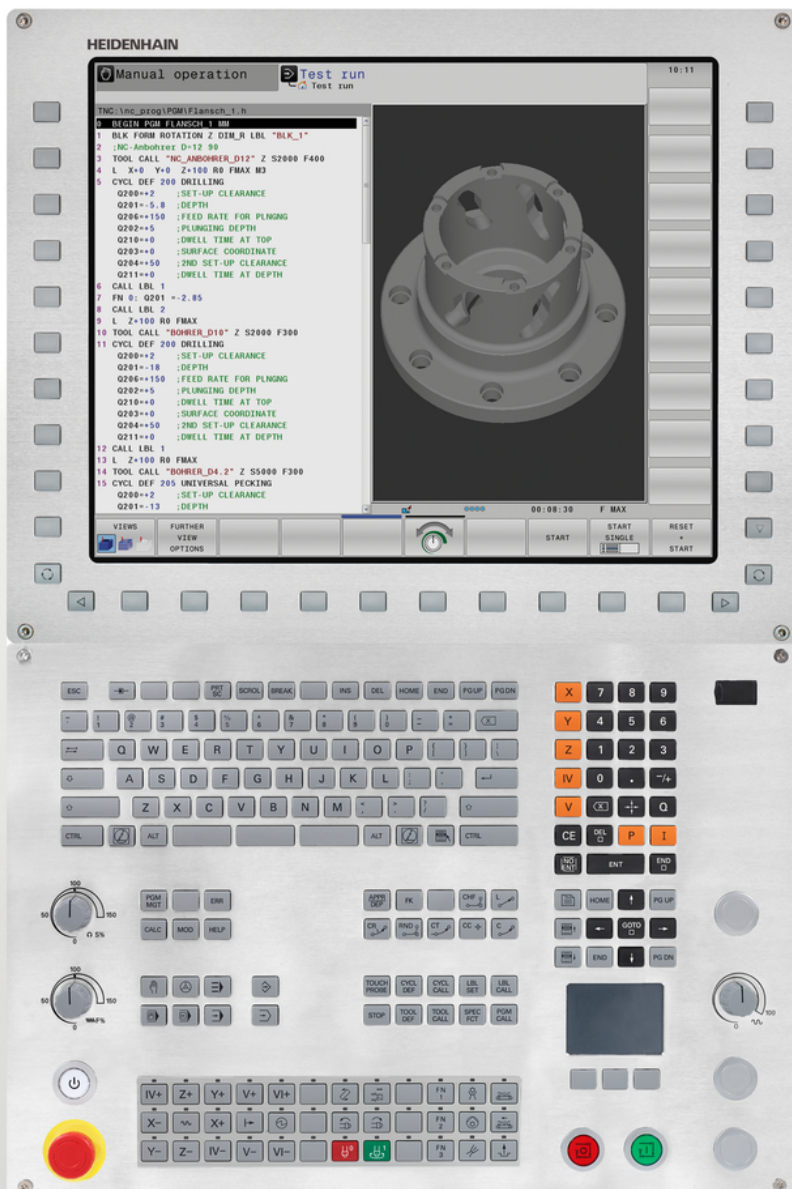




HEIDENHAIN



TNC 640

Руководство пользователя
по программированию циклов

Версия ПО ЧПУ

340590-07

340591-07

340595-07

Русский (ru)

9/2016

**Основные
положения**

О данном руководстве

Ниже приведен список символов-указаний, используемых в данном руководстве



Этот символ указывает на то, что для выполнения описываемой функции необходимо следовать специальным указаниям.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Этот символ указывает на возможное возникновение опасной ситуации, которая может привести к незначительным или легким повреждениям, если их не предотвратить.



Этот символ указывает на то, что при использовании описываемой функции существует одна или несколько следующих опасностей:

- Опасности для заготовки
- Опасности для зажимного приспособления
- Опасности для инструмента
- Опасности для станка
- Опасности для оператора



Этот символ указывает на то, что описываемая функция должна быть настроена производителем станка. Описанная функция может действовать по-разному на разных станках.



Этот символ указывает на то, что более подробное описание функции содержится в другом руководстве пользователя.

Вы хотите внести изменения или обнаружили ошибку?

Мы постоянно стремимся усовершенствовать нашу документацию для вас. Вы можете помочь нам при этом, отправив пожелания или замеченные ошибки на электронный адрес: info@heidenhain.ru.

Тип ЧПУ, программное обеспечение и функции

В данном руководстве описаны функции ЧПУ, начиная со следующих номеров программного обеспечения ЧПУ.

Модель TNC	Номер ПО ЧПУ
TNC 640	340590-07
TNC 640 E	340591-07
TNC 640 Программная станция	340595-07

Буквой E обозначается экспортная версия системы управления. Для экспортной версии системы ЧПУ действуют следующие ограничения:

- Одновременное перемещение не более 4 осей

Производитель станка настраивает рабочий объем функций системы ЧПУ для конкретного станка с помощью машинных параметров. Поэтому в данном руководстве вам могут встретиться описания функций, недоступных на вашем станке.

Например, не все станки поддерживают определенные функции ЧПУ, такие как:

- Измерение инструмента с помощью щупа ТТ.

Узнать точный объем функций вашего станка можно связавшись непосредственно с его производителем.

Многие производители станков, а также компания HEIDENHAIN предлагают курсы обучения программированию систем ЧПУ. Участие в подобных курсах рекомендуется для интенсивного ознакомления с функциями ЧПУ.



Руководство пользователя:

Все функции TNC, которые не связаны с циклами, описаны в руководстве пользователя по TNC 640. Для того, чтобы получить данное руководство, обратитесь в компанию HEIDENHAIN.

ID Руководства пользователя диалога открытым текстом: 892903-xx.

ID Руководства пользователя DIN/ISO: 892909-xx.

Опции программного обеспечения

TNC 640 оснащена различными опциями программного обеспечения, которые активируются оператором или производителем станка. Каждую опцию следует активировать отдельно, и каждая из них содержит, соответственно, описанные ниже функции:

Дополнительная ось (номер опций #0 - #7)

Дополнительная ось	Дополнительные контуры регулирования 1 - 8
--------------------	--

Расширенный набор функций 1 (номер опции #8)

Расширенные функции группа 1	Обработка на поворотном столе:
------------------------------	--------------------------------

- Контуры на развертке цилиндра
- Подача в мм/мин

Преобразования координат:

Наклон плоскости обработки

Дополнительный набор функций 2 (номер опции #9)

Расширенные функции группа 2	3D-обработка:
------------------------------	---------------

необходимо экспортное
разрешение

- Особо плавный ход движения
- Трехмерная коррекция инструмента через вектор нормали к поверхности
- Изменение положения поворотной головки с помощью электронного маховичка во время выполнения программы; позиция вершины инструмента остается неизменной (TCPM = Tool Center Point Management)
- Положение инструмента перпендикулярно контуру
- Поправка на радиус инструмента перпендикулярно направлению движения и направлению инструмента

Интерполяция:

Прямая в 6 осях

HEIDENHAIN DNC (номер опции #18)

Связь с внешними приложениями ПК через компоненты COM

Шаг индикации (номер опции #23)

Шаг индикации	Точность ввода:
---------------	-----------------

- Линейные оси до 0,01 мкм
- Круговые оси до 0,00001°

Динамический контроль столкновений – DCM (номер опции #40)

Динамический контроль столкновений	
---------------------------------------	--

- Производитель станка определяет объекты, которые следует контролировать
- Предупреждение в ручном режиме
- Прерывание программы в автоматическом режиме
- Контроль перемещений даже по 5 осям

Тип ЧПУ, программное обеспечение и функции

DXF-конвертер (номер опции #42)

DXF-конвертер

- Поддерживаемый DXF-формат: AC1009 (AutoCAD R12)
- Приемка контуров и образцов отверстий
- Удобное назначение точки привязки
- Графический выбор участков контура из программ открытым текстом

Адаптивное управление подачей

- Регистрация фактической мощности шпинделя с помощью тренировочного прохода
- Определение пределов, в которых происходит автоматическое регулирование подачи
- Полностью автоматическое регулирование подачи при отработке

KinematicsOpt (опция #48)

Оптимизация кинематики станка

- Сохранение/восстановление активной кинематики
- Проверка активной кинематики
- Оптимизация активной кинематики

Mill-Turning (опция #50)

Режим фрезерования/точения

Функции:

- Переключение между режимом фрезерования / точения
- Постоянная скорость резания
- Компенсация радиуса режущей кромки
- Циклы точения
- Цикл 880: Зубофрезерование шестерен (опция #50 и опция #131)

KinematicsComp (опция #52)

3D-пространственная компенсация

Компенсация погрешностей положения и составных погрешностей

необходимо экспортное разрешение

3D-ToolComp (опция #92)

Зависящая от угла контакта

3D-коррекция радиуса инструмента

необходимо экспортное разрешение

- Компенсация отклонения радиуса инструмента в зависимости от угла контакта с заготовкой
- Значения коррекции хранятся в отдельной таблице значений
- Условие: использование кадров LN

Extended Tool Management (опция #93)

Расширенное управление инструментом

на базе Python

Расширенная интерполяция шпинделя (опция #96)

Интерполируемый шпиндель

Точение с интерполяцией:

- Цикл 291: Точение интерполяцией, сопряжение
- Цикл 292: Точение интерполяцией, чистовая обработка контура

Spindle Synchronism (опция #131)

- | | |
|--------------------------------|--|
| Синхронный ход шпинделя | <ul style="list-style-type: none">■ Синхронизация фрезерного и токарного шпинделя■ Цикл 880: Зубофрезерование шестерен (опция #50 и опция #131) |
|--------------------------------|--|

Remote Desktop Manager (опция #133)

- | | |
|---|---|
| Менеджер удаленного рабочего стола | <ul style="list-style-type: none">■ Windows на отдельном компьютере■ Завязка на операционную систему ЧПУ |
|---|---|

Synchronizing Functions (опция #135)

- | | |
|------------------------------|--|
| Функции синхронизации | Функция сопряжения в режиме реального времени funktion (Real Time Coupling – RTC):
Сопряжение осей |
|------------------------------|--|

Visual Setup Control – VSC (опция #136)

- | | |
|--------------------------------------|---|
| Визуальный контроль установки | <ul style="list-style-type: none">■ Считывание положения заготовки при помощи видеосистемы HEIDENHAIN■ Оптическое сравнение между заданным и текущим состоянием рабочей зоны |
|--------------------------------------|---|

Cross Talk Compensation – CTC (опция #141)

- | | |
|------------------------------------|---|
| Компенсация сопряжения осей | <ul style="list-style-type: none">■ Определение погрешности положения, обусловленной динамикой, путем ускорения оси■ Компенсация TCP (Tool Center Point) |
|------------------------------------|---|

Position Adaptive Control – PAC (опция #142)

- | | |
|---|--|
| Адаптивное управление положением | <ul style="list-style-type: none">■ Настройка параметров регулирования в зависимости от положения осей в рабочем пространстве■ Настройка параметров регулирования в зависимости от скорости или ускорения оси |
|---|--|

Load Adaptive Control – LAC (опция #143)

- | | |
|--|---|
| Адаптивное управление нагрузкой | <ul style="list-style-type: none">■ Автоматическое определение масс заготовок и сил трения■ Настройка параметров регулирования в зависимости от текущей массы заготовки. |
|--|---|

Active Chatter Control – ACC (опция #145)

- | | |
|-------------------------------------|---|
| Активное подавление дребезга | Полностью автоматическая функция для подавления дребезга во время обработки |
|-------------------------------------|---|

Active Vibration Damping – AVD (опция #146)

- | | |
|-------------------------------------|---|
| Активное подавление вибраций | Подавление вибраций станка для улучшения качества поверхности |
|-------------------------------------|---|

Уровень версии (Функции обновления)

Наряду с дополнительными функциями ПО для управления существенными модификациями программного обеспечения ЧПУ, применяются функции обновления, так называемый **Feature Content Level** (англ. термин для уровня версии). Функции, относящиеся к FCL, недоступны пользователю при получении обновления ПО ЧПУ.



При покупке нового станка все функции обновления ПО предоставляются без дополнительной оплаты.

Функции обновления ПО обозначаются в руководстве с помощью символа **FCL n**, где **n** указывает на текущий номер версии.

Вы можете активировать FCL-функции для постоянного пользования, купив цифровой код. Для этого необходимо обратиться к производителю станка или на фирму HEIDENHAIN.

Предусмотренное место эксплуатации

Система ЧПУ соответствует классу А согласно европейскому стандарту EN 55022 и в основном предназначена для применения в промышленности.

Правовая информация

Этот продукт использует Open Source Software. Более подробную информацию можно найти в системе ЧПУ в пункте

- ▶ Режим программирования
- ▶ Функция MOD
- ▶ Softkey **ПРАВОВЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ**

Опциональные параметры

Компания HEIDENHAIN постоянно развивает свой широкий пакет циклов, поэтому с появлением каждой новой версии ПО возможно появление новых Q-параметров для циклов. Эти новые Q-параметры являются опциональными параметрами, в более старых версиях программного обеспечения некоторые из них были недоступны. Они всегда размещаются в конце определения цикла. Информация о Q-параметрах, добавленных в данную версию ПО, содержится в обзоре "Новые и измененные функции циклов ПО 34059х-05". Вы можете самостоятельно решать, хотите ли вы определить опциональные Q-параметры или удалить их кнопкой NO ENT. Вы можете также использовать установленное по умолчанию значение. Если вы случайно удалили опциональный Q-параметр или же хотите после обновления ПО расширить возможности циклов в существующих программах, то вы можете добавить опциональные Q-параметры позднее. Эта процедура описана далее в руководстве.

Вставка дополнительного Q-параметра:

- Вызовите экран определения цикла
- Нажимайте на стрелку вправо до тех пор, пока не будут отображены новые Q-параметры.
- Оставьте значение по умолчанию или укажите собственное.
- Для подтверждения нового Q-параметра выйдите из меню, нажав еще раз на стрелку вправо или кнопку END
- Если вы не хотите определять новый Q-параметр, то нажмите кнопку NO ENT.

Совместимость

Программы обработки, созданные на предыдущих версиях систем управления HEIDENHAIN (начиная с TNC 150 B), в большинстве случаев могут исполняться в этой новой версии ПО TNC 640. Как правило, вы можете продолжать в привычном режиме обрабатывать свои программы, даже если существующие циклы были дополнены опциональными параметрами ("Опциональные параметры"). Это становится возможным благодаря заданному значению по умолчанию. Если же вы наоборот хотите запустить программу, которая была написана для новой версии ПО, на более старой версии системы управления, то вы можете удалить опциональные Q-параметры из определения цикла при помощи кнопки NO ENT. Таким образом вы получаете программу, обеспечивающую обратную совместимость. Если NC-кадры содержат недействительные элементы, они обозначаются системой ЧПУ при считывании как ERROR-кадры.

Новые функции циклов ПО 34059х-04

- В набор символов цикла обработки 225 Гравировка добавлены умляуты и знак диаметра смотри "ГРАВИРОВКА (Цикл 225, DIN/ISO: G225)", Стр. 330
- Новый цикл обработки 275 Трохоидальное фрезерование смотри "КАНАВКА ПО КОНТУРУ, ТРОХОИДАЛЬНО (Цикл 275, DIN/ISO: G275)", Стр. 230
- Новый цикл обработки 233 Фрезерование поверхности смотри "ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 233, DIN/ISO: G233)", Стр. 183
- В цикле 205 Универсальное глубокое сверление теперь можно определить подачу обратного хода при помощи параметра Q208 смотри "Параметры цикла", Стр. 98
- В циклах фрезерования резьбы 26х была введена подача при подводе смотри "Параметры цикла", Стр. 127
- В цикл 404 добавлен параметр Q305 НОМЕР В ТАБЛИЦЕ смотри "Параметры цикла", Стр. 509
- В циклы 200, 203 и 205 добавлен параметр Q395 БАЗОВАЯ ГЛУБИНА для оценки Т-УГЛА смотри "Параметры цикла", Стр. 98
- Цикл 241 ГЛУБОКОЕ ОТВЕРСТИЕ СВЕРЛОМ С ОДНОЙ СТРУЖЕЧНОЙ КАНАВКОЙ был расширен несколькими вводимыми параметрами смотри "ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ РУЖЕЙНЫМ СВЕРЛОМ (цикл 241, DIN/ISO: G241)", Стр. 103
- Появился цикл 4 ИЗМЕРЕНИЕ 3D смотри "ИЗМЕРЕНИЕ 3D (Цикл 4)", Стр. 631

Новые и измененные функции циклов ПО 34059х-05

- Новый цикл 880 ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ (опция ПО 50 и опция ПО 131), смотри "ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА (цикл 880, DIN/ISO: G880)", Стр. 469
- Новый цикл 292 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ – ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА КОНТУРА, (опция ПО 96), смотри "ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, DIN/ISO: G292, опция программы 96)", Стр. 310
- Новый цикл 291 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ – СОПРЯЖЕНИЕ (опция ПО 96), смотри "ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: G291, опция программы 96)", Стр. 321
- Новый цикл для LAC (Load Adapt. Control) Настройка параметров регулирования в зависимости от нагрузки (опция ПО 143), смотри "РАСЧЕТ БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЦИЛИНДРА (цикл 239, DIN/ISO: G139, опция ПО 143)", Стр. 341
- Цикл 270: ДАННЫЕ ПРОТЯЖКИ КОНТУРА добавлен к пакету циклов (опция ПО 19), смотри "ДАННЫЕ ПРОТЯЖКИ КОНТУРА (цикл 270, DIN/ISO: G270)", Стр. 229
- Цикл 39 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (опция ПО 1) фрезерование внешнего контура была добавлена в пакет циклов, смотри "БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (цикл 39, DIN/ISO: G139, опция программы 1)", Стр. 255
- В набор символов цикла обработки 225 Гравировка добавлены знак SE, ß, @ и системное время, смотри "ГРАВИРОВКА (Цикл 225, DIN/ISO: G225)", Стр. 330
- Циклы 252-254 были дополнены опциональным параметром Q439, смотри "Параметры цикла", Стр. 157
- Цикл 22 был дополнен опциональными параметрами Q401, Q404, смотри "ВЫБОРКА (цикл 22, DIN/ISO: G122)", Стр. 217
- Циклы 841, 842, 851, 852 были дополнены Подачей при врезании Q488, смотри "Параметры цикла", Стр. 404
- Цикл 484 был дополнен опциональным параметром Q536, смотри "Калибровка беспроводного ТТ 449 (цикл 484, DIN/ISO: G484)", Стр. 715
- Обточка эксцентриков в цикле 800 возможна при использовании опции 50, смотри "НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ (Цикл 800, DIN/ISO: G800)", Стр. 354

Новые и измененные функции циклов в программном обеспечении 34059х-06

- Новый цикл 258 МНОГОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ смотри "МНОГОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ (Цикл 258, DIN/ISO: G258)", Стр. 178
- Новые циклы 600 и 601 для визуального контроля установки (опция ПО 136), смотри "Визуальный контроль установки VSC (опция #136)", Стр. 652
- Цикл 291 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ, СОПРЯЖЕНИЕ был расширен параметром Q561, смотри "ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: G291, опция программы 96)", Стр. 321
- В циклы 421, 422 и 427 были добавлены параметры Q498 и Q531, смотри "ИЗМЕРЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 421, DIN/ISO: G421)", Стр. 588
- В цикле 247: УСТАНОВКА ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ можно выбрать точку привязки из таблицы предустановок, смотри "УСТАНОВКА ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ (цикл 247, DIN/ISO: G247)", Стр. 284
- У циклов 200 и 203 было адаптировано поведение времени выдержки вверху смотри "УНИВЕРСАЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ (цикл 203, DIN/ISO: G203)", Стр. 89
- Цикл 205 позволяет снять фаску на поверхности координат смотри "УНИВЕРСАЛЬНОЕ ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ (цикл 205, DIN/ISO: G205)", Стр. 96
- В SL-циклах, если активна M110, то она теперь относится к внутренней компенсированной дуге, смотри "SL-циклы", Стр. 206

Новые и измененные функции циклов в программном обеспечении 34059х-06

Новые и измененные функции циклов в программном обеспечении 34059х-06

- Новый цикл 444 трехмерного измерения любой координаты, смотри "ИЗМЕРЕНИЕ 3D (Цикл 444)", Стр. 633
- В цикл 451 добавлен параметр Q406. Таким образом, стало возможно компенсировать при помощи KinematicsComp (опция ПО 52) измеренную погрешность углового положения оси вращения, смотри "ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)", Стр. 682
- В цикл 460 добавлен параметр Q455. Таким образом, стало возможно определять, сохранять и компенсировать, определённые при помощи KinematicsComp (опция ПО 52) отклонения, смотри "КАЛИБРОВКА TS (цикл 460, DIN/ISO: G460)", Стр. 640
- В протокол циклов KinematicsOpt 451 и 452 можно вывести позиции измеряемых осей вращения до и после оптимизации, смотри "ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)", Стр. 682, смотри "ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 452, DIN/ISO: G452, версия)", Стр. 697
- В цикл 225 добавлены параметры Q516, Q367 и Q574. Таким образом, стало возможно определять точку привязку для соответствующего положения текста и масштабировать длину текста и высоту символов. Изменено предварительное позиционирование на круговой траектории при гравировке. смотри "ГРАВИРОВКА (Цикл 225, DIN/ISO: G225)", Стр. 330
- В цикл 861 добавлены параметры Q510, Q511, Q462. Таким образом, стало возможно программировать коэффициент перекрытия, коэффициент подачи и выбирать стратегию отвода, смотри "ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО (Цикл 861, DIN/ISO: G861)", Стр. 431
- В цикл 862 добавлены параметры Q510, Q511, Q462. Таким образом, стало возможно программировать коэффициент перекрытия, коэффициент подачи и выбирать стратегию отвода, смотри "ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 862, DIN/ISO: G862)", Стр. 435
- В цикл 871 добавлены параметры Q510, Q511, Q462. Таким образом, стало возможно программировать коэффициент перекрытия, коэффициент подачи и выбирать стратегию отвода, смотри "ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ (цикл 871, DIN/ISO: G871)", Стр. 444
- В цикл 872 добавлены параметры Q510, Q511, Q462. Таким образом, стало возможно программировать коэффициент перекрытия, коэффициент подачи и выбирать стратегию отвода, смотри "ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 872, DIN/ISO: G872)", Стр. 448

Новые и измененные функции циклов в программном обеспечении 34059х-06

- В цикл 860 добавлены параметры Q510, Q511, Q462. Таким образом, стало возможно программировать коэффициент перекрытия, коэффициент подачи и выбирать стратегию отвода, смотри "ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ (Цикл 860, DIN/ISO: G860)", Стр. 439
- В цикл 870 добавлены параметры Q510, Q511, Q462. Таким образом, стало возможно программировать коэффициент перекрытия, коэффициент подачи и выбирать стратегию отвода, смотри "ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ КОНТУРА (Цикл 870, DIN/ISO: G870)", Стр. 453
- В цикле 810 параметр Q499 расширен возможностью ввода "2". Благодаря чему выполняется адаптация положения инструмента, если контур обрабатывается в противоположном запрограммированному направлению обработки, смотри "ПОВОРОТ ВДОЛЬ КОНТУРА (Цикл 810, DIN/ISO: G810)", Стр. 376
- В цикле 815 параметр Q499 расширен возможностью ввода "2". Благодаря чему выполняется адаптация положения инструмента, если контур обрабатывается в противоположном запрограммированному направлению обработки, смотри "ПОВОРОТ ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ (цикл 815, DIN/ISO: G815)", Стр. 380
- В цикле 820 параметр Q499 расширен возможностью ввода "2". Благодаря чему выполняется адаптация положения инструмента, если контур обрабатывается в противоположном запрограммированному направлению обработки, смотри "ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО КОНТУРУ (Цикл 820, DIN/ISO: G820)", Стр. 398
- В циклах 481 - 483 параметр Q340 расширен возможностью ввода "2". Это даёт возможность контроля инструмента без изменений в таблице инструментов, смотри "Измерение длины инструмента (цикл 31 или 481, DIN/ISO: G481)", Стр. 717, смотри "Измерение радиуса инструмента (цикл 32 или 482, DIN/ISO: G482)", Стр. 720, смотри "Полное измерение инструмента (цикл 33 или 483, DIN/ISO: G483)", Стр. 722
- В цикл 251 добавлен параметр Q439. Дополнительно была переработана стратегия чистовой обработки, смотри "ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ КАРМАН (цикл 251, DIN/ISO: G251)", Стр. 149
- В цикле 252 была переработана стратегия чистовой обработки, смотри "КРУГЛЫЙ КАРМАН (Цикл 252, DIN/ISO: G252)", Стр. 154
- В цикл 275 добавлены параметры Q369 и Q439, смотри "КАНАВКА ПО КОНТУРУ, ТРОХОИДАЛЬНО (Цикл 275, DIN/ISO: G275)", Стр. 230

Новые и измененные функции циклов в программном обеспечении 34059х-06

Содержание

1	Основы / Обзор.....	53
2	Применение циклов обработки.....	57
3	Циклы обработки: сверление.....	77
4	Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование.....	111
5	Циклы обработки: фрезерование карманов / островов / канавок.....	147
6	Циклы обработки: определение образцов.....	195
7	Циклы обработки: описание контура.....	205
8	Циклы обработки: боковая поверхность цилиндра.....	243
9	Циклы обработки: описание контура формулой.....	261
10	Циклы: преобразования координат.....	275
11	Циклы: специальные функции.....	301
12	Циклы: Вращение.....	347
13	Работа с циклами измерительных щупов.....	483
14	Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали.....	493
15	Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки.....	515
16	Циклы измерительных щупов: автоматический контроль заготовки.....	575
17	Циклы измерительных щупов: специальные функции.....	627
18	Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136).....	651
19	Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики.....	675
20	Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение инструмента.....	707
21	Обзорная таблица Циклы.....	725

1	Основы / Обзор.....	53
1.1	Введение.....	54
1.2	Доступные группы циклов.....	55
	Обзор циклов обработки.....	55
	Обзор циклов измерительных щупов.....	56

2	Применение циклов обработки.....	57
2.1	Работать с циклами обработки.....	58
	циклы работы станка.....	58
	Определение цикла с помощью клавиш Softkey.....	59
	Определение цикла при помощи функции GOTO.....	59
	Вызов циклов.....	60
2.2	Стандартные значения программы для циклов.....	62
	Обзор.....	62
	Ввод GLOBAL DEF.....	63
	Использование данных GLOBAL DEF.....	64
	Глобальные данные, действительные для всех обработок.....	65
	Глобальные данные обработки сверлением.....	65
	Глобальные параметры обработки фрезерованием с циклами карманов 25х.....	65
	Глобальные данные для обработки фрезерованием с циклами обработки контуров.....	66
	Глобальные данные позиционирования.....	66
	Глобальные данные для функций измерения.....	66
2.3	Определение образца PATTERN DEF.....	67
	Применение.....	67
	Ввод PATTERN DEF.....	68
	Использование PATTERN DEF.....	68
	Определение отдельных позиций обработки.....	69
	Определение отдельного ряда.....	69
	Определение отдельного образца.....	70
	Определение отдельной рамки.....	71
	Определение полной окружности.....	72
	Определение сегмента окружности.....	73
2.4	Точечные таблицы.....	74
	Назначение.....	74
	Ввод таблицы точек.....	74
	Скрытие отдельных точек для обработки.....	75
	Выберите таблицу точек в программе.....	75
	Вызов цикла используя таблицу точек.....	76

3 Циклы обработки: сверление.....	77
3.1 Основные положения.....	78
Обзор.....	78
3.2 ЦЕНТРОВАНИЕ (цикл 240, DIN/ISO: G240).....	80
Ход цикла.....	80
Учитывайте при программировании!.....	80
Параметры цикла.....	81
3.3 СВЕРЛЕНИЕ (цикл 200).....	82
Ход цикла.....	82
Учитывайте при программировании!.....	82
Параметры цикла.....	83
3.4 РАЗВЕРТЫВАНИЕ (цикл 201, DIN/ISO: G201).....	84
Ход цикла.....	84
Учитывайте при программировании!.....	84
Параметры цикла.....	85
3.5 РАСТОЧКА (цикл 202, DIN/ISO: G202).....	86
Ход цикла.....	86
Учитывайте при программировании!.....	87
Параметры цикла.....	88
3.6 УНИВЕРСАЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ (цикл 203, DIN/ISO: G203).....	89
Ход цикла.....	89
Учитывайте при программировании!.....	89
Параметры цикла.....	90
3.7 ОБРАТНОЕ ЗЕНКЕРОВАНИЕ (цикл 204, DIN/ISO: G204).....	92
Ход цикла.....	92
Учитывайте при программировании!.....	93
Параметры цикла.....	94
3.8 УНИВЕРСАЛЬНОЕ ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ (цикл 205, DIN/ISO: G205).....	96
Ход цикла.....	96
Учитывайте при программировании!.....	97
Параметры цикла.....	98

3.9 РАСТОЧНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ (Цикл 208).....	100
Ход цикла.....	100
Учитывайте при программировании!.....	101
Параметры цикла.....	102
3.10 ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ РУЖЕЙНЫМ СВЕРЛОМ (цикл 241, DIN/ISO: G241).....	103
Ход цикла.....	103
Учитывайте при программировании!.....	104
Параметры цикла.....	105
3.11 Примеры программ.....	107
Пример: циклы сверления.....	107
Пример: использование циклов сверления с PATTERN DEF.....	108

4	Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование.....	111
4.1	Основные положения.....	112
	Обзор.....	112
4.2	НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ с компенсирующим патроном (цикл 206, DIN/ISO: G206).....	113
	Ход цикла.....	113
	Учитывайте при программировании!.....	114
	Параметры цикла.....	115
4.3	НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ без компенсатора GS (цикл 207, DIN/ISO: G207).....	116
	Ход цикла.....	116
	Учитывайте при программировании!.....	117
	Параметры цикла.....	118
	Отвод при прерывании программы.....	118
4.4	НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ С ЛОМАНИЕМ СТРУЖКИ (Цикл 209, DIN/ISO: G209).....	119
	Ход цикла.....	119
	Учитывайте при программировании!.....	120
	Параметры цикла.....	121
4.5	Основы резьбофрезерования.....	123
	Условия.....	123
4.6	ФРЕЗЕРОВАНИЕ РЕЗЬБЫ (цикл 262, DIN/ISO: G262).....	125
	Ход цикла.....	125
	Учитывайте при программировании!.....	126
	Параметры цикла.....	127
4.7	РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ С ЗЕНКЕРОВАНИЕМ (цикл 263, DIN/ISO: G263).....	129
	Ход цикла.....	129
	Учитывайте при программировании!.....	130
	Параметры цикла.....	131
4.8	РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ (Цикл 264, DIN/ISO: G264).....	133
	Ход цикла.....	133
	Учитывайте при программировании!.....	134
	Параметры цикла.....	135

4.9 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ с винтовыми зубцами (Цикл 265, DIN/ISO: G265).....	137
Ход цикла.....	137
Учитывайте при программировании!.....	138
Параметры цикла.....	139
4.10 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ВНЕШНЕЙ РЕЗЬБЫ (Цикл 267, DIN/ISO: G267).....	141
Ход цикла.....	141
Учитывайте при программировании!.....	142
Параметры цикла.....	143
4.11 Примеры программ.....	145
Пример: нарезание резьбы метчиком.....	145

5	Циклы обработки: фрезерование карманов / островов / канавок.....	147
5.1	Основные положения.....	148
	Обзор.....	148
5.2	ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ КАРМАН (цикл 251, DIN/ISO: G251).....	149
	Ход цикла.....	149
	Учитывайте при программировании.....	150
	Параметры цикла.....	151
5.3	КРУГЛЫЙ КАРМАН (Цикл 252, DIN/ISO: G252).....	154
	Ход цикла.....	154
	Учитывайте при программировании!.....	156
	Параметры цикла.....	157
5.4	ФРЕЗЕРОВАНИЕ КАНАВОК (цикл 253).....	159
	Ход цикла.....	159
	Учитывайте при программировании!.....	160
	Параметры цикла.....	161
5.5	КРУГЛАЯ ВЫЕМКА (Цикл 254, DIN/ISO: G254).....	164
	Ход цикла.....	164
	Учитывайте при программировании!.....	165
	Параметры цикла.....	166
5.6	ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ (цикл 256, DIN/ISO: G256).....	169
	Ход цикла.....	169
	Учитывайте при программировании!.....	170
	Параметры цикла.....	171
5.7	КРУГЛЫЙ ОСТРОВ (Цикл 257, DIN/ISO: G257).....	174
	Ход цикла.....	174
	Учитывайте при программировании!.....	175
	Параметры цикла.....	176
5.8	МНОГОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ (Цикл 258, DIN/ISO: G258).....	178
	Ход цикла.....	178
	Учитывайте при программировании!.....	179
	Параметры цикла.....	180

5.9 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 233, DIN/ISO: G233)..... 183

Ход цикла.....183

Учитывайте при программировании!.....187

Параметры цикла.....188

5.10 Примеры программ..... 191

Пример: фрезерование кармана, цапф и канавок..... 191

6	Циклы обработки: определение образцов.....	195
6.1	Основы.....	196
	Обзор.....	196
6.2	ТОЧЕЧНЫЙ ОБРАЗЕЦ НА ОКРУЖНОСТИ (цикл 220, DIN/ISO: G220).....	198
	Ход цикла.....	198
	Учитывайте при программировании!.....	198
	Параметры цикла.....	199
6.3	ТОЧЕЧНЫЙ ОБРАЗЕЦ НА ЛИНИЯХ (цикл 221, DIN/ISO: G221).....	201
	Ход цикла.....	201
	Учитывайте при программировании!.....	201
	Параметры цикла.....	202
6.4	Примеры программ.....	203
	Пример: группа отверстий на окружности.....	203

7 Циклы обработки: описание контура.....	205
7.1 SL-циклы.....	206
Основы.....	206
Обзор.....	207
7.2 КОНТУР (Цикл 14, DIN/ISO: G37).....	208
Учитывайте при программировании!.....	208
Параметры цикла.....	208
7.3 Перекрывающиеся друг друга контуры.....	209
Основные положения.....	209
Подпрограммы: перекрывающиеся друг друга карманы.....	209
“Суммарная ”-площадь.....	210
“Разностная” площадь.....	211
Площадь "пересечения".....	212
7.4 ДАННЫЕ КОНТУРА (Цикл 20, DIN/ISO: G120).....	213
Учитывайте при программировании!.....	213
Параметры цикла.....	214
7.5 ВЫСВЕРЛИВАНИЕ (Цикл 21, DIN/ISO: G121).....	215
Ход цикла.....	215
Учитывайте при программировании!.....	216
Параметры цикла.....	216
7.6 ВЫБОРКА (цикл 22, DIN/ISO: G122).....	217
Ход цикла.....	217
Учитывайте при программировании!.....	218
Параметры цикла.....	220
7.7 ГЛУБИНА ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ (Цикл 23, DIN/ISO: G123).....	222
Ход цикла.....	222
Учитывайте при программировании!.....	223
Параметры цикла.....	223
7.8 ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ (Цикл 24, DIN/ISO: G124).....	224
Ход цикла.....	224
Учитывайте при программировании!.....	225
Параметры цикла.....	226

7.9	КОНТУР-ХОД (Цикл 25, DIN/ISO: G125).....	227
	Ход цикла.....	227
	Учитывайте при программировании!.....	227
	Параметры цикла.....	228
7.10	ДАННЫЕ ПРОТЯЖКИ КОНТУРА (цикл 270, DIN/ISO: G270).....	229
	Учитывайте при программировании!.....	229
	Параметры цикла.....	229
7.11	КАНАВКА ПО КОНТУРУ, ТРОХОИДАЛЬНО (Цикл 275, DIN/ISO: G275).....	230
	Ход цикла.....	230
	Учитывайте при программировании!.....	231
	Параметры цикла.....	233
7.12	Примеры программ.....	236
	Пример: выборка и чистовая обработка кармана.....	236
	Пример: предварительное сверление, черновая и чистовая обработка накладывающихся друг на друга контуров.....	238
	Пример: протяжка контура.....	241

