olan kinematiği kaydedin. Böylece acil bir durum meydana geldiğinde son olarak etkin olan kinematiği tekrar oluşturabilirsiniz.

İnç programlaması: TNC, ölçüm sonuçlarını ve protokol verilerini daima mm olarak gösterir.

TNC döngü tanımındaki aktif olmayan eksenlere yönelik verileri ihmal eder.

KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel) 19.4

Döngü parametresi



- **Mod (0=denetim/ 1=ölçüm)** Q406: TNC'nin, etkin olan kinematiği kontrol veya optimize etmesini isteyip istemediğinizi belirleyin:
0: Etkin makine kinematiğini denetle. TNC, kinematiği belirlemiş olduğunuz devir eksenlerinde ölçer, ancak etkin olan kinematikte değişiklikler yapmaz. TNC, ölçüm sonuçlarını bir ölçüm protokolünde gösterir.
1: Etkin makine kinematiğini optimize et. TNC, kinematiği belirlemiş olduğunuz devir eksenlerinde ölçer ve etkin olan kinematiğin devir eksenlerinin **konumunu optimize eder**.
- **Tam kalibrasyon bilye yarıçapı** Q407: Kullanılan kalibrasyon bilyesinin tam yarıçapını girin. 0,0001 ila 99,9999 arası girdi alanı
- **Güvenlik mesafesi** Q320 (artan): Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, tarama sistemi tablosunda SET_UP değerine ek olarak etki eder. 0 ila 99999,9999 arası alternatif girdi alanı **PREDEF**
- **Geri çekme yüksekliği** Q408 (kesin): 0,0001 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - Giriş 0:
Geri çekme yüksekliğine doğru hareket etmeyin; TNC ölçülecek olan ekseninde bir sonraki ölçüm konumuna gider. Hirth eksenleri için izin verilmez! TNC, ilk ölçüm konumuna A, B ve C sırasında gider
 - Giriş >0:
Çevrilmeyen ve TNC'nin de devir eksenini konumlandırmasından önce mil eksenini konumlandığı malzeme koordinat sisteminde geri çekme yüksekliği. Ayrıca TNC, çalışma düzleminde tarama sistemini sıfır noktasında konumlandırır. Bu modda tarayıcı denetimi etkin değildir; parametre Q253'te konumlandırma hızını tanımlayın
- **Besleme ön konumlandırma** Q253: Konumlandırma esnasında mm/dak. bazında aletin hareket hızı. 0,0001 ila 99999,9999 arası alternatif girdi alanı **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- **Referans açısı** Q380 (kesin): Etkili olan malzeme koordinat sisteminde ölçüm noktalarının tespit edilmesi için referans açısı (temel devir). Bir referans açısının tanımlanması, bir eksenin ölçüm alanını önemli derecede büyütebilir. 0 ila 360,0000 arası girdi alanı
- **A eksen başlangıç açısı** Q411 (kesin): İlk ölçümün gerçekleşeceği A ekseninde başlangıç açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- **A eksen bitiş açısı** Q412 (kesin): Son ölçümün gerçekleşeceği A ekseninde bitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı

Kinematiğin kaydedilmesi ve kontrol edilmesi

4	TOOL CALL "BUTON" Z
5	TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME
Q410=0	;MOD
Q409=5	;KAYIT TANIMLAMASI
6	TCH PROBE 451 KİNEMATİK ÖLÇÜM
Q406=0	;MOD
Q407=12,5	;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0	;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=0	;REFERANS AÇISI
Q411=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90	;A EKSENİ BİTİŞ AÇISI
Q413=0	;ÇALIŞMA AÇISI A EKSENİ
Q414=0	;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90	;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0	;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q418=2	;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+90	;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0	;ÇALIŞMA AÇISI C EKSENİ
Q422=2	;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q431=0	;PRESETİ AYARLA
Q432=0	;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

- ▶ **A eksen çalışma açısı Q413:** A ekseninde diğer devir eksenlerinin ölçüleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **A eksen ölçüm noktalarının sayısı Q414:** TNC'nin A ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi = 0'da TNC, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz. 0 ila 12 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen başlangıç açısı Q415 (kesin):** İlk ölçümün gerçekleşeceği B ekseninde başlangıç açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen bitiş açısı Q416 (kesin):** Son ölçümün gerçekleşeceği B ekseninde bitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen çalışma açısı Q417:** B ekseninde diğer devir eksenlerinin ölçüleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen ölçüm noktalarının sayısı Q418:** TNC'nin B ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi = 0'da TNC, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz. 0 ila 12 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen başlangıç açısı Q419 (kesin):** İlk ölçümün gerçekleşeceği C ekseninde başlangıç açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen bitiş açısı Q420 (kesin):** Son ölçümün gerçekleşeceği C ekseninde bitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen çalışma açısı Q421:** C ekseninde diğer devir eksenlerinin ölçüleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **C eksen ölçüm noktalarının sayısı Q422:** TNC'nin C ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi alanı 0 ila 12. Girdi = 0 ise TNC, bu ekseninde ölçüm gerçekleştirmez

KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel) 19.4

- ▶ **Ölçüm noktalarının sayısı (3-8) Q423:** TNC'nin kalibrasyon bilyesinin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. 3 ila 8 arası girdi alanı. Daha az ölçüm noktası hızı artırır, daha fazla ölçüm noktası ise ölçüm güvenilirliğini artırır.
- ▶ **Preseti ayarla (0/1/2/3) Q431:** TNC'nin etkin preseti (referans noktası) otomatik olarak bilye merkezine getirip getirmeyeceğini belirleyin:
 - 0:** Ön ayarı ölçüm öncesinde otomatik olarak bilye merkezine yerleştirme: Ön ayarı manuel olarak döngü başlangıcı önüne yerleştir
 - 1:** Ön ayarı ölçüm öncesinde otomatik olarak bilye merkezine yerleştir: Tarama sistemini döngü başlangıcından önce manuel olarak kalibrasyon bilyesinin üzerine önceden konumlandır
 - 2:** Ön ayarı ölçüm sonrasında otomatik olarak bilye merkezine yerleştir: Ön ayarı manuel olarak döngü başlangıcı öncesine yerleştir
 - 3:** Ön ayarı ölçüm öncesi ve sonrasında bilye merkezine yerleştir: Tarama sistemini döngü başlangıcından önce manuel olarak kalibrasyon bilyesinin üzerine önceden konumlandır
- ▶ **Gevşek aç bölgesi Q432:** Burada devir eksen gevşekliğinin ölçümü için geçiş olarak kullanılması gereken aç değerini tanımlarsınız. Geçiş değeri, döner eksenin gerçek gevşekliğinden belirgin ölçüde büyük olmalıdır. Girdi = 0'da TNC, bu gevşekliğin ölçümünü yapmaz. Giriş alanı: -3,0000 ila +3,0000



Ön ayarı ölçümden önce etkinleştirdiyseniz (Q431 = 1/3), döngü başlangıcından önce tarama sistemini emniyet mesafesinin (Q320 + SET_UP) etrafında kalibrasyon bilyesi üzerinde ortalayarak konumlandırırsınız.

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

19.4 KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)

Çeşitli modlar (Q406)

Kontrol modu Q406 = 0

- TNC, döner eksenleri tanımlı konumlarda ölçer ve buradan hareket transformasyonunun statik doğruluğunu tespit eder
- TNC, olası bir konum optimizasyonunun sonuçlarını kaydeder, ancak adaptasyon gerçekleştirmez

Pozisyon optimizasyonu modu Q406 = 1

- TNC, devir eksenlerini tanımlı konumlarda ölçer ve buradan hareket transformasyonunun statik doğruluğunu tespit eder
- Bu esnada TNC, kinematik modelde döner eksenin pozisyonu, daha net bir kesinliğe ulaşmak üzere değiştirir
- Makine verilerinin adaptasyonu otomatik olarak gerçekleşir

Öncesinde otomatik referans noktası ve döner eksen gevşekliliğinin ölçümü ile döner eksenlerin açısı ve konum optimizasyonu yapın

1	TOOL CALL “BUTON” Z
2	TCH PROBE 451 KİNEMATİK ÖLÇÜM
Q406=1	;MOD
Q407=12,5	;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0	;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=0	;REFERANS AÇISI
Q411=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90	;BITİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=0	;ÇALIŞMA AÇISI A EKSENİ
Q414=0	;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90	;BITİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0	;ÇALIŞMA AÇISI B EKSENİ
Q418=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=+90	;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+270	;BITİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0	;ÇALIŞMA AÇISI C EKSENİ
Q422=3	;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=3	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q431=1	;PRESETİ AYARLA
Q432=0,5	;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

Protokol işlevi

TNC, döngü 451'in çalışmasından sonra aşağıdaki verileri içeren bir protokol (**TCHPR451.TXT**) oluşturur:

- Protokolün oluşturulduğu tarih ve saat
- İşlenilen döngünün hangi NC programından alındığını gösteren yol ismi
- Uygulanan mod (0=kontrol/1=pozisyon optimizasyonu/2=Pose optimizasyonu)
- Aktif kinematik numara
- Girilen ölçüm bilyesi yarıçapı
- Ölçülen her devir eksenini için:
 - Başlangıç açısı
 - Son açı
 - Hücum açısı
 - Ölçüm noktası sayısı
 - Kumanda (standart sapma)
 - Maksimum hata
 - Açı hatası
 - Ortalaması hesaplanan gevşeklik
 - Ortalanmış pozisyonlama hatası
 - Ölçüm dairesi yarıçapı
 - Tüm eksenlerde düzeltme miktarı (Preset kaydırması)
 - Devir eksenleri için ölçüm güvensizliği

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

19.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek)

19.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek)

Döngü akışı

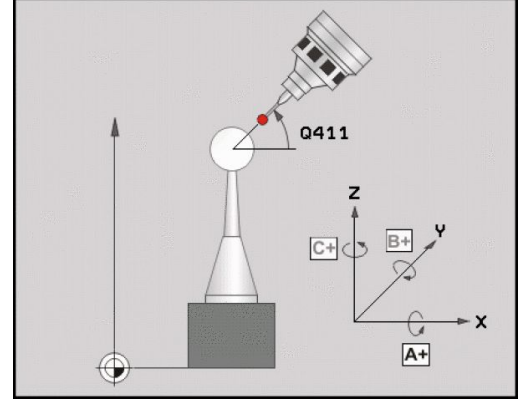
Tarama sistemi döngüsü 452 ile makinenizin kinematik transformasyon zincirini optimize edebilirsiniz (bkz. "KİNEMATİK ÖLÇÜM (döngü 451, DIN/ISO: G451, opsiyonel)", sayfa 612). Daha sonra TNC, aynı şekilde kinematik modelde işleme parçası koordinat sistemini, güncel Preset optimizasyondan sonra kalibrasyon bilyesinin merkezinde olacak şekilde düzeltir.