8	Циклы обработки: боковая поверхность цилиндра.....	243
8.1	Основные положения.....	244
	Обзор циклов обработки боковой поверхности цилиндра.....	244
8.2	БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (Цикл 27, DIN/ISO: G127, опция программы 1).....	245
	Прохождение цикла.....	245
	Учитывайте при программировании!.....	246
	Параметры цикла.....	247
8.3	БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА Фрезерование выемки (Цикл 28, DIN/ISO: G128, опция программы 1).....	248
	Ход цикла.....	248
	Учитывайте при программировании!.....	249
	Параметры цикла.....	250
8.4	БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА Фрезерование ребра(Цикл 29, DIN/ISO: G129, опция программы 1).....	252
	Ход цикла.....	252
	Учитывайте при программировании!.....	253
	Параметры цикла.....	254
8.5	БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (цикл 39, DIN/ISO: G139, опция программы 1).....	255
	Прохождение цикла.....	255
	Учитывайте при программировании!.....	256
	Параметры цикла.....	257
8.6	Примеры программ.....	258
	Пример: боковая поверхность цилиндра - цикл 27.....	258
	Пример: боковая поверхность цилиндра - цикл 28.....	260

9	Циклы обработки: описание контура формулой.....	261
9.1	SL-циклы со сложной формулой контура.....	262
	Основные положения.....	262
	Выбор программы с определениями контура.....	264
	Определение описаний контуров.....	264
	Ввод сложной формулы контура.....	265
	Перекрывающиеся друг друга контуры.....	266
	Обработка контуров с помощью SL-циклов.....	268
	Пример: накладывающиеся контуры с формулой контура, черновая и чистовая обработка.....	269
9.2	SL-циклы с простой формулой контура.....	272
	Основные положения.....	272
	Ввод простой формулы контура.....	274
	Обработка контуров с помощью SL-циклов.....	274

10 Циклы: преобразования координат.....	275
10.1 Основы.....	276
Обзор.....	276
Действие преобразований координат.....	277
10.2 Сдвиг НУЛЕВОЙ ТОЧКИ (цикл 7, DIN/ISO: G54).....	278
Действие.....	278
Параметры цикла.....	278
10.3 Смещение из НУЛЕВОЙ ТОЧКИ с помощью таблиц нулевых точек (цикл 7, DIN/ISO: G53).....	279
Действие.....	279
Учитывайте при программировании!.....	280
Параметры цикла.....	280
Выбор таблицы нулевых точек в управляющей программе.....	281
Редактирование таблицы нулевых точек в режиме работы "Программирование".....	281
Настройка таблицы точек.....	283
Закрытие таблицы нулевых точек.....	283
Индикаторы состояния.....	283
10.4 УСТАНОВКА ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ (цикл 247, DIN/ISO: G247).....	284
Действие.....	284
Обращайте внимание перед программированием!.....	284
Параметры цикла.....	284
Индикаторы состояния.....	284
10.5 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ (цикл 8, DIN/ISO: G28).....	285
Действие.....	285
Учитывайте при программировании!.....	286
Параметры цикла.....	286
10.6 ВРАЩЕНИЕ (Цикл 10, DIN/ISO: G73).....	287
Действие.....	287
Учитывайте при программировании!.....	288
Параметры цикла.....	288
10.7 МАСШТАБИРОВАНИЕ (цикл 11, DIN/ISO: G72).....	289
Действие.....	289
Параметры цикла.....	289

10.8 КОЭФФИЦИЕНТ ИЗМЕРЕНИЯ ПО ОТН. К ОСИ (цикл 26)..... 290

Действие.....	290
Учитывайте при программировании!.....	290
Параметры цикла.....	291

10.9 ОБРАБТЫВАЕМАЯ ПОВЕРХНОСТЬ (Цикл 19, DIN/ISO: G80, опция программы 1)..... 292

Действие.....	292
Учитывайте при программировании!.....	293
Параметры цикла.....	293
Сбросить.....	294
Позиционирование осей вращения.....	294
Отображение положения при наклонной системе.....	295
Мониторинг рабочей зоны.....	295
Позиционирование в наклоненной системе.....	296
Комбинация с другими циклами преобразования координат.....	296
Руководство по работе с циклом 19 ПЛОСКОСТЬ ОБРАБОТКИ.....	297

10.10Примеры программ..... 298

Пример: циклы преобразования координат.....	298
---	-----

11 Циклы: специальные функции.....	301
11.1 Основы.....	302
Обзор.....	302
11.2 ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ (Цикл 9, DIN/ISO: G04).....	303
Функция.....	303
Параметры цикла.....	303
11.3 ВЫЗОВ ПРОГРАММЫ (Цикл 12, DIN/ISO: G39).....	304
Функция цикла.....	304
Учитывайте при программировании!.....	304
Параметры цикла.....	305
11.4 ОРИЕНТАЦИЯ ШПИНДЕЛЯ (цикл 13, DIN/ISO: G36).....	306
Функция цикла.....	306
Учитывайте при программировании!.....	306
Параметры цикла.....	306
11.5 ДОПУСК (цикл 32, DIN/ISO: G62).....	307
Функция цикла.....	307
Факторы, влияющие на определение геометрии в САМ-системе.....	307
Учитывайте при программировании!.....	308
Параметры цикла.....	309
11.6 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, DIN/ISO: G292, опция программы 96).....	310
Ход цикла.....	310
Учитывайте при программировании!.....	312
Параметры цикла.....	314
Возможные варианты обработки.....	316
Определение инструмента.....	318
11.7 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: G291, опция программы 96).....	321
Ход цикла.....	321
Учитывайте при программировании!.....	321
Параметры цикла.....	324
Определение инструмента.....	325

11.8 ГРАВИРОВКА (Цикл 225, DIN/ISO: G225)..... 330

Ход цикла.....	330
Учитывайте при программировании!.....	330
Параметры цикла.....	331
Разрешенные символы.....	333
Непечатаемые знаки.....	333
Гравировка системных переменных.....	334

11.9 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 232, DIN/ISO: G232)..... 335

Ход цикла.....	335
Учитывайте при программировании!.....	337
Параметры цикла.....	338

11.10 РАСЧЕТ БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЦИЛИНДРА (цикл 239, DIN/ISO: G139, опция ПО 143).... 341

Ход цикла.....	341
Учитывайте при программировании!.....	342
Параметры цикла.....	342

11.11 Примеры программирования..... 343

Пример: Точение с интерполяцией – цикл 291.....	343
Пример: Точение с интерполяцией – цикл 292.....	345

12 Циклы: Вращение.....	347
12.1 Циклы вращения (Версия ПО 50).....	348
Обзор.....	348
Работа с токарными циклами.....	351
Отслеживание заготовок (ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ ЦИКЛА).....	352
12.2 НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ (Цикл 800, DIN/ISO: G800).....	354
Применение.....	354
Действие.....	357
Учитывайте при программировании!.....	357
Параметры цикла.....	358
12.3 ВОЗВРАТ СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ (цикл 801, DIN/ISO: G801).....	360
Учитывайте при программировании!.....	360
Действие.....	360
Параметры цикла.....	360
12.4 Основная информация о циклах резания.....	361
12.5 ПОВОРОТ ВДОЛЬ УСТУПА (Цикл 811, DIN/ISO: G811).....	362
Применение.....	362
Ход цикла черновой обработки.....	362
Ход цикла чистовой обработки.....	363
Учитывайте при программировании!.....	363
Параметры цикла.....	364
12.6 ТОЧЕНИЕ ВЫСТУПА, ПРОДОЛЬНО РАСШИРЕННЫЙ (цикл 812, DIN/ISO: G812).....	365
Применение.....	365
Ход цикла черновой обработки.....	365
Ход цикла чистовой обработки.....	366
Учитывайте при программировании!.....	366
Параметры цикла.....	367
12.7 ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ (Цикл 813, DIN/ISO: G813).....	369
Применение.....	369
Ход цикла черновой обработки.....	369
Ход цикла чистовой обработки.....	370
Учитывайте при программировании!.....	370
Параметры цикла.....	371

12.8 ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННОЕ (Цикл 814, DIN/ISO: G814)..... 372

Применение.....	372
Ход цикла черновой обработки.....	372
Ход цикла чистовой обработки.....	373
Учитывайте при программировании!.....	373
Параметры цикла.....	374

12.9 ПОВОРОТ ВДОЛЬ КОНТУРА (Цикл 810, DIN/ISO: G810)..... 376

Применение.....	376
Ход цикла черновой обработки.....	376
Ход цикла чистовой обработки.....	377
Учитывайте при программировании!.....	377
Параметры цикла.....	378

12.10 ПОВОРОТ ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ (цикл 815, DIN/ISO: G815)..... 380

Применение.....	380
Ход цикла черновой обработки.....	380
Ход цикла чистовой обработки.....	381
Учитывайте при программировании!.....	381
Параметры цикла.....	382

12.11 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ (Цикл 821, DIN/ISO: G821)..... 384

Применение.....	384
Ход цикла черновой обработки.....	384
Ход цикла чистовой обработки.....	385
Учитывайте при программировании!.....	385
Параметры цикла.....	386

12.12 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 822, DIN/ISO: G822)..... 387

Применение.....	387
Ход цикла черновой обработки.....	387
Ход цикла чистовой обработки.....	388
Учитывайте при программировании!.....	388
Параметры цикла.....	389

12.13 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ (Цикл 823, DIN/ISO: G823)..... 391

Применение.....	391
Ход цикла черновой обработки.....	391
Ход цикла чистовой обработки.....	392
Учитывайте при программировании!.....	392
Параметры цикла.....	393

12.14 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 824, DIN/ISO: G824)..... 394

Применение.....	394
Ход цикла черновой обработки.....	394
Ход цикла чистовой обработки.....	395
Учитывайте при программировании!.....	395
Параметры цикла.....	396

12.15 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО КОНТУРУ (Цикл 820, DIN/ISO: G820)..... 398

Применение.....	398
Ход цикла черновой обработки.....	398
Ход цикла чистовой обработки.....	399
Учитывайте при программировании!.....	399
Параметры цикла.....	400

12.16 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ РАДИАЛЬНО (Цикл 841, DIN/ISO: G841)..... 402

Применение.....	402
Ход цикла черновой обработки.....	402
Ход цикла чистовой обработки.....	403
Учитывайте при программировании!.....	403
Параметры цикла.....	404

12.17 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 842, DIN/ISO: G842)..... 406

Применение.....	406
Ход цикла черновой обработки.....	407
Ход цикла чистовой обработки.....	408
Учитывайте при программировании!.....	408
Параметры цикла.....	409

12.18 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ (Цикл 840, DIN/ISO: G840)..... 412

Применение.....	412
Ход цикла черновой обработки.....	412
Ход цикла чистовой обработки.....	413
Учитывайте при программировании!.....	413
Параметры цикла.....	414

12.19 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ ПО ОСИ (цикл 851, DIN/ISO: G851)..... 416

Применение.....	416
Ход цикла черновой обработки.....	417
Ход цикла чистовой обработки.....	418
Учитывайте при программировании!.....	418
Параметры цикла.....	419

12.20 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 852, DIN/ISO: G852)..... 421

Применение.....	421
Ход цикла черновой обработки.....	422
Ход цикла чистовой обработки.....	423
Учитывайте при программировании!.....	423
Параметры цикла.....	424

12.21 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ КОНТУРА (Цикл 850, DIN/ISO: G850)..... 427

Применение.....	427
Ход цикла черновой обработки.....	427
Ход цикла чистовой обработки.....	428
Учитывайте при программировании!.....	428
Параметры цикла.....	429

12.22 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО (Цикл 861, DIN/ISO: G861)..... 431

Применение.....	431
Ход цикла черновой обработки.....	431
Ход цикла чистовой обработки.....	432
Учитывайте при программировании!.....	432
Параметры цикла.....	433

12.23	ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 862, DIN/ISO: G862)	435
	Применение.....	435
	Ход цикла черновой обработки.....	435
	Ход цикла чистовой обработки.....	436
	Учитывайте при программировании!.....	436
	Параметры цикла.....	437
12.24	ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ (Цикл 860, DIN/ISO: G860)	439
	Применение.....	439
	Ход цикла черновой обработки.....	439
	Ход цикла чистовой обработки.....	440
	Учитывайте при программировании!.....	440
	Параметры цикла.....	442
12.25	ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ (цикл 871, DIN/ISO: G871)	444
	Применение.....	444
	Ход цикла черновой обработки.....	444
	Ход цикла чистовой обработки.....	444
	Учитывайте при программировании!.....	445
	Параметры цикла.....	446
12.26	ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 872, DIN/ISO: G872)	448
	Применение.....	448
	Ход цикла черновой обработки.....	448
	Ход цикла чистовой обработки.....	449
	Учитывайте при программировании!.....	449
	Параметры цикла.....	450
12.27	ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ КОНТУРА (Цикл 870, DIN/ISO: G870)	453
	Применение.....	453
	Ход цикла черновой обработки.....	453
	Ход цикла чистовой обработки.....	454
	Учитывайте при программировании!.....	454
	Параметры цикла.....	456

12.28РЕЗЬБА ВДОЛЬ (Цикл 831, DIN/ISO: G831).....	458
Применение.....	458
Ход цикла.....	458
Учитывайте при программировании!.....	459
Параметры цикла.....	460
12.29РЕЗЬБА РАСШИРЕННАЯ (цикл 832, DIN/ISO: G832).....	461
Применение.....	461
Ход цикла.....	461
Учитывайте при программировании!.....	462
Параметры цикла.....	463
12.30РЕЗЬБА ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ (цикл 830, DIN/ISO: G830).....	465
Применение.....	465
Ход цикла.....	465
Учитывайте при программировании!.....	466
Параметры цикла.....	467
12.31ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА (цикл 880, DIN/ISO: G880).....	469
Ход цикла.....	469
Учитывайте при программировании!.....	471
Параметры цикла.....	473
Направление вращения в зависимости от стороны обработки (Q550).....	475
12.32ПРОВЕРКА ДИСБАЛАНСА (цикл 892, DIN/ISO: G892).....	476
Применение.....	476
Учитывайте при программировании!.....	477
Параметры цикла.....	478
12.33Пример программирования.....	479
Пример: уступ с врезанием.....	479
Пример обработки червячной фрезой.....	481

13 Работа с циклами измерительных щупов.....	483
13.1 Общие сведения о циклах измерительных щупов.....	484
Принцип действия.....	484
Учет разворота плоскости обработки в ручном режиме.....	484
Циклы системы измерительных щупов в режимах работы "Ручное управление" и "Эл. маховичок".....	484
Циклы измерительного щупа для автоматических режимов работы.....	485
13.2 Перед тем как вы начинаете работать с циклами измерительных щупов!.....	487
Максимальный путь перемещения до точки касания: DIST в таблице щупов.....	487
Безопасное расстояние до точки касания: SET_UP в таблице щупов.....	487
Ориентация инфракрасного щупа в запрограммированном направлении касания: TRACK в таблице щупов.....	487
Контактные щупы, подача измерения: F в таблице измерительного щупа.....	488
Измерительный щуп, подача при позиционировании: FMAX.....	488
Контактные щупы, ускоренный ход при позиционировании: F_PREPOS в таблице щупов.....	488
Отработка циклов измерительного щупа.....	489
13.3 Таблица измерительного щупа.....	490
Общие сведения.....	490
Редактирование таблицы контактных щупов.....	490
Параметры контактного щупа.....	491

14 Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали..... 493

14.1 Основы..... 494

Обзор.....	494
Общие особенности циклов измерительных щупов при определении неровного положения детали.....	495

14.2 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ (Цикл 400, DIN/ISO: G400)..... 496

Ход цикла.....	496
Учитывайте при программировании!.....	496
Параметры цикла.....	497

14.3 БАЗОВОЕ ВРАЩЕНИЕ через два отверстия (цикл 401, DIN/ISO: G401)..... 499

Ход цикла.....	499
Учитывайте при программировании!.....	499
Параметры цикла.....	500

14.4 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ через два отверстия (Цикл 402, DIN/ISO: G402)..... 502

Ход цикла.....	502
Учитывайте при программировании!.....	502
Параметры цикла.....	503

14.5 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ через ось вращения (Цикл 403, DIN/ISO: G403)..... 505

Ход цикла.....	505
Учитывайте при программировании!.....	506
Параметры цикла.....	507

14.6 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ (Цикл 404, DIN/ISO: G404)..... 509

Ход цикла.....	509
Параметры цикла.....	509

14.7 Выравнивание углового положения детали при помощи оси C (цикл 405, DIN/ISO: G405)..... 510

Ход цикла.....	510
Учитывайте при программировании!.....	511
Параметры цикла.....	512

14.8 Пример: определение разворота плоскости обработки по двум отверстиям..... 514

15 Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки.....	515
15.1 Основы.....	516
Обзор.....	516
Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки.....	519
15.2 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА КАНАВКИ (Цикл 408, DIN/ISO: G408).....	521
Ход цикла.....	521
Учитывайте при программировании!.....	522
Параметры цикла.....	523
15.3 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА РЕБРА (Цикл 409, DIN/ISO: G409).....	525
Ход цикла.....	525
Учитывайте при программировании!.....	525
Параметры цикла.....	526
15.4 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 410, DIN/ISO: G410).....	528
Ход цикла.....	528
Учитывайте при программировании!.....	529
Параметры цикла.....	530
15.5 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 411, DIN/ISO: G411).....	532
Ход цикла.....	532
Учитывайте при программировании!.....	533
Параметры цикла.....	534
15.6 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ КРУГ (Цикл 412, DIN/ISO: G412).....	536
Ход цикла.....	536
Учитывайте при программировании!.....	537
Параметры цикла.....	538
15.7 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ КРУГ (Цикл 413, DIN/ISO: G413).....	541
Ход цикла.....	541
Учитывайте при программировании!.....	542
Параметры цикла.....	543
15.8 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ УГОЛ (Цикл 414, DIN/ISO: G414).....	546
Ход цикла.....	546
Учитывайте при программировании!.....	547
Параметры цикла.....	548

15.9 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ УГОЛ (Цикл 415, DIN/ISO: G415)..... 551

Ход цикла.....	551
Учитывайте при программировании!.....	552
Параметры цикла.....	553

15.10 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА ЦЕНТРОВОЙ ОКРУЖНОСТИ (Цикл 416, DIN/ISO: G416)..... 556

Ход цикла.....	556
Учитывайте при программировании!.....	557
Параметры цикла.....	558

15.11 ОПОРНАЯ ТОЧКА ОСЬ ИЗМЕРЕНИЯ (Цикл 417, DIN/ISO: G417)..... 561

Ход цикла.....	561
Учитывайте при программировании!.....	561
Параметры цикла.....	562

15.12 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА 4 ОТВЕРСТИЙ (Цикл 418, DIN/ISO: G418)..... 563

Ход цикла.....	563
Учитывайте при программировании!.....	564
Параметры цикла.....	565

15.13 ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ОТДЕЛЬНОЙ ОСИ (Цикл 419, DIN/ISO: G419)..... 568

Ход цикла.....	568
Учитывайте при программировании!.....	568
Параметры цикла.....	569

15.14 Пример: Установка точки привязки в центр сегмента круга и верхней грани детали..... 571

15.15 Пример: Задание точки привязки к верхней грани детали и центру окружности отверстий..... 572

16 Циклы измерительных щупов: автоматический контроль заготовки.....	575
16.1 Основы.....	576
Обзор.....	576
Протоколирование результатов измерения.....	578
Результаты измерений в Q-параметрах.....	580
Статус измерения.....	580
Контроль допуска.....	580
Контроль инструмента.....	581
Система привязки для результатов измерений.....	582
16.2 БАЗОВАЯ ПЛОСКОСТЬ (цикл 0, DIN/ISO: G55).....	583
Ход цикла.....	583
Учитывайте при программировании!.....	583
Параметры цикла.....	583
16.3 БАЗОВАЯ ПЛОСКОСТЬ Перпендикулярная (Цикл 1).....	584
Ход цикла.....	584
Учитывайте при программировании!.....	584
Параметры цикла.....	584
16.4 ИЗМЕРЕНИЕ УГЛА (Цикл 420, DIN/ISO: G420).....	585
Ход цикла.....	585
Учитывайте при программировании!.....	585
Параметры цикла.....	586
16.5 ИЗМЕРЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 421, DIN/ISO: G421).....	588
Ход цикла.....	588
Учитывайте при программировании!.....	589
Параметры цикла.....	590
16.6 ИЗМЕРЕНИЕ ВНЕШНЕГО КРУГА (Цикл 422, DIN/ISO: G422).....	593
Ход цикла.....	593
Учитывайте при программировании!.....	594
Параметры цикла.....	595
16.7 ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО ОСТРОВА (цикл 423, DIN/ISO: G423)).....	598
Ход цикла.....	598
Учитывайте при программировании!.....	599
Параметры цикла.....	600

16.8 ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО КАРМАНА (цикл 424, DIN/ISO: G424) G424)	602
Ход цикла.....	602
Учитывайте при программировании!.....	603
Параметры цикла.....	604
16.9 ИЗМЕРЕНИЕ ВНУТРЕННЕЙ ШИРИНЫ (Цикл 425, DIN/ISO: G425)	606
Ход цикла.....	606
Учитывайте при программировании!.....	606
Параметры цикла.....	607
16.10 ИЗМЕРЕНИЕ ВНЕШНЕГО РЕБРА (Цикл 426, DIN/ISO: G426)	609
Ход цикла.....	609
Учитывайте при программировании!.....	609
Параметры цикла.....	610
16.11 ИЗМЕРЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ КООРДИНАТ (Цикл 427, DIN/ISO: G427)	612
Ход цикла.....	612
Учитывайте при программировании!.....	613
Параметры цикла.....	614
16.12 ИЗМЕРЕНИЕ ОКРУЖНОСТИ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 430, DIN/ISO: G430)	616
Ход цикла.....	616
Учитывайте при программировании!.....	617
Параметры цикла.....	618
16.13 ИЗМЕРЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ (цикл 431, DIN/ISO: G431)	620
Ход цикла.....	620
Учитывайте при программировании!.....	621
Параметры цикла.....	621
16.14 Примеры программ.....	623
Пример: Измерение прямоугольного острова и последующая обработка.....	623
Пример: Измерение прямоугольного кармана, протоколирование результатов измерения.....	625

17 Циклы измерительных щупов: специальные функции.....	627
17.1 Основные положения.....	628
Обзор.....	628
17.2 ИЗМЕРЕНИЕ (Цикл 3).....	629
Ход цикла.....	629
Учитывайте при программировании!.....	629
Параметры цикла.....	630
17.3 ИЗМЕРЕНИЕ 3D (Цикл 4).....	631
Ход цикла.....	631
Учитывайте при программировании!.....	631
Параметры цикла.....	632
17.4 ИЗМЕРЕНИЕ 3D (Цикл 444).....	633
Ход цикла.....	633
Параметры цикла.....	635
Учитывайте при программировании!.....	637
17.5 Калибровка измерительного щупа.....	638
17.6 Отображение значений калибровки.....	639
17.7 КАЛИБРОВКА TS (цикл 460, DIN/ISO: G460).....	640
17.8 КАЛИБРОВКА ДЛИНЫ TS (Цикл 461, DIN/ISO: G461).....	644
17.9 КАЛИБРОВКА ВНУТРЕННЕГО РАДИУСА TS (Цикл 462, DIN/ISO: G462).....	646
17.10КАЛИБРОВКА ВНЕШНЕГО РАДИУСА TS (Цикл 463, DIN/ISO: G463).....	648

18 Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136)..... 651

18.1 Визуальный контроль установки VSC (опция #136)..... 652

Основы.....	652
Получение изображения в реальном времени.....	654
Управление данными для мониторинга.....	656
Обзор.....	658
Результат анализа изображения.....	659
Конфигурация.....	660
Определение зоны мониторинга.....	662
Возможные запросы.....	663

18.2 Вся рабочая зона (цикл 600)..... 664

Применение.....	664
Создание опорных изображений.....	664
Фаза мониторинга.....	667
Учитывайте при программировании!.....	667
Параметры цикла.....	668

18.3 Часть рабочей зоны (цикл 601)..... 669

Применение.....	669
Создание опорных изображений.....	669
Фаза мониторинга.....	672
Учитывайте при программировании!.....	672
Параметры цикла.....	673

19 Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики.....	675
19.1 Измерение кинематики с помощью контактного щупа TS (опция KinematicsOpt).....	676
Основные положения.....	676
Обзор.....	677
19.2 Условия.....	678
Учитывайте при программировании!.....	678
19.3 ЗАЩИТА КИНЕМАТИКИ (Цикл 450, DIN/ISO: G450, опция).....	679
Ход цикла.....	679
Учитывайте при программировании!.....	679
Параметры цикла.....	680
Протокольная функция.....	680
Инструкция по хранению данных.....	681
19.4 ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия).....	682
Ход цикла.....	682
Направление позиционирования.....	684
станки с осями с торцевыми зубцами.....	685
Выбор количества точек измерения.....	686
Выбор позиции калибровочного шара на столе станка.....	687
Указания к настройке точноститочность.....	687
Указания по разным методам калибровки.....	688
люфт.....	689
Учитывайте при программировании!.....	690
Параметры цикла.....	692
Различные режимы (Q406).....	695
Протокольная функция.....	696
19.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 452, DIN/ISO: G452, версия).....	697
Ход цикла.....	697
Учитывайте при программировании!.....	699
Параметры цикла.....	700
Сравнение сменных головок.....	702
компенсация дрейфа.....	704
Протокольная функция.....	706

20 Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение инструмента..... 707

20.1 Основы..... 708

Обзор.....	708
Различия между циклами с 31 по 33 и с 481 по 483.....	709
Настройка параметров станка.....	710
Вводимые данные в таблице инструмента TOOL.T.....	712

20.2 Калибровка ТТ (цикл 30 или 480, DIN/ISO: G480)..... 714

Ход цикла.....	714
Учитывайте при программировании!.....	714
Параметры цикла.....	714

20.3 Калибровка беспроводного ТТ 449 (цикл 484, DIN/ISO: G484)..... 715

Основные положения.....	715
Ход цикла.....	715
Учитывайте при программировании!.....	716
Параметры цикла.....	716

20.4 Измерение длины инструмента (цикл 31 или 481, DIN/ISO: G481)..... 717

Ход цикла.....	717
Учитывайте при программировании!.....	718
Параметры цикла.....	719

20.5 Измерение радиуса инструмента (цикл 32 или 482, DIN/ISO: G482)..... 720

Ход цикла.....	720
Учитывайте при программировании!.....	720
Параметры цикла.....	721

20.6 Полное измерение инструмента (цикл 33 или 483, DIN/ISO: G483)..... 722

Ход цикла.....	722
Учитывайте при программировании!.....	722
Параметры цикла.....	723

21 Обзорная таблица Циклы.....	725
21.1 Обзорная таблица.....	726
Циклы обработки.....	726
Циклы точения.....	728
Циклы измерительных щупов.....	729

1

Основы / Обзор

1.1 Введение

Часто повторяющиеся операции обработки, охватывающие несколько шагов обработки, сохраняются в системе ЧПУ в виде циклов. Преобразование координат и некоторые специальные функции также доступны в виде циклов. Большинство циклов обработки используют Q-параметры в качестве параметров передачи.



Осторожно, опасность столкновения!

Циклы выполняют комплексную обработку. Из соображений безопасности следует провести графический тест программы перед отработкой!



Если в циклах обработки с номерами более 200 используется косвенное присвоение параметров (например, **Q210 = Q1**), то после определения цикла изменение присвоенного параметра (например, **Q1**) невозможно. В таком случае следует определить параметр цикла (например, **Q210**) напрямую.

Если в циклах обработки с номерами больше 200 определяется параметр подачи, то с помощью программной клавиши вместо числового значения можно также присвоить определенное в кадре **TOOL CALL** значение подачи (программная клавиша **FAUTO**). В зависимости от конкретного цикла и функции параметра подачи, существуют также варианты определения подачи **FMAX** (ускоренный ход), **FZ** (подача на зуб) и **FU** (подача на оборот).

Обращайте внимание на то, что изменение подачи **FAUTO** не действует после определения цикла, так как система ЧПУ при обработке определения цикла всегда присваивает значение подачи из **TOOL CALL**-кадра.

Если вы хотите удалить цикл с несколькими подкадрами, система ЧПУ отобразит вопрос о том, нужно ли удалять этот цикл полностью.

1.2 Доступные группы циклов

Обзор циклов обработки



- Панель программных клавиш отобразит различные группы циклов

Программная Группа циклов клавиша

Страница

	Циклы глубокого сверления, развертывания, расточки, и зенковки	78
	Циклы нарезания внутренней и внешней резьбы, резьбофрезерования	112
	Циклы фрезерования карманов, цапф, канавок, фрезерования на плоскостях	148
	Циклы преобразования координат, с помощью которых можно перемещать, поворачивать, зеркально отображать, увеличивать или уменьшать любые контуры	276
	SL-циклы (Subcontur-List), с помощью которых обрабатываются контуры, состоящие из нескольких накладывающихся фрагментов контура, а также циклы обработки боковой поверхности цилиндра и циклы вихревого фрезерования	244
	Циклы для создания групп отверстий, например, окружностей из отверстий или перфорированных поверхностей	196
	Циклы для токарной обработки и обработки червячной фрезой	348
	Специальные циклы: время выдержки, вызов программы, ориентация шпинделя, гравировка, допуск, точение с интерполяцией, определение нагрузки	302



- При необходимости переключитесь дальше в уникальные для данного станка циклы. Подобные циклы могут быть интегрированы производителем станка.

1.2 Доступные группы циклов

Обзор циклов измерительных щупов



- Панель программных клавиш отобразит различные группы циклов

Сенсорная клавиша	Группа циклов	Стр.
	Циклы автоматического определения и компенсации разворота заготовки	494
	Циклы автоматической установки точки привязки	516
	Циклы автоматического контроля детали	576
	Специальные циклы	628
	Калибровка измерительного щупа	640
	Циклы для автоматического измерения кинематики	494
	Циклы автоматического обмера инструмента (активируются производителем станка)	708
	Циклы для визуального контроля установки VSC (опция ПО #136)	652



- При необходимости переключитесь далее, в уникальные для данного станка циклы. Подобные циклы могут быть интегрированы производителем станка.

2

**Применение
циклов обработки**

2.1 Работать с циклами обработки

2.1 Работать с циклами обработки

циклы работы станка

На многих станках есть циклы, запрограммированные в системе ЧПУ производителем станка, которые являются дополнением циклов фирмы HEIDENHAIN. Для них предлагается отдельный диапазон номеров циклов:

- Циклы с 300 до 399
Циклы производителя станка, которые определяются через клавишу **CYCL DEF**
- Циклы с 500 до 599
Циклы производителя станка для измерительных щупов, которые определяются через клавишу **TOUCH PROBE**.



Внимательно прочтите соответствующее описание функции в руководстве по эксплуатации станка.

Иногда в циклах производителя станка также используются вводимые параметры, которые HEIDENHAIN уже использует в стандартных циклах. Для одновременного использования DEF-активных циклов (циклов, автоматически обрабатываемых ЧПУ при определении цикла) и CALL-активных циклов (циклов, которые должны вызываться для обработки).

Дополнительная информация: "Вызов циклов", Стр. 60

Чтобы избежать проблем, связанных с перезаписью многократно используемых вводимых параметров, придерживайтесь следующего порядка действий:

- Программируйте DEF-активные циклы перед CALL-активными циклами
- между определением CALL-активного цикла и соответствующим вызовом цикла программируйте DEF-активный цикл только в том случае, если не дублируются параметры передачи обоих циклов

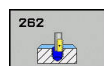
Определение цикла с помощью клавиш Softkey



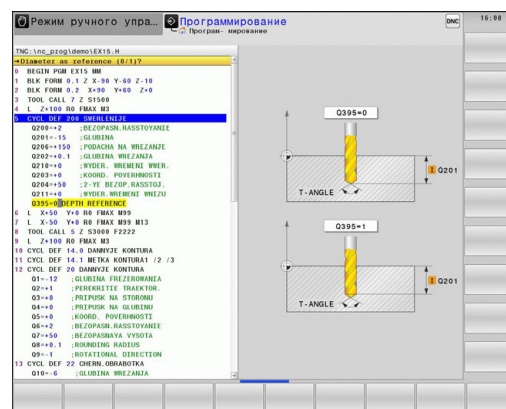
- ▶ На панели Softkey отображаются различные группы циклов



- ▶ Выберите группу циклов, например, циклы сверления



- ▶ Выберите цикл, например, **ФРЕЗЕРОВАНИЕ РЕЗЬБЫ**. TNC откроет диалоговое окно и запросит все необходимые значения; одновременно TNC отобразит в правой половине экрана графический подсвеченными параметрами ввода
- ▶ Введите все запрашиваемые системой ЧПУ параметры, каждый раз подтверждая ввод клавишей **ENT**
- ▶ Система ЧПУ закроет диалоговое окно после того, как все необходимые данные будут введены



Определение цикла при помощи функции GOTO



- ▶ Панель перепрограммируемых клавиш отображает разные группы циклов



- ▶ ЧПУ откроет окно выбора smartSelect со списком циклов
- ▶ Выберите с помощью клавиш со стрелками желаемый цикл. Система ЧПУ откроет диалоговое окно цикла, как было описано выше.

Примеры NC-кадров

7 CYCL DEF 200 SWERLENIJE	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q201=3	;GLUBINA
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA
Q210=0	;WYDER. WREMENI WWER.
Q203=+0	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q211=0.25	;WYDER.WREMENI WNIZU
Q395=0	;KOORD. OTSCHETA GLUB

2 Применение циклов обработки

2.1 Работать с циклами обработки

Вызов циклов



Условия

Перед вызовом цикла в любом случае программируются:

- **BLK FORM** для графического представления (нужна только для графики при тестировании)
- Вызов инструмента
- Направление вращения шпинделя (дополнительная функция M3/M4)
- Определение цикла (CYCL DEF).

Обратите внимание на прочие условия, приведенные далее в описании циклов.

Следующие циклы действуют с момента их определения в программе обработки. Эти циклы вызывать запрещено:

- циклы 220 Образцы точек на окружности и 221 Образцы точек на линии
- SL-цикл 14 КОНТУР
- SL-цикл 20 ДАННЫЕ КОНТУРА
- цикл 32 ДОПУСК
- циклы преобразования координат
- цикл 9 ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ
- все циклы измерительных щупов

Все остальные циклы можно вызывать при помощи функций, описанных ниже.

Вызов цикла функцией CYCL CALL

Функция **CYCL CALL** вызывает определенный в последний раз цикл обработки. Начальной точкой цикла является последняя позиция, заданная перед кадром **CYCL CALL**.



- ▶ Программирование вызова цикла: нажмите кнопку **CYCL CALL**
- ▶ Ввод вызова цикла: нажмите клавишу Softkey **CYCL CALL M**
- ▶ При необходимости введите дополнительную функцию M (например, **M3** для включения шпинделя), либо с помощью клавиши **END** закончите диалог

Вызов цикла с помощью CYCL CALL PAT

Функция **CYCL CALL PAT** вызывает последний определённый цикл обработки во всех позициях, которые были определены при задании шаблона в **PATTERN DEF** или в таблице точек .

Дополнительная информация: "Определение образца **PATTERN DEF**", Стр. 67

Дополнительная информация: "Точечные таблицы", Стр. 74

Вызов цикла с помощью CYCL CALL POS

Функция **CYCL CALL POS** вызывает один раз определенный цикл обработки. Начальной точкой цикла является позиция, задаваемая вами в кадре **CYCL CALL POS**.

Система ЧПУ осуществляет подвод к позиции, указанной в **CYCL CALL POS**-кадре с логикой позиционирования:

- Если текущая позиция инструмента по оси инструмента выше верхней грани обрабатываемой детали (Q203), то ЧПУ производит позиционирование сначала в плоскости обработки в программируемую позицию, а затем по оси инструмента
- Если текущая позиция инструмента по оси инструмента лежит ниже верхней грани обрабатываемой детали (Q203), ЧПУ производит позиционирование сначала по оси инструмента на безопасном расстоянии, а затем в плоскости обработки в программируемую позицию



В кадре **CYCL CALL POS** всегда должны программироваться три оси координат. С помощью координаты по оси инструмента можно легко изменить начальную позицию. Она действует как дополнительное смещение нулевой точки.

Определенная в кадре **CYCL CALL POS** подача действует только для подвода инструмента к запрограммированной в этом кадре начальной позиции.

Подвод инструмента к позиции, заданной в кадре **CYCL CALL POS** производится, как правило, без включения коррекции радиуса (R0).

Если с помощью **CYCL CALL POS** вызывается цикл, в котором запрограммирована начальная позиция (например, цикл 212), то определенная в цикле позиция действует как дополнительное смещение по отношению к позиции, определенной в кадре **CYCL CALL POS**. Поэтому, начальную позицию в цикле всегда следует задавать равной 0.

Вызов цикла с помощью M99/M89

Функция **M99**, действующая покадрово, однократно вызывает последний определенный цикл обработки. **M99** можно программировать в конце кадра позиционирования, ЧПУ затем выполняет перемещение в эту позицию, вызывая последний определенный цикл обработки.

Если система ЧПУ должна автоматически выполнить цикл после каждого кадра позиционирования, то вызов цикла программируется при помощи **M89**.

Чтобы отменить действие **M89**, надо запрограммировать

- **M99** в том кадре позиционирования, в котором осуществляется подвод к последней точке старта или
- Оператор определяет новый цикл обработки при помощи **CYCL DEF**

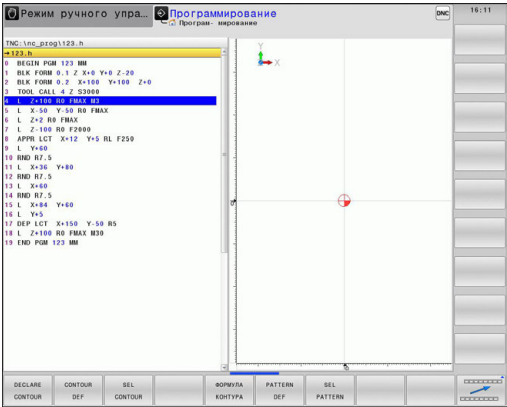
2.2 Стандартные значения программы для циклов

Обзор

Все циклы с 20 по 25 и с номерами больше 200 часто используют одинаковые параметры цикла, такие как, например, Безопасное расстояние **Q200**, которое необходимо задавать при каждом определении цикла. При помощи функции **GLOBAL DEF** у вас есть возможность определить эти параметры циклов в начале программы так, что они будут действовать глобально для всех циклов обработки в программе. В соответствующем цикле обработки оператор делает только ссылку на значение, которое было определено в начале программы.

Существуют следующие GLOBAL DEF-функции:

Программная клавиша	Назначение	Стр.
100 GLOBAL DEF ОБЩИЕ	GLOBAL DEF ОБЩИЕ Определение общих параметров цикла	65
105 GLOBAL DEF СВЕРЛЕНИЕ	GLOBAL DEF СВЕРЛЕНИЕ Определение специальных параметров цикла сверления	65
110 GLOBAL DEF ФРЕЗ.КАРМ.	GLOBAL DEF ФРЕЗЕРОВАНИЕ ВЫЕМОК Определение специальных параметров цикла фрезерования выемок	65
111 GLOBAL DEF ФРЕЗ.КОНТ.	GLOBAL DEF КОНТУРНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ Определение специальных параметров контурного фрезерования	66
125 GLOBAL DEF ПОЗИЦИОН.	GLOBAL DEF ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ Определение поведения при позиционировании при CYCL CALL PAT	66
120 GLOBAL DEF ЗАМЕР	GLOBAL DEF КОНТАКТИРОВАНИЕ Определение специальных параметров цикла импульсной системы	66



Стандартные значения программы для циклов 2.2

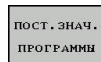
Ввод GLOBAL DEF



- ▶ Режим работы: нажмите клавишу **Программирование**



- ▶ Выберите специальные функции: нажмите клавишу **SPEC FCT**



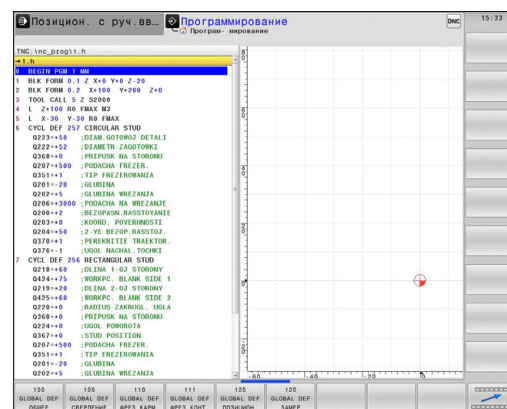
- ▶ Выберите функции стандартных значений программы



- ▶ Нажмите программную клавишу **GLOBAL DEF**



- ▶ Выберите желаемую функцию GLOBAL DEF, например, **GLOBAL DEF ОБЩЕЕ**
- ▶ Введите необходимые данные, каждый раз подтверждая ввод клавишей **ENT**



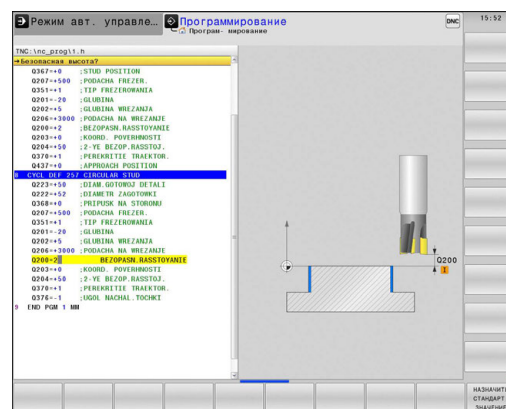
2.2 Стандартные значения программы для циклов

Использование данных GLOBAL DEF

Если в начале программы были введены соответствующие функции GLOBAL DEF, то при определении произвольного цикла обработки можно делать ссылку на глобальные параметры.

При этом выполните действия в указанной последовательности:

-  ► Режим работы: нажмите клавишу Программирование
-  ► Выберите цикл обработки: нажмите клавишу CYCLE DEF
-  ► Выберите желаемую группу циклов, например, цикл сверления
-  ► Выберите желаемый цикл, например, **СВЕРЛЕНИЕ**
-  ► TNC активирует программную клавишу **НАЗНАЧИТЬ СТАНДАРТ. ЗНАЧЕНИЕ**, если для него есть глобальный параметр
- Нажмите программную клавишу **НАЗНАЧИТЬ СТАНДАРТ. ЗНАЧЕНИЕ**: TNC вставит слово **PREDEF** (англ.: предварительно определенный) в определении цикла. Таким образом создается связь с соответствующим параметром **GLOBAL DEF**, определенным в начале программы



Осторожно, опасность столкновения!

Учитывайте, что если оператор в дальнейшем изменит настройки программы, то это может значительно повлиять на программу обработки в целом и тем самым существенно изменить выполнение обработки.

Если в цикле обработки было введено жесткое значение, то это значение не изменяется функциями **GLOBAL DEF**.

Глобальные данные, действительные для всех обработок

- ▶ **Безопасная высота:** расстояние между торцом инструмента и поверхностью обрабатываемой детали при автоматическом подводе к позиции старта цикла по оси инструмента
- ▶ **2-ое безопасное расстояние:** позиция, на которую ЧПУ позиционирует инструмент в конце шага обработки. На этой высоте выполняется подвод к следующей позиции обработки в плоскости обработки
- ▶ **F позиционирования:** подача, с которой система ЧПУ перемещает инструмент в цикле
- ▶ **F возврата:** подача, с которой TNC перемещает инструмент назад



Параметры действуют для всех циклов обработки 2xx.

Глобальные данные обработки сверлением

- ▶ **Возврат ломка стружки:** величина, на которую ЧПУ отводит инструмент при ломке стружки
- ▶ **Время выдержки внизу:** время в секундах, на которое инструмент задерживается на дне отверстия
- ▶ **Время выдержки вверх:** время в секундах, на которое инструмент задерживается на безопасном расстоянии



Параметры действуют для циклов сверления, нарезания резьбы и резьбофрезерования с 200 по 209, 240 и с 262 по 267.

Глобальные параметры обработки фрезерованием с циклами карманов 25x

- ▶ **Коэффициент перекрытия:** радиус инструмента, умноженный на коэффициент перекрытия дает подвод со стороны
- ▶ **Вид фрезерования:** попутное/встречное
- ▶ **Вид врезания:** спиральное, маятниковым движением или перпендикулярное врезание в материал



Параметры действуют для циклов фрезерования с 251 по 257.

2 Применение циклов обработки

2.2 Стандартные значения программы для циклов

Глобальные данные для обработки фрезерованием с циклами обработки контуров

- ▶ **Безопасное расстояние:** расстояние между торцом инструмента и поверхностью обрабатываемой детали при автоматическом подводе к позиции старта цикла по оси инструмента
- ▶ **Безопасная высота:** абсолютная высота, на которой невозможно столкновение с обрабатываемой деталью (для промежуточного позиционирования и возврата в конце цикла)
- ▶ **Коэффициент перекрытия:** радиус инструмента, умноженный на коэффициент перекрытия дает величину врезания в боковом направлении
- ▶ **Вид фрезерования:** попутное/встречное



Параметры действуют для циклов SL 20, 22, 23, 24 и 25.

Глобальные данные позиционирования

- ▶ **Поведение при позиционировании:** возврат по оси инструмента после шага обработки: отвод на 2-ое безопасное расстояние или в позицию в начале блока



Параметры действуют для всех циклов обработки, если цикл вызывается с помощью функции CYCL CALL PAT.

Глобальные данные для функций измерения

- ▶ **Безопасное расстояние:** расстояние между измерительным щупом и поверхностью обрабатываемой детали при автоматическом подводе к точке измерения
- ▶ **Безопасная высота:** координата по оси щупа, на которой TNC перемещает измерительный щуп между точками измерения, если опция **отвод на безопасную высоту** является активной
- ▶ **Переход на безопасную высоту:** выберите, должен ли щуп между измерениями подниматься на безопасное расстояние или перемещаться на безопасную высоту



Параметр действует для всех циклов измерительных щупов 4xx.

2.3 Определение образца PATTERN DEF

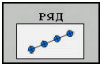
Применение

С помощью функции **PATTERN DEF** простым способом определяются часто повторяющиеся образцы обработки, которые можно вызывать с помощью функции **CYCL CALL PAT**. Как и при определении циклов, для определения образцов также существует вспомогательная графика, изображающая соответствующие параметры ввода.



Используйте **PATTERN DEF** только в комбинации с осью инструмента Z!

Существуют следующие образцы обработки:

Программная клавиша	Шаблон обработки	Стр.
	ТОЧКА Определение вплоть до 9 произвольных позиций обработки	69
	РЯД Определение отдельного ряда, прямого или развернутого	69
	ОБРАЗЕЦ Определение отдельного шаблона, прямого, развернутого или искаженного	70
	РАМКА Определение отдельной рамки, прямой, развернутой или искаженной	71
	КРУГ Определение замкнутого круга	72
	СЕГМЕНТ ОКРУЖНОСТИ Определение сегмента окружности	73

Применение циклов обработки

2.3 Определение образца PATTERN DEF

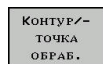
Ввод PATTERN DEF



- ▶ Режим работы: нажмите клавишу **Программирование**



- ▶ Выберите специальные функции: нажмите клавишу SPEC FCT



- ▶ Выберите функции обработки контура и точек



- ▶ Нажмите программную клавишу **PATTERN DEF**



- ▶ Выберите желаемый шаблон позиций обработки, например, нажмите программную клавишу Отдельный ряд
- ▶ Введите необходимые данные, каждый раз подтверждая ввод клавишей **ENT**

Использование PATTERN DEF

После определения шаблона, его можно вызывать с помощью функции **CYCL CALL PAT**.

Дополнительная информация: "Вызов циклов", Стр. 60

ЧПУ обрабатывает последний определённый цикл обработки для заданного вами шаблона обработки.



Образец обработки остается активным до определения нового цикла или до выбора таблицы точек с помощью функции **SEL TABEL**. При помощи поиска кадра можно выбрать любую точку, с которой начнется или продолжится обработка.

Дополнительная информация: Руководство пользователя по программированию в диалоге открытым текстом

ЧПУ отводит инструмент между точками старта на безопасную высоту. В качестве безопасной высоты ЧПУ использует либо координату оси шпинделя при вызове цикла, либо значение из параметра цикла Q204, в зависимости от того, какое значение больше.

Определение отдельных позиций обработки



Можно ввести максимум 9 позиций обработки, ввод необходимо каждый раз подтверждать клавишей ENT.

POS1 должна быть задана в абсолютных координатах. POS2 - POS9 можно запрограммировать как абсолютно, так и в приращениях.

Если определяется **Поверхность заготовки в Z** не равная 0, то это значение действует дополнительно к поверхности заготовки Q203, определенной в цикле обработки.



- ▶ POS1: X-коорд. позиции обработки (абсолютно): введите координату X
- ▶ POS1: Y-коорд. позиции обработки (абсолютно): введите координату Y
- ▶ POS1: Координата поверхности заготовки (абсолютно): введите координату Z, с которой должна начинаться обработка
- ▶ POS2: X-коорд. позиции обработки (абсолютно или в приращениях): введите координату X
- ▶ POS2: Y-коорд. позиции обработки (абсолютно или в приращениях): введите координату Y
- ▶ POS2: Z-коорд. позиции обработки (абсолютно или в приращениях): введите координату Z

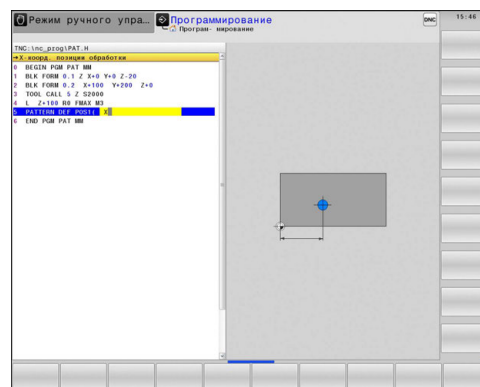
NC-кадры

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

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

POS2 (X+15 Y+6,5 Z+0)



Определение отдельного ряда



Если определяется **Поверхность заготовки в Z** не равная 0, то это значение действует дополнительно к поверхности заготовки Q203, определенной в цикле обработки.



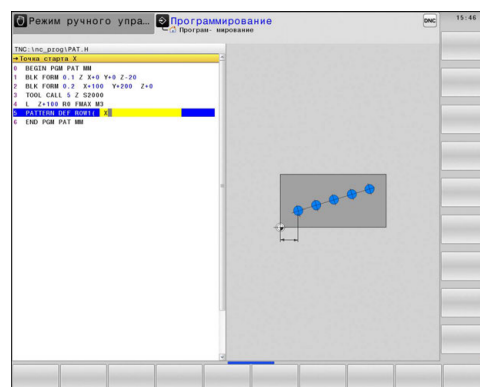
- ▶ Точка старта X (абсолютная): координата начальной точки ряда по оси X
- ▶ Точка старта Y (абсолютная): координата начальной точки ряда по оси Y
- ▶ Расст. между позициями обработки (в приращениях): расстояние между позициями обработки. Значение может быть положительным или отрицательным
- ▶ Количество операций: общее количество позиций обработки
- ▶ Полож. при повор. всего образца (абсолютно): угол разворота вокруг начальной точки. Опорная ось: главная ось активной плоскости обработки (например, X для оси инструмента Z). Значение может быть положительным или отрицательным
- ▶ Координата поверхности заготовки (абсолютно): введите координату Z, с которой должна начинаться обработка

Кадры УП

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF ROW1

(X+25 Y+33,5 D+8 NUM5 ROT+0 Z+0)

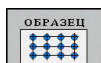


Определение отдельного образца



Если определяется **Поверхность заготовки в Z** не равная 0, то это значение действует дополнительно к поверхности заготовки Q203, определенной в цикле обработки.

Параметры **Полож.при повороте, глав.ось** и **Полож.при повороте, вспомог.ось** действуют аддитивно относительно выполненного раньше **Полож. при повор.всего образца**.

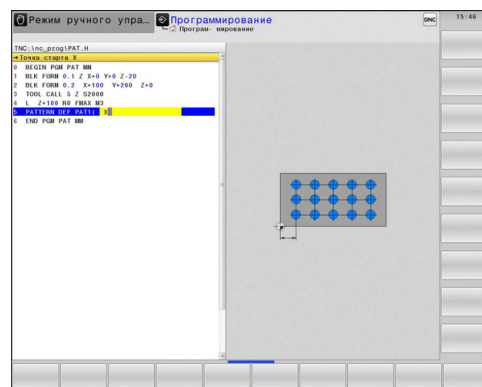


- ▶ **Точка старта X** (абсолютная): координата начальной точки шаблона по оси X
- ▶ **Точка старта Y** (абсолютная): координата начальной точки шаблона по оси Y
- ▶ **Расст.между позициями обраб. X** (в приращениях): расстояние между позициями обработки в направлении X. Значение может быть положительным или отрицательным
- ▶ **Расст.между позициями обраб. Y** (в приращениях): расстояние между позициями обработки в направлении Y. Значение может быть положительным или отрицательным
- ▶ **Количество столбцов**: общее количество столбцов шаблона
- ▶ **Количество линий**: общее количество строк шаблона
- ▶ **Полож. при повор.всего образца** (абсолютное): угол поворота всего шаблона вокруг заданной начальной точки. Опорная ось: главная ось активной плоскости обработки (например, X для оси инструмента Z). Значение может быть положительным или отрицательным
- ▶ **Полож.при повороте, глав.ось**: Угол поворота исключительно главной оси в плоскости обработки вокруг начальной точки. Значение может быть положительным или отрицательным.
- ▶ **Полож.при повороте, вспомог.ось**: Угол поворота исключительно вспомогательной оси в плоскости обработки вокруг начальной точки. Значение может быть положительным или отрицательным.
- ▶ **Координата поверхности заготовки** (абсолютно): введите координату Z, с которой должна начинаться обработка

Кадры УП

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)



Определение отдельной рамки



Если определяется **Поверхность заготовки в Z** не равная 0, то это значение действует дополнительно к поверхности заготовки Q203, определенной в цикле обработки.

Параметры **Полож.при повороте, глав.ось** и **Полож.при повороте, вспомог.ось** действуют аддитивно относительно выполненного раньше **Полож. при повор.всего образца**.

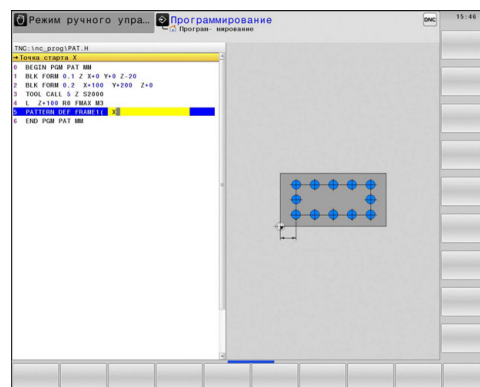


- ▶ **Точка старта X (абсолютная):** координата начальной точки рамки по оси X
- ▶ **Точка старта Y (абсолютная):** координата начальной точки рамки по оси Y
- ▶ **Расст.между позициями обраб. X (в приращениях):** расстояние между позициями обработки в направлении X. Значение может быть положительным или отрицательным
- ▶ **Расст.между позициями обраб. Y (в приращениях):** расстояние между позициями обработки в направлении Y. Значение может быть положительным или отрицательным
- ▶ **Количество столбцов:** общее количество столбцов шаблона
- ▶ **Количество линий:** общее количество строк шаблона
- ▶ **Полож. при повор.всего образца (абсолютное):** угол поворота всего шаблона вокруг заданной начальной точки. Опорная ось: главная ось активной плоскости обработки (например, X для оси инструмента Z). Значение может быть положительным или отрицательным
- ▶ **Полож.при повороте, глав.ось:** Угол поворота исключительно главной оси в плоскости обработки вокруг начальной точки. Значение может быть положительным или отрицательным.
- ▶ **Полож.при повороте, вспомог.ось:** Угол поворота исключительно вспомогательной оси в плоскости обработки вокруг начальной точки. Значение может быть положительным или отрицательным.
- ▶ **Координата поверхности заготовки (абсолютно):** введите координату Z, с которой должна начинаться обработка

Кадры УП

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)



2 Применение циклов обработки

2.3 Определение образца PATTERN DEF

Определение полной окружности



Если определяется **Поверхность заготовки в Z** не равная 0, то это значение действует дополнительно к поверхности заготовки Q203, определенной в цикле обработки.

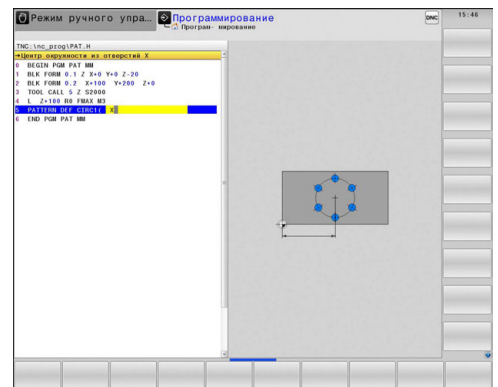


- ▶ **Центр окружности из отверстий X (абсолютно):** координата центра образующей окружности по оси X
- ▶ **Центр окружности из отверстий Y (абсолютно):** координата центра образующей окружности по оси Y
- ▶ **Диаметр окружности из отверстий:** диаметр образующей окружности
- ▶ **Угол старта:** полярный угол первой позиции обработки. Опорная ось: главная ось активной плоскости обработки (например, X для оси инструмента Z). Значение может быть положительным или отрицательным
- ▶ **Количество операций:** общее количество позиций обработки на окружности
- ▶ **Координата поверхности заготовки (абсолютно):** введите координату Z, с которой должна начинаться обработка

Кадры УП

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Определение сегмента окружности



Если определяется **Поверхность заготовки в Z** не равная 0, то это значение действует дополнительно к поверхности заготовки Q203, определенной в цикле обработки.

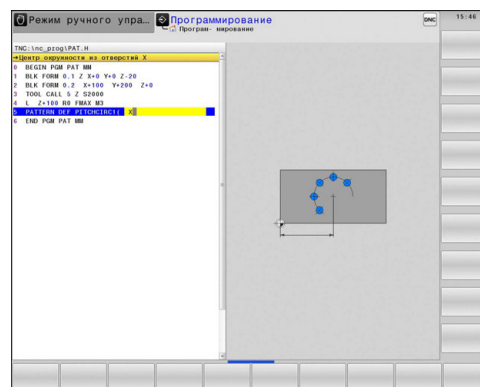


- ▶ **Центр окружности из отверстий X (абсолютно):** координата центра образующей окружности по оси X
- ▶ **Центр окружности из отверстий Y (абсолютно):** координата центра образующей окружности по оси Y
- ▶ **Диаметр окружности из отверстий:** диаметр образующей окружности
- ▶ **Угол старта:** полярный угол первой позиции обработки. Опорная ось: главная ось активной плоскости обработки (например, X для оси инструмента Z). Значение может быть положительным или отрицательным
- ▶ **Шаг угла/Конечный угол:** инкрементальный полярный угол между двумя позициями обработки. Значение может быть положительным или отрицательным. Альтернативно можно ввести конечный угол (переключается с помощью программной клавиши)
- ▶ **Количество операций:** общее количество позиций обработки на окружности
- ▶ **Координата поверхности заготовки (абсолютно):** введите координату Z, с которой должна начинаться обработка

Кадры УП

10 L Z+100 R0 FMAX

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



2.4 Точечные таблицы

Назначение

Если необходимо отработать цикл или несколько циклов друг за другом на неупорядоченной группе отверстий, то составляется таблица точек.

Если используются циклы сверления, то координаты плоскости обработки в таблице точек соответствуют координатам центров отверстий. Если используются циклы фрезерования, то координаты плоскости обработки в таблице точек соответствуют координатам точки старта соответствующего цикла (например, координатам центра круглого кармана). Координаты по оси шпинделя соответствуют координате поверхности заготовки.

Ввод таблицы точек



- Режим работы: нажмите клавишу **Программирование**



- Вызвать меню управления данными: Нажмите клавишу **PGM MGT**.

ИМЯ ФАЙЛА?



- Введите имя и тип файла таблицы точек, подтвердите клавишей **ENT**



- Выберите единицу измерения: нажмите Softkey **ММ** или **ДЮЙМЫ** ЧПУ перейдет в окно программы и отобразит пустую таблицу точек.



- Добавьте новую строку при помощи программной клавиши **ВСТАВИТЬ СТРОКУ** и введите координаты желаемых позиций обработки.

Повторяйте эту операцию до тех пор, пока не будут введены все нужные координаты.



Имя таблицы точек должно начинаться с буквы. С помощью Softkey **X ВЫКЛ/ВКЛ**, **Y ВЫКЛ/ВКЛ**, **Z ВЫКЛ/ВКЛ** (вторая панель Softkey) определяется, какие координаты можно ввести в таблицу точек.

Скрытие отдельных точек для обработки

В таблице точек с помощью столбца **FADE** можно пометить точку в строке так, что при необходимости она не будет отображаться во время обработки.



- ▶ Выберите точку в таблице, которая должна скрываться



- ▶ Выберите столбец **FADE**



- ▶ Активируйте или деактивируйте



- ▶ сккрытие

Выберите таблицу точек в программе

Выберите в режиме **Программирование** ту программу, для которой требуется активировать таблицу точек:



- ▶ Функция выбора таблицы точек вызывается нажатием кнопки **PGM CALL**



- ▶ Нажмите программную клавишу **ТАБЛИЦА ТОЧЕК**

Введите имя таблицы точек, подтвердите ввод клавишей **END**. Если таблица точек находится не в той же самой директории, что и управляющая программа, то необходимо ввести полный путь к файлу.

Пример NC-кадра

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

Вызов цикла используя таблицу точек



ETC обрабатывает при помощи **CYCL CALL PAT** последнюю определенную Вами таблицу точек (даже если Вы определили таблицу точек во вложенной программе при помощи **CALL PGM**).

Если система ЧПУ должна вызвать определенный в последний раз цикл обработки в точках, которые были установлены в таблице точек, то необходимо программировать вызов цикла используя **CYCL CALL PAT**:

CYCL
CALL

- ▶ Программирование вызова цикла: нажмите клавишу **CYCL CALL**
- ▶ Вызов таблицы точек: нажмите Softkey **CYCL CALL PAT**
- ▶ Задайте подачу, с которой должно происходить перемещение между точками (перемещение с последней запрограммированной подачей **FMAX** не будет действовать без ввода данных параметров)
- ▶ При необходимости задайте дополнительную функцию M, подтвердив ввод клавишей **END**

TNC отводит инструмент между начальными точками на безопасную высоту. В качестве безопасной высоты TNC использует либо координату по оси шпинделя при вызове цикла, либо значение из параметра цикла Q204, в зависимости от того, какое значение больше.

Если вы хотите осуществлять перемещения во время предпозиционирования по оси шпинделя на уменьшенной подаче, используйте дополнительную функцию M103.

Принцип действия таблиц точек с SL-циклами и циклом 12

Программа интерпретирует эти точки как дополнительное смещение нулевой точки.

Принцип действия таблиц точек с циклами с 200 по 208 и с 262 по 267

Программа интерпретирует точки плоскости обработки как координаты центра отверстия. Если нужно использовать координату, определенную в таблице точек по оси шпинделя в качестве координаты начальной точки, то в качестве координаты верхней грани заготовки (Q203) задается 0.

Принцип действия таблиц точек с циклами с 251 по 254

Программа интерпретирует точки плоскости обработки как координаты начальной точки цикла. Если нужно использовать координату, определенную в таблице точек по оси шпинделя в качестве координаты начальной точки, то в качестве координаты верхней грани заготовки (Q203) задается 0.

3

**Циклы обработки:
сверление**

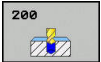
3 Циклы обработки: сверление

3.1 Основные положения

3.1 Основные положения

Обзор

В системе ЧПУ предусмотрены следующие циклы для различных видов обработки сверлением:

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	240 ЦЕНТРОВАНИЕ С автоматическим предварительным позиционированием, 2-ое безопасное расстояние, выборочный ввод диаметра/ глубины центрирования	80
	200 СВЕРЛЕНИЕ С автоматическим предварительным позиционированием, 2-ое безопасное расстояние	82
	201 РАЗВЕРТЫВАНИЕ С автоматическим предварительным позиционированием, 2-ое безопасное расстояние	84
	202 РАСТАЧИВАНИЕ С автоматическим предварительным позиционированием, 2-ое безопасное расстояние	86
	203 УНИВЕРСАЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ С автоматическим предварительным позиционированием 2. безопасное расстояние, ломка стружки, депрессия	89
	204 ОБРАТНОЕ ЗЕНКЕРОВАНИЕ С автоматическим предварительным позиционированием, 2-ое безопасное расстояние	92

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	205 УНИВЕРСАЛЬНОЕ ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ С автоматическим предварительным позиционированием, 2-ое безопасное расстояние, ломка стружки, упреждающее расстояние	96
	208 РАСФРЕЗЕРОВАНИЕ ОТВЕРСТИЯ С автоматическим предварительным позиционированием, 2-ое безопасное расстояние	100
	241 ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ СВЕРЛОМ С ОДНОЙ СТРУЖ. КАНАВКОЙ С автоматическим предварительным позиционированием на углубленной начальной точке, определение соотношения частоты вращения и СОЖ	103

3.2 ЦЕНТРОВАНИЕ (цикл 240, DIN/ISO: G240)

3.2 ЦЕНТРОВАНИЕ (цикл 240, DIN/ISO: G240)

Ход цикла

- 1 TNC позиционирует инструмент по оси шпинделя на ускоренном ходе **FMAX** на безопасное расстояние над поверхностью заготовки
- 2 Инструмент центрует с программированной подачей **F** на записанный диаметр центрования или на записанную глубину центрования
- 3 Если определено, инструмент выдерживается в основании центровки
- 4 Затем инструмент перемещается с **FMAX** на безопасное расстояние или – если введено – на 2-ое безопасное расстояние

Учитывайте при программировании!



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **R0**.

Знак параметра цикла **Q344** (диаметр) или **Q201** (глубина) определяет направление обработки. Если задан диаметр или глубина, равные нулю, то система ЧПУ не выполняет цикл.



Осторожно, опасность столкновения!

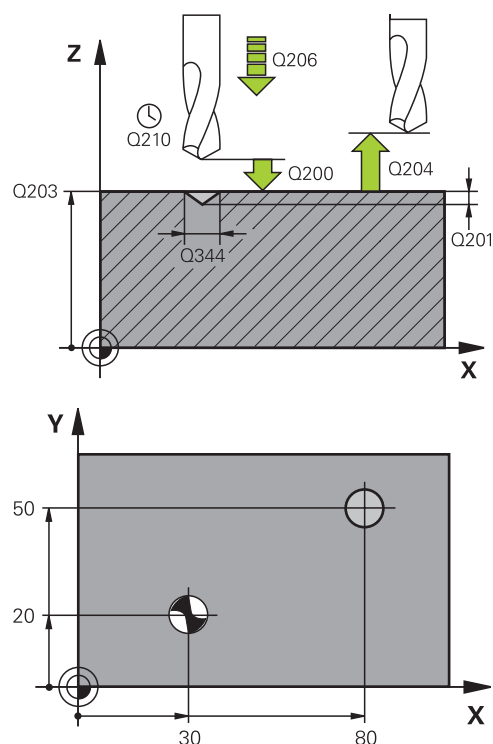
При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при **введенном положительном значении параметра "диаметр" или "глубина"** система ЧПУ реверсирует расчет предварительной позиции. Инструмент перемещается по оси инструмента на ускоренном ходу на безопасное расстояние **ниже** поверхности заготовки!

Параметры цикла



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки; введите положительное значение. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q343 Выбор диаметр/глубина (1/0):** выбор, проводить центрирование на введенном диаметре или на введенной глубине. Если системе ЧПУ нужно провести центровку на заданном диаметре, следует определить угол при вершине инструмента в столбце **T-ANGLE** таблицы инструментов **TOOL.T**.
0: Центрирование на заданную глубину
1: Центрирование на заданный диаметр
- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до дна центрирования (вершина конуса центрирования). Активно только в том случае, когда параметр определен как Q343=0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q344 Диаметр зенковки** (со знаком): диаметр центровки. Активен только в том случае, если параметр определен как Q343=1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при центрировании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 Выдержка времени внизу?:** время в секундах, в течение которого инструмент остается на дне отверстия. Диапазон ввода от 0 до 3600,0000
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999



NC-кадры

10	L Z+100 R0 FMAX
11	CYCL DEF 240 ZENTRIROVANIE
	Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE
	Q343=1 ;VIBOR DIAM./GLUBINA
	Q201=+0 ;GLUBINA
	Q344=-9 ;DIAMETR
	Q206=250 ;PODACHA NA WREZANJE
	Q211=0.1 ;WYDER.WREMENI WNIZU
	Q203=+20 ;KOORD. POVERHNNOSTI
	Q204=100 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
12	L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99
13	L X+80 Y+50 R0 FMAX M99

Циклы обработки: сверление

3.3 СВЕРЛЕНИЕ (цикл 200)

3.3 СВЕРЛЕНИЕ (цикл 200)

Ход цикла

- 1 УЧПУ позиционирует инструмент по оси шпинделя на ускоренном ходе **FMAX** на безопасное расстояние над поверхностью заготовки
- 2 Инструмент сверлит с программированной подачей **F** до первой глубины врезания
- 3 ЧПУ отводит инструмент со подачей **FMAX** на безопасное расстояние, выдерживает там, если так было запрограммировано, а затем с подачей **FMAX** перемещает на безопасное расстояние над точкой первого врезания на глубину
- 4 Потом инструмент сверлит с введённой подачей **F** на значение следующей глубины врезания
- 5 УЧПУ повторяет эту операцию (2 до 4), пока не будет достигнута заданная глубина сверления
- 6 Со дна сверления инструмент перемещается с **FMAX** на безопасное расстояние или если это – введено – на 2-ое безопасное расстояние

Учитывайте при программировании!



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **R0**.

Знак параметра цикла Глубина задает направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, то система ЧПУ не выполняет цикл.



Осторожно, опасность столкновения!

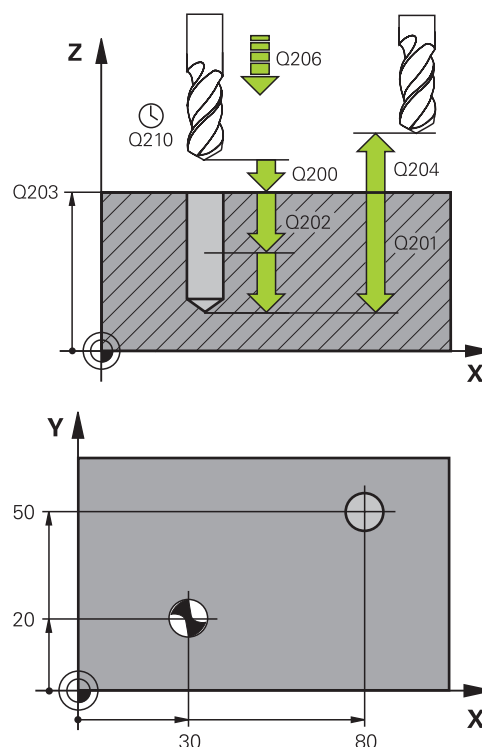
При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определятся, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра Глубина** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на ускоренном ходу на безопасное расстояние **ниже** поверхности заготовки!