Bu döngüyle örneğin geçiş kafalarını kendi arasında belirleyebilirsiniz.

- 1 Kalibrasyon bilyesini sabitleyin
- 2 Referans kafasını döngü 451 ile tamamen ölçün ve ardından 451 döngüsünden Preset'in bilye merkezine ayarlanmasını sağlayın
- 3 İkinci kafayı değiştirin
- 4 Geçiş kafasını 452 döngüsü ile kafa değiştirme arayüzüne kadar ölçün
- 5 Başka değiştirme kafalarını 452 döngüsü ile referans kafasına eşitleyin

İşlem esnasında kalibrasyon bilyesini makine tezgahına sabitlenmiş olarak bırakabilirsiniz, örneğin makinenin bir sapmasını dengeleyebilirsiniz. Bu işlem devir eksenli olmayan bir makinede de mümkündür.

- 1 Kalibrasyon bilyesini bir çarpışma olmayacak şekilde sabitleyin
- 2 Kalibrasyon bilyesinde Preset'i ayarlayın
- 3 Malzemede Preset'i ayarlayın ve malzeme işlemeyi başlatın
- 4 452 döngüsü ile düzenli aralıklarla bir Preset kompanzasyonu uygulayın. Bu esnada TNC, ilgili eksenlerin sapmalarını tespit eder ve bunları kinematikte düzeltir



PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek) 19.5

Parametre numarası	Anlamı
Q141	A ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q142	B ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q143	C ekseninde ölçülen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q144	A ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q145	B ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q146	C ekseninde optimize edilen standart sapmalar (-1, eksen ölçülmemişse)
Q147	X yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için
Q148	Y yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için
Q149	Z yönünde ofset hatası, ilgili makine parametresine manuel kabul için

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

19.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Bir Preset kompanzasyonu uygulayabilmek için kinematik ilgili şekilde hazırlanmalı. Makine el kitabını dikkate alın.

Çalışma düzleminin döndürülmesi için tüm fonksiyonların sıfırlanmış olmasına dikkat edin. **M128** ya da **TCPM FONKSİYONU** kapatılır.

Kalibrasyon bilyesinin konumunu makine tezgahı üzerinde, ölçüm işlemi esnasında bir çarpışmanın meydana gelmeyecek şekilde seçin.

Döngü tanımlamasından önce referans noktasını kalibrasyon bilyesinin merkezine yerleştirmiş ve etkinleştirmiş olmanız gerekir.

Ayrı bir konum ölçüm sistemi olmayan eksenlerde ölçüm noktalarını, son şaltere 1 derecelik bir hareket yolu oluşturacak şekilde seçin. TNC, bu yolu dahili gevşek bir kompanzasyonda kullanır.

TNC, konumlama beslemesi olarak tarama sistemi ekseninde tarama yüksekliğinin çalıştırılması için **Q253** döngü parametresi ve tarama sistemi tablosundaki **FMAX** değerinden daha küçük olan değeri alır. TNC, devir eksen hareketlerini daima konumlama beslemesi **Q253** ile gerçekleştirir, bu arada tarayıcı denetimi devre dışıdır.

Tespit edilen kinematik verilerinin izin verilen sınır değer (maxModification) üzerinde olması durumunda TNC bir uyarı mesajı verir. Bu durumda, tespit edilen değerlerin alınmasını NC başlat tuşu ile onaylamanız gerekir.

Kinematikte yapılan bir değişikliğin daima önceden yapılan ayarda da bir değişikliğe yol açacağını unutmayın. Optimizasyon işleminden sonra önceden yapılan ayarları sıfırlayın.

TNC, her tarama işlemi esnasında öncelikle kalibrasyon bilyesinin yarıçapını tespit eder. Belirlenen bilye yarıçapının girilen bilye yarıçapından, **maxDevCalBall** makine parametresinde tanımlanmış olduğunuzdan daha fazla sapma göstermesi halinde TNC bir hata mesajı verir ve ölçümü sonlandırır.

Döngüyü ölçüm esnasında sonlandırırsanız, kinematik verileri artık orijinal durumda olmayabilir. Döngü 450 ile optimize etmeden önce etkin olan kinematiği kaydedin. Bu durumda bir hata meydana geldiğinde son olarak etkin olan kinematiği tekrar oluşturabilirsiniz.

İnç programlaması: TNC, ölçüm sonuçlarını ve protokol verilerini daima mm olarak gösterir.

PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek) 19.5

Döngü parametresi



- ▶ **Tam kalibrasyon bilye yarıçapı Q407:** Kullanılan kalibrasyon bilyesinin tam yarıçapını girin. 0,0001 ila 99,9999 arası girdi alanı
- ▶ **Güvenlik mesafesi Q320 (artan):** Ölçüm noktası ve tarama sistemi bilyesi arasındaki ek mesafe. Q320, SET_UP için ek katkıda bulunur. 0 ila 99999,9999 arası alternatif girdi alanı **PREDEF**
- ▶ **Geri çekme yüksekliği Q408 (kesin):** 0,0001 ila 99999,9999 arası girdi alanı
 - Giriş 0:
Geri çekme yüksekliğine doğru hareket etmeyin; TNC ölçülecek olan ekseninde bir sonraki ölçüm konumuna gider. Hirth eksenleri için izin verilmez! TNC, ilk ölçüm konumuna A, B ve C sırasında gider
 - Giriş >0:
Çevrilmeyen ve TNC'nin de devir eksenini konumlandırmasından önce mil eksenini konumlandığı malzeme koordinat sisteminde geri çekme yüksekliği. Ayrıca TNC, çalışma düzleminde tarama sisteminin sıfır noktasında konumlandırır. Bu modda tarayıcı denetimi etkin değildir; parametre Q253'te konumlandırma hızını tanımlayın
- ▶ **Besleme ön konumlandırma Q253:** Konumlandırma esnasında mm/dak. bazında aletin hareket hızı. 0,0001 ila 99999,9999 arası alternatif girdi alanı **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Referans açısı Q380 (kesin):** Etkili malzeme koordinat sisteminde ölçüm noktalarının tespit edilmesi için referans açısı (temel devir). Bir referans açısının tanımlanması, bir eksenin ölçüm alanını önemli derecede büyütebilir. 0 ila 360,0000 arası girdi alanı
- ▶ **A eksen başlangıç açısı Q411 (kesin):** İlk ölçümün gerçekleşeceği A ekseninde başlangıç açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **A eksen bitiş açısı Q412 (kesin):** Son ölçümün gerçekleşeceği A ekseninde bitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **A eksen çalışma açısı Q413:** A ekseninde diğer devir eksenlerinin ölçüleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **A eksen ölçüm noktalarının sayısı Q414:** TNC'nin A ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi = 0'da TNC, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz. 0 ila 12 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen başlangıç açısı Q415 (kesin):** İlk ölçümün gerçekleşeceği B ekseninde başlangıç açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- ▶ **B eksen bitiş açısı Q416 (kesin):** Son ölçümün gerçekleşeceği B ekseninde bitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı

Kalibrasyon programı

4 TOOL CALL "BUTON" Z	
5 TCH PROBE 450 KİNEMATİK YEDEKLEME	
Q410=0	;MOD
Q409=5	;KAYIT YERİ
6 TCH PROBE 452 PRESET KOMPANZASYONU	
Q407=12,5 ;BİLYE YARIÇAPİ	
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0	;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=750	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=0	;REFERANS AÇISI
Q411=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90	;BİTİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=0	;ÇALIŞMA AÇISI A EKSENİ
Q414=0	;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90	;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0	;ÇALIŞMA AÇISI B EKSENİ
Q418=2	;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+90	;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0	;ÇALIŞMA AÇISI C EKSENİ
Q422=2	;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q432=0	;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

- **B eksen ialışma açısı Q417:** B ekseninde diğer devir eksenlerinin lleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- **B eksen ilm noktalarının sayısı Q418:** TNC'nin B ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi = 0'da TNC, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz. 0 ila 12 arası girdi alanı
- **C eksen iaşlangı açısı Q419 (kesin):** İlk ölçümün gerçekleşeceği C ekseninde iaşlangı açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- **C eksen iitiş açısı Q420 (kesin):** Son ölçümün gerçekleşeceği C ekseninde iitiş açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- **C eksen ialışma açısı Q421:** C ekseninde diğer devir eksenlerinin lleceği çalışma açısı. -359,999 ila 359,999 arası girdi alanı
- **C eksen ilm noktalarının sayısı Q422:** TNC'nin C ekseninin ölçümü için kullanması gereken taramaların sayısı. Girdi = 0'da TNC, bu ekseninde bir ölçüm uygulamaz. 0 ila 12 arası girdi alanı
- **lm noktaları sayısı Q423:** TNC'nin düzlemdeki kalibrasyon bilyesini,çok sayıda tarama ile ölçmesi gerekip gerekmediğini tespit edin. 3 ila 8 ölçüm arası girdi alanı
- **Gevşek aı bölgesi Q432:** Burada devir eksen gevşekliğinin ölçümü için geçiş olarak kullanılması gereken aı değerini tanımlarsınız. Geçiş değeri, devir ekseninin gerçek gevşekliğinden belirgin ölçüde büyük olmalıdır. Girdi = 0'da TNC, bu gevşekliğin ölçümünü yapmaz. -3,0000 ila +3,0000 arası girdi alanı

PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek) 19.5

Geçiş kafalarının denkleştirilmesi

Bu işlemin amacı devir eksenlerin (kafa değişimi) değişiminden sonra Preset'in işleme parçasında değişmemesidir

Aşağıdaki örneklerde bir çatal kafasının denkleştirmesi AC eksenleriyle tanımlanır. A eksenleri değiştirilir, C eksen ana makinede kalır.

- ▶ Ardından referans kafası olarak görev görece geçiş kafalarının değiştirilmesi.
- ▶ Kalibrasyon bilyesini sabitleyin
- ▶ Tarama sistemini değiştirin
- ▶ Kinematiğin tamamını referans kafası ile 451 döngüsü aracılığıyla ölçün
- ▶ Preset'i (Q431 ile = 2 ya da 3 döngü 451'de) referans kafasının ölçümünden sonra ayarlayın

Referans kafasının ölçülmesi

1 TOOL CALL "BUTON" Z
2 TCH PROBE 451 KİNEMATİK ÖLÇÜMÜ
Q406=1 ;MOD
Q407=12,5 ;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0 ;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=2000;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=+45 ;REFERANS AÇISI
Q411=-90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90 ;BİTİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=45 ;ÇLŞM.AÇISI A EKSENİ
Q414=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90 ;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0 ;ÇLŞM.AÇISI B EKSENİ
Q418=2 ;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=+90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+270;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0 ;ÇLŞM.AÇISI C EKSENİ
Q422=3 ;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q431=3 ;PRESET AYARLA
Q432=0 ;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

19.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek)

- ▶ İkinci geçiş kafasının değiştirilmesi
- ▶ Tarama sistemini değiştirin
- ▶ Geçiş kafasını 452 döngüsüyle ölçün
- ▶ Sadece gerçekten değiştirilmiş eksenleri (örnekte sadece A eksen, C eksen Q422 ile gizlenmiş) ölçün
- ▶ Preset ve kalibrasyon bilyesinin konumunu işlemin tamamında değiştiremezsiniz
- ▶ Diğer bütün geçiş düğmelerini aynı yolla uygun hale getirebilirsiniz



Kafa değişimi makineye özel bir fonksiyondur. Makine el kitabına dikkat edin.

Geçiş kafasını denkleştirin

3	TOOL CALL "BUTON" Z
4	TCH PROBE 452 PRESET KOMPANZASYONU
Q407=12,5	;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0	;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0	;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=2000	;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=45	;REFERANS AÇISI
Q411=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90	;BİTİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=45	;ÇLŞM.AÇISI A EKSENİ
Q414=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90	;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90	;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0	;ÇLŞM.AÇISI B EKSENİ
Q418=2	;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=+90	;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+270	;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0	;ÇLŞM.AÇISI C EKSENİ
Q422=0	;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=4	;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q432=0	;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek) 19.5

Sapma kompanzasyonu

İşlem esnasında bir makinenin çeşitli yapı parçaları, değişen çevre etkilerinden bir sapmaya uğrar. Sapma, hareket alanı üzerinde sabit ise ve işlem esnasında kalibrasyon bilyesi makine tezgahı üzerinde kalabildiğinde, bu sapma 452 döngüsü ile tespit edilebilir ve dengelenebilir.

- Kalibrasyon bilyesini sabitleyin
- Tarama sistemini değiştirin
- Kinematiği 451 döngüsü ile, işleme başlamadan önce tamamen ölçün
- Preset'i (Q432 ile = 2 ya da 3 döngü 451'de) kinematiğin ölçümünden sonra ayarlayın
- Sonra Preset'i işleme parçalarınız için ayarlayın ve işlemi başlatın

Sapma kompanzasyonu için referans ölçümü

1 TOOL CALL "BUTON" Z
2 CYCL DEF 247REF.NOK.AYARL.
Q339=1 ;REFERANS NOKTASI
3 TCH PROBE 451 KİNEMATİK ÖLÇÜMÜ
Q406=1 ;MOD
Q407=12,5 ;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0 ;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=750 ;ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=45 ;REFERANS AÇISI
Q411=+90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+270;BİTİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=45 ;ÇLŞM.AÇISI A EKSENİ
Q414=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90 ;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0 ;ÇLŞM.AÇISI B EKSENİ
Q418=2 ;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=+90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+270;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0 ;ÇLŞM.AÇISI C EKSENİ
Q422=3 ;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q431=3 ;PRESET AYARLA
Q432=0 ;GEVŞEKLIK AÇI ALANI

Tuş sistemi döngüsü: Kinematiğin otomatik ölçümü

19.5 PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek)

- Düzenli aralıklarla eksenlerin sapmasını tespit edin
- Tarama sistemini değiştirin
- Kalibrasyon bilyesinde Preset'i etkinleştirin
- Döngü 452 ile kinematiği ölçün
- Preset ve kalibrasyon bilyesinin konumunu işlemin tamamında değiştiremezsiniz



Bu işlem devir eksenli olmayan makinelerde de mümkün

Sapmayı dengeleyin

4 TOOL CALL "BUTON" Z
5 TCH PROBE 452 PRESET KOMPANZASYONU
Q407=12,5 ;BİLYE YARIÇAPI
Q320=0 ;GÜVENLİK MESAFESİ
Q408=0 ;GERİ ÇEKME YÜKSEKLİĞİ
Q253=99999ÖN KONUM. BESLEMESİ
Q380=45 ;REFERANS AÇISI
Q411=-90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI A EKSENİ
Q412=+90 ;BİTİŞ AÇISI A EKSENİ
Q413=45 ;ÇLŞM.AÇISI A EKSENİ
Q414=4 ;ÖLÇÜM NOKTALARI A EKSENİ
Q415=-90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI B EKSENİ
Q416=+90 ;BİTİŞ AÇISI B EKSENİ
Q417=0 ;ÇLŞM.AÇISI B EKSENİ
Q418=2 ;ÖLÇÜM NOKTALARI B EKSENİ
Q419=+90 ;BAŞLANGIÇ AÇISI C EKSENİ
Q420=+270 ;BİTİŞ AÇISI C EKSENİ
Q421=0 ;ÇLŞM.AÇISI C EKSENİ
Q422=3 ;ÖLÇÜM NOKTALARI C EKSENİ
Q423=3 ;ÖLÇÜM NOKTALARI SAYISI
Q432=0 ;GEVŞEKLİK AÇI ALANI

PRESET KOMPENZASYONU (döngü 452, DIN/ISO: G452, seçenek) 19.5

Protokol işlevi

TNC, döngü 452'nin çalışmasından sonra aşağıdaki verileri içeren bir protokol (**TCHPR452.TXT**) oluşturur:

- Protokolün oluşturulduğu tarih ve saat
- İşlenen döngünün hangi NC programından alındığını gösteren yol ismi
- Aktif kinematik numara
- Girilen ölçüm bilyesi yarıçapı
- Ölçülen her devir eksen için:
 - Başlangıç açısı
 - Bitiş açısı
 - Çalışma açısı
 - Ölçüm noktası sayısı
 - Kumanda (standart sapma)
 - Maksimum hata
 - Açı hatası
 - Ortalaması hesaplanan gevşeklik
 - Ortalanmış konumlama hatası
 - Ölçüm dairesi yarıçapı
 - Tüm eksenlerde düzeltme miktarı (Preset kaydırması)
 - Devir eksenleri için ölçüm güvensizliği

Protokol değerleriyle ilgili açıklamalar

(bkz. "Protokol işlevi", sayfa 625)

20

**Tarama sistemi
döngüleri:
Aletlerin otomatik
ölçümü**

Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü

20.1 Temel prensipler

20.1 Temel prensipler

Genel bakış



Tarama sistemi döngülerinin uygulanmasında döngü 8 YANSIMA, döngü 11 ÖLÇÜ FAKTÖRÜ ve döngü 26 EKSENE ÖZEL ÖLÇÜ FAKTÖRÜ etkin olmamalıdır.

HEIDENHAIN, sadece HEIDENHAIN tarama sistemleri kullanılması durumunda tarama döngülerinin fonksiyonu için sorumluluk üstlenir.



Makine ve TNC'nin makine üreticisi tarafından tarama sistemi TT için hazırlanmış olması gerekir.

Gerekirse burada tanımlanmayan döngüler ve fonksiyonlar makinenizde kullanıma sunulur. Makine el kitabını dikkate alın!