Параметры цикла



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки; введите положительное значение. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до дна отверстия. Диапазон ввода от -99999,9999 до 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при сверлении в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU
- ▶ **Q202 Глубина врезания?** (в приращениях): глубина, на которую врезается инструмент за один проход. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
 Параметр "Глубина" не обязательно должен быть кратен параметру "Глубина врезания". Система ЧПУ производит перемещение на глубину за один рабочий ход, если:
 - параметры "Глубина врезания" и "Глубина" равны
 - значение параметра "Глубина врезания" больше значения параметра "Глубина"
- ▶ **Q210 Выдержка времени наверху?**: время (в секундах), в течение которого инструмент остается на безопасном расстоянии, после того как ЧПУ выводит его из высверленного отверстия для того, чтобы удалить стружку. Диапазон ввода от 0 до 3600,0000
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999,9999 до 99999,9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q211 Выдержка времени внизу?**: время в секундах, в течение которого инструмент остается на дне отверстия. Диапазон ввода от 0 до 3600,0000
- ▶ **Q395 Размер относ. к диаметру (0/1)?**: выбор, относится ли заданная глубина к вершине инструмента или к цилиндрической части инструмента. Если система ЧПУ должна использовать глубину для цилиндрической части инструмента, вам нужно указать угол вершины инструмента в столбце **T-ANGLE** в таблице инструментов **TOOL.T**.
0 = Глубина назначается для вершины инструмента
1 = глубина назначается для цилиндрической части инструмента



Кадры УП

11 CYCL DEF 200 SWERLENIJE	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q201=-15	;GLUBINA
Q206=250	;PODACHA NA WREZANJE
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA
Q210=0	;WYDER. WREMENI WWER.
Q203=+20	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=100	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q211=0.1	;WYDER.WREMENI WNIZU
Q395=0	;KOORD. OTSCHETA GLUB
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	
14 L X+80 Y+50 FMAX M99	

3 Циклы обработки: сверление

3.4 РАЗВЕРТЫВАНИЕ (цикл 201, DIN/ISO: G201)

3.4 РАЗВЕРТЫВАНИЕ (цикл 201, DIN/ISO: G201)

Ход цикла

- 1 УЧПУ позиционирует инструмент по оси шпинделя на ускоренной подачи **FMAX** на безопасное расстояние над поверхностью заготовки
- 2 Инструмент развертывает с заданной подачей **F** на запрограммированную глубину
- 3 На дне сверления инструмент остается, если это введено
- 4 Затем УЧПУ перемещает инструмент с подачей **F** обратно на безопасное расстояние и оттуда – если введено – с **FMAX** на 2-ое безопасное расстояние

Учитывайте при программировании!



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **RO**.

Знак параметра цикла Глубина задает направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.



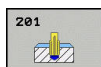
Осторожно, опасность столкновения!

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определятся, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

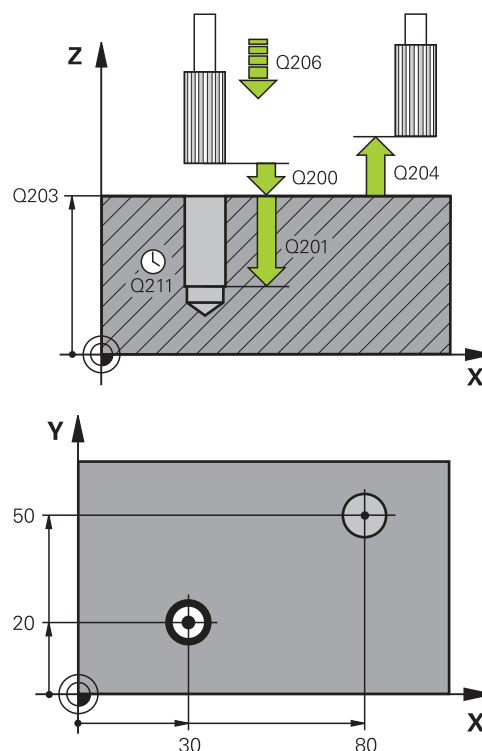
Учтите, что при вводе **положительного значения параметра Глубина** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на ускоренном ходу на безопасное расстояние **ниже** поверхности заготовки!

РАЗВЕРТЫВАНИЕ (цикл 201, DIN/ISO: G201) 3.4

Параметры цикла



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до дна отверстия. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при развёртывании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU
- ▶ **Q211 Выдержка времени внизу?**: время в секундах, в течение которого инструмент остается на дне отверстия. Диапазон ввода от 0 до 3600,0000
- ▶ **Q208 Подача при выходе?**: скорость перемещения инструмента при выходе из отверстия в мм/мин. Если вводится значение Q208=0, то действует подача развёртывания. Диапазон ввода от 0 до 99999.999
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999



Кадры УП

11 CYCL DEF 201 RAZWIORTYWANIE	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q201=-15	;GLUBINA
Q206=100	;PODACHA NA WREZANJE
Q211=0.5	;WYDER.WREMENI WNIZU
Q208=250	;PODACHA WYCHODA
Q203=+20	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=100	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
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 Циклы обработки: сверление

3.5 РАСТОЧКА (цикл 202, DIN/ISO: G202)

3.5 РАСТОЧКА (цикл 202, DIN/ISO: G202)

Ход цикла

- 1 УЧПУ позиционирует инструмент по оси шпинделя на ускоренном ходе **FMAX** на безопасное расстояние над поверхностью заготовки
- 2 Инструмент сверлит с подачей сверления на глубину
- 3 На дне сверления инструмент остается – если введено – со вращающимся шпиндельём для выхода из материала
- 4 Далее УЧПУ осуществляет ориентацию шпинделя на эту позицию, которая дефинировалась в параметре Q336
- 5 Если выбран отвод от материала, то TNC отводит инструмента в заданном направлении на 0,2 мм (фиксированное значение)
- 6 Затем УЧПУ перемещает инструмент с подачей обратного хода на безопасное расстояние и оттуда – если введено – с **FMAX** на 2-ое безопасное расстояние. Если Q214=0, то обратный ход осуществляется по стенке высверленного отверстия
- 7 В заключении, TNC снова позиционирует инструмент в центре отверстия

Учитывайте при программировании!

Станок и ЧПУ должны быть подготовлены фирмой-производителем.

Цикл используется только на станках с управляемым шпинделем.



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **R0**.

Знак параметра цикла Глубина задает направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

После обработки TNC снова позиционирует инструмент на начальной точке в плоскости обработки. Таким образом можно использовать дальнейшее инкрементальное позиционирование.

Если перед вызовом цикла была активирована функция M7 или M8, TNC восстановит это состояние заново после окончания цикла.

**Осторожно, опасность столкновения!**

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определятся, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра Глубина** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на ускоренном ходу на безопасное расстояние **ниже** поверхности заготовки!

Следует выбрать такое направление для вывода инструмента из материала, чтобы инструмент мог перемещаться от края отверстия.

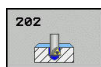
Если программируется ориентация шпинделя под углом, заданным в параметре Q336, следует проверить, где находится вершина инструмента (например, в режиме работы **Позиц.с ручным вводом данных**). Следует так выбрать угол, чтобы вершина инструмента располагалась параллельно к одной из осей координат.

Система ЧПУ автоматически учитывает активное вращение системы координат при выходе из материала.

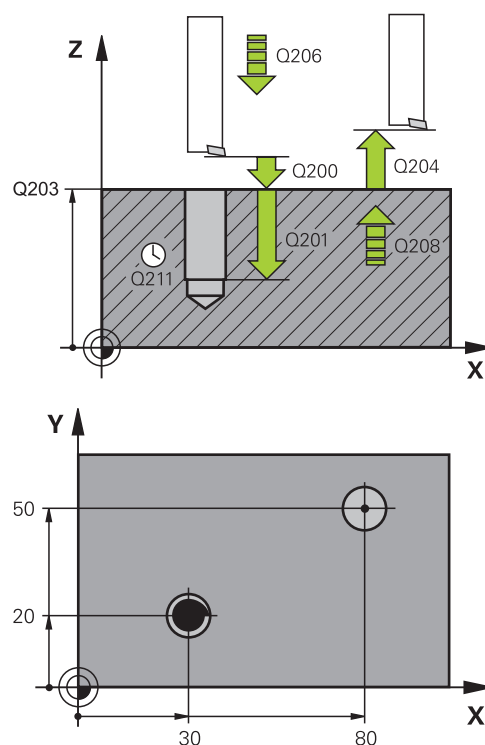
Циклы обработки: сверление

3.5 РАСТОЧКА (цикл 202, DIN/ISO: G202)

Параметры цикла



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до дна отверстия. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при растачивании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU
- ▶ **Q211 Выдержка времени внизу?**: время в секундах, в течение которого инструмент остается на дне отверстия. Диапазон ввода от 0 до 3600,0000
- ▶ **Q208 Подача при выходе?**: скорость перемещения инструмента при выходе из отверстия в мм/мин. Если вводится значение Q208=0, то выполняется подача при врезании. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FMAX, FAUTO
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q214 Напр. выхода из мат.(0/1/2/3/4)?**: определите направление, в котором TNC будет осуществлять отвод инструмента на дне отверстия (после ориентации шпинделя)
 0: не осуществлять отвод инструмента
 1: осуществлять отвод инструмента в отрицательном направлении главной оси
 2: осуществлять отвод инструмента в отрицательном направлении вспомогательной оси
 3: осуществлять отвод инструмента в положительном направлении главной оси
 4: осуществлять отвод инструмента в положительном направлении вспомогательной оси
- ▶ **Q336 Угол для ориентации шпинделя?** (абсолютно): угол, на который система ЧПУ позиционирует инструмент перед выходом из материала. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000



10 L Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF 202 RASTOCHKA
Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q201=-15 ;GLUBINA
Q206=100 ;PODACHA NA WREZANJE
Q211=0.5 ;WYDER.WREMENI WNIZU
Q208=250 ;PODACHA WYCHODA
Q203=+20 ;KOORD. POVERHNNOSTI
Q204=100 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q214=1 ;NAPR.WYCHODA IZ MAT
Q336=0 ;UGOL SCHPINDEL
12 L X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL
14 L X+80 Y+50 FMAX M99

3.6 УНИВЕРСАЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ (цикл 203, DIN/ISO: G203)

Ход цикла

- 1 УЧПУ позиционирует инструмент по оси шпинделя на ускоренной подаче **FMAX** на безопасное расстояние над поверхностью заготовки
- 2 Инструмент сверлит с запрограммированной подачей **F** до первой глубины врезания
- 3 Если задана ломка стружки, TNC перемещает инструмент назад на заданное значение. Если работа производится без ломки стружки, ЧПУ перемещает инструмент с подачей обратного хода на безопасное расстояние, если задано, то инструмент задерживается там, а затем перемещается с **FMAX** на безопасное расстояние над первой глубиной врезания
- 4 Затем инструмент сверлит с подачей на дальшую глубину врезания. Глубина врезания уменьшается с каждым подводом на количество снятия материала, если это задано
- 5 УЧПУ повторяет эту операцию (2-4), пока будет достигнута глубина сверления
- 6 На дне отверстия инструмент пребывает – если введено – для выхода из материала и после времени пребывания с подачей возврата на безопасное расстояние. Если было задано 2-ое безопасное расстояние, ЧПУ перемещает инструмент на него с **FMAX**

Учитывайте при программировании!



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **RO**.

Знак параметра цикла Глубина задает направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.



Осторожно, опасность столкновения!

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра Глубина** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на ускоренном ходу на безопасное расстояние **ниже** поверхности заготовки!

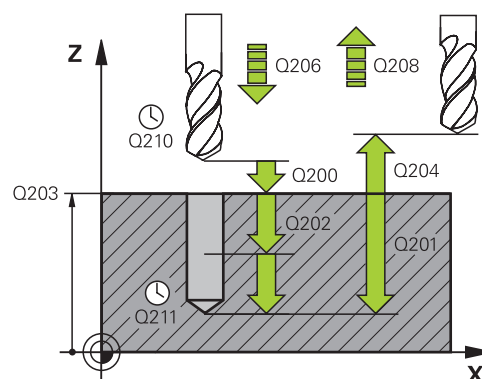
Циклы обработки: сверление

3.6 УНИВЕРСАЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ (цикл 203, DIN/ISO: G203)

Параметры цикла



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до дна отверстия. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при сверлении в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU
- ▶ **Q202 Глубина врезания?** (в приращениях): глубина, на которую врезается инструмент за один проход. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
 Параметр "Глубина" не обязательно должен быть кратен параметру "Глубина врезания". Система ЧПУ производит перемещение на глубину за один рабочий ход, если:
 - параметры "Глубина врезания" и "Глубина" равны
 - значение параметра "Глубина врезания" больше значения параметра "Глубина"
- ▶ **Q210 Выдержка времени наверху?**: время (в секундах), в течение которого инструмент остается на безопасном расстоянии, после того как ЧПУ выводит его из высверленного отверстия для того, чтобы удалить стружку. Диапазон ввода от 0 до 3600,0000
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q212 Съем материала?** (в приращениях): значение, на которое ЧПУ уменьшает глубину врезания **Q202 MAX.GLUBINA VREZAN.** после каждого врезания. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q213 Число опер.ломки стружки до вых?:** количество произведенных надломов стружки до момента вывода системой ЧПУ инструмента из отверстия для удаления стружки. Для ломки стружки ЧПУ каждый раз отводит инструмент на значение возврата Q256. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q205 Минимальная глубина врезания?** (в приращениях): если введено **Q212 SJOM MATERIALA**, ЧПУ ограничивает величину врезания на заданное в **Q205** значение. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999



Кадры УП

11 CYCL DEF 203 UNIVERS. SWERLENIE	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q201=-20	;GLUBINA
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA
Q210=0	;WYDER. WREMENI WWER.
Q203=+20	;KOORD. POVERHNNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q212=0.2	;SJOM MATERIALA
Q213=3	;KOL.OPER.LOMKI STRU.
Q205=3	;MIN.GLUBINA WREZANJA
Q211=0.25	;WYDER.WREMENI WNIZU
Q208=500	;PODACHA WYCHODA
Q256=0.2	;WYCHOD PRI LOMANII
Q395=0	;KOORD. OTSCHETA GLUB

- ▶ **Q211 Выдержка времени внизу?:** время в секундах, в течение которого инструмент остается на дне отверстия. Диапазон ввода от 0 до 3600,0000
- ▶ **Q208 Подача при выходе?:** скорость перемещения инструмента при выходе из отверстия в мм/мин. Если вводится значение Q208=0, ЧПУ выводит инструмент из отверстия с подачей Q206. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q256 Выход при ломании стружки? (в приращениях):** значение, на которое ЧПУ отводит инструмент при ломке стружки. Диапазон ввода от 0,000 до 99999,999
- ▶ **Q395 Размер относ. к диаметру (0/1)?:** выбор, относится ли заданная глубина к вершине инструмента или к цилиндрической части инструмента. Если система ЧПУ должна использовать глубину для цилиндрической части инструмента, вам нужно указать угол вершины инструмента в столбце **T-ANGLE** в таблице инструментов **TOOL.T**.
0 = Глубина назначается для вершины инструмента
1 = глубина назначается для цилиндрической части инструмента

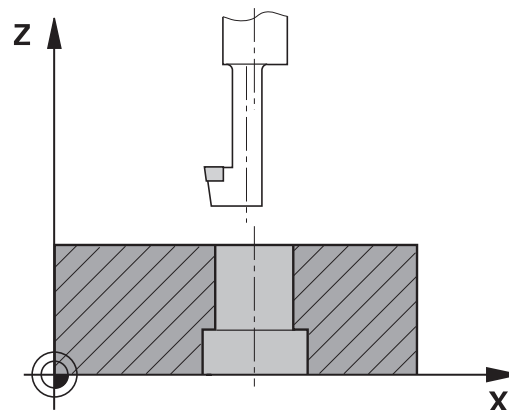
3.7 ОБРАТНОЕ ЗЕНКЕРОВАНИЕ (цикл 204, DIN/ISO: G204)

3.7 ОБРАТНОЕ ЗЕНКЕРОВАНИЕ
(цикл 204, DIN/ISO: G204)

Ход цикла

С помощью этого цикла выполняются углубления на нижней стороне заготовки.

- 1 УЧПУ позиционирует инструмент по оси шпинделя на ускоренном ходе **FMAX** на безопасное расстояние над поверхностью заготовки
- 2 Там УЧПУ осуществляет ориентацию шпинделя на 0°-позицию и смещает инструмент на размер эксцентрика
- 3 Затем инструмент погружается с подачей предпозиционирования в предсверлённое отверстие, а именно пока лезвие достигнет расстояния безопасности ниже нижней грани детали
- 4 ЧПУ возвращает инструмент в центр отверстия, включает шпиндель и, при необходимости, подачу СОЖ и передвигается с подачей зенкерования на заданную глубину зенкерования
- 5 Если это было запрограммировано, инструмент выдерживается на дне зенковки и затем выводится из высверленного отверстия - выполняется угловая ориентация шпинделя и смещение на величину эксцентрика
- 6 Потом УЧПУ перемещает инструмент с подачей возврата на безопасное расстояние и оттуда – если введено – с **FMAX** на 2-ое безопасное расстояние.
- 7 В заключении, TNC снова позиционирует инструмент в центре отверстия



Учитывайте при программировании!

Станок и ЧПУ должны быть подготовлены фирмой-производителем.
 Цикл используется только на станках с управляемым шпинделем.
 Цикл работает только с обратными борштангами.



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус $R0$.
 После обработки TNC снова позиционирует инструмент на начальной точке в плоскости обработки. Таким образом можно использовать дальнейшее инкрементальное позиционирование.
 Знак числа параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки при зенкерование. Внимание: если перед числом стоит положительный знак, зенкерование проводится в положительном направлении оси шпинделя.
 Следует ввести такую длину инструмента, чтобы была измерена не режущая кромка инструмента, а нижняя кромка борштанги.
 ЧПУ учитывает длину лезвия борштанги и толщину материала при расчете точки старта зенкерования.
 Если перед вызовом цикла была активирована функция M7 или M8, TNC восстановит это состояние заново после окончания цикла.

**Осторожно, опасность столкновения!**

Если программируется ориентация шпинделя под углом, заданным в параметре **Q336**, следует проверить, где находится вершина инструмента (например, в режиме работы **Позиц.с ручным вводом данных**). Следует так выбрать угол, чтобы вершина инструмента располагалась параллельно к одной из осей координат.
 Следует выбрать такое направление для вывода инструмента из материала, чтобы инструмент мог перемещаться от края отверстия.

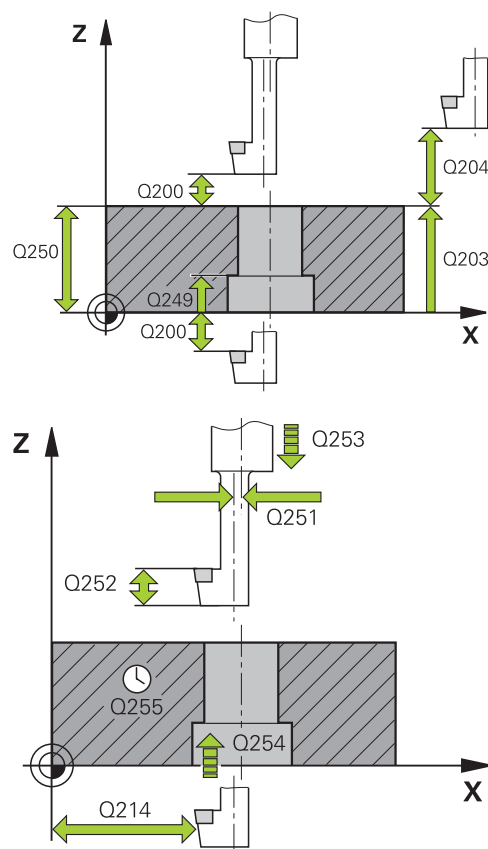
Циклы обработки: сверление

3.7 ОБРАТНОЕ ЗЕНКЕРОВАНИЕ (цикл 204, DIN/ISO: G204)

Параметры цикла



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q249 Глубина выемки?** (в приращениях): расстояние от нижней грани детали до дна зенковки. Положительный знак перед значением задает зенкерование в положительном направлении оси шпинделя. Диапазон ввода от -99999,9999 до 99999,9999
- ▶ **Q250 Толщина материала?** (в приращениях): толщина заготовки. Диапазон ввода от 0,0001 до 99999,9999
- ▶ **Q251 Размер эксцентрика?** (в приращениях): размер эксцентрика борштанги; берется из данных инструмента. Диапазон ввода от 0,0001 до 99999,9999
- ▶ **Q252 Высота кромок?** (в приращениях): расстояние от нижней кромки борштанги до главной режущей кромки; берется из данных инструмента. Диапазон ввода от 0,0001 до 99999,9999
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?:** скорость перемещения инструмента при врезании в заготовку или при выходе из заготовки в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q254 Подача зенкерования?:** скорость перемещения инструмента при зенкерowaniu в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q255 Выдержка времени в секундах?:** время выдержки в секундах на дне зенковки. Диапазон ввода от 0 до 3600,000
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999,9999 до 99999,9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999



Кадры УП

11 CYCL DEF 204 OBRAT.ZENKEROWANIE	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q249=+5	;GLUBINA WYJEMKI
Q250=20	;TOLSCHCHINA MATER.
Q251=3.5	;RAZMER EKSCENTRIKA
Q252=15	;WYSOTA KROMOK
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q254=200	;PODACHA ZENKER.
Q255=0	;WYDERSHKA WREMENI

ОБРАТНОЕ ЗЕНКЕРОВАНИЕ (цикл 204, DIN/ISO: G204) 3.7

- **Q214 Напр.выхода из мат.(0/1/2/3/4)?:**
определите направление, в котором TNC должно перемещать инструмент на размер эксцентрика (после ориентации шпинделя); ввод 0 не допускается
 - 1:** осуществлять отвод инструмента в отрицательном направлении главной оси
 - 2:** осуществлять отвод инструмента в отрицательном направлении вспомогательной оси
 - 3:** осуществлять отвод инструмента в положительном направлении главной оси
 - 4:** осуществлять отвод инструмента в положительном направлении вспомогательной оси
- **Q336 Угол для ориентации шпинделя?**
(абсолютный): угол, на который система ЧПУ позиционирует инструмент перед врезанием в материал и перед выходом из материала.
Диапазон ввода от -360,0000 до 360,0000

Q203=+20 ;KOORD. POVERHNOSTI

Q204=50 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.

Q214=1 ;NAPR.WYCHODA IZ MAT

Q336=0 ;UGOL SCHPINDEL

Циклы обработки: сверление

3.8 УНИВЕРСАЛЬНОЕ ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ (цикл 205, DIN/ISO: G205)

3.8 УНИВЕРСАЛЬНОЕ ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ (цикл 205, DIN/ISO: G205)

Ход цикла

- 1 УЧПУ позиционирует инструмент по оси шпинделя на ускоренной подаче **FMAX** на безопасное расстояние над поверхностью заготовки
- 2 Если введена углубленная точка старта, то УЧПУ перемещается с той же самой подачей позиционирования на безопасное расстояние над углубленную точку старта.
- 3 Инструмент сверлит с введенной подачей **F** до перво глубины врезания
- 4 Если задана ломка стружки, TNC перемещает инструмент назад на заданное значение. Если работы производятся без ломки стружки, ЧПУ возвращает инструмент на ускоренном ходу на безопасное расстояние и снова перемещает с **FMAX** на расстояние опережения в точку, находящуюся над первой глубиной врезания
- 5 Затем инструмент сверлит с подачей на следующую глубину врезания. Глубина врезания уменьшается с каждым подводом на величину декремента, если это задано
- 6 УЧПУ повторяет эту операцию (2-4), пока будет достигнута глубина сверления
- 7 На дне отверстия инструмент пребывает – если введено – для выхода из материала и после времени пребывания с подачей возврата на безопасное расстояние. Если было задано 2-ое безопасное расстояние, ЧПУ перемещает инструмент на него с **FMAX**

Учитывайте при программировании!

В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **R0**.

Знак параметра цикла Глубина задает направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Если введенное значение **Q258** не равно значению **Q259**, то система ЧПУ равномерно изменяет расстояние опережения между первым и последним врезанием.

Если параметром **Q379** задается более глубокая точка старта, TNC просто изменяет начальную точку включения рабочей подачи. Перемещение обратного хода TNC не изменяет, оно относится к координате поверхности заготовки.

**Осторожно, опасность столкновения!**

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определятся, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра Глубина** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на ускоренном ходу на безопасное расстояние **ниже** поверхности заготовки!

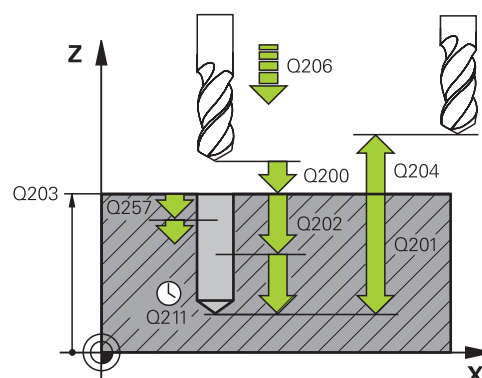
Циклы обработки: сверление

3.8 УНИВЕРСАЛЬНОЕ ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ (цикл 205, DIN/ISO: G205)

Параметры цикла



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до дна отверстия (вершина конуса дна отверстия). Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при сверлении в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU
- ▶ **Q202 Глубина врезания?** (в приращениях): глубина, на которую врезается инструмент за один проход. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
 Параметр "Глубина" не обязательно должен быть кратен параметру "Глубина врезания". Система ЧПУ производит перемещение на глубину за один рабочий ход, если:
 - параметры "Глубина врезания" и "Глубина" равны
 - значение параметра "Глубина врезания" больше значения параметра "Глубина"
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q212 Съем материала?** (в приращениях): значение, на которое TNC уменьшает глубину врезания Q202. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q205 Минимальная глубина врезания?** (в приращениях): если введено Q212 SJOM MATERIALA, ЧПУ ограничивает величину врезания на заданное в Q205 значение. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q258 Расстояние безопасн.верху?** (в приращениях): безопасное расстояние для позиционирования на ускоренном ходу, когда система ЧПУ возвращает инструмент после вывода из отверстия на действующую глубину врезания; значение при первом врезании
 Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999



Кадры УП

11 CYCL DEF 205 UNIW. GL. SWERLENIE	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q201=-80	;GLUBINA
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q202=15	;GLUBINA WREZANJA
Q203=+100	;KOORD. POVERHNNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q212=0.5	;SJOM MATERIALA
Q205=3	;MIN.GLUBINA WREZANJA
Q258=0.5	;RASST.BEZ. WWERCHU
Q259=1	;RASST.BEZ. W NIZU
Q257=5	;GL.SWERL.PRI LOMANII
Q256=0.2	;WYCHOD PRI LOMANII
Q211=0.25	;WYDER.WREMENI WNIZU
Q379=7.5	;TOCHKA STARTA
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q208=9999	;PODACHA WYCHODA
Q395=0	;KOORD. OTSCHETA GLUB

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ (цикл 205, DIN/ISO: 3.8 G205)

- ▶ **Q259 Расстояние безопасности внизу?** (в приращениях): безопасное расстояние для позиционирования на ускоренном ходу, когда система ЧПУ возвращает инструмент после вывода из отверстия на действующую глубину врезания; значение при последнем врезании. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q257 Глубина сверл. до ломания стр.?** (в приращениях): врезание, после которого система ЧПУ производит ломку стружки. Если введен 0, ломка стружки не производится. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q256 Выход при ломании стружки?** (в приращениях): значение, на которое ЧПУ отводит инструмент при ломке стружки. Диапазон ввода от 0,000 до 99999,999
- ▶ **Q211 Выдержка времени внизу?:** время в секундах, в течение которого инструмент остается на дне отверстия. Диапазон ввода от 0 до 3600,0000
- ▶ **Q379 Углубленная точка старта?** (в приращениях относительно Q203 KOORD. POVERHNOSTI, учитывается Q200): начальная точка непосредственной обработки отверстия. TNC перемещает с подачи Q253 PODACHA PRED.POZIC. на значение Q200 BEZOPASN.RASSTOYANIE над углубленной начальной точкой. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?:** определите подачу инструмента при повторном перемещении в Q201 GLUBINA после Q256 WYCHOD PRI LOMANII. Данная подача также действует, если инструмент позиционируется в начальную точку на глубине Q379 ТОЧКА СТАРТА (не равно 0). Ввод в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через FMAX, FAUTO
- ▶ **Q208 Подача при выходе?:** скорость перемещения инструмента при выходе после обработки в мм/мин. Если вводится значение Q208=0, ЧПУ выводит инструмент с подачей Q206. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FMAX,FAUTO
- ▶ **Q395 Размер относ. к диаметру (0/1)?:** выбор, относится ли заданная глубина к вершине инструмента или к цилиндрической части инструмента. Если система ЧПУ должна использовать глубину для цилиндрической части инструмента, вам нужно указать угол вершины инструмента в столбце T-ANGLE в таблице инструментов TOOL.T.
0 = Глубина назначается для вершины инструмента
1 = глубина назначается для цилиндрической части инструмента

Циклы обработки: сверление

3.9 РАСТОЧНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ (Цикл 208)

3.9 РАСТОЧНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ (Цикл 208)

Ход цикла

- 1 TNC позиционирует инструмент по оси шпинделя на ускоренном ходе **FMAX** на заданное безопасное расстояние над поверхностью заготовки и подводит на заданный диаметр по радиусу (если есть место для этого)
- 2 Инструмент фрезерует с заданной подачей **F** по винтовой линии до заданной глубины сверления
- 3 Когда достигнет глубины сверления, УЧПУ проходит ещё один полный круг для удаления оставшегося при врезании материала
- 4 Затем УЧПУ позиционирует инструмент снова в центр отверстия
- 5 После чего инструмент возвращается с **FMAX** на безопасное расстояние. Если было задано 2-е безопасное расстояние, ЧПУ перемещает туда инструмент с **FMAX**

Учитывайте при программировании!

В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **R0**.

Знак параметра цикла Глубина задает направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Если задано, что внутренний диаметр отверстия равен диаметру инструмента, то ЧПУ производит сверление без винтовой интерполяции сразу на заданную глубину.

Активное зеркальное отображение **не** влияет на определенный в цикле тип фрезерования.

Учтите, что при слишком большом врезании можно повредить как инструмент, так и заготовку.

Для избегания ввода очень большого врезания, определите в таблице инструментов TOOL.T в столбце **ANGLE** максимальное значение угла врезания инструмента. Тогда система ЧПУ автоматически рассчитает максимально допустимое врезание и, при необходимости, изменит введенное значение.

**Осторожно, опасность столкновения!**

При помощи машинного параметра `displayDepthErr` определятся, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра Глубина** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

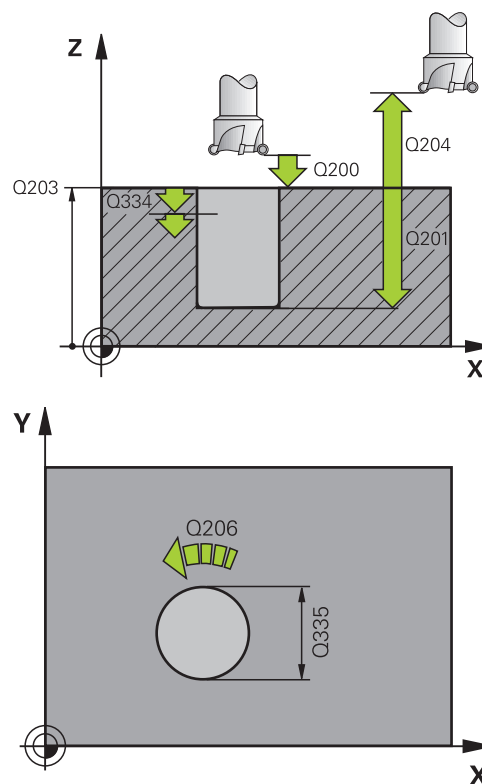
Циклы обработки: сверление

3.9 РАСТОЧНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ (Цикл 208)

Параметры цикла



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от нижней грани инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до дна отверстия. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при расфрезеровании отверстия по спиральной траектории в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q334 Врезание на одну винтовую линию?** (в приращениях): величина, на которую инструмент каждый раз врезается по спирали ($=360^\circ$). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q335 Заданный диаметр?** (абсолютный): диаметр отверстия. Если внутренний диаметр отверстия задан равным диаметру инструмента, система ЧПУ производит сверление без спиральной интерполяции, сразу на заданную глубину. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q342 Предсверленный диаметр?** (абсолютный): как только в Q342 вводится значение больше 0, система ЧПУ прекращает проверять соотношение заданного значения диаметра и диаметра инструмента. Таким образом, можно фрезеровать отверстия с диаметром более чем в два раза превышающим диаметр инструмента. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.= -1**: вид фрезерования при МЗ
 +1 = попутное
 -1 = встречное (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)



Кадры УП

12 CYCL DEF 208 BORE MILLING	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q201=-80	;GLUBINA
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q334=1.5	;GLUBINA WREZANJA
Q203=+100	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q335=25	;NOMINALNYJ DIAMETR
Q342=0	;DIAM. CHER.SWERLENIA
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA

ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ РУЖЕЙНЫМ СВЕРЛОМ (цикл 241, 3.10 DIN/ISO: G241)

3.10 ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ РУЖЕЙНЫМ СВЕРЛОМ (цикл 241, DIN/ISO: G241)

Ход цикла

- 1 УЧПУ позиционирует инструмент по оси шпинделя на ускоренной подаче **FMAX** на безопасное расстояние над поверхностью заготовки
- 2 Потом система ЧПУ перемещает инструмент с заданной подачей позиционирования на безопасное расстояние над углубленной начальной точкой и включает там частоту вращения при сверлении при помощи **M3** , а также подачу СОЖ. Система ЧПУ выполняет подвод с направлением вращения шпинделя, которое было задано в цикле, по часовой стрелке, против часовой стрелки или без вращения
- 3 Инструмент выполняет сверление с подачей **F** до достижения глубины сверления или, если была задана меньшая величина подачи, то до достижения глубины подачи на врезание. Глубина врезания уменьшается с каждым подводом на количество снятия материала. Если вы ввели значение глубины выдержки, то система ЧПУ ограничивает подачу до достижения глубины выдержки по коэффициенту подачи
- 4 Инструмент задерживается на дне просверленного отверстия, если это было задано.
- 5 УЧПУ повторяет эту операцию (3-4), пока будет достигнута глубина сверления
- 6 После достижения заданной глубины сверления система ЧПУ выключает подачу СОЖ и устанавливает скорость вращения шпинделя, равной заданному значению отвода
- 7 Система ЧПУ перемещает инструмент при помощи подачи на отвод на безопасное расстояние. Если было задано 2-ое безопасное расстояние, ЧПУ перемещает инструмент на него с **FMAX**

Циклы обработки: сверление

3.10 ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ РУЖЕЙНЫМ СВЕРЛОМ (цикл 241, DIN/ISO: G241)

Учитывайте при программировании!



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **R0**.

Знак параметра цикла Глубина задает направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.



Осторожно, опасность столкновения!

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определятся, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

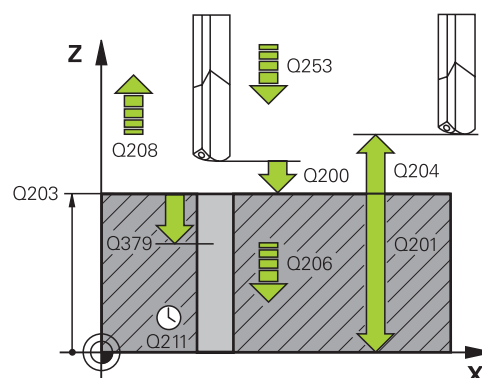
Учтите, что при вводе **положительного значения параметра Глубина** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на ускоренном ходу на безопасное расстояние **ниже** поверхности заготовки!

ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ РУЖЕЙНЫМ СВЕРЛОМ (цикл 241, 3.10 DIN/ISO: G241)

Параметры цикла



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до **Q203 KOORD. POVERHNOSTI**. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от **Q203 KOORD. POVERHNOSTI** до дна отверстия. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при сверлении в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 Выдержка времени внизу?**: время в секундах, в течение которого инструмент остается на дне отверстия. Диапазон ввода от 0 до 3600,0000
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): расстояние от нулевой точки детали. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q379 Углубленная точка старта?** (в приращениях относительно **Q203 KOORD. POVERHNOSTI**, учитывается Q200): начальная точка непосредственной обработки отверстия. TNC перемещает с подачей **Q253 PODACHA PRED.POZIC.** на значение **Q200 BEZOPASN.RASSTOYANIE** над углубленной начальной точкой. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?**: определите подачу инструмента при повторном перемещении в **Q201 GLUBINA** после **Q256 WYCHOD PRI LOMANII**. Данная подача также действует, если инструмент позиционируется в начальную точку на глубине **Q379 ТОЧКА СТАРТА** (не равно 0). Ввод в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q208 Подача при выходе?**: скорость перемещения инструмента при выходе из отверстия в мм/мин. Если вы вводите значение **Q208=0**, то TNC отводит инструмент с подачей **Q206 PODACHA NA WREZANJE**. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q426 Напр. вращ. при вх/вых. (3/4/5)?**: направление вращения инструмента при входе и выходе из отверстия. Ввод:
3: Шпиндель вращается при помощи M3
4: Шпиндель вращается при помощи M4
5: Движение со стоящим шпинделем



Кадры УП

11 CYCL DEF 241 SINGLE-LIP D.H.DRLNG	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q201=-80	;GLUBINA
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q211=0.25	;WYDER.WREMENI WNIZU
Q203=+100	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q379=7.5	;TOCHKA STARTA
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q208=1000	;PODACHA WYCHODA
Q426=3	;DIR. OF SPINDLE ROT.
Q427=25	;ROT.SPEED INFED/ OUT
Q428=500	;ROT. SPEED DRILLING
Q429=8	;COOLANT ON
Q430=9	;COOLANT OFF
Q435=0	;DWELL DEPTH
Q401=100	;FEED RATE FACTOR
Q202=9999	;MAX.GLUBINA VREZAN.
Q212=0	;SJOM MATERIALA
Q205=0	;MIN.GLUBINA WREZANJA

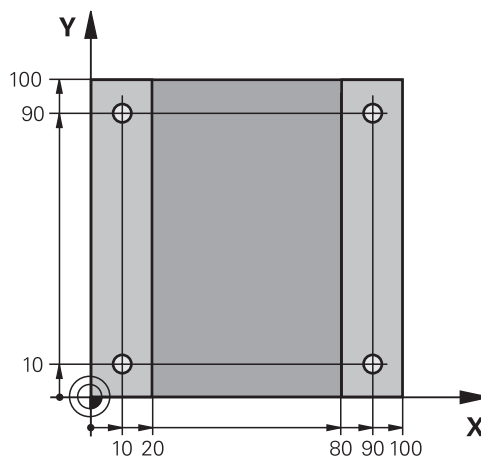
Циклы обработки: сверление

3.10 ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ РУЖЕЙНЫМ СВЕРЛОМ (цикл 241, DIN/ISO: G241)

- ▶ **Q427 Скорость вращения при вх/вых.?:**
скорость вращения инструмента при входе и выходе из отверстия. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q428 Скорость шпинделя при сверлении?:**
частота вращения, с которой инструмент выполняет сверление. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q429 Вкл. М-функцию для СОЖ?:**
дополнительная М-функция для включения подачи СОЖ. Система ЧПУ включает подачу СОЖ, когда инструмент находится в отверстии на позиции **Q379 ТОЧКА СТАРТА**. Диапазон ввода от 0 до 999
- ▶ **Q430 Выкл. М-функцию для СОЖ?:**
дополнительная М-функция для выключения подачи СОЖ. Система ЧПУ выключает подачу СОЖ, если инструмент находится в позиции **Q201 GLUBINA**. Диапазон ввода от 0 до 999
- ▶ **Q435 Глубина задержки? (в приращениях):**
координата по оси шпинделя, на которой инструмент должен задержаться. При вводе 0 функция не активна (по умолчанию). Назначение: при изготовлении сквозных отверстий некоторым инструментам требуется небольшое время задержки перед выходом из отверстия на дне для вывода стружки на поверхность. Определите значение меньше чем **Q201 GLUBINA**, диапазон ввода 0 - 99999,9999
- ▶ **Q401 Коэффициент подачи в %?:** коэффициент, на который система ЧПУ уменьшает подачу после достижения **Q435 DWELL DEPTH**. Диапазон ввода от 0 до 100
- ▶ **Q202 Максимальная глубина врезания? (в приращениях):** глубина, на которую врезается инструмент за один проход. **Q201 GLUBINA** не обязательно должен быть кратен **Q202**. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q212 Съём материала? (в приращениях):**
значение, на которое ЧПУ уменьшает глубину врезания **Q202 MAX.GLUBINA VREZAN**. после каждого врезания. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q205 Минимальная глубина врезания? (в приращениях):** если введено **Q212 SJOM MATERIALA**, ЧПУ ограничивает величину врезания на заданное в **Q205** значение. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999

3.11 Примеры программ

Пример: циклы сверления



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Определение заготовки
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Вызов инструмента (радиус инструмента 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Отвод инструмента
5 CYCL DEF 200 SWERLENIJE	Определение параметров цикла
Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q201=-15 ;GLUBINA	
Q206=250 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q202=5 ;GLUBINA WREZANJA	
Q210=0 ;WYDER. WREMENI WWER.	
Q203=-10 ;KOORD. POVERHNOSTI	
Q204=20 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
Q211=0.2 ;WYDER.WREMENI WNIZU	
Q395=0 ;KOORD. OTSCHETA GLUB	
6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	Подвод к высверленному отверстию 1, включить шпиндель
7 CYCL CALL	Вызов цикла
8 L Y+90 R0 FMAX M99	Подвод к высверленному отверстию 2, вызов цикла
9 L X+90 R0 FMAX M99	Подвод к высверленному отверстию 3, вызов цикла
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Подвод к высверленному отверстию 4, вызов цикла
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Отвод инструмента, конец программы
12 END PGM C200 MM	

Циклы обработки: сверление

3.11 Примеры программ

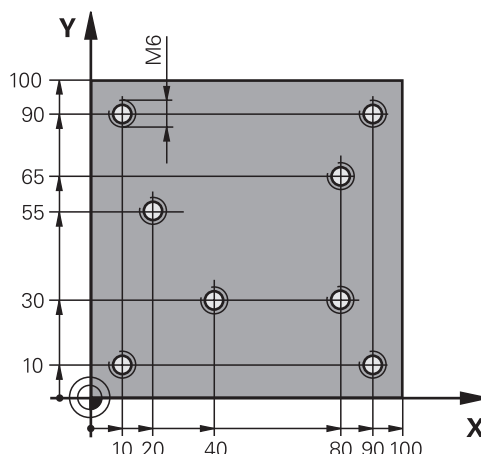
Пример: использование циклов сверления с PATTERN DEF

Координаты сверления хранятся в определении шаблона PATTERN DEF POS и вызываются при помощи CYCL CALL PAT.

Радиусы инструментов выбраны так, что все рабочие шаги видны на тестовой графике.

Выполнение программы

- Центровка (радиус инструмента 4)
- Сверление (радиус инструмента 2,4)
- Нарезание резьбы (радиус инструмента 3)



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Определение заготовки
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Y+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Вызов инструмента, центр. сверло (радиус 4)
4 L Z+10 R0 F5000	Подвод инструмента на безопасное расстояние (запрограммируйте значение для F), ЧПУ выполняет позиционирование на безопасное расстояние после каждого цикла
5 PATTERN DEF	Определение всех точек сверления группы отверстий
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 ZENTRIROVANIE	Определение цикла "Центровка"
Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q343=0 ;VIBOR DIAM./GLUBINA	
Q201=-2 ;GLUBINA	
Q344=-10 ;DIAMETR	
Q206=150 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q211=0 ;WYDER.WREMENI WNIZU	
Q203=+0 ;KOORD. POVERHNOSTI	
Q204=50 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
7 CYCL CALL PAT F5000 M13	Вызов цикла с различными точками старта
8 L Z+100 R0 FMAX	Отвод инструмента, смена инструмента
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Вызов инструмента, сверло (радиус 2,4)

Примеры программ 3.11

10 L Z+10 R0 F5000	Перемещение инструмента на безопасную высоту (F программируйте со значением)
11 CYCL DEF 200 SWERLENIE	Определение цикла "Сверление"
Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q201=-25 ;GLUBINA	
Q206=150 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q202=5 ;GLUBINA WREZANJA	
Q210=0 ;WYDER. WREMENI WWER.	
Q203=+0 ;KOORD. POVERHNOSTI	
Q204=50 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
Q211=0.2 ;WYDER.WREMENI WNIZU	
Q395=0 ;KOORD. OTSCHETA GLUB	
12 CYCL CALL PAT F500 M13	Вызов цикла с различными точками старта
13 L Z+100 R0 FMAX	Отвод инструмента
14 TOOL CALL Z S200	Вызов инструмента, метчик (радиус 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Перемещение инструмента на безопасную высоту
16 CYCL DEF 206 NAREZANIE REZBI NEU	Определение цикла Нарезания резьбы
Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q201=-25 ;GLUBINA REZBY	
Q206=150 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q211=0 ;WYDER.WREMENI WNIZU	
Q203=+0 ;KOORD. POVERHNOSTI	
Q204=50 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
17 CYCLE CALL PAT F5000 M13	Вызов цикла с различными точками старта
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Отвод инструмента, конец программы
19 END PGM 1 MM	

4

**Циклы обработки:
нарезание
резьбы /
резьбофрезеро-
вание**

4.1 Основные положения

4.1 Основные положения

Обзор

В системе ЧПУ предусмотрены следующие циклы для различных видов нарезания резьбы:

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	206 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ, НОВЫЙ с компенсирующим патроном, с автоматическим предварительным позиционированием, 2-ое безопасное расстояние	113
	207 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ GS, НОВЫЙ без компенсирующего патрона, с автоматическим предварительным позиционированием, 2-ое безопасное расстояние	116
	209 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ С ЛОМАНИЕМ СТРУЖКИ без компенсирующего патрона, с автоматическим предварительным позиционированием, 2-ое 2-ое безопасное расстояние, ломка стружки	119
	262 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ Цикл для фрезерования резьбы в предварительно рассверленном материале	125
	263 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗЕНКЕРОВАНИЕМ Цикл для фрезерования резьбы с получением зенкерной фаски в предварительно рассверленном материале	129
	264 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ Цикл для сверления предварительно нерассверленного материала и последующим фрезерованием резьбы с помощью одного инструмента	133
	265 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ С ВИНТОВЫМИ ЗУБЬЯМИ Цикл для фрезерования резьбы в предварительно не рассверленном материале	137
	267 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ВНЕШНЕЙ РЕЗЬБЫ Цикл для фрезерования внешней резьбы с получением зенкерной фаски	141

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ с компенсирующим патроном (цикл 206, DIN/ISO: G206)

4.2

4.2 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ с компенсирующим патроном (цикл 206, DIN/ISO: G206)

Ход цикла

- 1 Система ЧПУ перемещает инструмент на ускоренном ходу **FMAX** на заданное безопасное расстояние над поверхностью заготовки по оси шпинделя
- 2 Инструмент перемещается одним рабочим ходом на глубину сверления
- 3 После этого направление вращения шпинделя изменяется, и инструмент после выдержки отводится на безопасное расстояние. Если было задано 2-е безопасное расстояние, ЧПУ перемещает туда инструмент с **FMAX**
- 4 На безопасном расстоянии направление вращения шпинделя снова меняется

Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.2 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ с компенсирующим патроном (цикл 206, DIN/ISO: G206)

Учитывайте при программировании!



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус $R0$.

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Инструмент должен быть закреплен в линейном компенсаторе. Линейный компенсатор компенсирует допуски подачи и частоты вращения во время обработки.

Во время отработки цикла потенциометр скорости вращения не активен. Активность потенциометра подачи ограничена (установка фирмы-изготовителя, внимательно прочитайте инструкцию по обслуживанию станка).

Для правой резьбы активируйте шпиндель с помощью **M3**, для левой резьбы - с помощью **M4**.

Если в таблице инструментов в столбце **диаметральный шаг** ввести шаг резьбы метчика, система ЧПУ будет сравнивать шаг резьбы в таблице с шагом резьбы, указанным в цикле. Если значения не совпадают, система ЧПУ выдаст сообщение об ошибке. В цикле 206 система ЧПУ рассчитывает шаг резьбы на основе установленного в программе числа оборотов и указанной в цикле подачи.



Осторожно, опасность столкновения!

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ с компенсирующим патроном (цикл 206, 4.2 DIN/ISO: G206)

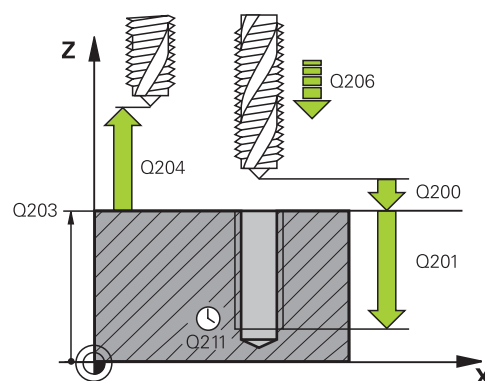
Параметры цикла



- **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999

Ориентировочные значения: 4x шаг резьбы.

- **Q201 Глубина резьбы?** (в приращениях): расстояние между поверхностью заготовки и дном резьбы. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при нарезании резьбы в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO
- **Q211 Выдержка времени внизу?**: введите значение от 0 до 0,5 секунды, чтобы избежать заклинивания инструмента во время обратного хода. Диапазон ввода от 0 до 3600.0000
- **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999



NC-кадры

25 CYCL DEF 206 NAREZANIE REZBINEU	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q201=-20	;GLUBINA REZBY
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q211=0.25	;WYDER.WREMENI WNIZU
Q203=+25	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.

Установите подачу: $F = S \times p$

F: подача (мм/мин)

S: частота вращения шпинделя (об/мин)

p: шаг резьбы (мм)

Выход из материала при прерывании программы

Если во время нарезания резьбы нажать внешнюю клавишу Stopp, система ЧПУ отобразит клавишу Softkey, нажав которую, можно вывести инструмент из материала.

Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.3 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ без компенсатора GS (цикл 207, DIN/ISO: G207)

4.3 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ без компенсатора GS (цикл 207, DIN/ISO: G207)

Ход цикла

Система ЧПУ нарезает резьбу либо за один, либо за несколько рабочих ходов без линейного компенсатора.

- 1 Система ЧПУ перемещает инструмент на ускоренном ходу **FMAX** на заданное безопасное расстояние над поверхностью заготовки по оси шпинделя
- 2 Инструмент перемещается одним рабочим ходом на глубину сверления
- 3 После этого меняется направление вращения шпинделя и инструмент выводится из отверстия на безопасное расстояние. Если было задано 2-ое безопасное расстояние, ЧПУ перемещает инструмент на него с **FMAX**
- 4 На безопасном расстоянии TNC останавливает шпиндель

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ без компенсатора GS (цикл 207, DIN/ISO: G207)

4.3

Учитывайте при программировании!



Станок и система ЧПУ должны быть подготовлены производителем станка.

Цикл используется только на станках с управляемым шпинделем.



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **R0**.

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Система ЧПУ рассчитывает подачу в зависимости от скорости вращения. Если во время нарезания резьбы при помощи потенциометра изменяется величина подачи, ЧПУ автоматически согласует число оборотов.

Потенциометр корректировки числа оборотов неактивен.

Если вы запрограммировали перед этим циклом M3 (или M4), шпиндель включится после завершения цикла (на частоте вращения указанной в кадре TOOL CALL)

Если вы не запрограммировали перед этим циклом M3 (или M4), шпиндель после завершения цикла останется остановленным. В таком случае вы должны включить шпиндель до начала следующей обработки при помощи M3 (или M4).

Если в таблице инструментов в столбце **диаметральный шаг** ввести шаг резьбы метчика, система ЧПУ будет сравнивать шаг резьбы в таблице с шагом резьбы, указанным в цикле. Если значения не совпадают, система ЧПУ выдаст сообщение об ошибке.



Осторожно, опасность столкновения!

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определятся, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

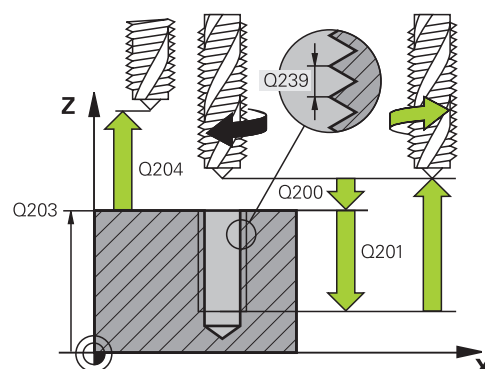
Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.3 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ без компенсатора GS (цикл 207, DIN/ISO: G207)

Параметры цикла



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q201 Глубина резьбы?** (в приращениях): расстояние между поверхностью заготовки и дном резьбы. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q239 Шаг резьбы?**: шаг резьбы. Знак определяет направление резьбы - вправо или влево:
 + = правая резьба
 - = левая резьба
 Диапазон ввода от -99.9999 до 99.9999
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999



Кадры УП

26 CYCL DEF 207 NAREZANIE REZBI GS NEU	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q201=-20	;GLUBINA REZBY
Q239=+1	;SCHAG REZBY
Q203=+25	;KOORD. POVERHNNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.

Отвод при прерывании программы

Выход из материала в ручном режиме

Если вы хотите прервать процесс нарезания резьбы, нажмите кнопку NC-стоп. В нижней панели программных клавиш появится клавиша для выхода из резьбы. При нажатии на данную программную клавишу и клавишу NC-старт, инструмент выходит из отверстия в начальную точку обработки. Шпиндель останавливается автоматически и система ЧПУ выдает сообщение.

Выход из материала в режиме работы Выполнение программы в автоматическом режиме, Покадровое выполнение программы

Если вы хотите прервать процесс нарезания резьбы, нажмите клавишу NC-стоп. TNC отобразит программную клавишу **РУЧНОЕ ПЕРЕМЕЩ.** После нажатия **РУЧНОЕ ПЕРЕМЕЩ.** можно вывести инструмент из материала по активной оси шпинделя. Если после прерывания необходимо возобновить обработку, нажмите программную клавишу **НАЕЗД ПОЗИЦИИ** и NC-старт. TNC переместит инструмент снова на позицию перед NC-стоп.



Вы можете перемещать инструмент при выходе из материала как в положительном, так и отрицательном направлении по оси инструмента. Помните, что при выходе из материала существует опасность столкновения!

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ С ЛОМАНИЕМ СТРУЖКИ (Цикл 209, DIN/ISO: G209)

4.4

4.4 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ С ЛОМАНИЕМ СТРУЖКИ (Цикл 209, DIN/ISO: G209)

Ход цикла

Система ЧПУ нарезает резьбу за несколько врезаний на заданную глубину. При помощи параметра можно задать полный или неполный вывод инструмента из высверленного отверстия при ломке стружки.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент по оси шпинделя на ускоренном ходу **FMAX** на заданное безопасное расстояние над поверхностью заготовки и производит там ориентацию шпинделя
- 2 Инструмент перемещается на заданную глубину врезания, изменяет направление вращения шпинделя и передвигается – в зависимости от задания – на определённое значение назад или выводится из отверстия для удаления стружки. Если определен коэффициент увеличения скорости вращения, ЧПУ производит выход из отверстия с более высокой скоростью вращения шпинделя.
- 3 После этого направление вращения шпинделя обращается и подводится на следующую глубину врезания
- 4 ЧПУ повторяет эту операцию (2 до 3), пока будет достигнута заданная глубина сверления
- 5 Затем инструмент отводится на безопасное расстояние. Если было задано 2-е безопасное расстояние, ЧПУ перемещает туда инструмент с **FMAX**
- 6 На безопасном расстоянии TNC останавливает шпиндель

Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.4 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ С ЛОМАНИЕМ СТРУЖКИ (Цикл 209, DIN/ISO: G209)

Учитывайте при программировании!



Станок и система ЧПУ должны быть подготовлены производителем станка.

Цикл используется только на станках с управляемым шпинделем.



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **R0**.

Направление обработки определяется знаком, стоящим перед параметром цикла "Глубина резьбы".

Система ЧПУ рассчитывает подачу в зависимости от скорости вращения. Если во время нарезания резьбы при помощи потенциометра изменяется величина подачи, ЧПУ автоматически согласует число оборотов.

При помощи параметра `CfgThreadSpindle>sourceOverride` вы можете настроить, действует ли потенциометр подачи во время нарезания резьбы или нет.

Если при помощи параметра цикла **Q403** был задан более быстрый отвод, то система ЧПУ ограничивает скорость вращения максимальной скоростью вращения активной ступени передачи.

Если вы запрограммировали перед этим циклом M3 (или M4), шпиндель включится после завершения цикла (на частоте вращения указанной в кадре TOOL CALL)

Если вы не запрограммировали перед этим циклом M3 (или M4), шпиндель после завершения цикла останется остановленным. В таком случае вы должны включить шпиндель до начала следующей обработки при помощи M3 (или M4).

Если в таблице инструментов в столбце **диаметральный шаг** ввести шаг резьбы метчика, система ЧПУ будет сравнивать шаг резьбы в таблице с шагом резьбы, указанным в цикле. Если значения не совпадают, система ЧПУ выдаст сообщение об ошибке.



Осторожно, опасность столкновения!

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

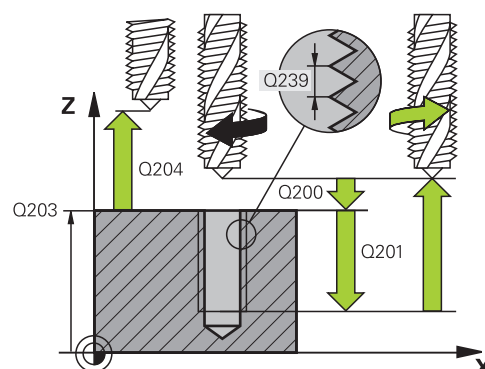
Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ С ЛОМАНИЕМ СТРУЖКИ (Цикл 209, 4.4 DIN/ISO: G209)

Параметры цикла



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q201 Глубина резьбы?** (в приращениях): расстояние между поверхностью заготовки и дном резьбы. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q239 Шаг резьбы?:** шаг резьбы. Знак определяет направление резьбы - вправо или влево:
+ = правая резьба
- = левая резьба
Диапазон ввода от -99.9999 до 99.9999
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q257 Глубина сверл. до ломания стр.?** (в приращениях): врезание, после которого система ЧПУ производит ломку стружки. Если введен 0, ломка стружки не производится. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q256 Выход при ломании стружки?:** система ЧПУ умножает шаг Q239 на введенное значение и перемещает инструмент при ломке стружки назад на рассчитанное значение. Если вводится значение Q256 = 0, ЧПУ полностью выходит из высверленного отверстия для того, чтобы можно было удалить стружку (на безопасное расстояние). Диапазон ввода от 0,000 до 99999,999
- ▶ **Q336 Угол для ориентации шпинделя?** (абсолютно): угол, на который система ЧПУ позиционирует инструмент перед ходом нарезания резьбы. Таким образом, можно при необходимости, например, перенарезать резьбу. Диапазон ввода от -360.0000 до 360.0000
- ▶ **Q403 Коэфф.измен.скор.вр.при отводе?:** коэффициент, на который система ЧПУ увеличивает частоту вращения шпинделя и при этом также подачу при выходе из отверстия. Диапазон ввода: от 0,0001 до 10 Максимальное повышение на максимальное значение частоты вращения активной ступени передачи.



Кадры УП

26 CYCL DEF 209 NAR.WN.REZBY/ LOM.ST.	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q201=-20	;GLUBINA REZBY
Q239=+1	;SCHAG REZBY
Q203=+25	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q257=5	;GL.SWERL.PRI LOMANII
Q256=+1	;WYCHOD PRI LOMANII
Q336=50	;UGOL SCHPINDEL
Q403=1.5	;RPM FACTOR

Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.4 НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ С ЛОМАНИЕМ СТРУЖКИ (Цикл 209, DIN/ISO: G209)

Отвод при прерывании программы

Выход из материала в ручном режиме

Если вы хотите прервать процесс нарезания резьбы, нажмите кнопку NC-стоп. В нижней панели программных клавиш появится клавиша для выхода из резьбы. При нажатии на данную программную клавишу и клавишу NC-старт, инструмент выходит из отверстия в начальную точку обработки. Шпиндель останавливается автоматически и система ЧПУ выдает сообщение.

Выход из материала в режиме работы Выполнение программы в автоматическом режиме, Покадровое выполнение программы

Если вы хотите прервать процесс нарезания резьбы, нажмите клавишу NC-стоп. TNC отобразит программную клавишу **РУЧНОЕ ПЕРЕМЕЩ.**. После нажатия **РУЧНОЕ ПЕРЕМЕЩ.** можно вывести инструмент из материала по активной оси шпинделя. Если после прерывания необходимо возобновить обработку, нажмите программную клавишу **НАЕЗД ПОЗИЦИИ** и NC-старт. TNC переместит инструмент снова на позицию перед NC-стоп.



Вы можете перемещать инструмент при выходе из материала как в положительном, так и отрицательном направлении по оси инструмента. Помните, что при выходе из материала существует опасность столкновения!

4.5 Основы резьбофрезерования

Условия

- Станок должен быть оснащен системой внутреннего охлаждения шпинделя (подача СОЖ мин. 30 бар, сжатый воздух мин. 6 бар)
- Так как при резьбофрезеровании, как правило, возникают искажения профиля резьбы, требуется особая коррекция, значения для которой можно найти в каталоге инструментов или запросить у фирмы-изготовителя станка. Коррекция осуществляется в **TOOL CALL** при помощи значения дельта-радиус **DR**
- Циклы 262, 263, 264 и 267 применяются только с инструментами правого вращения. Для цикла 265 можно использовать инструменты правого и левого вращения
- Направление обработки возникает из следующих параметров ввода: знак числа шага резьбы Q239 (+ = правая резьба / – = левая резьба) и вида фрезерования Q351 (+1 = попутное / –1 = встречное). В следующей таблице видна связь между параметрами ввода для инструментов правого вращения.

Внутренняя резьба	Шаг резьбы	Вид фрезерования	Направление обработки
правая	+	+1(RL)	Z+
левая	–	–1(RR)	Z+
правая	+	–1(RR)	Z–
левая	–	+1(RL)	Z–

Наружная резьба	Шаг резьбы	Вид фрезерования	Направление обработки
правая	+	+1(RL)	Z–
левая	–	–1(RR)	Z–
правая	+	–1(RR)	Z+
левая	–	+1(RL)	Z+



Для ЧПУ при резьбофрезеровании точкой отсчета запрограммированной подачи служит режущая кромка инструмента. Но так как система ЧПУ отображает подачу в привязке к траектории центра инструмента, отображаемое значение не совпадает с запрограммированным.

Направление резьбы изменяется, если цикл фрезерования резьбы вместе с циклом 8 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ выполняется только на одной оси.

4.5 Основы резьбофрезерования

**Осторожно, опасность столкновения!**

Для подачи на глубину всегда вводите один и тот же знак перед значением, так как циклы содержат несколько независимых друг от друга операций. Приоритет того или иного направления обработки описывается в соответствующем цикле. Если вы хотите, например, повторить цикл исключительно с зенкерованием, следует ввести значение 0 для глубины резьбы; направление обработки будет определено глубиной зенкерования.

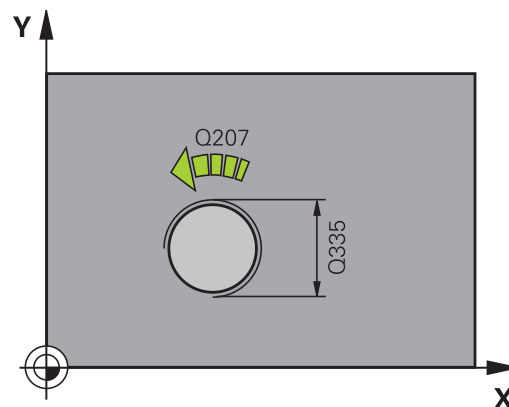
Порядок действий в случае поломки инструмента!

Если в процессе нарезания внешней резьбы произойдет поломка инструмента, следует остановить выполнение программы, сменить режим работы на режим "Позиционирование с ручным вводом данных" и переместить инструмент линейным движением в центр отверстия. Затем можно вывести инструмент из материала по оси врезания и заменить его.

4.6 ФРЕЗЕРОВАНИЕ РЕЗЬБЫ (цикл 262, DIN/ISO: G262)

Ход цикла

- 1 Система ЧПУ перемещает инструмент на ускоренном ходу **FMAX** на заданное безопасное расстояние над поверхностью заготовки по оси шпинделя
- 2 Инструмент перемещается с программированной подачей предпозиционирования на плоскость старта, возникающей из знака числа шага резьбы, вида фрезерования и количества проходов для дополнительной обработки (зачистки)
- 3 Затем инструмент перемещается тангенциально Helix-движением к номинальному диаметру резьбы. Для того, чтобы траектория резьбы при этом начиналась в запрограммированной плоскости начала обработки, инструмент перед началом подвода по спиральной траектории совершает еще одно компенсационное перемещение по своей оси.
- 4 В зависимости от параметра Дополнительная обработка инструмент фрезерует резьбу одним, несколькими смещенными движениями по винтовой линии или одним непрерывным движением по винтовой линии
- 5 Потом инструмент перемещается назад тангенциально от контура к точке старта на плоскости обработки
- 6 В конце цикла инструмент на ускоренном ходу отводится на безопасное расстояние или, если задано, на 2-оебезопасное расстояние



4.6 ФРЕЗЕРОВАНИЕ РЕЗЬБЫ (цикл 262, DIN/ISO: G262)

Учитывайте при программировании!



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус $R0$.

Направление обработки определяется знаком, стоящим перед параметром цикла "Глубина резьбы".

Если запрограммировано, что параметр "Глубина резьбы" = 0, то ЧПУ не выполняет цикл.

Перемещение подвода к номинальному диаметру резьбы выполняется по полукругу, начиная с центра. Если значение, получаемое при умножении диаметра инструмента на 4 шага резьбы, меньше, чем диаметр резьбы, то выполняется предварительное боковое позиционирование.

Следует учесть, что ЧПУ перед подводом выполняет выравнивающее движение по оси инструмента. Величина выравнивающего движения составляет максимум половину шага резьбы. В высверленном отверстии должно быть достаточно места!

Если изменяется глубина резьбы, ЧПУ автоматически изменяет точку старта спирального движения.

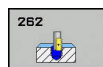
**Осторожно, опасность столкновения!**

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

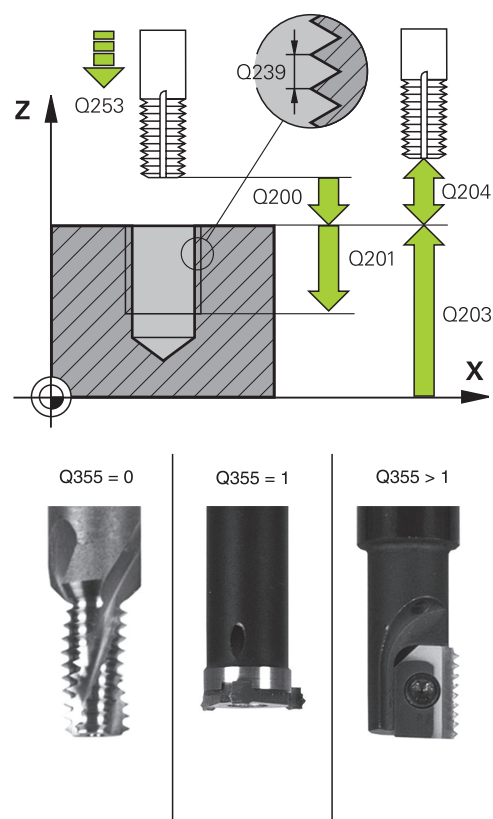
Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

ФРЕЗЕРОВАНИЕ РЕЗЬБЫ (цикл 262, DIN/ISO: G262) 4.6

Параметры цикла



- ▶ **Q335 Заданный диаметр?:** заданный диаметр резьбы. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q239 Шаг резьбы?:** шаг резьбы. Знак определяет направление резьбы - вправо или влево:
 + = правая резьба
 - = левая резьба
 Диапазон ввода от -99.9999 до 99.9999
- ▶ **Q201 Глубина резьбы? (в приращениях):** расстояние между поверхностью заготовки и дном резьбы. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q355 Колич.витков для дополн. обраб.?:** количество винтовых ходов, по которым перемещается инструмент:
 0 = одна винтовая линия на глубине резьбы
 1 = непрерывная винтовая линия по всей длине резьбы
 >1 = несколько винтовых линий с подводом и отводом, при которых TNC смещает инструмент на величину Q355 помноженную на шаг резьбы. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?:** скорость перемещения инструмента при врезании в заготовку или при выходе из заготовки в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через FMAX, FAUTO
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.=-1:** вид фрезерования при M3
 +1 = попутное
 -1 = встречное (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)
- ▶ **Q200 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

25 CYCL DEF 262 REZBOFREZEROWANIE	
Q335=10	;NOMINALNYJ DIAMETR
Q239=+1.5	;SCHAG REZBY
Q201=-20	;GLUBINA REZBY
Q355=0	;DOBOWLENJE
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA

Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.6 ФРЕЗЕРОВАНИЕ РЕЗЬБЫ (цикл 262, DIN/ISO: G262)

- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?**: скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO
- ▶ **Q512 Подача при подводе?**: скорость перемещения инструмента при подводе в мм/мин. При наличии резьбы с малым диаметром вы можете уменьшить вероятность повреждения инструмента при помощи сокращения пусковой подачи. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO

Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
--------	-----------------------

Q203=+30	;KOORD. POVERHNOSTI
----------	---------------------

Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
---------	----------------------

Q207=500	;PODACHA FREZER.
----------	------------------

Q512=0	;PODACHA PODVODA
--------	------------------

4.7 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ С ЗЕНКЕРОВАНИЕМ (цикл 263, DIN/ISO: G263)

Ход цикла

- 1 Система ЧПУ перемещает инструмент на ускоренном ходу **FMAX** на заданное безопасное расстояние над поверхностью заготовки по оси шпинделя

Зенкерование

- 2 Инструмент перемещается с подачей предпозиционирования на глубину зенкования минус безопасное расстояние и затем с подачей зенкования на глубину зенкования
- 3 Если задано безопасное расстояние сбоку, система ЧПУ позиционирует инструмент сразу на глубину зенкерования на подаче предварительного позиционирования
- 4 Затем УЧПУ выводит в зависимости от количества места инструмент из центра или позиционируя со стороны наезжает "мягко" внутренний диаметр резьбы и выполняет круговое движение

Зенкерование с торцевой стороны

- 5 На подаче предварительного позиционирования инструмент перемещается на глубину зенкерования торцом
- 6 УЧПУ позиционирует инструмент без коррекции из центра через полуокруг на значение смещения с торцевой стороны и выполняет круговое движение с подачей зенкования
- 7 Затем УЧПУ перемещает инструмент обратно по полуокругу в центр отверстия

Резьбофрезерование

- 8 TNC перемещает инструмент на запрограммированной подаче предварительного позиционирования в плоскость начала обработки резьбы, определяемую по знаку шага резьбы и виду фрезерования
- 9 Потом инструмент перемещается тангенциально Helix-движением к номинальному диаметру резьбы и фрезерует резьбу 360°- движением по винтовой линии
- 10 Потом инструмент перемещается назад тангенциально от контура к точке старта на плоскости обработки
- 11 В конце цикла инструмент на ускоренном ходу отводится на безопасное расстояние или, если задано, на 2-ое безопасное расстояние

Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.7 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ С ЗЕНКЕРОВАНИЕМ (цикл 263, DIN/ISO: G263)

Учитывайте при программировании!



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **R0**.

Знаки (+/-) перед значением параметров цикла "Глубина резьбы", "Глубина зенкерования" и "Глубина с торцевой стороны" определяют направление обработки. При определении направления обработки параметры задаются в следующей последовательности:

1. Глубина резьбы
2. Глубина зенкерования
3. Глубина с торца

Если значение одного из параметров глубины равно нулю, система ЧПУ не выполняет связанную с этим параметром операцию.