Tarama sistemi döngüleri, ancak Touch probe function yazılım seçeneği no.17 ile birlikte kullanılabilir. HEIDENHAIN tarama sistemi kullanıyorsanız, bu seçenek otomatik olarak mevcut olur.

TNC'nin tezgah tarama sistemiyle ve alet ölçüm döngüleriyle aletleri otomatik olarak ölçersiniz: Uzunluk ve yarıçap için düzeltme değerleri TNC tarafından TOOL.T merkezi alet belleğine kaydedilir ve otomatik olarak tarama döngüsünün sonunda hesaplanır.

Aşağıdaki ölçüm türleri kullanıma sunulur:

- Sabit aletle alet ölçümü
- Dönen aletle alet ölçümü
- Tekil kesim ölçümü

Alet ölçümü için olan döngüleri işletim türünde **TOUCH PROBE** tuşu vasıtasıyla programlayabilirsiniz. Aşağıdaki döngüler kullanıma sunulur:

Yeni format	Eski format	Döngü	Sayfa
		TT'yi kalibre edin, Döngüler 30 ve 480	644
		Kablosuz TT 449'a kalibrasyon yapın, döngü 484	645
		Alet uzunluğunu ölçün, Döngüler 31 ve 481	647
		Alet yarıçapını ölçün, Döngüler 32 ve 482	649
		Alet uzunluğu ve yarıçapını ölçün, Döngüler 33 ve 483	651



Ölçüm döngüleri sadece TOOL.T merkezi alet belleğinin etkin olması durumunda çalışır. Ölçüm döngüleri ile çalışmadan önce, ölçüm için gerekli olan tüm verileri merkezi alet belleğinde kaydetmiş ve ölçülecek olan aleti **TOOL CALL** ile belirlemiş olmanız gerekir.

31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar

Fonksiyon çerçevesi ve döngü akışı tamamen aynıdır. 31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasında sadece iki fark vardır:

- 481'den 483'e kadar olan döngüler G481 ila G483'te DIN/ISO'da da mevcuttur
- Yeni döngüler, ölçüm durumu için serbest seçilebilen bir parametre yerine sabit parametre **Q199**'u kullanır

20.1 Temel prensipler

Makine parametrelerini ayarlayın



Ölçüm döngüleri ile çalışmadan önce, **ProbeSettings** > **CfgToolMeasurement** ve **CfgTTRoundStylus**'ta tanımlanmış bütün makine parametrelerini kontrol edin.

TNC duran milli ölçüm için **probingFeed** makine parametresindeki tarama beslemesini kullanır.

Dönen aletle ölçüm yaparken TNC, mil devri ve tarama beslemesini otomatik olarak hesaplar.

Mil devir sayısı aşağıdaki şekilde hesaplanır:

$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \cdot 0,0063)$ şununla:

n: Devir sayısı [U/dak]

maxPeriphSpeedMeas: İzin verilen maksimum tur hızı [m/dak]

r: Aktif alet yarıçapı [mm]

Tarama beslemesi aşağıdaki şekilde hesaplanır:

$v = \text{Ölçüm toleransı} \cdot n$ şununla:

v: Tarama beslemesi [mm/dak]

Ölçüm toleransı: Ölçüm toleransı [mm],
maxPeriphSpeedMeas'e bağlı

n: Devir sayısı [U/dak]

probingFeedCalc ile tarama beslemesinin hesaplanmasını durdurabilirsiniz:

probingFeedCalc = ConstantTolerance:

Ölçüm toleransı, alet yarıçapından bağımsız olarak sabit kalır. Ancak çok büyük aletlerde tarama beslemesi sıfıra iner. Maksimum tur hızı (**maxPeriphSpeedMeas**) ve izin verilen tolerans (**measureTolerance1**) ne kadar küçük olursa bu etki de kendini o kadar erken gösterir.

probingFeedCalc = VariableTolreance:

Ölçüm toleransı alet yarıçapının büyümesi ile birlikte değişir. Bu durum ise, büyük alet yarıçaplarında bile yeterli bir tarama beslemesinin mevcut olmasını sağlar. TNC ölçüm toleransını aşağıdaki tabloya göre değiştirir:

Alet Yarıçapı	Ölçüm toleransı
ila 30 mm	measureTolerance1
30 ila 60 mm	2 • measureTolerance1
60 ila 90 mm	3 • measureTolerance1
90 ila 120 mm	4 • measureTolerance1

probingFeedCalc = ConstantFeed:

Tarama beslemesi sabit kalır, ancak ölçüm hatası, büyüyen alet yarıçapı ile doğrusal olarak büyür:

Ölçüm toleransı = $(r \cdot \text{measureTolerance1}) / 5 \text{ mm}$ ile

r: Aktif alet yarıçapı [mm]

measureTolerance1: İzin verilen maksimum ölçüm hatası

20.1 Temel prensipler

TOOL.T alet tablosundaki girişler

Gir.	Girişler	Diyalog
CUT	Alet kesimi sayısı (maks. 20 kesim)	Kesim sayısı?
LTOL	Aşınma teşhisinde, alet uzunluğu L için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa, TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Aşınma toleransı: Uzunluk?
RTOL	Aşınma teşhisinde, alet yarıçapı R için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa, TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Aşınma toleransı: Yarıçap?
R2TOL	Aşınma teşhisinde, alet yarıçapı R2 için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Aşınma toleransı: Yarıçap 2?
DIRECT.	Dönen aletli ölçüm için aletin kesim yönü	Kesim yönü (M3 = -)?
R_OFFS	Uzunluk ölçümü: Aletin, döngü ortası ve alet ortası arasında kayması. Ön ayarlama: Değer girilmemiş (kaydırma = alet yarıçapı)	Alet kaydırma yarıçapı?
L_OFFS	Yarıçap ölçümü: aletin, döngü üst kenarı ve alet alt kenarı arasında, offsetToolAxis 'a ek olarak kayması. Ön ayarlama: 0	Alet kaydırma uzunluğu?
LBREAK	Kırılma teşhisinde, alet uzunluğu L için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa, TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Kırılma toleransı: Uzunluk?
RBREAK	Kırılma teşhisinde, alet yarıçapı R için izin verilen sapma. Girilen değer aşılmışsa, TNC aleti bloke eder (L durumu). Girdi alanı: 0 ila 0,9999 mm	Kırılma toleransı: Yarıçap?

Sık kullanılan alet tipleri için giriş örnekleri:

Alet tipi	CUT	TT:R_OFFS	TT:L_OFFS
Matkap	– (fonksiyonsuz)	0 (matkap ucunun ölçüleceğinden dolayı bir kaymaya gerek yoktur)	
Keskin freze yarıçapı: < 19 mm	4 (4 kesim)	0 (alet çapının TT disk çapından daha küçük olmasından dolayı kaymaya gerek yoktur)	0 (Yarıçap ölçümünde bir kaymaya gerek yoktur. offsetToolAxis 'daki kaydırma kullanılır)
Keskin freze yarıçapı: > 19 mm	4 (4 kesim)	R (alet çapının TT disk çapından daha büyük olmasından dolayı kaymaya gerek vardır)	0 (Yarıçap ölçümünde bir kaymaya gerek yoktur. offsetToolAxis 'daki kaydırma kullanılır)
Örneğin 10 mm çaplı yarıçap frezesi	4 (4 kesim)	0 (bilye güney kutbunun ölçüleceğinden dolayı bir kaymaya gerek yoktur)	5 (çapın yarıçapta ölçülmemesi için daima alet yarıçapını kayma olarak tanımlayın)

Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü

20.2 TT'yi kalibre et (döngü 480,)

20.2 TT'yi kalibre et (döngü 30 veya 480, DIN/ISO: G480 seçenek no.17)

Devre akışı

TT'yi TCH PROBE 30 veya TCH PROBE 480 (bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar", sayfa 639) ölçüm döngüsüyle kalibre edebilirsiniz. Kalibrasyon işlemi otomatik olarak gerçekleşir. TNC otomatik olarak kalibrasyon aletinin ortadan kaydırmasını da tespit eder. Bunun için TNC, mili kalibrasyon döngüsünün yarısından sonra 180° çevirir.

Kalibrasyon aleti olarak tamamen silindirik bir parça kullanın, örn. bir silindirik pim. TNC, kalibrasyon değerlerini kaydeder ve sonraki alet ölçümlerinde dikkate alır.

Programlamada bazı hususlara dikkat edin!



Kalibrasyon döngüsünün fonksiyon şekli **CfgToolMeasurement** makine parametresine bağlıdır. Makine el kitabınıza dikkat edin.

Kalibrasyona başlamadan önce kalibrasyon aletinin kesin yarıçapı ve uzunluğunu TOOL.T alet tablosuna girmeniz gerekir.

centerPos > [0] ila [2]'ye kadar olan makine parametrelerinde TT'nin konumu makinenin çalışma mekanında belirlenmiş olmalıdır.

centerPos > [0] ila [2]'ye kadar olan makine parametrelerinde bir değişiklik yapmanız durumunda kalibrasyonu yeniden yapmalısınız.

Döngü parametresi



- **Güvenli yükseklik:** Mil ekseninde malzeme veya gergi gereçleri ile bir çarpışmanın olmayacağı konumu girin. Güvenli yükseklik etkin olan malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda, TNC, kalibrasyon aletini otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (**safetyDistStylus**'taki güvenli bölge). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı

NC tümcesi eski format

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 30.0 TT KALİBRELEME

8 TCH PROBE 30,1 YÜKSEKLİK:+90

NC tümcesi yeni format

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 480 TT KALİBRELEME

Q260=+100;GÜVENLİ YÜKSEKLİK

20.3 Kablosuz TT 449'u kalibre etme (döngü 484, DIN/ISO: G484)

Temel bilgiler

Döngü 484 ile tezgah tarama sisteminizi kalibre edersiniz; örneğin kablosuz enfraruj tezgah tarama sistemi TT 449. Kalibrasyon işlemi girilen parametreye göre tam otomatik veya yarı otomatik olarak gerçekleşir.

- **Yarı otomatik** - Döngü başlangıcından önce durdurarak: Aleti manuel olarak TT üzerine hareket ettirmeniz istenir
- **Tam otomatik** - Döngü başlangıcından önce durdurmadan: Döngü 484'ü kullanmadan önce aleti TT üzerine hareket ettirmelisiniz

Döngü akışı

Tezgah tarama sisteminizi kalibre etmek için ölçüm döngüsü TCH PROBE 484'ü programlayın. Q536 giriş parametresinde döngünün yarı otomatik mi yoksa tam otomatik mi yürütüleceğini ayarlayabilirsiniz.

Yarı otomatik - döngü başlangıcından önce durdurarak

- ▶ Kalibrasyon aletini değiştirin
- ▶ Kalibrasyon döngüsünü tanımlayın ve başlatın
- ▶ TNC, kalibrasyon döngüsünü keser
- ▶ TNC, diyalogu yeni bir pencerede açar
- ▶ Kalibrasyon aletini manuel olarak tarama sisteminin üzerine konumlandırmanız istenir. Kalibrasyon aletinin tarama elemanının ölçüm yüzeyi üzerinde durmasına dikkat edin

Tam otomatik - döngü başlangıcından önce durdurmadan

- ▶ Kalibrasyon aletini değiştirin
- ▶ Kalibrasyon aletini tarama sisteminin üzerine konumlandırın. Kalibrasyon aletinin tarama elemanının ölçüm yüzeyi üzerinde durmasına dikkat edin
- ▶ Kalibrasyon döngüsünü tanımlayın ve başlatın
- ▶ Kalibrasyon döngüsü durdurma olmadan devam eder. Kalibrasyon işlemi, aletin bulunduğu güncel pozisyonda başlar

Kalibrasyon aleti:

Kalibrasyon aleti olarak tamamen silindirik bir parça kullanın, örn. bir silindirik pim. Kalibrasyon aletinin kesin yarıçapı ve uzunluğunu TOOL.T alet tablosuna girin. TNC, kalibrasyon işleminden sonra kalibrasyon değerlerini kaydeder ve bunlar sonraki alet ölçümlerinde dikkate alır. Kalibrasyon aletinin çapı 15 mm'nin üzerinde olmalıdır ve tespit ekipmanından yakl. 50 mm dışarı uzanmalıdır.

Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü

20.3 Kablosuz TT 449'u kalibre etme (döngü 484)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Dikkat çarpışma tehlikesi!

Bir çarpışma olmasını engellemek için döngü çağırma öncesinde alet Q536=1 olarak önceden konumlandırılmalıdır!

Kalibrasyon işlemi sırasında TNC ayrıca kalibrasyon aletinin ortadan kaydırmasını belirler. Bunun için TNC, mili kalibrasyon döngüsünün yarısından sonra 180° çevirir.



Kalibrasyon döngüsünün fonksiyon şekli **CfgToolMeasurement** makine parametresine bağlıdır. Makine el kitabınıza dikkat edin.

Kalibrasyon aletinin çapı 15 mm'nin üzerinde olmalıdır ve tespit ekipmanından yakl. 50 mm dışarı uzanmalıdır. Bu boyutlarda bir silindirik pim kullandığınızda 0,1 µm / 1 N tarama gücü kadar bir eğilme gücü ortaya çıkar. Yarıçapı çok küçük olan ve/veya tespit ekipmanından dışarı fazla uzanan bir kalibrasyon aletinin kullanılması belirsizliklere neden olabilir.

Kalibrasyona başlamadan önce kalibrasyon aletinin kesin yarıçapı ve uzunluğunu TOOL.T alet tablosuna girmeniz gerekir.

TT'nin tezgah üzerindeki konumunu değiştirirseniz yeniden kalibrasyon yapmanız gerekir.

Döngü parametresi



Uygulamadan önce durdurma Q536: Döngü başlamadan döngünün durmasını mı yoksa döngünün hiç durmadan otomatik devam etmesini mi istediğinizi belirleyin:

0: Döngü başlamadan önce durdurarak. Aleti manuel olarak tezgah tarama sisteminin üzerine konumlandırmanız gerektiğini belirten bir diyalog görünür. Tezgah tarama sistemindeki yaklaşık pozisyona ulaştıysanız işlemi genel olarak NC başlatma ile tekrar devam ettirebilir veya **KESİNTİ** yazılım tuşuyla durdurabilirsiniz

1: Döngü başlangıcından önce durdurmadan. TNC, güncel pozisyonun kalibrasyon işlemini başlatır. Döngü 484'ten önce aleti tezgah tarama sisteminin üzerine hareket ettirmelisiniz.

NC tümceleri

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 484 TT KALİBRELEME

Q536=+0 ;UYGULAMADAN ÖNCE DURDURMA

20.4 Alet uzunluğunu ölçme (Döngü 31 veya 481, DIN/ISO: G481)

Döngü akışı

Takım uzunluğunu ölçmek için TCH PROBE 31 veya TCH PROBE 481 (bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar") ölçüm döngüsünü programlayın. Giriş parametreleri üzerinden takım uzunluğunu üç farklı yoldan belirleyebilirsiniz:

- Alet çapı, TT'nin ölçüm yüzeyi çapından daha büyük ise ölçümü dönen aletle gerçekleştirin
- Alet çapı, TT'nin ölçüm yüzeyi çapından daha küçük ise veya matkap veya yarıçap frezesinin uzunluğunu belirliyor iseniz ölçümü sabit aletle gerçekleştirin
- Alet çapı, TT'nin ölçüm yüzeyi çapından daha büyük ise sabit aletle bir tekil kesim ölçümü gerçekleştirin

"Dönen aletle ölçümü"nün akışı

En uzun kesimi tespit etmek için ölçülecek olan alet, tarama sisteminin merkezine ve dönerek TT'nin ölçüm yüzeyine doğru götürülür. Kaydırmayı alet tablosunda alet kaydırmasından programlayabilirsiniz: Yarıçap (TT: R_OFFS).

"Sabit aletle alet ölçümü"nün akışı (örn. matkap için)

Ölçülecek olan alet, ölçüm yüzeyinin ortasından hareket ettirilir. Ardından, duran bir milde TT'nin ölçüm yüzeyine doğru götürülür. Bu ölçüm için "0" ile alet tablosuna alet kaydırmasını girersiniz: Yarıçap (TT: R_OFFS),

"Tekil kesim ölçümü"nün akışı

TNC, ölçülecek olan aleti öne doğru tarama başının yanına konumlandırır. Bu arada aletin alın yüzeyi, **offsetToolAxis**'te belirlenmiş olduğu gibi tarama kafasının üst kenarının altında bulunmaktadır. Alet tablosunda alet kaydırması altında: Uzunluk (TT: L_OFFS), ilave bir kaydırma tespit edebilirsiniz. TNC, tekil kesim ölçümü için başlangıç açısını belirlemek üzere dönen aletle radyal olarak tarama yapar. Ardından, mil yönlendirmesini değiştirerek tüm kesimlerin uzunluğunu ölçer. Söz konusu ölçüm için KESİM ÖLÇÜMÜNÜ TCH PROBE 31 DÖNGÜSÜNDE = 1 olarak programlayın.

20.4 Alet uzunluğunu ölçme (Döngü 481)

Programlama esnasında dikkatli olun!



Bir aletin ilk ölçümünü yapmadan önce ilgili aletin yaklaşık yarıçapı, uzunluğu, kesim sayısı ve kesim yönünü alet tablosu TOOL.T'ye girin.

Tekil bir kesim ölçümünü, **kesim sayısı 20**'yi geçmeyen aletlerde gerçekleştirebilirsiniz.