Если следует зенкеровать с торцевой стороны, то параметр "Глубина зенкерования" нужно задать равным 0.

Параметр "Глубина резьбы" следует задать на как минимум треть шага резьбы меньше значения параметра "Глубина зенкерования".



Осторожно, опасность столкновения!

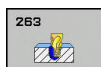
При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

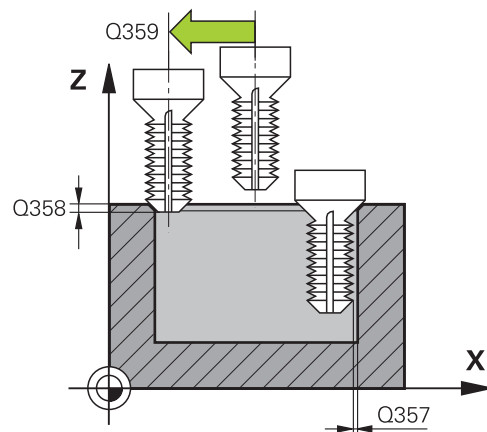
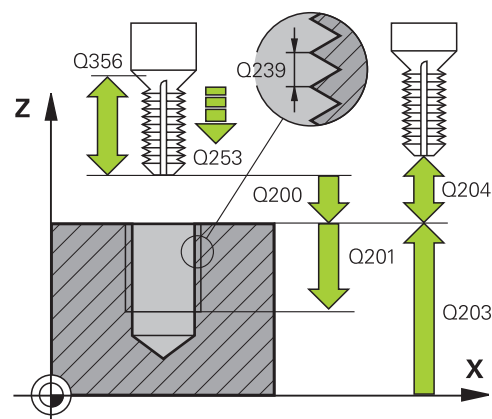
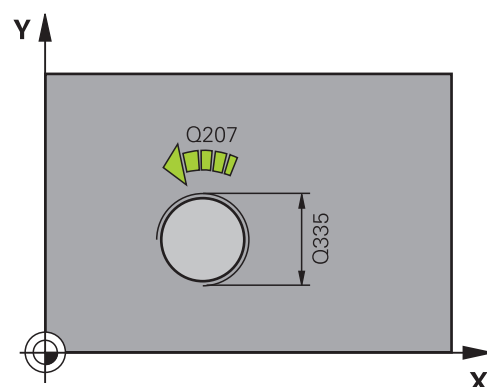
РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ С ЗЕНКЕРОВАНИЕМ (цикл 263, DIN/ISO: G263)

4.7

Параметры цикла



- ▶ **Q335 Заданный диаметр?:** заданный диаметр резьбы. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q239 Шаг резьбы?:** шаг резьбы. Знак определяет направление резьбы - вправо или влево:
 + = правая резьба
 - = левая резьба
 Диапазон ввода от -99.9999 до 99.9999
- ▶ **Q201 Глубина резьбы? (в приращениях):** расстояние между поверхностью заготовки и дном резьбы. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q356 Глубина зенкерования? (в приращениях):** расстояние между поверхностью заготовки и вершиной инструмента. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?:** скорость перемещения инструмента при врезании в заготовку или при выходе из заготовки в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через FMAX, FAUTO
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.=-1:** вид фрезерования при M3
 +1 = попутное
 -1 = встречное (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)
- ▶ **Q200 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q357 Без.расстояние со стороны? (в приращениях):** расстояние между режущей кромкой инструмента и стенкой отверстия. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q358 Глубина зенкерования торц.стор.? (в приращениях):** расстояние между поверхностью заготовки и вершиной инструмента во время зенкерования торцевой частью. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q359 Смещ.зенков.с торцевой стороны? (в приращениях):** расстояние, на которое система ЧПУ смещает центр инструмента относительно центра отверстия. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999



Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.7 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ С ЗЕНКЕРОВАНИЕМ (цикл 263, DIN/ISO: G263)

- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?**
(абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q254 Подача зенкерования?:** скорость перемещения инструмента при зенкеровании в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO
- ▶ **Q512 Подача при подводе?:** скорость перемещения инструмента при подводе в мм/мин. При наличии резьбы с малым диаметром вы можете уменьшить вероятность повреждения инструмента при помощи сокращения пусковой подачи. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO

Кадры УП

25 CYCL DEF 263 REZBOFREZ.S ZEN.FAS.	
Q335=10	;NOMINALNYJ DIAMETR
Q239=+1.5	;SCHAG REZBY
Q201=-16	;GLUBINA REZBY
Q356=-20	;GLUBINA ZENKEROWANIA
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q357=0.2	;BEZOP.RASST. STORONA
Q358=+0	;GLUB.TORCOW. STORO.
Q358=+0	;SDWIG TOREC
Q203=+30	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q254=150	;PODACHA ZENKER.
Q207=500	;PODACHA FREZER.
Q512=0	;PODACHA PODVODA

РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ (Цикл 264, DIN/ISO: 4.8 G264)

4.8 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ (Цикл 264, DIN/ISO: G264)

Ход цикла

- 1 Система ЧПУ перемещает инструмент на ускоренном ходу **FMAX** на заданное безопасное расстояние над поверхностью заготовки по оси шпинделя

Сверление

- 2 Инструмент сверлит с введенной подачей врезания до первой глубины врезания
- 3 Если задана ломка стружки, TNC перемещает инструмент назад на заданное значение. Если работы производятся без ломки стружки, ЧПУ возвращает инструмент на ускоренном ходу на безопасное расстояние и снова перемещает с **FMAX** на расстояние опережения в точку, находящуюся над первой глубиной врезания
- 4 Затем инструмент сверлит с подачей на следующую глубину врезания.
- 5 УЧПУ повторяет эту операцию (2-4), пока будет достигнута глубина сверления

Зенкерование с торцевой стороны

- 6 На подаче предварительного позиционирования инструмент перемещается на глубину зенкерования торцом
- 7 УЧПУ позиционирует инструмент без коррекции из центра через полуокруг на значение смещения с торцевой стороны и выполняет круговое движение с подачей зенкования
- 8 Затем УЧПУ перемещает инструмент обратно по полуокругу в центр отверстия

Резьбофрезерование

- 9 УЧПУ перемещает инструмент с программированной подачей предпозиционирования на плоскость старта для резьбы, возникающей из знака числа шага резьбы и вида фрезерования
- 10 Потом инструмент перемещается тангенциально Helix-движением к номинальному диаметру резьбы и фрезерует резьбу 360°- движением по винтовой линии
- 11 Потом инструмент перемещается назад тангенциально от контура к точке старта на плоскости обработки
- 12 В конце цикла инструмент на ускоренном ходу отводится на безопасное расстояние или, если задано, на 2-оебезопасное расстояние

Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.8 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ (Цикл 264, DIN/ISO: G264)

Учитывайте при программировании!



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **R0**.

Знаки (+/-) перед значением параметров цикла "Глубина резьбы", "Глубина зенкерования" и "Глубина с торцевой стороны" определяют направление обработки. При определении направления обработки параметры задаются в следующей последовательности:

1. Глубина резьбы
2. Глубина зенкерования
3. Глубина с торца

Если значение одного из параметров глубины равно нулю, система ЧПУ не выполняет связанную с этим параметром операцию.

Значение параметра "Глубина резьбы" должно быть как минимум на треть шага резьбы меньше значения "Глубина сверления".



Осторожно, опасность столкновения!

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

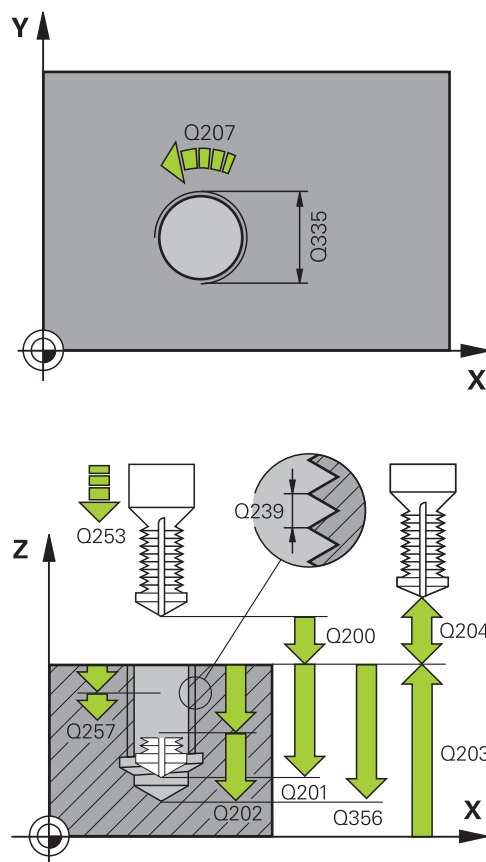
Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ (Цикл 264, DIN/ISO: 4.8 G264)

Параметры цикла



- ▶ **Q335 Заданный диаметр?:** заданный диаметр резьбы. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q239 Шаг резьбы?:** шаг резьбы. Знак определяет направление резьбы - вправо или влево:
 + = правая резьба
 - = левая резьба
 Диапазон ввода от -99.9999 до 99.9999
- ▶ **Q201 Глубина резьбы? (в приращениях):** расстояние между поверхностью заготовки и дном резьбы. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q356 Глубина сверления? (в приращениях):** расстояние между поверхностью заготовки и дном отверстия. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?:** скорость перемещения инструмента при врезании в заготовку или при выходе из заготовки в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.=-1:** вид фрезерования при M3
 +1 = попутное
 -1 = встречное (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)
- ▶ **Q202 Максимальная глубина врезания? (в приращениях):** глубина, на которую врезается инструмент за один проход. **Q201 GLUBINA** не обязательно должен быть кратен **Q202**. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
 Параметр "Глубина" не обязательно должен быть кратен параметру "Глубина врезания". Система ЧПУ производит перемещение на глубину за один рабочий ход, если:
 - параметры "Глубина врезания" и "Глубина" равны
 - значение параметра "Глубина врезания" больше значения параметра "Глубина"
- ▶ **Q258 Расстояние безопасн. сверху? (в приращениях):** безопасное расстояние для позиционирования на ускоренном ходу, когда система ЧПУ возвращает инструмент после вывода из отверстия на действующую глубину врезания; значение при первом врезании
 Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999



Кадры УП

25 CYCL DEF 264 FR.OTWI.S SP.SWERLOM	
Q335=10	;NOMINALNYJ DIAMETR
Q239=+1.5	;SCHAG REZBY
Q201=-16	;GLUBINA REZBY
Q356=-20	;GLUBINA SWERLENIA
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA
Q258=0.2	;RASST.BEZ. WWERCHU
Q257=5	;GL.SWERL.PRI LOMANII
Q256=0.2	;WYCHOD PRI LOMANII

Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.8 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ (Цикл 264, DIN/ISO: G264)

- ▶ **Q257 Глубина сверл. до ломания стр.?** (в приращениях): врезание, после которого система ЧПУ производит ломку стружки. Если введен 0, ломка стружки не производится. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q256 Выход при ломании стружки?** (в приращениях): значение, на которое ЧПУ отводит инструмент при ломке стружки. Диапазон ввода от 0,000 до 99999,999
- ▶ **Q358 Глубина зенкерования торц.стор.?** (в приращениях): расстояние между поверхностью заготовки и вершиной инструмента во время зенкерования торцевой частью. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q359 Смещ.зенков.с торцевой стороны?** (в приращениях): расстояние, на которое система ЧПУ смещает центр инструмента относительно центра отверстия. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при врезании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?**: скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO
- ▶ **Q512 Подача при подводе?**: скорость перемещения инструмента при подводе в мм/мин. При наличии резьбы с малым диаметром вы можете уменьшить вероятность повреждения инструмента при помощи сокращения пусковой подачи. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO

Q358=+0	;GLUB.TORCOW. STORO.
Q358=+0	;SDWIG TOREC
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+30	;KOORD. POVERHNOСТИ
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q207=500	;PODACHA FREZER.
Q512=0	;PODACHA PODVODA

РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ с винтовыми зубцами (Цикл 265, DIN/ISO: G265)

4.9

4.9 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ с винтовыми зубцами (Цикл 265, DIN/ISO: G265)

Ход цикла

- 1 Система ЧПУ перемещает инструмент на ускоренном ходу **FMAX** на заданное безопасное расстояние над поверхностью заготовки по оси шпинделя

Зенкерование с торцевой стороны

- 2 При зенковании перед обработкой резьбы инструмент перемещается с подачи зенкования на глубину зенкования с торцевой стороны. Во время выполнения зенкерования после нанесения резьбы инструмент перемещается на глубину зенкерования с подачи предварительного позиционирования
- 3 УЧПУ позиционирует инструмент без коррекции из центра через полуокруг на значение смещения с торцевой стороны и выполняет круговое движение с подачей зенкования
- 4 Затем УЧПУ перемещает инструмент обратно по полуокругу в центр отверстия

Резьбофрезерование

- 5 TNC перемещает инструмент на запрограммированной подаче предварительного позиционирования в плоскость начала обработки резьбы
- 6 Затем инструмент перемещается тангенциально Helix-движением к номинальному диаметру резьбы
- 7 УЧПУ перемещает инструмент по непрерывной винтовой линии вниз, пока будет достигнута глубина резьбы
- 8 Потом инструмент перемещается назад тангенциально от контура к точке старта на плоскости обработки
- 9 В конце цикла инструмент на ускоренном ходу отводится на безопасное расстояние или, если задано, на 2-ое безопасное расстояние

Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.9 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ с винтовыми зубцами (Цикл 265, DIN/ISO: G265)

Учитывайте при программировании!



В кадре позиционирования точка старта (центр отверстия) в плоскости обработки задается без поправки на радиус **R0**.

Знаки (+/-) перед значением параметров "Глубина резьбы" и "Глубина с торцевой стороны" определяют направление обработки. При определении направления обработки параметры задаются в следующей последовательности:

1. Глубина резьбы
2. Глубина с торца

Если значение одного из параметров глубины равно нулю, система ЧПУ не выполняет связанную с этим параметром операцию.

Если изменяется глубина резьбы, ЧПУ автоматически изменяет точку старта спирального движения.

Вид фрезерования (встречное/попутное) определяется направлением резьбы (правая/левая) и направлением вращения инструмента, так как обработка может выполняться только от поверхности заготовки внутрь заготовки.



Осторожно, опасность столкновения!

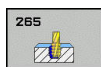
При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

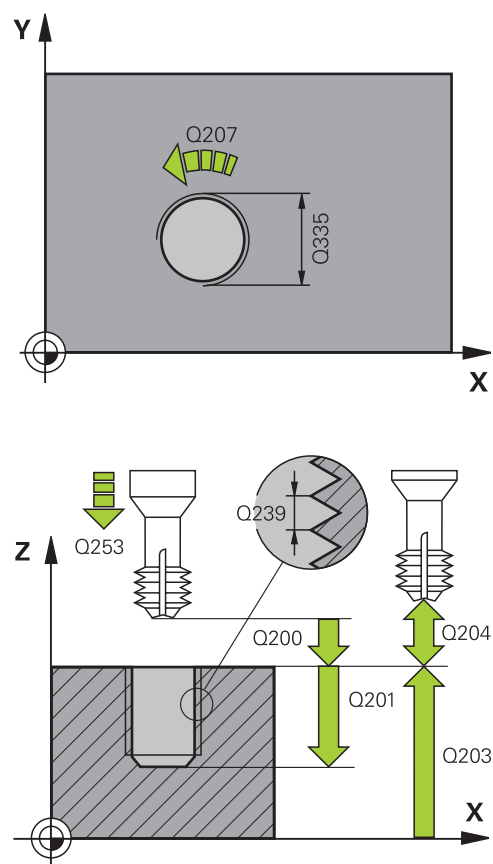
РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ с винтовыми зубцами (Цикл 265, DIN/ISO: G265)

4.9

Параметры цикла



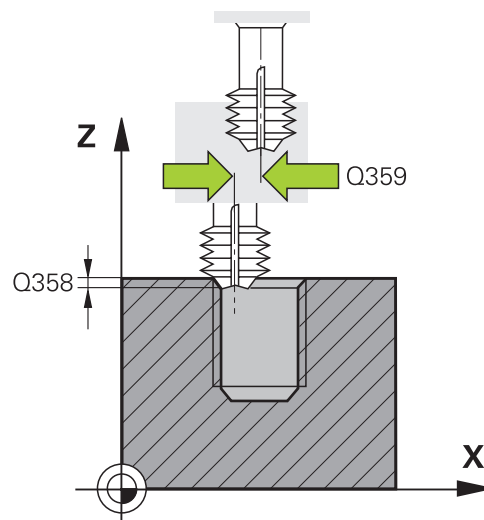
- ▶ **Q335 Заданный диаметр?:** заданный диаметр резьбы. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q239 Шаг резьбы?:** шаг резьбы. Знак определяет направление резьбы - вправо или влево:
 + = правая резьба
 - = левая резьба
 Диапазон ввода от -99.9999 до 99.9999
- ▶ **Q201 Глубина резьбы?** (в приращениях): расстояние между поверхностью заготовки и дном резьбы. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?:** скорость перемещения инструмента при врезании в заготовку или при выходе из заготовки в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q358 Глубина зенкерования торц.стор.?** (в приращениях): расстояние между поверхностью заготовки и вершиной инструмента во время зенкерования торцевой частью. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q359 Смещ.зенков.с торцевой стороны?** (в приращениях): расстояние, на которое система ЧПУ смещает центр инструмента относительно центра отверстия. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q360 Опер.зенкер. (перед/после:0/1)? :** изготовление фаски
 0 = перед нарезанием резьбы
 1 = после нарезания резьбы
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.9 РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕРЛЕНИЕМ с винтовыми зубцами (Цикл 265, DIN/ISO: G265)

- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q254 Подача зенкерования?**: скорость перемещения инструмента при зенкеровании в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?**: скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO



Кадры УП

25 CYCL DEF 265 FREZ.OTWIER.PO HEL.	
Q335=10	;NOMINALNYJ DIAMETR
Q239=+1.5	;SCHAG REZBY
Q201=-16	;GLUBINA REZBY
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q358=+0	;GLUB.TORCOW. STORO.
Q358=+0	;SDWIG TOREC
Q360=0	;ZENKEROWANIE
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+30	;KOORD. POVERHNOСТИ
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q254=150	;PODACHA ZENKER.
Q207=500	;PODACHA FREZER.

4.10 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ВНЕШНЕЙ РЕЗЬБЫ (Цикл 267, DIN/ISO: G267)

Ход цикла

- 1 Система ЧПУ перемещает инструмент на ускоренном ходу **FMAX** на заданное безопасное расстояние над поверхностью заготовки по оси шпинделя

Зенкерование с торцевой стороны

- 2 Система ЧПУ выполняет подвод к начальной точке зенкерования торцевой частью, начиная движение от центра цапфы по главной оси плоскости обработки. Местоположение точки старта высчитывается из радиуса резьбы, радиуса инструмента и шага
- 3 Инструмент перемещается с подачей предпозиционирования на глубину зенкования с торцевой стороны
- 4 УЧПУ позиционирует инструмент без коррекции из центра через полуокруг на значение смещения с торцевой стороны и выполняет круговое движение с подачей зенкования
- 5 Затем УЧПУ перемещает инструмент обратно по полуокругу к точке старта

Резьбофрезерование

- 6 TNC позиционирует инструмент в начальную точку, если зенкерование торцевой стороны до этого не проводилась. Точка старта фрезерования резьбы = точка старта зенкерования с торцевой стороны
- 7 Инструмент перемещается с программированной подачей предпозиционирования на плоскость старта, возникающей из знака числа шага резьбы, вида фрезерования и количества проходов для дополнительной обработки (зачистки)
- 8 Затем инструмент перемещается тангенциально Helix-движением к номинальному диаметру резьбы
- 9 В зависимости от параметра Дополнительная обработка инструмент фрезерует резьбу одним, несколькими смещенными движениями по винтовой линии или одним непрерывным движением по винтовой линии
- 10 Потом инструмент перемещается назад тангенциально от контура к точке старта на плоскости обработки
- 11 В конце цикла инструмент на ускоренном ходу отводится на безопасное расстояние или, если задано, на 2-ое безопасное расстояние

Учитывайте при программировании!



Программируйте предложение позиционирования в точке старта (центр цапфы) плоскости обработки с коррекцией радиуса $R0$.

Смещение, необходимое для зенкерования с торцевой стороны, должно быть задано заранее. Следует ввести значение отрезка от центра цапфы до центра инструмента (значение без поправки).

Знаки (+/-) перед значением параметров "Глубина резьбы" и "Глубина с торцевой стороны" определяют направления обработки. При определении направления обработки параметры задаются в следующей последовательности:

1. Глубина резьбы
2. Глубина с торца

Если значение одного из параметров глубины равно нулю, система ЧПУ не выполняет связанную с этим параметром операцию.

Направление обработки определяется знаком, стоящим перед параметром цикла "Глубина резьбы".

**Осторожно, опасность столкновения!**

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

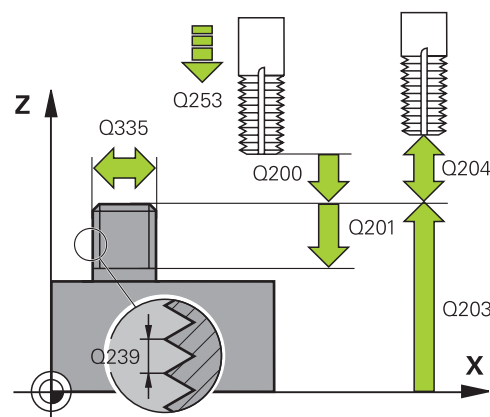
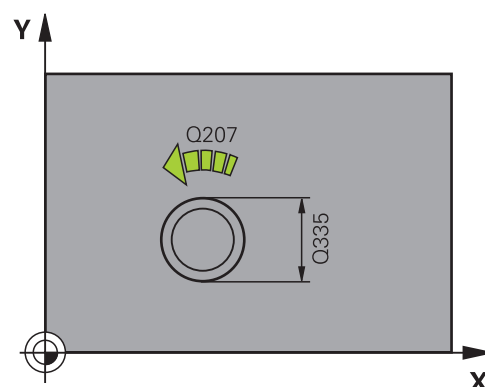
Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

ФРЕЗЕРОВАНИЕ ВНЕШНЕЙ РЕЗЬБЫ (Цикл 267, DIN/ISO: G267) 4.10

Параметры цикла



- ▶ **Q335 Заданный диаметр?:** заданный диаметр резьбы. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q239 Шаг резьбы?:** шаг резьбы. Знак определяет направление резьбы - вправо или влево:
 + = правая резьба
 - = левая резьба
 Диапазон ввода от -99.9999 до 99.9999
- ▶ **Q201 Глубина резьбы? (в приращениях):** расстояние между поверхностью заготовки и дном резьбы. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q355 Колич.витков для дополн. обраб.?:** количество винтовых ходов, по которым перемещается инструмент:
 0 = одна винтовая линия на глубине резьбы
 1 = непрерывная винтовая линия по всей длине резьбы
 >1 = несколько винтовых линий с подводом и отводом, при которых TNC смещает инструмент на величину Q355 помноженную на шаг резьбы. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?:** скорость перемещения инструмента при врезании в заготовку или при выходе из заготовки в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через FMAX, FAUTO
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.=-1:** вид фрезерования при M3
 +1 = попутное
 -1 = встречное (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)
- ▶ **Q200 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q358 Глубина зенкерования торц.стор.?** (в приращениях): расстояние между поверхностью заготовки и вершиной инструмента во время зенкерования торцевой частью. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q359 Смещ.зенков.с торцевой стороны?** (в приращениях): расстояние, на которое система ЧПУ смещает центр инструмента относительно центра отверстия. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999



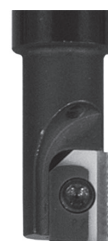
Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1



Кадры УП

25 CYCL DEF 267 NARUSHNAJA REZBA	
Q335=10	;NOMINALNYJ DIAMETR
Q239=+1.5	;SCHAG REZBY
Q201=-20	;GLUBINA REZBY
Q355=0	;DOBOWLENJE
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE

Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.10 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ВНЕШНЕЙ РЕЗЬБЫ (Цикл 267, DIN/ISO: G267)

- ▶ **Q254 Подача зенкерования?:** скорость перемещения инструмента при зенкеровании в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через **FAUTO**
- ▶ **Q512 Подача при подводе?:** скорость перемещения инструмента при подводе в мм/мин. При наличии резьбы с малым диаметром вы можете уменьшить вероятность повреждения инструмента при помощи сокращения пусковой подачи. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через **FAUTO**

Q358=+0	;GLUB.TORCOW. STORO.
Q358=+0	;SDWIG TOREC
Q203=+30	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q254=150	;PODACHA ZENKER.
Q207=500	;PODACHA FREZER.
Q512=0	;PODACHA PODVODA

4.11 Примеры программ

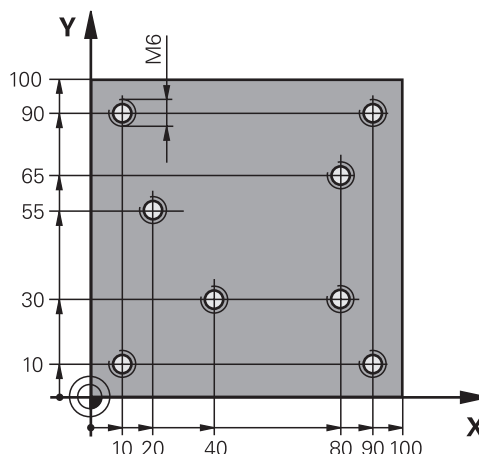
Пример: нарезание резьбы метчиком

Координаты сверления сохраняются в таблицу точек TAB1.PNT и вызываются при помощи **CYCL CALL PAT**

Радиусы инструментов выбраны так, что все рабочие шаги видны на тестовой графике.

Выполнение программы

- Центровка
- Сверление
- Нарезание резьбы метчиком



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Определение заготовки
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Вызов инструмента центровое сверло
4 L Z+10 R0 F5000	Подвод инструмента на безопасное расстояние (запрограммируйте значение для F), ЧПУ выполняет позиционирование на безопасное расстояние после каждого цикла
5 SEL PATTERN "TAB1"	Определение таблицы точек
6 CYCL DEF 240 ZENTRIROVANIE	Определение цикла "Центровка"
Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q343=1 ;VIBOR DIAM./GLUBINA	
Q201=-3.5 ;GLUBINA	
Q344=-7 ;DIAMETR	
Q206=150 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q11=0 ;WYDER.WREMENI WNIZU	
Q203=+0 ;KOORD. POVERHNOSTI	Обязательно введите 0, действует из таблицы точек
Q204=0 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	Обязательно введите 0, действует из таблицы точек
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	Вызов цикла в сочетании с точечной таблицей TAB1.PNT, подача между точками: 5000 мм/мин
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Отвод инструмента, смена инструмента
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Вызов инструмента: сверло
13 L Z+10 R0 F5000	Перемещение инструмента на безопасную высоту (F программируйте со значением)
14 CYCL DEF 200 SWERLENIE	Определение цикла "Сверление"
Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q201=-25 ;GLUBINA	
Q206=150 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q202=5 ;GLUBINA WREZANJA	

Циклы обработки: нарезание резьбы / резьбофрезерование

4.11 Примеры программ

Q210=0	;WYDER. WREMENI WWER.	
Q203=+0	;KOORD. POVERHNOSTI	Обязательно введите 0, действует из таблицы точек
Q204=0	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	Обязательно введите 0, действует из таблицы точек
Q211=0.2	;WYDER.WREMENI WNIZU	
Q395=0	;KOORD. OTSCHETA GLUB	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3		Вызов цикла с таблицей точек TAB1.PNT
16 L Z+100 R0 FMAX M6		Отвод инструмента, смена инструмента
17 TOOL CALL 3 Z S200		Вызов инструмента метчик
18 L Z+50 R0 FMAX		Перемещение инструмента на безопасную высоту
19 CYCL DEF 206 NAREZANIE REZBI		Определение цикла Нарезания резьбы
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q201=-25	;GLUBINA REZBY	
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE	
Q211=0	;WYDER.WREMENI WNIZU	
Q203=+0	;KOORD. POVERHNOSTI	Обязательно введите 0, действует из таблицы точек
Q204=0	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	Обязательно введите 0, действует из таблицы точек
20 CYCL CALL PAT F5000 M3		Вызов цикла с таблицей точек TAB1.PNT
21 L Z+100 R0 FMAX M2		Отвод инструмента, конец программы
22 END PGM 1 MM		

Таблица точек TAB1.PNT

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

5

**Циклы обработки:
фрезерование
карманов /
островов /
канавок**

Циклы обработки: фрезерование карманов / островов / канавок

5.1 Основные положения

5.1 Основные положения

Обзор

В системе ЧПУ предусмотрены следующие циклы для обработки карманов, островов и канавок :

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	251 ПРЯМОУГОЛЬНАЯ ВЫЕМКА Цикл черновой/чистовой обработки с выбором объема обработки и врезанием по винтовой линии	149
	252 КРУГЛАЯ ВЫЕМКА Цикл черновой/чистовой обработки с выбором объема обработки и врезанием по винтовой линии	154
	253 ФРЕЗЕРОВАНИЕ КАНАВОК Цикл черновой/чистовой обработки с выбором объема обработки и врезанием маятниковым движением	159
	254 КРУГЛЫЙ ПАЗ Цикл черновой/чистовой обработки с выбором объема обработки и врезанием по винтовой линии	164
	256 ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ Цикл черновой/чистовой обработки с врезанием сбоку и, при необходимости, многократным проходом	169
	257 КРУГЛЫЙ остров Цикл черновой/чистовой обработки с врезанием сбоку и, при необходимости, многократным проходом	174
	233 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ Обработка поперечной грани с макс. 3 ограничениями	183

5.2 ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ КАРМАН (цикл 251, DIN/ISO: G251)

Ход цикла

С помощью цикла обработки прямоугольного кармана 251 можно полностью обработать прямоугольный карман. В зависимости от параметров цикла существуют следующие варианты обработки:

- Полная обработка: черновая обработка, чистовая обработка дна и боковой стороны
- Только черновая обработка
- Только чистовая обработка дна и чистовая обработка боковой поверхности
- Только чистовая обработка дна
- Только чистовая обработка боковой стороны

Черновая обработка

- 1 Инструмент врезается в заготовку в центре кармана и перемещается на первую глубину врезания. Стратегия врезания определяется параметром Q366
- 2 TNC производит выборку материала от центра к краю с учетом перекрытия фрезы (параметр Q370) и припуска на чистовую обработку (параметры Q368 и Q369)
- 3 В конце полной выборки инструмент по касательной отводится от стенки кармана на безопасное расстояние над текущей точкой врезания и оттуда на ускоренном ходу возвращается в центр кармана
- 4 Эта операция повторяется, пока будет достигнута глубина кармана

Чистовая обработка

- 5 Если определены припуски на чистовую обработку, ЧПУ устанавливает инструмент на глубину врезания и подводится к контуру. Подвод выполняется по радиусу, с максимально возможным плавным входом. Затем система ЧПУ выполняет чистовую обработку стенок кармана, если задано, то за несколько врезаний.
- 6 Затем УЧПУ выполняет чистовую обработку дна кармана по направлению изнутри наружу. При этом подвод ко дну кармана осуществляется по касательной

5.2 ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ КАРМАН (цикл 251, DIN/ISO: G251)

Учитывайте при программировании



При неактивной таблице инструментов вы должны врезаться перпендикулярно ($Q366=0$), так как угол врезания задать невозможно.

Предварительно установите инструмент в начальную позицию в плоскости обработки с коррекцией на радиус $R0$. Учитывайте параметр $Q367$ (положение).

Система ЧПУ автоматически предварительно позиционирует инструмент вдоль его оси. С учётом **Q204 2-YE BEZOP.RASSTOJ..**

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Система ЧПУ позиционирует инструмент в конце цикла обратно в начальную позицию.

Система ЧПУ позиционирует инструмент в конце операции чистовой обработки на ускоренном ходу обратно в центр кармана. При этом инструмент находится на безопасной высоте над текущей точкой врезания. Введите безопасное расстояние так, чтобы инструмент не заклинивало снятой стружкой при возврате.

При врезании по спирали система ЧПУ выдает сообщение об ошибке, если рассчитанный диаметр спирали меньше двойного диаметра инструмента. Если вы используете режущий центром инструмент, то этот контроль можно отключить с помощью машинного параметра **suppressPlungeErr**.

ЧПУ сокращает глубину врезания на определенное в таблице инструментов значение рабочей длины режущей кромки **LCUTS**, если её длина меньше, заданной в цикле глубины врезания **Q202**.

**Осторожно, опасность столкновения!**

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определятся, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

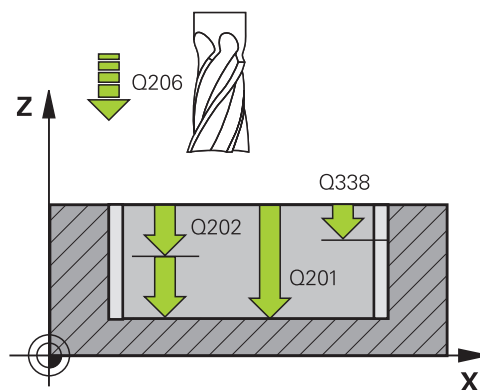
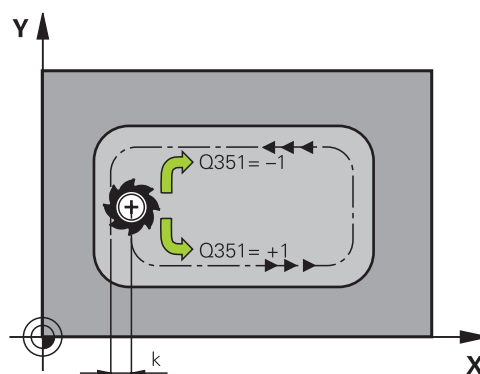
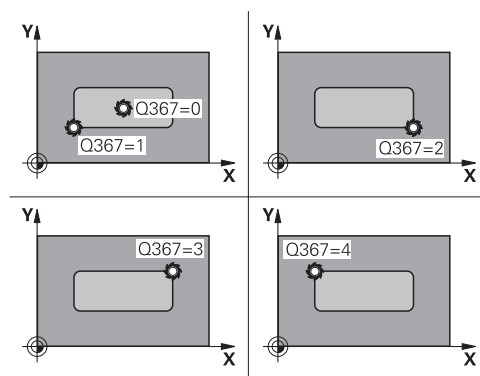
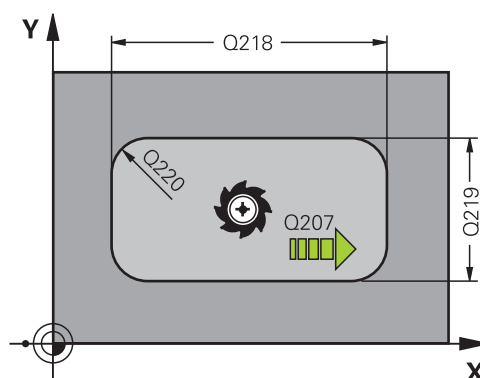
Если Вы вызываете цикл с типом обработки 2 (только чистовая обработка), система ЧПУ выполняет позиционирование инструмента на глубину первого врезания + безопасная высота на ускоренном ходу!

ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ КАРМАН (цикл 251, DIN/ISO: G251) 5.2

Параметры цикла

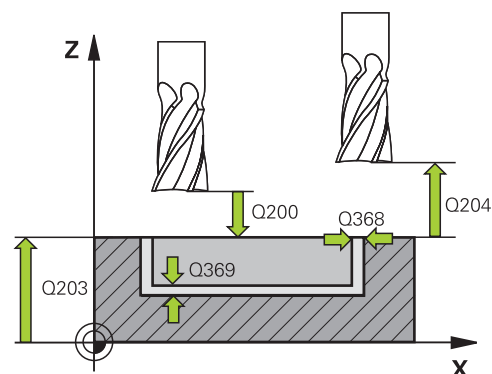


- ▶ **Q215 Обработка (0/1/2)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка
 Чистовая обработка стороны и дна выполняется только, если определен припуск на чистовую обработку (Q368, Q369)
- ▶ **Q218 Длина 1-ой стороны? (в приращениях):** длина кармана параллельно главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q219 Длина 2-ой стороны? (в приращениях):** длина кармана параллельно вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q220 Радиус закругления угла?:** радиус углов кармана. Если значение не задано, ЧПУ присваивает радиусу углов значение, равное радиусу инструмента. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q368 к на чист.обработку со стороны? (в приращениях):** размер припуска на чистовую обработку в плоскости обработки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q224 Угол поворота? (абсолютный):** угол, на который будет повернут весь карман. Центр вращения лежит в точке, в которой находится инструмент при вызове цикла. Диапазон ввода от -360,0000 до 360,0000
- ▶ **Q367 Положение кармана (0/1/2/3/4)?:** Положение кармана по отношению к положению инструмента при вызове цикла:
0: Положение инструмента = середина кармана
1: Положение инструмента = левый нижний угол
2: Положение инструмента = правый нижний угол
3: Положение инструмента = правый верхний угол
4: Положение инструмента = левый верхний угол
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.= -1:** тип фрезерования при МЗ
 +1 = попутное
 -1 = встречное
PREDEF: TNC использует значение из кадра GLOBAL DEF (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)
- ▶ **Q201 Глубина? (в приращениях):** расстояние от поверхности заготовки до дна кармана. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



5.2 ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ КАРМАН (цикл 251, DIN/ISO: G251)

- ▶ **Q202 Глубина врезания?** (в приращениях): величина, на которую инструмент каждый раз производит врезание; введите значение больше 0. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q369 чист. баботку на глубине?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку дна. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при движении на глубину в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999.999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q338 Врезание для чистовой обработки?** (в приращениях): величина, на которую врезается инструмент по оси шпинделя при чистовой обработке. Q338=0: чистовая обработка за одно врезание. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через PREDEF
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через PREDEF
- ▶ **Q370 ЕКРЫТИЕ ТРАЕКТОРИИ:** Q370 x радиус инструмента дает величину радиального врезания k. Диапазон ввода от 0,1 до 1,414 или PREDEF
- ▶ **Q366 Стратегия врезания (0/1/2)?**: стратегия врезания:
 0: врезание по нормали. Независимо от определенного в таблице инструментов угла врезания **ANGLE** система ЧПУ врезает инструмент по нормали
 1: врезание по винтовой траектории. В таблице инструментов угол врезания **ANGLE** для активного инструмента должен быть задан неравным 0. В противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке
 2: маятниковое врезание. В таблице инструментов угол врезания **ANGLE** для активного инструмента должен быть задан неравным 0. В противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке. Длина маятникового движения зависит от угла врезания, в качестве минимального значения ЧПУ использует двойной диаметр инструмента
PREDEF: ЧПУ использует значение из кадра GLOBAL DEF



Кадры УП

8 CYCL DEF 251 PRJAMOUGOLNYJ KARMAN	
Q215=0	;OBRABOTKA
Q218=80	;DLINA 1-OJ STORONY
Q219=60	;DLINA 2-OJ STORONY
Q220=5	;RADIUS ZAKRUGL. UGLA
Q368=0.2	;PRIPUSK NA STORONU
Q224=+0	;UGOL POWOROTA
Q367=0	;POLOSHENJE KARMANA
Q207=500	;PODACHA FREZER.
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA
Q201=-20	;GLUBINA
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA
Q369=0.1	;PRIPUSK NA GLUBINU
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q338=5	;WREZ. CHISTOW.OBR.
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+0	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q370=1	;PEREKRIETIE TRAEKTOR.
Q366=1	;TIP VREZANIYA
Q385=500	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q439=0	;OPORNAYA PODACHA
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ КАРМАН (цикл 251, DIN/ISO: G251) 5.2

- ▶ **Q385 Подача для чистовой обработки?:**
скорость перемещения инструмента при
чистовой обработке боковой поверхности и дна
в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999.999 или
через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Опорная подача (0-3)?:** задайте, к чему
относится запрограммированная подача:
0: значение подачи относится к траектории
центра инструмента
1: значение подачи относится к режущей кромке
инструмента только при чистовой обработке
боковой поверхности, в противном случае – к
траектории центра
2: значение подачи при чистовой обработке
боковой поверхности и чистовой обработке дна
относится к режущей кромке инструмента, в
противном случае – к траектории центра
3: значение подачи всегда относится к режущей
кромке инструмента

5.3 КРУГЛЫЙ КАРМАН (Цикл 252, DIN/ISO: G252)

5.3 КРУГЛЫЙ КАРМАН (Цикл 252, DIN/ISO: G252)

Ход цикла

С помощью цикла Круглый карман 252 можно обработать круглый карман. В зависимости от параметров цикла существуют следующие варианты обработки:

- Полная обработка: черновая обработка, чистовая обработка дна и боковой стороны
- Только черновая обработка
- Только чистовая обработка дна и чистовая обработка боковой поверхности
- Только чистовая обработка дна
- Только чистовая обработка боковой стороны

Черновая обработка

- 1 Система ЧПУ перемещает инструмент при ускоренной подаче сначала на безопасное расстояние Q200 над заготовкой.
- 2 Инструмент погружается в центре кармана на значение глубины врезания. Стратегия погружения определяется параметром Q366
- 3 TNC производит выборку материала от центра к краю с учетом перекрытия фрезы (параметр Q370) и припуска на чистовую обработку (параметры Q368 и Q369)
- 4 В конце одного прохода выборки ЧПУ отводит инструмент в плоскости обработки по касательной на значение безопасного расстояния Q200 от стенки кармана, приподнимает инструмент на ускоренной подаче на расстояние Q200 и оттуда на ускоренной подаче возвращает обратно в центр кармана
- 5 Шаги 2–4 повторяются до тех пор, пока не будет достигнута запрограммированная глубина кармана. При этом учитывается припуск на чистовую обработку Q369
- 6 Если была запрограммирована только черновая обработка (Q215=1), то инструмент перемещается по касательной на безопасное расстояние Q200 от стенки кармана, приподнимается на ускоренном ходу по оси инструмента до значения 2-го безопасного расстояния Q200 и оттуда на ускоренном ходу возвращается обратно в центр кармана

Чистовая обработка

- 1 Если определены припуски на чистовую обработку, ЧПУ выполняет сначала чистовую обработку стенки кармана. Если указано, то за несколько врезаний.
- 2 ЧПУ подает инструмент по оси инструмента в позицию, которая удалена от стенки кармана на значение припуска на чистовую обработку Q368 и безопасного расстояние Q200
- 3 Система ЧПУ выбирает канавку в направлении изнутри наружу до значения диаметра Q223
- 4 ЧПУ подает инструмент по оси инструмента в позицию, которая удалена от стенки кармана на значение припуска на чистовую обработку Q368 и безопасного расстояние Q200 и повторяет процесс чистовой обработки боковой стенки на новой глубине
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию до тех пор, пока не достигается запрограммированное значение диаметра.
- 6 После создания диаметра Q223 ЧПУ перемещает инструмент в обратном направлении по касательной на значение припуска на чистовую обработку Q368 плюс значение безопасного расстояния Q200 в плоскости обработки, отводит его на ускоренном ходе по оси инструмента на безопасное расстояние Q200, а затем в центр кармана.
- 7 Затем ЧПУ перемещает инструмент по оси инструмента на глубину Q201 и выполняет чистовую обработку дна кармана в направлении изнутри наружу. При этом подвод ко дну кармана осуществляется по касательной.
- 8 ЧПУ повторяет эту операцию до тех пор, пока не будет достигнута глубина Q201 плюс Q369.
- 9 В завершении инструмент перемещается по касательной на значение безопасного расстояния Q200 от стенки кармана, приподнимается на ускоренном ходу по оси инструмента на безопасное расстояние Q200 и оттуда на ускоренном ходу возвращается обратно в центр кармана

5.3 КРУГЛЫЙ КАРМАН (Цикл 252, DIN/ISO: G252)

Учитывайте при программировании!



При неактивной таблице инструментов вы должны врезаться перпендикулярно ($Q366=0$), так как угол врезания задать невозможно.

Предварительно установите инструмент в стартовую позицию (центр круга) в плоскости обработки без коррекции на радиус **R0**.

Система ЧПУ автоматически предварительно позиционирует инструмент вдоль его оси. С учётом **Q204 2-YE BEZOP.RASSTOJ..**

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Система ЧПУ позиционирует инструмент в конце цикла обратно в начальную позицию.

Система ЧПУ позиционирует инструмент в конце операции чистовой обработки на ускоренном ходу обратно в центр кармана. При этом инструмент находится на безопасной высоте над текущей точкой врезания. Введите безопасное расстояние так, чтобы инструмент не заклинивало снятой стружкой при возврате.

При врезании по спирали система ЧПУ выдает сообщение об ошибке, если рассчитанный диаметр спирали меньше двойного диаметра инструмента. Если вы используете режущий центром инструмент, то этот контроль можно отключить с помощью машинного параметра **suppressPlungeErr**.

ЧПУ сокращает глубину врезания на определенное в таблице инструментов значение рабочей длины режущей кромки **LCUTS**, если её длина меньше, заданной в цикле глубины врезания **Q202**.

**Осторожно, опасность столкновения!**

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

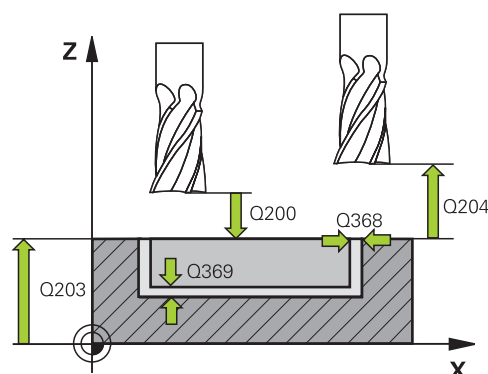
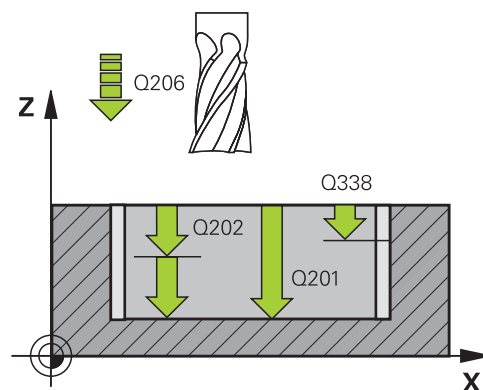
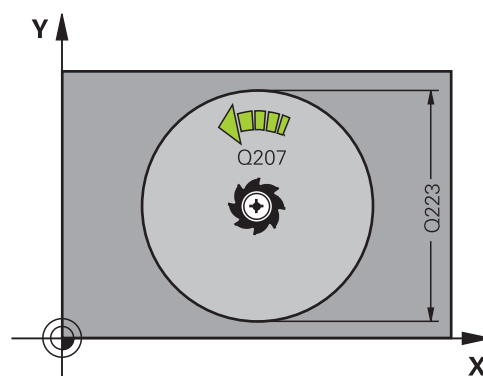
Если Вы вызываете цикл с типом обработки **2** (только чистовая обработка), система ЧПУ выполняет позиционирование инструмента на глубину первого врезания + безопасная высота на ускоренном ходу!

КРУГЛЫЙ КАРМАН (Цикл 252, DIN/ISO: G252) 5.3

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Обработка (0/1/2)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка
 Чистовая обработка стороны и дна выполняется только, если определен припуск на чистовую обработку (Q368, Q369)
- ▶ **Q223 Диаметр окружности?:** диаметр полностью обработанного кармана. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q368 к на чист.обработку со стороны? (в приращениях):** размер припуска на чистовую обработку в плоскости обработки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.= -1:** тип фрезерования при M3
 +1 = попутное
 -1 = встречное
PREDEF: TNC использует значение из кадра GLOBAL DEF (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)
- ▶ **Q201 Глубина? (в приращениях):** расстояние от поверхности заготовки до дна кармана. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q202 Глубина врезания? (в приращениях):** величина, на которую инструмент каждый раз производит врезание; введите значение больше 0. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q369 чист. баботку на глубине? (в приращениях):** размер припуска на чистовую обработку дна. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?:** скорость перемещения инструмента при движении на глубину в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999.999 или через FAUTO, FU, FZ



5.3 КРУГЛЫЙ КАРМАН (Цикл 252, DIN/ISO: G252)

- ▶ **Q338 Врезание для чистовой обработки?** (в приращениях): величина, на которую врезается инструмент по оси шпинделя при чистовой обработке. Q338=0: чистовая обработка за одно врезание. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q370 ЕКРЫТИЕ ТРАЕКТОРИИ:** Q370 x радиус инструмента дает величину радиального врезания k. Диапазон ввода от 0,1 до 1,9999 или **PREDEF**
- ▶ **Q366 Стратегия врезания (0/1)?:** стратегия врезания:
 - 0 = врезание по нормали. В таблице инструментов угол врезания **ANGLE** для активного инструмента должен быть задан 0 или 90. В противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке
 - 1 = врезание по спирали. В таблице инструментов угол врезания **ANGLE** для активного инструмента должен быть задан неравным 0. В противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке
 - Или через **PREDEF**
- ▶ **Q385 Подача для чистовой обработки?:** скорость перемещения инструмента при чистовой обработке боковой поверхности и дна в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999.999 или через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Опорная подача (0-3)?:** задайте, к чему относится запрограммированная подача:
 - 0:** значение подачи относится к траектории центра инструмента
 - 1:** значение подачи относится к режущей кромке инструмента только при чистовой обработке боковой поверхности, в противном случае – к траектории центра
 - 2:** значение подачи при чистовой обработке боковой поверхности и чистовой обработке дна относится к режущей кромке инструмента, в противном случае – к траектории центра
 - 3:** значение подачи всегда относится к режущей кромке инструмента

Кадры УП

8 CYCL DEF 252 KRUGOWOJ KARMAN	
Q215=0	;OBRABOTKA
Q223=60	;DIAMETR OKRUSHNOSTI
Q368=0.2	;PRIPUSK NA STORONU
Q207=500	;PODACHA FREZER.
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA
Q201=-20	;GLUBINA
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA
Q369=0.1	;PRIPUSK NA GLUBINU
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q338=5	;WREZ. CHISTOW.OBR.
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+0	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q370=1	;PEREKRIKIE TRAEKTOR.
Q366=1	;TIP VREZANIYA
385500	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q439=3	;OPORNAYA PODACHA
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.4 ФРЕЗЕРОВАНИЕ КАНАВОК (цикл 253)

Ход цикла

С помощью цикла 253 можно полностью обработать канавку. В зависимости от параметров цикла существуют следующие варианты обработки:

- полная обработка: черновая обработка, чистовая обработка дна и боковой поверхности
- Только черновая обработка
- только чистовая обработка дна и боковой поверхности
- Только чистовая обработка дна
- Только чистовая обработка боковой стороны

Черновая обработка

- 1 Инструмент перемещается маятниковым движением от левого края по центру паза с определенным в таблице инструментов углом врезания на первую глубину врезания. Стратегия врезания определяется параметром Q366
- 2 TNC производит выборку паза изнутри наружу с учетом припусков на чистовую обработку (параметры Q368 и Q369)
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент назад на безопасное расстояние Q200. Если ширина паза соответствует диаметру фрезы, система ЧПУ после каждого подвода вынимает инструмент из паза
- 4 Эта операция повторяется до тех пор, пока не будет достигнута запрограммированная глубина канавки

Чистовая обработка

- 5 При условии задания припуска на чистовую обработку, TNC вначале производит обработку стенок паза, если задано, то за несколько врезаний. Подвод к стенке канавки при этом осуществляется по касательной в левой окружности паза
- 6 Затем ЧПУ выполняет чистовую обработку дна паза в направлении изнутри наружу.

5.4 ФРЕЗЕРОВАНИЕ КАНАВОК (цикл 253)

Учитывайте при программировании!



При неактивной таблице инструментов вы должны врезаться перпендикулярно ($Q366=0$), так как угол врезания задать невозможно.

Предварительно установите инструмент в начальную позицию в плоскости обработки с коррекцией на радиус $R0$. Учитывайте параметр $Q367$ (положение).

Система ЧПУ автоматически предварительно позиционирует инструмент вдоль его оси. С учётом **Q204 2-YE BEZOP.RASSTOJ..**

В конце цикла система ЧПУ позиционирует инструмент в плоскости обработки назад в центр паза, по другой оси позиционирование не производится. Если положение паза задано неравным 0, то система ЧПУ позиционирует инструмент исключительно по оси инструмента на 2-ое безопасное расстояние. Перед повторным вызовом цикла переместите инструмент в начальную позицию или всегда программируйте абсолютные перемещения после вызова цикла.

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Если ширина паза больше двойного диаметра инструмента, ЧПУ выполняет выборку материала от центра к краю. Таким образом, вы можете фрезеровать любые пазы с помощью небольших инструментов.

ЧПУ сокращает глубину врезания на определенное в таблице инструментов значение рабочей длины режущей кромки $LCUTS$, если её длина меньше, заданной в цикле глубины врезания $Q202$.

**Осторожно, опасность столкновения!**

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

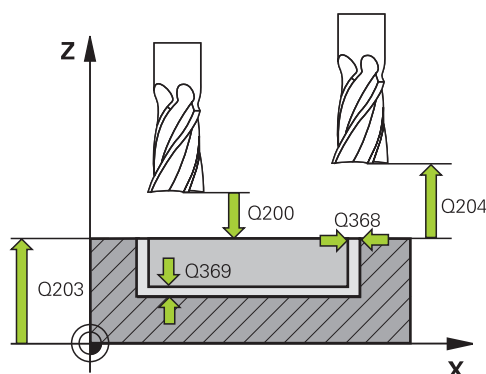
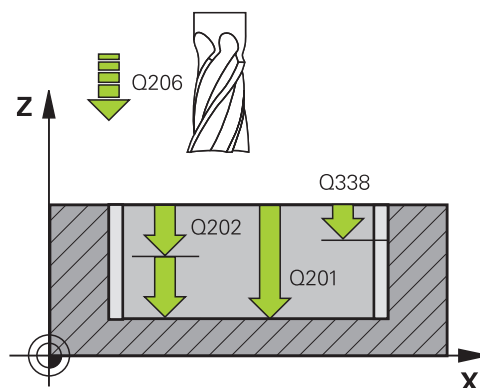
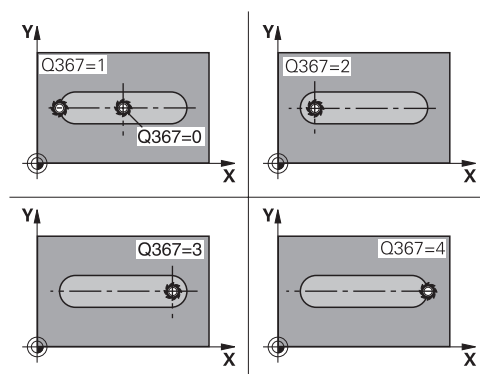
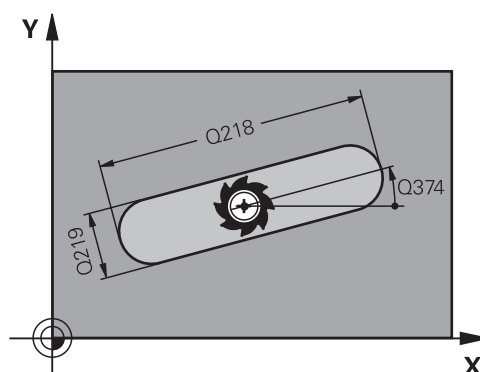
Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

Если Вы вызываете цикл с типом обработки 2 (только чистовая обработка), система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу на первую глубину врезания!

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Обработка (0/1/2)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка
 Чистовая обработка стороны и дна выполняется только, если определен припуск на чистовую обработку (Q368, Q369)
- ▶ **Q218 Длина канавки?** (значение параллельно главной оси плоскости обработки): введите более длинную сторону паза. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q219 Ширина канавки?** (значение параллельно вспомогательной оси плоскости обработки): введите ширину паза; если ширина паза задается равной диаметру инструмента, то TNC выполняет только черновую обработку (фрезерование продольного паза). Максимальная ширина паза при черновой обработке: двойной диаметр инструмента. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q368 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку в плоскости обработки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q374 Угол поворота?** (абсолютный): угол, на который будет повернут весь паз. Центр вращения лежит в точке, в которой находится инструмент при вызове цикла. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q367 Положение канавки (0/1/2/3/4)?:** положение паза по отношению к положению инструмента при вызове цикла:
0: положение инструмента = середина паза
1: положение инструмента = левый конец паза
2: положение инструмента = центр левой дуги паза
3: положение инструмента = центр правой дуги паза
4: положение инструмента = правый конец паза
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.= -1:** тип фрезерования при M3
+1 = попутное
-1 = встречное
PREDEF: TNC использует значение из кадра GLOBAL DEF (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)



5.4 ФРЕЗЕРОВАНИЕ КАНАВОК (цикл 253)

- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до дна паза. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q202 Глубина врезания?** (в приращениях): величина, на которую инструмент каждый раз производит врезание; введите значение больше 0. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q369 чист. баботку на глубине?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку дна. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при движении на глубину в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999.999 или через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 Врезание для чистовой обработки?** (в приращениях): величина, на которую врезается инструмент по оси шпинделя при чистовой обработке. Q338=0: чистовая обработка за одно врезание. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода от 0 до 99999.9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q366 Стратегия врезания (0/1/2)?**: стратегия врезания:
 - 0 = врезание по нормали. Угол врезания **ANGLE** в таблице инструмента игнорируется.
 - 1, 2 = врезание маятниковым движением. В таблице инструментов угол врезания **ANGLE** для активного инструмента должен быть задан неравным 0. В противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке
 - Или через **PREDEF**
- ▶ **Q385 Подача для чистовой обработки?**: скорость перемещения инструмента при чистовой обработке боковой поверхности и дна в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999.999 или через **FAUTO, FU, FZ**

NC-кадры

8 CYCL DEF 253 FREZEROWANIE PAZOW	
Q215=0	;OBRABOTKA
Q218=80	;DLINA PAZA
Q219=12	;SCHIRINA KANAWKI
Q368=0.2	;PRIPUSK NA STORONU
Q374=+0	;UGOL POWOROTA
Q367=0	;POLOSHENJE PAZA
Q207=500	;PODACHA FREZER.
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA
Q201=-20	;GLUBINA
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA
Q369=0.1	;PRIPUSK NA GLUBINU
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q338=5	;WREZ. CHISTOW.OBR.
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+0	;KOORD. POVERHNOСТИ
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q366=1	;TIP VREZANIYA
Q385=500	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q439=0	;OPORNAYA PODACHA
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- **Q439 Опорная подача (0-3)?**: задайте, к чему относится запрограммированная подача:
 - 0**: значение подачи относится к траектории центра инструмента
 - 1**: значение подачи относится к режущей кромке инструмента только при чистовой обработке боковой поверхности, в противном случае – к траектории центра
 - 2**: значение подачи при чистовой обработке боковой поверхности и чистовой обработке дна относится к режущей кромке инструмента, в противном случае – к траектории центра
 - 3**: значение подачи всегда относится к режущей кромке инструмента

5.5 КРУГЛАЯ ВЫЕМКА (Цикл 254, DIN/ISO: G254)

5.5 КРУГЛАЯ ВЫЕМКА (Цикл 254, DIN/ISO: G254)

Ход цикла

С помощью цикла 254 можно полностью обработать круглую канавку. В зависимости от параметров цикла существуют следующие варианты обработки:

- Полная обработка: черновая обработка, чистовая обработка дна и боковой стороны
- Только черновая обработка
- Только чистовая обработка дна и чистовая обработка боковой поверхности
- Только чистовая обработка дна
- Только чистовая обработка боковой стороны

Черновая обработка

- 1 Инструмент перемещается маятниковым движением в центр паза с определенным в таблице инструментов углом врезания на первую глубину врезания. Стратегия врезания определяется параметром Q366
- 2 TNC производит выборку паза изнутри наружу с учетом припусков на чистовую обработку (параметры Q368 и Q369)
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент назад на безопасное расстояние Q200. Если ширина выемки соответствует диаметру фрезы, система ЧПУ после каждого подвода вынимает инструмент из канавки
- 4 Эта операция повторяется, пока будет достигнута глубина канавки

Чистовая обработка

- 5 Если определены припуски на чистовую обработку, УЧПУ обрабатывает сначала начистую стенки канавки, если введено несколькими подводами. Подвод к стенке канавки осуществляется по касательной
- 6 Затем ЧПУ выполняет чистовую обработку дна паза в направлении изнутри наружу.

Учитывайте при программировании!

При неактивной таблице инструментов вы должны врезаться перпендикулярно ($Q366=0$), так как угол врезания задать невозможно.

Предварительно установите инструмент в начальную позицию в плоскости обработки с коррекцией на радиус **R0**. Учитывайте параметр **Q367** (положение).

Система ЧПУ автоматически предварительно позиционирует инструмент вдоль его оси. С учётом **Q204 2-YE BEZOP.RASSTOJ..**

В конце цикла ЧПУ позиционирует инструмент в плоскости обработки обратно в позицию старта (центр сегмента окружности). Исключение: если длина канавки задана неравной 0, тогда ЧПУ позиционирует инструмент по оси инструмента на 2-ое безопасное расстояние. В таких случаях всегда программируйте абсолютные перемещения после вызова цикла.

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Если ширина паза больше двойного диаметра инструмента, ЧПУ выполняет выборку материала от центра к краю. Таким образом, вы можете фрезеровать любые пазы с помощью небольших инструментов.

Если используется цикл 254 Круглая канавка вместе с циклом 221, то 0 положение канавки не допускается.

ЧПУ сокращает глубину врезания на определенное в таблице инструментов значение рабочей длины режущей кромки **LCUTS**, если её длина меньше, заданной в цикле глубины врезания **Q202**.

**Осторожно, опасность столкновения!**

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определятся, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

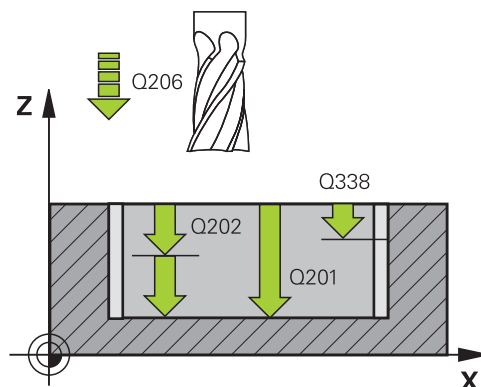
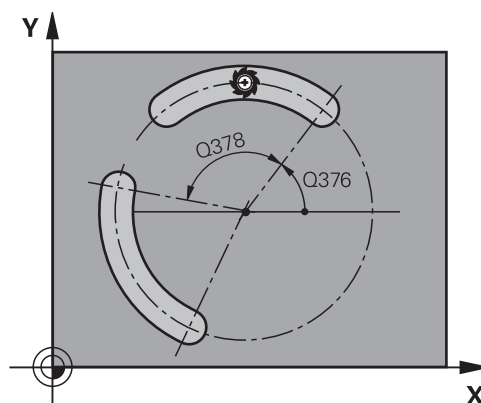
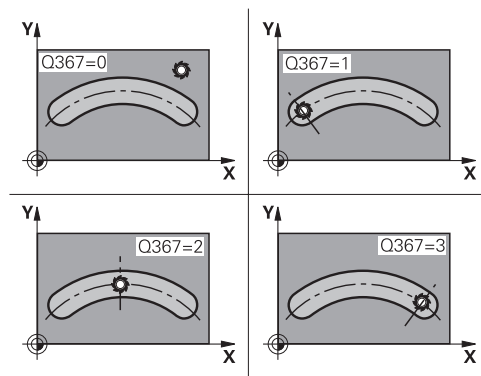
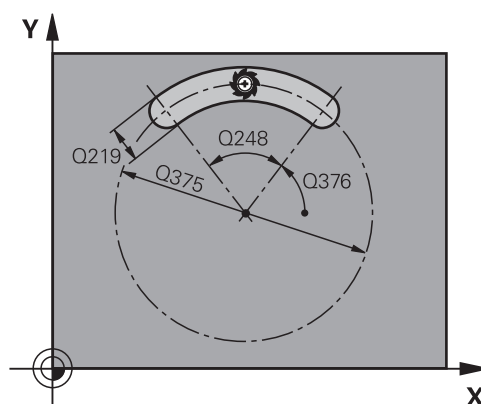
Если Вы вызываете цикл с типом обработки **2** (только чистовая обработка), система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу на первую глубину врезания!

5.5 КРУГЛАЯ ВЫЕМКА (Цикл 254, DIN/ISO: G254)

Параметры цикла

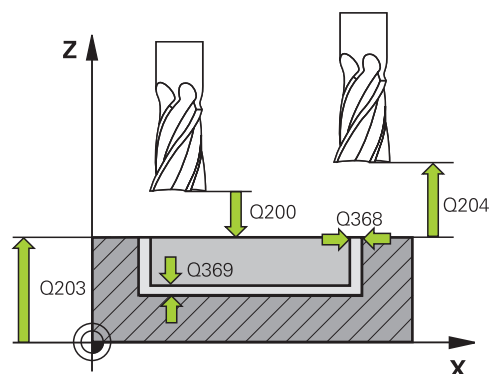


- ▶ **Q215 Обработка (0/1/2)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка
 Чистовая обработка стороны и дна выполняется только, если определен припуск на чистовую обработку (Q368, Q369)
- ▶ **Q219 Ширина канавки?** (значение параллельно вспомогательной оси плоскости обработки):
 введите ширину паза; если ширина паза задается равной диаметру инструмента, то TNC выполняет только черновую обработку (фрезерование продольного паза).
 Максимальная ширина паза при черновой обработке: двойной диаметр инструмента.
 Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q368 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку в плоскости обработки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q375 Диаметр образующей канавки?:** введите диаметр образующей дуги. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q367 Исх.точ.для пол.паза (0/1/2/3)?:**
 положение паза относительно позиции инструмента при вызове цикла:
0: позиция инструмента не учитывается. Положение паза рассчитывается из введенной точки центра дуги окружности и начального угла
1: позиция инструмента = центр левой дуги паза. Начальный угол Q376 относится к этой позиции. Введенный центр дуги окружности не учитывается
2: позиция инструмента = центр средней линии. Начальный угол Q376 привязан к этой позиции. Введенный центр дуги окружности не учитывается
3: позиция инструмента = центр правой дуги паза. Начальный угол Q376 привязан к этой позиции. Введенный центр дуги окружности не учитывается
- ▶ **Q216 1-ая координата центра?** (абсолютно): центр дуги окружности на главной оси плоскости обработки. **Действует только если Q367 = 0.** Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q217 2-ая координата центра?** (абсолютно): центр дуги окружности на вспомогательной оси плоскости обработки. **Действует только если Q367 = 0.** Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q376 Угол начальной точки?** (абсолютный): введите полярный угол начальной точки. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000



КРУГЛАЯ ВЫЕМКА (Цикл 254, DIN/ISO: G254) 5.5

- ▶ **Q248 Угловая длина канавки?** (в инкрементах): введите угловую длину паза. Диапазон ввода от 0 до 360,000
- ▶ **Q378 Шаг угла?** (абсолютный): угол, на который будет повернут весь паз. Центр вращения лежит в центре дуги окружности. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q377 Количество повторений?**: количество обработок на дуге окружности. Диапазон ввода от 1 до 99999
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?**: скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.= -1**: тип фрезерования при M3
+1 = попутное
-1 = встречное
PREDEF: TNC использует значение из кадра GLOBAL DEF (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)
- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до дна паза. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q202 Глубина врезания?** (в приращениях): величина, на которую инструмент каждый раз производит врезание; введите значение больше 0. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q369 чист. баботку на глубине?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку дна. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при движении на глубину в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999.999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q338 Врезание для чистовой обработки?** (в приращениях): величина, на которую врезается инструмент по оси шпинделя при чистовой обработке. Q338=0: чистовая обработка за одно врезание. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

8 CYCL DEF 254 KRUGOW.KANAWKA	
Q215=0	;OBRABOTKA
Q219=12	;SCHIRINA KANAWKI
Q368=0.2	;PRIPUSK NA STORONU
Q374=80	;DIAMETR OBRAZUJ.
Q367=0	;BAZA DLJA DLINY PAZA
Q216=+50	;1-AJA KOORD.CENTRA
Q217=+50	;2-JA KOORD.CENTRA
Q376=+45	;UGOL NACHAL.TOCHKI
Q248=90	;UGLOWAJA DLINA
Q378=0	;SCHAG UGLA
Q377=1	;CHISLO POWTORENIJ
Q207=500	;PODACHA FREZER.
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA
Q201=-20	;GLUBINA
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA
Q369=0.1	;PRIPUSK NA GLUBINU
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q338=5	;WREZ. CHISTOW.OBR.
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+0	;KOORD. POVERHNNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q366=1	;TIP VREZANIYA
Q385=500	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q439=0	;OPORNAYA PODACHA
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.5 КРУГЛАЯ ВЫЕМКА (Цикл 254, DIN/ISO: G254)

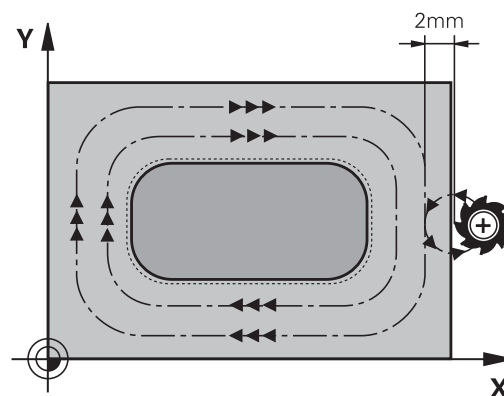
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях):
координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q366 Стратегия врезания (0/1/2)?**: стратегия врезания:
0: врезание по нормали. Угол врезания **ANGLE** в таблице инструмента игнорируется.
1, 2: маятниковое врезание. В таблице инструментов угол врезания **ANGLE** для активного инструмента должен быть задан неравным 0. В противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке
PREDEF: TNC использует значение из кадра GLOBAL DEF
- ▶ **Q385 Подача для чистовой обработки?**:
скорость перемещения инструмента при чистовой обработке боковой поверхности и дна в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999.999 или через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Опорная подача (0-3)?**: задайте, к чему относится запрограммированная подача:
0: значение подачи относится к траектории центра инструмента
1: значение подачи относится к режущей кромке инструмента только при чистовой обработке боковой поверхности, в противном случае – к траектории центра
2: значение подачи при чистовой обработке боковой поверхности и чистовой обработке дна относится к режущей кромке инструмента, в противном случае – к траектории центра
3: значение подачи всегда относится к режущей кромке инструмента

5.6 ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ (цикл 256, DIN/ISO: G256)

Ход цикла

С помощью цикла прямоугольного острова 256 можно полностью обработать прямоугольный остров. Если размер заготовки больше максимального врезания в плоскости обработки, тогда TNC выполняет несколько врезаний в плоскости обработки вплоть до достижения размера готовой детали.

- 1 Инструмент перемещается из начального положения цикла (центр острова) в начальное положение обработки острова. Начальное положение определяется параметром Q437. Положение согласно стандартной установке (**Q437=0**) находится в 2 мм справа от необработанного острова.
- 2 Если инструмент находится на 2-м безопасном расстоянии, система ЧПУ производит перемещение на ускоренном ходу **FMAX** на безопасное расстояние и оттуда со скоростью подачи врезания перемещается на первую глубину врезания.
- 3 Затем инструмент перемещается по касательной к контуру острова, выполняя попутное фрезерование витка.
- 4 Если заданный размер острова нельзя достичь одним проходом, ЧПУ возвращает инструмент на текущую глубину врезания сбоку и фрезерует еще один проход. Система ЧПУ учитывает при этом размер заготовки, размер готовой детали и допустимое врезание в плоскости обработки. Эта операция повторяется до тех пор, пока не будет достигнут определенный размер готовой детали. Если Вы выбрали начальную точку не на боковой стороне, а на углу (Q437 не равно 0), TNC производит фрезерование по спирали внутрь от точки старта до тех пор, пока не будет достигнут определенный размер готовой детали.
- 5 Если для достижения глубины требуется ещё проходы, то инструмент отводится контура по касательной и возвращается назад в начальную точку.
- 6 Затем инструмент перемещается на следующую глубину врезания и обрабатывает остров на этой глубине.
- 7 Эта операция повторяется, пока будет достигнута глубина острова.
- 8 В конце цикла система ЧПУ позиционирует инструмент на безопасную высоту по оси инструмента, заданную в цикле. Таким образом конечная позиция не совпадает с начальной.