Döngü parametresi



- **Alet ölçümü=0 / kontrol=1:** Aleti ilk kez ölçüp ölçmemek veya ölçülmüş olan bir aleti kontrol edip etmemek istediğinizi belirleyin. TNC ilk ölçümde, TOOL.T merkezi alet belleğinde alet uzunluğunun (L) üzerine bir değer kaydeder ve delta değerini $DL = 0$ yapar. Bir aleti kontrol etmeniz durumunda ölçülen uzunluk, TOOL.T'de yer alan alet uzunluğu L ile karşılaştırılır. TNC, sapma sayısını doğru olarak sayının önünde bir artı veya eksi işareti ile hesaplar ve bu değeri delta değeri DL olarak TOOL.T'ye kaydeder. Bu sapma ayrıca Q115 Q parametresinde de mevcuttur. Delta değerinin, alet uzunluğu için izin verilen aşınma veya kırılma toleransından daha büyük olması durumunda TNC aleti bloke eder (TOOL.T'de L durumu)
- **Sonuç için parametre no.?:** TNC'nin ölçüm durumunu kaydettiği parametre numarası:
0,0: Tolerans dahilindeki alet
1,0: Alet aşınmış (LTOL aşılmış)
2,0: Alet kırılmış (LBREAK aşılmış) Ölçüm sonucunu program dahilinde işlemeye devam etmek istemiyorsanız soruyu **NO ENT** tuşu ile onaylayın
- **Güvenli yükseklik:** Mil ekseninde malzeme veya gergi gereçleri ile bir çarpışmanın olmayacağı konumu girin. Güvenli yükseklik etkin olan malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda TNC, aleti otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (**safetyDistStylus**'taki güvenli bölge). -99999,9999 ila 99999,9999 arası girdi alanı
- **Kesim ölçümü 0=hayır/ 1=evet:** Tekil kesim ölçümünün yapılıp yapılmayacağını belirleyin (en fazla 20 kesim ölçülebilir)

Dönen aletle yapılan ilk ölçüm; eski format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 ALET UZUNLUĞU
8 TCH PROBE 31.1 KONTROL EDİN:0
9 TCH PROBE 31,2 YÜKSEKLİK:+120
10 TCH PROBE 31.3 KESİM ÖLÇÜMÜ:0
```

Tekil kesim ölçümü ile kontrol, durum Q5'te kaydedilir; eski format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 ALET UZUNLUĞU
8 TCH PROBE 31.1 KONTROL EDİN: 1 Q5
9 TCH PROBE 31,2 YÜKSEKLİK:+120
10 TCH PROBE 31.3 KESİM ÖLÇÜMÜ:1
```

NC tümceleri; yeni format

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 481 ALET UZUNLUĞU
Q340=1 ;KONTROL ET
Q260=+100;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q341=1 ;KESİM ÖLÇÜMÜ
```

20.5 Alet yarıçapını ölçme (Döngü 32 veya 482, DIN/ISO: G482)

Döngü akışı

Alet yarıçapını ölçmek için ölçüm döngüsü TCH PROBE 32 veya TCH PROBE 482'yi programlayın (bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar", sayfa 639). Giriş parametreleri üzerinden alet yarıçapını iki farklı yoldan belirleyebilirsiniz:

- Dönen aletle ölçüm
- Dönen aletle ölçüm ve ardından da tekil kesim ölçümü

TNC, ölçülecek olan aleti öne doğru tarama başının yanına konumlandırır. Bu arada freze önyüzeyi, **offsetToolAxis**'te belirlenmiş olduğu gibi tarama kafasının üst kenarının altında bulunmaktadır. TNC dönen aletle radyal olarak tarama yapar. Ayrıca bir tekil kesim ölçümü yapılacak ise tüm kesimlerin yarıçapları mil yönlendirmesi ile ölçülür.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Bir aletin ilk ölçümünü yapmadan önce ilgili aletin yaklaşık yarıçapı, uzunluğu, kesim sayısı ve kesim yönünü alet tablosu TOOL.T'ye girin.

Elmas yüzeye sahip silindir şeklindeki aletler duran mil ile ölçülebilir. Bunun için alet tablosunda **CUT** kesim sayısını 0 ile tanımlamanız ve makine parametresi **CfgToolMeasurement**'i uyarlamanız gerekir. Makine el kitabınıza dikkat edin.

20.5 Alet yarıçapını ölçme (Döngü 482)

Döngü parametresi



- **Alet ölçümü=0 / kontrol=1:** Aleti ilk kez ölçüp ölçmediğinizi veya ölçülmüş olan bir aletin kontrol edilmesi gerekip gerekmediğini belirleyin. TNC ilk ölçümde, TOOL.T merkezi alet belleğinde alet yarıçapının (R) üzerine bir değer kaydeder ve delta değerini DR = 0 yapar. Bir aleti kontrol etmeniz durumunda ölçülen yarıçap, TOOL.T'de yer alan alet yarıçap R ile karşılaştırılır. TNC, sapma sayısını doğru olarak sayının önünde bir artı veya eksi işareti ile hesaplar ve bu değeri delta değeri DR olarak TOOL.T'ye kaydeder. Bu sapma ayrıca Q116 Q parametresinde de mevcuttur. Delta değerinin, alet yarıçapı için izin verilen aşınma veya kırılma toleransından daha büyük olması durumunda TNC aleti bloke eder (TOOL.T'de L durumu)
- **Sonuç için parametre no.?:** TNC'nin ölçüm durumunu kaydettiği parametre numarası:
0,0: Tolerans dahilindeki alet
1,0: Alet aşınmış (RTOL aşılmış)
2,0: Alet kırılmış (RBREAK aşılmış) Ölçüm sonucunu program dahilinde işlemeye devam etmek istemiyorsanız soruyu **NO ENT** tuşu ile onaylayın
- **Güvenli yükseklik:** Mil ekseninde malzeme veya gergi gereçleri ile bir çarpışmanın olmayacağı pozisyonu girin. Güvenli yükseklik etkin olan malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda TNC, aleti otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (**safetyDistStylus**'tan güvenli bölge). Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- **Kesim ölçümü 0=hayır/ 1=evet:** İlave olarak tekil kesim ölçümünün yapılıp yapılmayacağını belirleyin (en fazla 20 kesim ölçülebilir)

Dönen aletle yapılan ilk ölçüm; eski format

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 ALET YARIÇAPI
8 TCH PROBE 32,1 KONTROL EDİN:0
9 TCH PROBE 32,2 YÜKSEKLİK:+120
10 TCH PROBE 32,3 KESİM ÖLÇÜMÜ:0

Münferit kesim ölçümü ile kontrol, durum Q5'te kaydedilir; eski format

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 ALET YARIÇAPI
8 TCH PROBE 32,1 KONTROL EDİN: 1 Q5
9 TCH PROBE 32,2 YÜKSEKLİK:+120
10 TCH PROBE 32,3 KESİM ÖLÇÜMÜ:1

NC tümceleri; yeni format

6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 482 ALET YARIÇAPI
Q340=1 ;KONTROL ET
Q260=+100;GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q341=1 ;KESİM ÖLÇÜMÜ

20.6 Alet yarıçapını komple ölçme (Döngü 33 veya 483, DIN/ISO: G483)

Döngü akışı

Aleti komple ölçmek için (uzunluk ve yarıçap) ölçüm döngüsü TCH PROBE 33 veya TCH PROBE 483'ü programlayın(bkz. "31'den 33'e ve 481'den 483'e kadar olan döngüler arasındaki farklar", sayfa 639). Döngü, uzunluk ve yarıçapın tekli ölçümü ile kıyaslandığında fark edilir bir zaman avantajının söz konusu olmasından dolayı özellikle aletlerin ilk ölçümü için uygundur. Giriş parametreleri üzerinden aleti iki farklı yoldan ölçebilirsiniz:

- Dönen aletle ölçüm
- Dönen aletle ölçüm ve ardından da tekil kesim ölçümü

TNC, aleti sabit programlanmış bir akışa göre ölçer. Öncelikle aletin yarıçapı, ardından ise uzunluğu ölçülür. Ölçüm akışı, ölçüm döngüsü 31 ve 32 ayrıca akışlarına tekabül eder.

Programlama esnasında dikkatli olun!



Bir aletin ilk ölçümünü yapmadan önce ilgili aletin yaklaşık yarıçapı, uzunluğu, kesim sayısı ve kesim yönünü alet tablosu TOOL.T'ye girin.

Elmas yüzeye sahip silindir şeklindeki aletler duran melle ölçülebilir. Bunun için alet tablosunda **CUT** kesim sayısını 0 ile tanımlamanız ve makine parametresi **CfgToolMeasurement**'i uyarlamanız gerekir. Makine el kitabınıza dikkat edin.

Tarama sistemi döngüleri: Aletlerin otomatik ölçümü

20.6 Alet yarıçapını komple ölçme (Döngü 483)

Döngü parametresi



- **Alet ölçümü=0 / kontrol=1:** Aleti ilk kez ölçüp ölçmemek veya ölçülmüş olan bir aleti kontrol edip etmemek istediğinizi belirleyin. TNC ilk ölçümde, TOOL.T merkezi alet belleğinde alet yarıçapının (R) ve alet uzunluğunun (L) üzerine bir değer kaydeder ve delta değerlerini DR ve DL = 0 yapar. Bir aleti kontrol etmeniz durumunda elde edilen alet verileri, TOOL.T'de yer alan alet verileri ile karşılaştırılır. TNC, sapma sayılarını doğru olarak sayının önünde bir artı veya eksi işareti ile hesaplar ve bu değeri delta değerleri DR ve DL olarak TOOL.T'ye kaydeder. Bu sapmalar ayrıca Q115 ve Q116 Q parametrelerinde de mevcuttur. Delta değerlerinden bir tanesinin izin verilen aşınma veya kırılma toleranslarından daha büyük olması durumunda TNC aleti bloke eder (TOOL.T'de L durumu)
- **Sonuç için parametre no.?:** TNC'nin ölçüm durumunu kaydettiği parametre numarası:
0,0: Tolerans dahilindeki alet
1,0: Alet aşınmış (LTOL ve/veya RTOL)
2,0: Alet kırılmış (LBREAK ve/veya RBREAK aşılmış)
 Ölçüm sonucunu program dahilinde işlemeye devam etmek istemiyorsanız soruyu **NO ENT** tuşu ile onaylayın
- **Güvenli yükseklik:** Mil ekseninde malzeme veya gergi gereçleri ile bir çarpışmanın olmayacağı pozisyonu girin. Güvenli yükseklik etkin olan malzeme referans noktasına dayanır. Güvenli yüksekliğin, alet ucunun diskin üst kenarının altında kalacağı kadar küçük girilmesi durumunda TNC, aleti otomatik olarak diskin üzerinde konumlandırır (**safetyDistStylus**'tan güvenli bölge). Giriş aralığı -99999,9999 ila 99999,9999
- **Kesim ölçümü 0=hayır/ 1=evet:** İlave olarak tekil kesim ölçümünün yapıp yapılmayacağını belirleyin (en fazla 20 kesim ölçülebilir)

Dönen aletle yapılan ilk ölçüm; eski format

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 33.0 ALET ÖLÇÜMÜ
8	TCH PROBE 33,1 KONTROL EDİN:0
9	TCH PROBE 33,2 YÜKSEKLİK:+120
10	TCH PROBE 33,3 KESİM ÖLÇÜMÜ:0

Münferit kesim ölçümü ile kontrol, durum Q5'te kaydedilir; eski format

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 33.0 ALET ÖLÇÜMÜ
8	TCH PROBE 33,1 KONTROL EDİN: 1 Q5
9	TCH PROBE 33,2 YÜKSEKLİK:+120
10	TCH PROBE 33,3 KESİM ÖLÇÜMÜ:1

NC tümceleri; yeni format

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 483 ALET ÖLÇÜMÜ
Q340=1	;KONTROL ET
Q260=+100;	GÜVENLİ YÜKSEKLİK
Q341=1	;KESİM ÖLÇÜMÜ

21

**Döngü genel bakış
tabloları**

Döngü genel bakış tabloları

21.1 Genel bakış tablosu

21.1 Genel bakış tablosu

İşlem döngüleri

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF aktif	CALL aktif	Sayfa
7	Sıf nok yer değişimi	■		257
8	Yansıtma	■		264
9	Bekleme süresi	■		281
10	Dönme	■		266
11	Ölçü faktörü	■		268
12	Program çağırma	■		282
13	Mil yönlendirme	■		284
14	Kontur tanımlaması	■		194
19	Çalışma düzlemi hareketi	■		271
20	Kontur verileri SL II	■		199
21	Delme SL II		■	201
22	Hacimler SL II		■	203
23	Taşıma derinliği SL II		■	206
24	Taşıma tarafı SL II		■	208
25	Köşe çizimi		■	211
26	Ölçü faktörü eksene özel	■		269
27	Silindir kılıfı		■	225
28	Silindir kılıfı yiv frezesi		■	228
29	Silindir kılıfı bölmesi		■	231
32	Tolerans	■		285
39	Silindir yüzeyi dış konturu		■	234
200	Delik		■	79
201	Sürtünme		■	81
202	Çevirerek kapatma		■	83
203	Evrensel delik		■	86
204	Geri indirme		■	89
205	Evrensel delme derinliği		■	92
206	Dengeleme dolgusu ile dişli delik delme, yeni		■	107
207	Dengeleme dolgusuz dişli delik delme, yeni		■	110
208	Delme frezesi		■	96
209	Germe kırılması ile dişli delik delme		■	113
220	Daire üzerinde nokta örneği	■		185
221	Çizgi üzerinde nokta numunesi	■		187
225	Kazıma		■	304
232	Planlı freze		■	308

Genel bakış tablosu 21.1

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF aktif	CALL aktif	Sayfa
233	Yüzey frezeleme (frezeleme yönü seçilebilir, yan yüzeyleri dikkate alın)		■	173
239	Yüklemeyi tespit edin	■		312
240	Merkezleme		■	77
241	Tek ağızlı derin delme		■	99
247	Referans noktası ayarı	■		263
251	Dörtgen cebi komple işleme		■	143
252	Daire cebi komple işleme		■	147
253	Yiv frezesi		■	152
254	Yuvarlatılmış yiv		■	156
256	Dörtgen tıpayı komple işleme		■	160
257	Daire tıpayı komple işleme		■	164
258	Çok köşe pim		■	168
262	Dişli frezesi		■	119
263	Dişli düşürme frezesi		■	122
264	Delme dişli frezesi		■	126
265	Helez. delme dişli frezesi		■	130
267	Dış dişli frezesi		■	134
270	Kontur çizimi verileri		■	213
275	Kontur Yivi Trokoid		■	214
291	Enterpolasyonlu döndürme kuplajı		■	288
292	Enterpolasyonlu döndürme kontur perdahlaması		■	297

Döngü genel bakış tabloları

21.1 Genel bakış tablosu

Dönme döngüleri

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF aktif	CALL aktif	Sayfa
800	Döner sistemi uyarlama	■		326
801	Döner sistemi geri alma	■		331
810	Uzunlamasına kontur döndürme		■	347
811	Uzunlamasına girinti döndürme		■	333
812	Genişletilmiş uzunlamasına girinti döndürme		■	336
813	Uzunlamasına daldırma döndürme		■	340
814	Genişletilmiş uzunlamasına daldırma döndürme		■	343
815	Kontura paralel döndürme		■	351
820	Düz kontur döndürme		■	369
821	Düz girinti döndürme		■	355
822	Genişletilmiş düz girinti döndürme		■	358
823	Düz döndürme daldırma		■	362
824	Genişletilmiş düz döndürme daldırma		■	365
830	Kontura paralel vida dişi		■	421
831	Uzunlamasına vida dişi		■	414
832	Vida dişi genişletilmiş		■	417
860	Radyal kontur batırma		■	402
861	Radyal batırma		■	395
862	Radyal batırma genişletilmiş		■	398
870	Eksenel kontur batırma		■	411
871	Eksenel batırma		■	406
872	Eksenel batırma genişletilmiş		■	408
880	Azdırma frezeleme		■	425
892	Dengesizliği kontrol edin	■		430

Tarama sistemi döngüleri

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF aktif	CALL aktif	Sayfa
0	Referans düzlemi	■		528
1	Kutup referans noktası	■		529
3	Ölçüm	■		569
4	3D ölçümler	■		571
30	TT kalibre edin	■		644
31	Alet uzunluğunu ölçün/kontrol edin	■		647
32	Alet yarıçapını ölçün/kontrol edin	■		649
33	Alet uzunluğunu ve yarıçapını ölçün/kontrol edin	■		651
400	İki nokta üzerinden temel devir	■		450
401	İki delik üzerinden temel devir	■		453
402	İki tıpa üzerinden temel devir	■		456
403	Dengesizliğin devir eksenini ile dengelenmesi	■		459
404	Temel devri belirleme	■		462
405	Dengesizliğin C devir eksenini ile dengelenmesi	■		463
408	Yiv ortası referans noktası belirleme (FCL 3 fonksiyonu)	■		473
409	Çubuk ortası referans noktası belirleme (FCL 3 fonksiyonu)	■		477
410	İç dikdörtgen referans noktası belirleme	■		480
411	Dış dikdörtgen referans noktası belirleme	■		484
412	İç daire referans noktası belirleme (Delik)	■		487
413	Dış daire referans noktası belirleme (Tıpa)	■		492
414	Dış köşe referans noktası belirleme	■		497
415	İç köşe referans noktası belirleme	■		502
416	Daire çemberi ortası referans noktası belirleme	■		506
417	Tarama sistemi eksenini referans noktası belirleme	■		510
418	Dört deliğin ortasından referans noktası belirleme	■		512
419	Seçilebilen tek bir eksenin referans noktasının belirlenmesi	■		515
420	Malzemedeki açı ölçümü	■		530
421	İç daire çalışma parçası ölçümü (Delik)	■		533
422	Dış daire çalışma parçası ölçümü (Tıpa)	■		538
423	İç dikdörtgen çalışma parçası ölçümü	■		543
424	Dış dikdörtgen çalışma parçası ölçümü	■		546
425	İç genişlik çalışma parçası ölçümü (Yiv)	■		549
426	Dış genişlik çalışma parçası ölçümü (Çubuk)	■		552
427	Malzemedeki seçilebilen tek bir eksenin ölçümü	■		555
430	Daire çemberi çalışma parçası ölçümü	■		558
431	Düzlem çalışma parçası ölçümü	■		558
450	KinematicsOpt: Kinematik güvenlik (Opsiyonel)	■		609

Döngü genel bakış tabloları

21.1 Genel bakış tablosu

Döngü numarası	Döngü tanımı	DEF aktif	CALL aktif	Sayfa
451	KinematicsOpt: Kinematik ölçün (Opsiyonel)	■		612
452	KinematicsOpt: Preset kompanzasyonu	■		606
460	Tarama sistemini kalibre edin	■		575
461	Tarama sistemi uzunluğunu kalibre edin	■		577
462	Tarama sistemi iç yarıçapını kalibre edin	■		579
463	Tarama sistemi dış yarıçapını kalibre edin	■		581
480	TT kalibre edin	■		644
481	Alet uzunluğunu ölçün/kontrol edin	■		647
482	Alet yarıçapını ölçün/kontrol edin	■		649
483	Alet uzunluğunu ve yarıçapını ölçün/kontrol edin	■		651
484	TT kalibre etme	■		645
600	Çalışma alanı global	■		594
601	Çalışma alanı lokal	■		599

İndeks

3

3D Tarama sistemleri..... 52, 438
3D tarama sistemleri için makine parametreleri..... 441

A

Açı ölçümü..... 530
Alet denetimi..... 526
Alet düzeltme..... 526
Alet ölçümü..... 638
Alet uzunluğu..... 647, 649
Komple ölçüm..... 651
Makine parametreleri..... 640
TT'yi kalibre et..... 644
TT'yi kalibre etme..... 645
Ayrı koordinat ölçümü..... 555
AZDIRMA FREZELEME..... 430
AZDIRMA FREZESİ..... 425

B

Bekleme süresi..... 281
Boşaltma:Bkz. SL döngüleri, boşaltma..... 203

Ç

Çalışma düzlemini çevir..... 271
Döngü..... 271
Çalışma düzlemini çevirme..... 271
Kılavuz..... 276
Çalışma parçası ölçümü..... 522
Çoklu ölçüm..... 443

D

Daire cebi
Kumlama ve perdahlama..... 147
daire çemberi..... 185, 558
daire içini ölçme..... 533
Dairesel pim..... 168
Dairesel tıpa..... 164
Delik ölçümü..... 533
Delme..... 79, 86, 92
Delme dış frezeleme..... 126
Delme döngülerine..... 76
Delme frezeleme..... 96
Dengeleme dolgulu dişli delme 107
Dengeleme dolgusuz dişli delme..... 110
Derin delme..... 92, 99
Derinlik perdahlama..... 206
Dış çubuk ölçümü..... 552, 552
Dış daire ölçümü..... 538
Dış genişlik ölçümü..... 552
Dıştan vida dışı frezeleme..... 134
Dikdörtgen cep
Kumlama ve perdahlama..... 143
Dikdörtgen cep ölçümü..... 546
Dikdörtgen pim..... 160

Dikdörtgen tıpa ölçümü..... 543
Dış frezeleme ile ilgili temel bilgiler..... 117
Dişli delik delme
Dengeleme dolgusuz..... 113
Talaş kırılması ile..... 113
Dişli frezeleme iç..... 119
Döndürme..... 266
Döner sistemi geri alma..... 331
Döner sistemi uyarılama..... 326
Döngü..... 56
çağıırma..... 58
tanımlama..... 57
Döngüler ve nokta tabloları..... 73
Dönme döngüleri..... 320
Dış genişletilmiş..... 417
Düz daldırma..... 362
Düz daldırma genişletildi..... 365
Düz girinti..... 355
Düz kontur..... 369
Eksenel batırma..... 384, 406
Eksenel batırma genişletildi.... 387, 408
Eksenel kontur batırma.. 391, 411
Genişletilmiş düz girinti..... 358
Kontura paralel..... 351
Kontura paralel dış..... 421
Radyal batırma..... 373, 395
Radyal batırma genişletildi.... 376, 398
Radyal kontur batırma.... 380, 402
Uzunlamasına daldırma..... 340
Uzunlamasına daldırma genişletildi..... 343
Uzunlamasına dış..... 414
Uzunlamasına girinti..... 333, 336
Uzunlamasına kontur..... 347
Düzlem açısı ölçümü..... 561
Düzlem ölçümü..... 561

E

ENTERPOLASYONLU
DÖNDÜRME KONTUR
PERDAHLAMA..... 288
ENTERPOLASYONLU TORNA
KUPLAJI..... 297

F

FCL fonksiyonu..... 9

G

Gelişim durumu..... 9
Geri havşalama..... 89
Güvenilir bölge..... 443

H

Ham parça izlemesi..... 324
Havşa dış frezeleme..... 122
Helisel delme dış frezeleme..... 130

I

İç genişlik ölçümü..... 549
İşleme örneği..... 64

K

Kazıma..... 304
KinematicsOpt..... 606
Kinematik ölçüm..... 606, 612
Gevşeklik..... 619
Kalibrasyon yöntemleri..... 633
Kinematik ölçüm..... 612, 626
Ön koşullar..... 608
Preset Kompezasyonu..... 626
Protokol işlevi..... 610, 625, 635
kinematik ölçüm bilgileri
Kesin..... 617
Kinematik ölçümü
Hirth dişleri..... 615
Kalibrasyon yöntemleri... 618, 631
Kinematik güvence altına alma..... 609
Ölçüm noktası seçimi.... 611, 616
Ölçüm yeri seçimi..... 617
Kontur çekme..... 211, 213
Kontur döngüleri..... 192
Konumlama mantığı..... 444
Koordinat hesaplama..... 256

M

Malzeme dengesizliğinin dengelenmesi..... 448
Bir devir eksenü üzerinden..... 463
Bir düzlemin iki noktasını ölçerek..... 450
Devir eksenü üzerinden..... 459
İki dairesel tıpa üzerinden..... 456
İki delik üzerinden..... 453
Merkezeleme..... 77
Mil oryantasyonu..... 284

N

Nokta numunesi..... 184
Genel bakış..... 184
Nokta örnekleri
çizgiler üzerinde..... 187
daire üzerinde..... 185
Nokta tabloları..... 71

O

Otomatik alet ölçümü..... 642
Ölçü faktörü eksene özel..... 269
Ölçüm durumu..... 525
Ölçüm faktörü..... 268
Ölçüm sonuçlarını protokollendirin.. 523
Örnek tanımlama..... 64

P

Program çağırma..... 282

döngü vasıtasıyla.....	282
Programda sıfır noktası kaydırması.....	257

Q

Q parametrelerinde ölçüm sonuçları.....	525
---	-----

R

Referans görüntü.....	584
Referans noktasını otomatik belirleyin.....	468
4 deliğin ortası.....	512
Çubuk ortası.....	477
Daire cebinin orta noktası (delik).....	487
Daire çemberinin orta noktası.....	506
Dairesel tıpanın orta noktası..	492
Dış kenar.....	497
Dikdörtgen cebinin orta noktası.....	480
Dikdörtgen tıpanın orta noktası.....	484
Herhangi bir ekseninde.....	515
İç kenar.....	502
Tarama sistemi ekseninde.....	510
Yiv ortası.....	473

S

Satış frezeleme.....	308
Sıfır noktası kaydırması.....	257
Sıfır noktası tablolarıyla.....	258
Silindir kılıfı	
Çubuk işleme.....	231
Kontur işleme.....	225
Yiv işleme.....	228
Silindir yüzeyi	
Kontur işleme.....	234
SL döngüleri.....	225, 234
SL-Döngüleri.....	192
SL döngüleri	
Boşaltma.....	203
Derinlik perdahlama.....	206
Kontur çekme.....	211
Kontur çekme.....	213
Kontur döngüsü.....	194
Kontur verileri.....	199
Ön delme.....	201
SL-Döngüleri	
Temel bilgiler.....	192, 252
SL döngüleri	
Üste alınan konturlar.....	195, 246
Yan perdahlama.....	208
SL-Döngüleri basit kontur formülüyle.....	252
SL-Döngüleri karmaşık kontur formülüyle.....	242
Sonuç parametresi.....	525
Sürtünme.....	81

T

Talaş kaldırma döngüleri.....	332
Tarama beslemesi.....	442
Tarama döngüleri	
Otomatik işletim için.....	440
Tarama sistemi tablosu.....	445
Tarama sistemi verileri.....	446
Tek dudak delme.....	99
Temel devir	
doğrudan ayar.....	462
program akışı sırasında belirleme.....	448
Temel devri dikkate alma.....	438
Tolerans denetimi.....	525
Tornalama.....	83
TURNDATA FONKSİYONU.....	324

U

Universal delme.....	86, 92
----------------------	--------

Y

Yan perdahlama.....	208
Yansıtma.....	264
Yiv frezeleme	
Kumlama+perdahlama.....	152
Yiv genişliği ölçümü.....	549
Yuvarlak yiv	
Kumlama ve perdahlama.....	156

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

HEIDENHAIN tarama sistemleri

diğer konulara dair süreleri azaltmanıza ve üretilen malzemelerin boyut stabilitesini iyileştirmenize yardımcı olur.

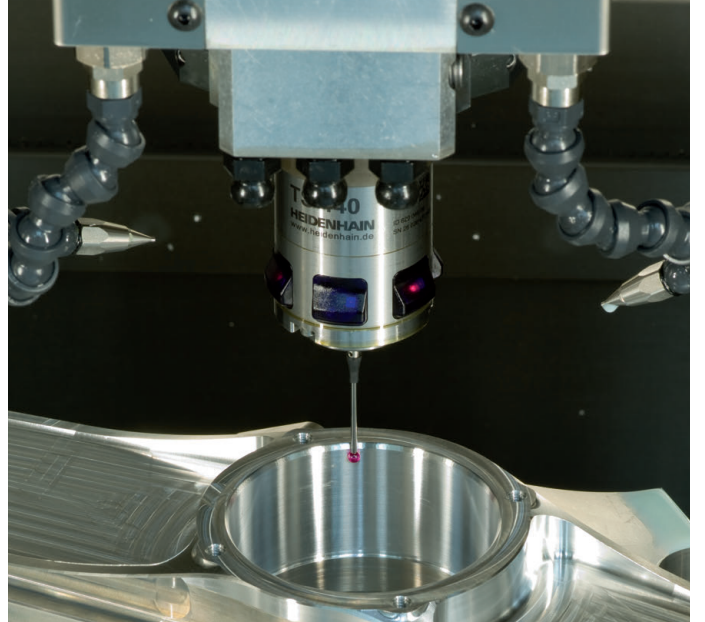
Malzeme tarama sistemleri

TS 220 kablolu sinyal iletimi

TS 440, TS 444 Kızıl ötesi iletimi

TS 640, TS 740 Kızıl ötesi iletimi

- Malzemelerin ayarlanması
- Referans noktalarının belirlenmesi
- Çalışma parçası ölçümü



Alet tarama sistemleri

TT 140 kablolu sinyal iletimi

TT 449 Kızıl ötesi iletimi

TL temassız lazer sistemleri

- Aletlerin ölçülmesi
- Aşınmanın izlenmesi
- Alet bozukluğunun algılanması