Циклы обработки: фрезерование карманов / островов / канавок

5.6 ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ (цикл 256, DIN/ISO: G256)

Учитывайте при программировании!



Предварительно установите инструмент в начальную позицию в плоскости обработки с коррекцией на радиус $R0$. Учитывайте параметр Q367 (положение).

Система ЧПУ автоматически предварительно позиционирует инструмент вдоль его оси. С учётом **Q204 2-YE BEZOP.RASSTOJ.**

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

ЧПУ сокращает глубину врезания на определенное в таблице инструментов значение рабочей длины режущей кромки LCUTS, если её длина меньше, заданной в цикле глубины врезания Q202.



Осторожно, опасность столкновения!

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

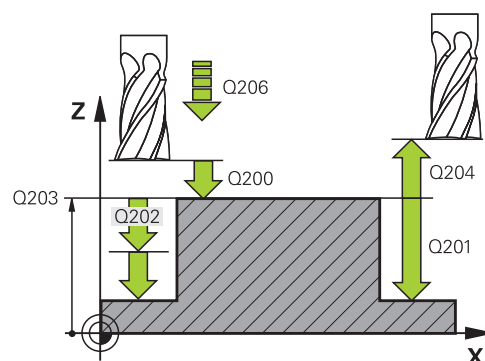
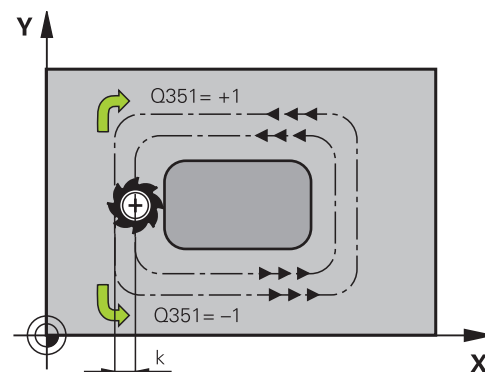
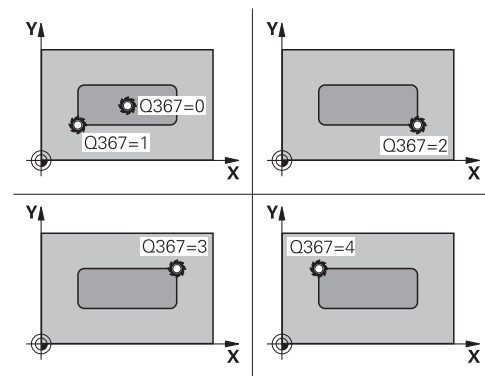
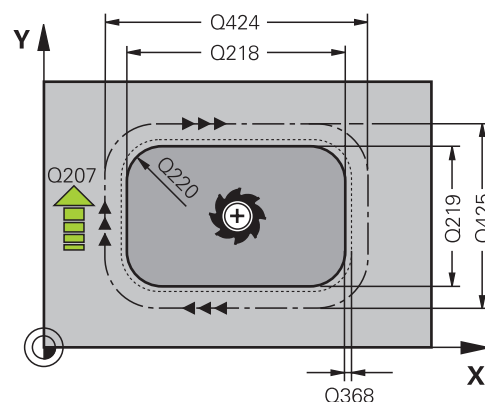
В зависимости от позиции подвода Q439 рядом с островом следует оставить достаточно места для подвода. Минимальный диаметр инструмента + 2 мм.

В конце цикла ЧПУ перемещает инструмент на ускоренном ходу на безопасное расстояние, если было задано 2. Безопасное расстояние Таким образом, конечное положение инструмента после цикла не совпадает с начальным!

Параметры цикла



- ▶ **Q218 Длина 1-ой стороны?:** длина острова, параллельно главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q424 Размер загот., длина стороны 1?:** длина заготовки острова, параллельно главной оси плоскости обработки. Задавайте **длину 1-ой стороны заготовки больше, чем 1-ая длина стороны**. ЧПУ выполняет несколько врезаний в плоскости обработки, если разница между размером заготовки 1 и размером готовой детали 1 больше допустимого врезания в плоскости обработки (радиус инструмента умножить на перекрытие траектории **Q370**). TNC всегда рассчитывает постоянное врезание в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q219 Длина 2-ой стороны?:** длина острова, параллельно к вспомогательной оси плоскости обработки. Задавайте **длину 2-ой стороны заготовки больше, чем 2-ая длина стороны**. ЧПУ выполняет несколько врезаний в плоскости обработки, если разница между размером заготовки 2 и размером готовой детали 2 больше допустимого врезания в плоскости обработки (радиус инструмента умножить на перекрытие траектории **Q370**). ЧПУ всегда рассчитывает постоянное врезание сбоку. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q425 Размер загот., длина стороны 2?:** длина заготовки острова, параллельно вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q220 Радиус закругления угла?:** радиус углов острова. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q368 к на чист.обработку со стороны? (в приращениях):** размер припуска на чистовую обработку в плоскости обработки, который при обработке TNC оставит не тронутым. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q224 Угол поворота? (абсолютный):** угол, на который будет повернут весь карман. Центр вращения лежит в точке, в которой находится инструмент при вызове цикла. Диапазон ввода от -360,0000 до 360,0000



5.6 ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ (цикл 256, DIN/ISO: G256)

- ▶ **Q367 Положение стойки (0/1/2/3/4)?:**
Положение острова по отношению к положению инструмента при вызове цикла:
 0: Положение инструмента = середина острова
 1: Положение инструмента = левый нижний угол
 2: Положение инструмента = правый нижний угол
 3: Положение инструмента = правый верхний угол
 4: Положение инструмента = левый верхний угол
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.=-1:** тип фрезерования при M3
 +1 = попутное
 -1 = встречное
 PREDEF: TNC использует значение из кадра GLOBAL DEF (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)
- ▶ **Q201 Глубина? (в приращениях):** расстояние от поверхности заготовки до основания острова. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q202 Глубина врезания? (в приращениях):** величина, на которую инструмент каждый раз производит врезание; введите значение больше 0. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?:** скорость перемещения инструмента при движении на глубину в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FMAX, FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q200 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через PREDEF
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

NC-кадры

8 CYCL DEF 256 RECTANGULAR STUD	
Q218=60	;DLINA 1-OJ STORONY
Q424=74	;WORKPC. BLANK SIDE 1
Q219=40	;DLINA 2-OJ STORONY
Q425=60	;WORKPC. BLANK SIDE 2
Q220=5	;RADIUS ZAKRUGL. UGLA
Q368=0.2	;PRIPUSK NA STORONU
Q224=+0	;UGOL POWOROTA
Q367=0	;STUD POSITION
Q207=500	;PODACHA FREZER.
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA
Q201=-20	;GLUBINA
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+0	;KOORD. POVERHNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q370=1	;PEREKRITIE TRAEKTOR.
Q437=0	;APPROACH POSITION
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q370 ЕКРЫТИЕ ТРАЕКТОРИИ:** Q370 x радиус инструмента дает величину радиального врезания k. Диапазон ввода от 0,1 до 1,9999 или **PREDEF**
- ▶ **Q437 Стартовая позиция (0...4)?:** Задание стратегии подвода инструмента:
 - 0:** Справа от острова (базовая настройка)
 - 1:** Левый нижний угол
 - 2:** Правый нижний угол
 - 3:** Правый верхний угол
 - 4:** Левый верхний угол. Если при подводе с настройкой Q437=0 на поверхности острова появятся метки подвода, нужно выбрать другую позицию подвода

5.7 КРУГЛЫЙ ОСТРОВ (Цикл 257, DIN/ISO: G257)

5.7 КРУГЛЫЙ ОСТРОВ (Цикл 257, DIN/ISO: G257)

Ход цикла

С помощью цикла круглого острова 257 можно полностью обработать круглый остров. ЧПУ создает круглый остров путем врезания по спирали, исходя из диаметра заготовки.

- 1 Если инструмент находится ниже 2-го безопасного расстояния, то TNC поднимает инструмент на 2-ую безопасную высоту.
- 2 Инструмент перемещается из центра острова в начальную позицию обработки острова. Установите начальную позицию при помощи полярного угла по отношению к середине острова через параметр Q376
- 3 Система ЧПУ производит перемещение инструмента на ускоренном ходу **FMAX** на безопасное расстояние Q200 и оттуда на подаче врезания перемещается на первую глубину врезания.
- 4 Затем TNC обрабатывает круглый остров путем врезания по спирали, учитывая при этом коэффициент перекрытия траектории
- 5 Система ЧПУ отводит инструмент по касательной на 2 мм от контура
- 6 Если необходимо несколько подач на врезание, то новая подача на врезание реализуется в следующей ближайшей точке движения отвода
- 7 Эта операция повторяется, пока будет достигнута глубина острова
- 8 В конце цикла система ЧПУ позиционирует инструмент после отвода по касательной вдоль оси инструмента на заданное в цикле 2 безопасное расстояние

Учитывайте при программировании!

Предварительно установите инструмент в стартовую позицию (центр острова) в плоскости обработки без коррекции на радиус R0.

Система ЧПУ автоматически предварительно позиционирует инструмент вдоль его оси. С учётом **Q204 2-YE BEZOP.RASSTOJ..**

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Система ЧПУ позиционирует инструмент в конце цикла обратно в начальную позицию.

ЧПУ сокращает глубину врезания на определенное в таблице инструментов значение рабочей длины режущей кромки LCUTS, если её длина меньше, заданной в цикле глубины врезания Q202.

**Осторожно, опасность столкновения!**

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

В данном цикле ЧПУ выполняет движение подвода! В зависимости от начального угла Q376 рядом с островом должно быть доступно следующее свободное пространство: минимальный диаметр инструмента + 2 мм. Опасность столкновения!

В конце цикла ЧПУ перемещает инструмент на ускоренном ходу на безопасное расстояние, если было задано 2. Безопасное расстояние Таким образом, конечное положение инструмента после цикла не совпадает с начальным!

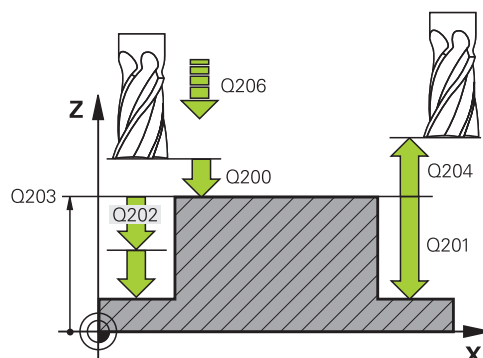
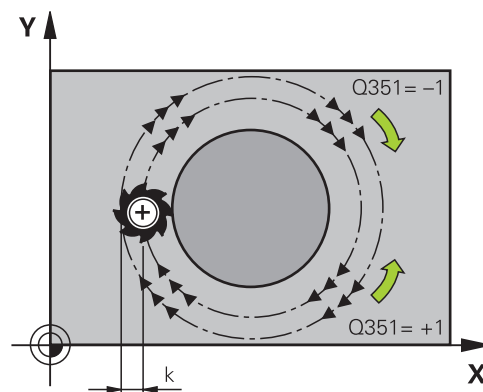
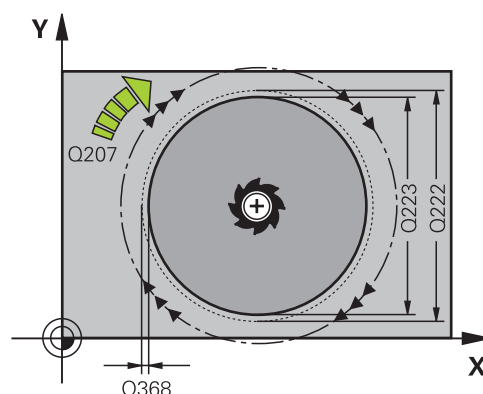
Задайте в параметре Q376 начальный угол между 0° и 360°, чтобы точно определить начальную позицию. Если вы используете значение "по умолчанию" -1, то TNC автоматически рассчитает оптимальную начальную позицию. Она может также изменяться в некоторых случаях!

5.7 КРУГЛЫЙ ОСТРОВ (Цикл 257, DIN/ISO: G257)

Параметры цикла



- ▶ **Q223 Диаметр готовой детали?:** диаметр полностью обработанного острова. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q222 Диаметр заготовки?:** диаметр заготовки. Введите диаметр заготовки больше диаметра готовой детали. ЧПУ выполняет несколько врезаний в плоскости обработки, если разница между диаметром заготовки и диаметром готовой детали больше заданного врезания в плоскости обработки (радиус инструмента умножить на перекрытие траекторий **Q370**). ЧПУ всегда рассчитывает постоянное врезание сбоку. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q368 к на чист.обработку со стороны? (в приращениях):** размер припуска на чистовую обработку в плоскости обработки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.= -1:** тип фрезерования при МЗ
 +1 = попутное
 -1 = встречное
PREDEF: TNC использует значение из кадра GLOBAL DEF (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)
- ▶ **Q201 Глубина? (в приращениях):** расстояние от поверхности заготовки до основания острова. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q202 Глубина врезания? (в приращениях):** величина, на которую инструмент каждый раз производит врезание; введите значение больше 0. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?:** скорость перемещения инструмента при движении на глубину в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через **FMAX, FAUTO, FU, FZ**



КРУГЛЫЙ ОСТРОВ (Цикл 257, DIN/ISO: G257) 5.7

- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q370 ЕКРЫТИЕ ТРАЕКТОРИИ:** Q370 x радиус инструмента дает величину радиального врезания k. Диапазон ввода от 0,1 до 1,414 или **PREDEF**
- ▶ **Q376 Угол начальной точки?:** полярный угол относительно центра острова, задаёт направление, из которого инструмент подводится к острову. Диапазон ввода: 0 до 359°

Кадры УП

8 CYCL DEF 257 CIRCULAR STUD	
Q223=60	;DIAM.GOTOWOJ DETALI
Q222=60	;DIAMETR ZAGOTOWKI
Q368=0.2	;PRIPUSK NA STORONU
Q207=500	;PODACHA FREZER.
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA
Q201=-20	;GLUBINA
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+0	;KOORD. POVERHNOСТИ
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q370=1	;PEREKRITIE TRAEKTOR.
Q376=0	;UGOL NACHAL.TOCHKI
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

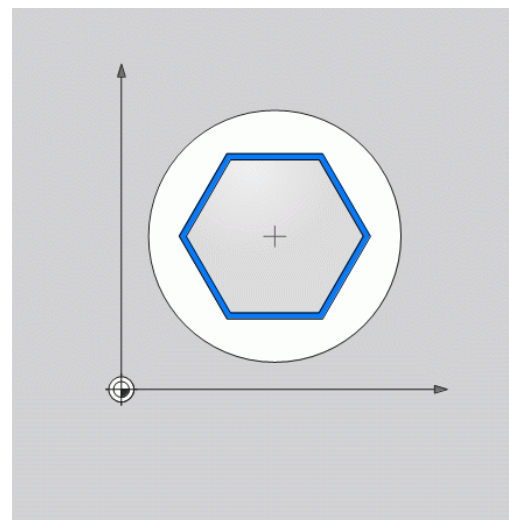
5.8 МНОГОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ (Цикл 258, DIN/ISO: G258)

5.8 МНОГОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ (Цикл 258, DIN/ISO: G258)

Ход цикла

При помощи цикла **МНОГОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ** вы можете создать равносторонний многоугольник при помощи внешней обработки. Фрезерование проводится по спиралевидной траектории, начинающейся на диаметре заготовки.

- 1 Если в начале обработки инструмент находится ниже 2-ой безопасной высоты, то TNC поднимает инструмент на 2-ую безопасную высоту.
- 2 Из центра цапфы TNC перемещает инструмент на начальную позицию обработки острова. Начальная позиция, кроме всего прочего, зависит от диаметра заготовки и углового положения острова. Угловое положение определяется в параметре Q224.
- 3 Инструмент перемещается на ускоренном ходу **FMAX** на безопасное расстояние Q200 и оттуда на подаче врезания перемещается на первую глубину врезания
- 4 Затем TNC обрабатывает многоугольный остров путем врезания по спирали, учитывая при этом коэффициент перекрытия траектории
- 5 TNC перемещает инструмент по касательной траектории снаружи внутрь.
- 6 Инструмент отводится в направлении оси инструмента на ускоренном ходу на 2-ую безопасную высоту
- 7 Если необходимы ещё проходы для достижения требуемой глубины, TNC снова позиционирует инструмента на начальную точку обработки многоугольного острова и устанавливает инструмент на следующую глубину
- 8 Эта операция повторяется, пока будет достигнута запрограммированная высота острова
- 9 В конце цикла сначала выполняется отвод инструмента по касательной. Затем TNC перемещает инструмент с по оси инструмента на 2-ую безопасную высоту



Учитывайте при программировании!

Перед началом цикла Вы должны позиционировать инструмент в плоскости обработки. Для этого переместите инструмент с коррекцией радиуса **R0** в середину острова.

Система ЧПУ автоматически предварительно позиционирует инструмент вдоль его оси. С учётом **Q204 2-YE BEZOP.RASSTOJ..**

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

ЧПУ сокращает глубину врезания на определенное в таблице инструментов значение рабочей длины режущей кромки **LCUTS**, если её длина меньше, заданной в цикле глубины врезания **Q202**.

**Осторожно, опасность столкновения!**

При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определяются, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учтите, что при вводе **положительного значения параметра "Глубина"** система автоматически меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на безопасное расстояние на ускоренном ходу **ниже** поверхности заготовки!

В данном цикле ЧПУ выполняет движение подвода! В зависимости от углового положения **Q224** рядом с островом должно быть доступно следующее свободное пространство: как минимум диаметр инструмента + 2 мм. Опасность столкновения!

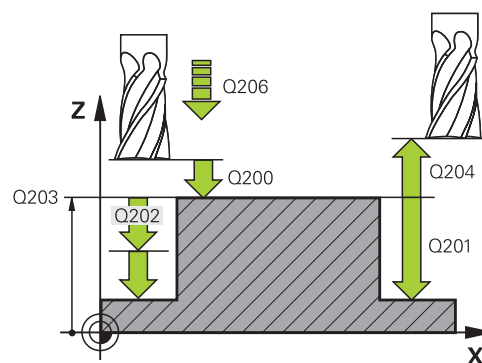
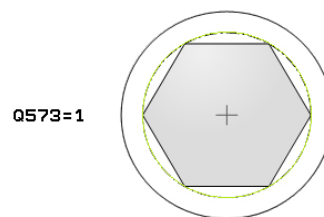
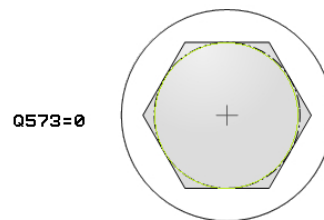
В конце цикла ЧПУ перемещает инструмент на ускоренном ходу на безопасное расстояние, если было задано 2. Безопасное расстояние Таким образом, конечное положение инструмента после цикла не совпадает с начальным!

5.8 МНОГОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ (Цикл 258, DIN/ISO: G258)

Параметры цикла



- ▶ **Q573 Внутренняя / внешняя (0/1)?**: укажите, должны ли размеры многоугольника основываться на вписанной или описанной окружности:
0= указанный размер относится к вписанной окружности
1= указанный размер относится к описанной окружности
- ▶ **Q571 Диаметр опорной окружности?**: введите диаметр опорной окружности. Заданный диаметр будет относиться к описанной или вписанной окружности, в зависимости от параметра Q573. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q222 Диаметр заготовки?**: введите диаметр заготовки. Диаметр заготовки должен быть больше, чем диаметр опорной окружности. ЧПУ выполняет несколько врезаний в плоскости обработки, если разница между диаметром заготовки и диаметром готовой детали больше заданного врезания в плоскости обработки (радиус инструмента умножить на перекрытие траекторий **Q370**). TNC всегда рассчитывает постоянное врезание в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q572 Количество углов?**: введите количество углов многоугольника. TNC всегда вычисляет равносторонний многоугольник. Диапазон ввода от 3 до 30



МНОГОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ (Цикл 258, DIN/ISO: G258) 5.8

- ▶ **Q224 Угол поворота?:** задайте, под каким углом должен быть изготовлен первый угол многоугольника. Диапазон ввода: от -360° до +360°
- ▶ **Q220 Радиус / Фаска (+/-)?:** введите значение для фаски или радиуса. При задании положительного значения от 0 до +99999,9999 TNC создаст скругления на каждом углу многоугольника. Введённая величина будет соответствовать радиусу скругления. Если задать отрицательное значение от 0 до -99999,9999, на всех углах контура будут добавлены фаски, при этом введённое значение будет определять длину фаски.
- ▶ **Q368 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку в плоскости обработки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.=-1:** тип фрезерования при M3
+1 = попутное
-1 = встречное
PREDEF: TNC использует значение из кадра GLOBAL DEF (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)
- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до основания острова. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q202 Глубина врезания?** (в приращениях): величина, на которую инструмент каждый раз производит врезание; введите значение больше 0. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?:** скорость перемещения инструмента при движении на глубину в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FMAX, FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через PREDEF
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Кадры УП

8 CYCL DEF 258 MNOGOU GOL. OSTROV	
Q573=1	;OPORNAYA OKRUZHNOST
Q571=50	;DIAM. OPOR. OKRUZHNO.
Q222=120	;DIAMETR ZAGOTOWKI
Q572=10	;KOLICHESTVO UGLOV
Q224=40	;UGOL POWOROTA
Q220=2	;RADIUS / FASKA
Q368=0	;PRIPUSK NA STORONU
Q207=3000	;PODACHA FREZER.
Q351=1	;TIP FREZEROWANIA
Q201=-18	;GLUBINA
Q202=10	;GLUBINA WREZANJA
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+0	;KOORD. POVERHNOСТИ
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q370=1	;PEREKRITIE TRAEKTOR.
Q215=0	;OBRABOTKA
Q369=0	;PRIPUSK NA GLUBINU
Q338=0	;WREZ. CHISTOW.OBR.
Q385=500	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.8 МНОГОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ (Цикл 258, DIN/ISO: G258)

- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q370 ЕКРЫТИЕ ТРАЕКТОРИИ:** Q370 x радиус инструмента дает величину радиального врезания k. Диапазон ввода от 0,1 до 1,414 или **PREDEF**
- ▶ **Q215 Обработка (0/1/2)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка
 Чистовая обработка стороны и дна выполняется только, если определен припуск на чистовую обработку (Q368, Q369)
- ▶ **Q369 чист. баботку на глубине?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку дна. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q338 Врезание для чистовой обработки?** (в приращениях): величина, на которую врезается инструмент по оси шпинделя при чистовой обработке. Q338=0: чистовая обработка за одно врезание. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q385 Подача для чистовой обработки?:** скорость перемещения инструмента при чистовой обработке боковой поверхности и дна в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999.999 или через **FAUTO, FU, FZ**

5.9 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 233, DIN/ISO: G233)

Ход цикла

С помощью цикла 233 можно выполнить торцевое фрезерование ровной поверхности в несколько врезаний и с учетом припуска на чистовую обработку. Дополнительно вы можете определить в цикле боковые стенки, которые затем будут учитываться при обработке. В цикле возможны следующие стратегии обработки:

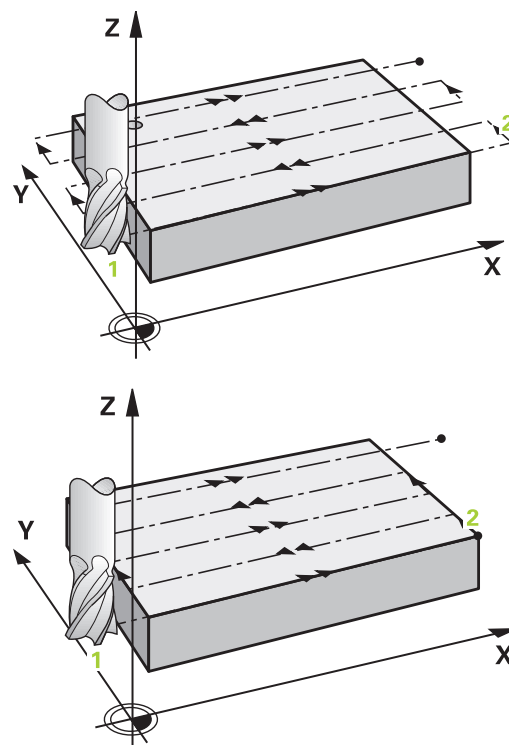
- **Стратегия Q389=0:** траектория обработки - меандр со сменой направления фрезерования за пределами заготовки
 - **Стратегия Q389=1:** обработка в форме меандра, врезание сбоку по краям обрабатываемой поверхности
 - **Стратегия Q389=2:** построчная обработка с перебегом, врезание сбоку отвода на ускоренном ходу
 - **Стратегия Q389=3:** построчная обработка без перебега, врезание сбоку отвода на ускоренном ходу
 - **Стратегия Q389=4:** Спиральная обработка снаружи вовнутрь
- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент с **FMAX** от актуальной позиции на плоскости обработки на точку старта
 1: точка старта в плоскости обработки смещена от заготовки на расстояние радиуса инструмента и на безопасное расстояние сбоку
 - 2 Затем система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу **FMAX** на безопасное расстояние по оси шпинделя
 - 3 Далее инструмент перемещается на подаче фрезерования Q207 по оси шпинделя на первую глубину врезания, рассчитанную системой ЧПУ

5.9 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 233, DIN/ISO: G233)

Стратегия Q389=0 и Q389=1

Стратегии Q389=0 и Q389=1 различаются по перебегу во время плоского фрезерования. При Q389=0 конечная точка находится за пределами поверхности, при Q389=1 на краю поверхности. Система ЧПУ рассчитывает конечную точку **2** по длине боковой поверхности и боковому безопасному расстоянию. При выполнении стратегии Q389=0 система ЧПУ дополнительно перемещает инструмент на расстояние радиуса инструмента за пределы плоскости.

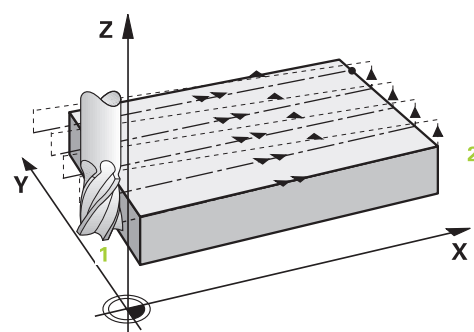
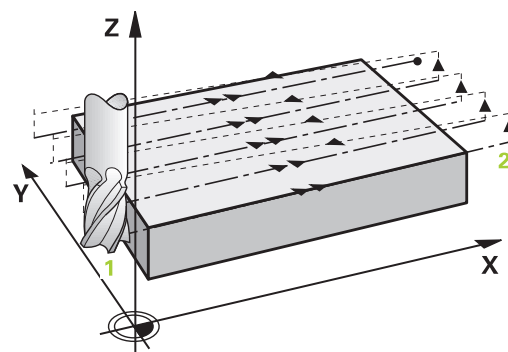
- 4 Затем система ЧПУ перемещает инструмент в конечную точку **2** с учетом запрограммированной глубины фрезерования.
- 5 Затем система ЧПУ смещает инструмент с подачей предпозиционирования поперечно на точку старта следующей строки; система ЧПУ рассчитывает смещение из запрограммированной ширины, радиуса инструмента, максимального коэффициента перекрытия траекторий и бокового безопасного расстояния
- 6 В конце система ЧПУ перемещает инструмент с подачей на фрезерование обратно в противоположном направлении
- 7 Фрезерование таким способом повторяется, до полной обработки заданной поверхности.
- 8 Затем система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу **FMAX** обратно в стартовую точку **1**
- 9 В случае, если требуется несколько врезаний, система ЧПУ перемещает инструмент с подачей позиционирования по оси шпинделя на следующую глубину врезания
- 10 Операция повторяется, пока все подводы будут выполнены. При последнем врезании убирается заданный припуск на чистовую обработку
- 11 В конце система ЧПУ перемещает инструмент на подаче **FMAX** назад на 2-ое безопасное расстояние



Стратегия Q389=2 и Q389=3

Стратегии Q389=2 и Q389=3 различаются по перебегу во время плоского фрезерования. При Q389=2 конечная точка находится за пределами поверхности, при Q389=3 на краю поверхности. Система ЧПУ рассчитывает конечную точку **2** по длине боковой поверхности и боковому безопасному расстоянию. При выполнении стратегии Q389=2 система ЧПУ дополнительно перемещает инструмент на расстояние радиуса инструмента за пределы плоскости.

- 4 Затем инструмент перемещается в конечную точку с учетом запрограммированной глубины фрезерования **2**.
- 5 Система ЧПУ перемещает инструмент по оси шпинделя на безопасное расстояние над актуальной глубиной врезания и движется обратно с **FMAX** непосредственно к точке старта следующей строки. ЧПУ рассчитывает смещение, исходя из запрограммированной ширины, радиуса инструмента, максимального коэффициента перекрытия траекторий и бокового безопасного расстояния
- 6 Затем инструмент перемещается повторно на текущую глубину врезания и затем снова в направлении конечной точки **2**
- 7 Фрезерование таким способом повторяется, до полной обработки заданной поверхности В конце последнего захода система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу **FMAX** обратно в стартовую точку **1**
- 8 В случае, если требуется несколько врезаний, система ЧПУ перемещает инструмент с подачей позиционирования по оси шпинделя на следующую глубину врезания
- 9 Операция повторяется, пока все подводы будут выполнены. При последнем врезании убирается заданный припуск на чистовую обработку
- 10 В конце система ЧПУ перемещает инструмент на подаче **FMAX** назад на 2-ое безопасное расстояние

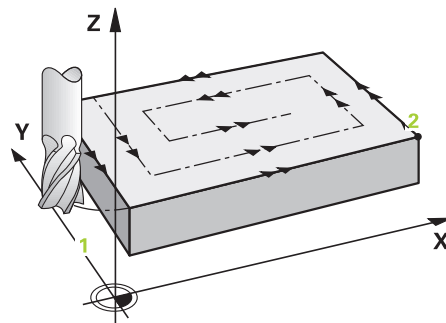


Циклы обработки: фрезерование карманов / островов / канавок

5.9 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 233, DIN/ISO: G233)

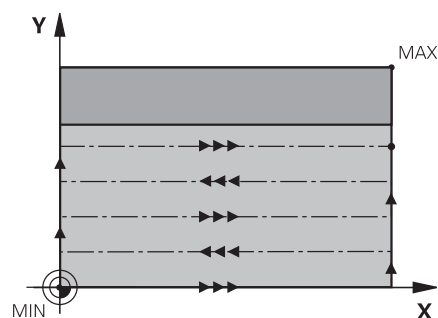
Стратегия Q389=4

- 4 Затем инструмент перемещается на **Подача при фрезеровании** при помощи тангенциального движения подвода в начальную точку траектории фрезерования.
- 5 Система ЧПУ обрабатывает плоскость с подачей на фрезерование снаружи вовнутрь по сокращающейся с каждым разом траектории фрезерования. Постоянный контакт инструмента достигается посредством постоянного врезания со стороны.
- 6 Фрезерование таким способом повторяется, до полной обработки заданной поверхности. В конце последнего захода система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу **FMAX** обратно в стартовую точку **1**
- 7 В случае, если требуется несколько врезаний, система ЧПУ перемещает инструмент с подачей позиционирования по оси шпинделя на следующую глубину врезания
- 8 Операция повторяется, пока все подводы будут выполнены. При последнем врезании убирается заданный припуск на чистовую обработку
- 9 В конце УЧПУ перемещает инструмент в положении **FMAX** назад на безопасное расстояние **2**



Ограничение

С помощью ограничителей можно ограничить обработку плоской поверхности, например, если необходимо учесть боковые стенки и выступы. Указанная в ограничителе боковая стенка обрабатывается по размеру, который получается из стартовой точки и длин сторон плоскости. Во время черновой обработки система ЧПУ учитывает припуск на сторону - во время чистовой обработки этот припуск служит для предварительного позиционирования инструмента.



Учитывайте при программировании!

Предварительно установите инструмент в начальную позицию в плоскости обработки с коррекцией на радиус **R0** и учетом направления обработки.

Система ЧПУ автоматически предварительно позиционирует инструмент вдоль его оси. С учётом **Q204 2-YE BEZOP.RASSTOJ.**

Задавайте **Q204 2-YE BEZOP.RASSTOJ.** таким образом, чтобы исключить столкновение с заготовкой или зажимными приспособлениями.

Если **Q227 KOORD.POWIERCH.** и **Q386 KONECHN.TOCHKA 3 OSI** равны, цикл не выполняется (запрограммированная глубина = 0).

**Осторожно, опасность столкновения!**

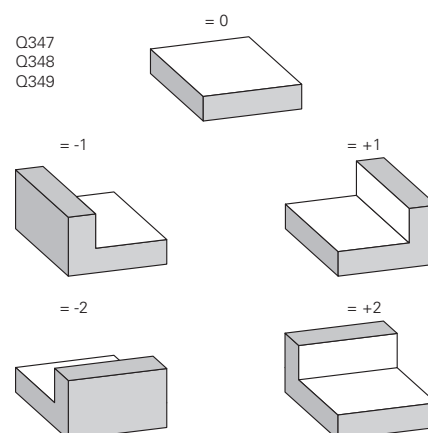
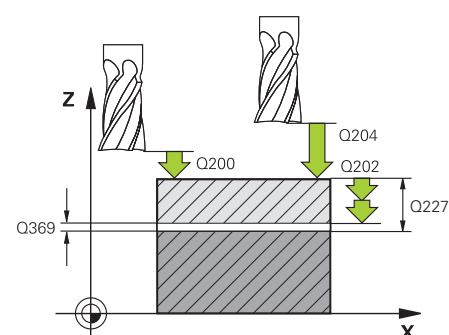
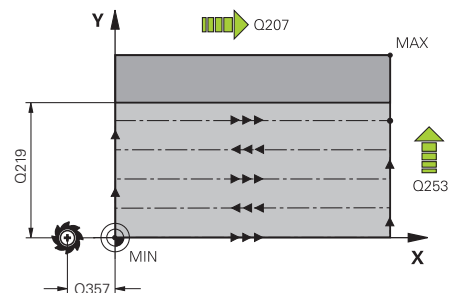
При помощи машинного параметра **displayDepthErr** определятся, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при вводе положительного значения для глубины.

Учитывайте то, если начальная точка < конечной точки, система ЧПУ меняет знак координат предварительного позиционирования. Инструмент перемещается по оси инструмента на ускоренном ходу на безопасное расстояние ниже поверхности заготовки!

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Обработка (0/1/2)?:** определение объема обработки:
 - 0:** черновая и чистовая обработка
 - 1:** только черновая обработка
 - 2:** только чистовая обработка
 Чистовая обработка стороны и дна выполняется только, если определен припуск на чистовую обработку (Q368, Q369)
- ▶ **Q389 Стратегия обработки (0-4)?:** определите, как система ЧПУ должна обработать поверхность:
 - 0:** обработка в форме меандра, врезание сбоку с подачей позиционирования за пределами обрабатываемой поверхности
 - 1:** обработка в форме меандра, врезание сбоку с подачей на фрезерование по краю обрабатываемой поверхности
 - 2:** построчная обработка, возврат и врезание сбоку на подаче позиционирования за пределами обрабатываемой поверхности
 - 3:** построчная обработка, возврат и врезание сбоку на подаче позиционирования по краю обрабатываемой поверхности
 - 4:** спиральная обработка, равномерное врезание снаружи вовнутрь
- ▶ **Q350 Направление фрезерования?:** ось обрабатываемой плоскости, по которой должны быть выровнены траектории обработки:
 - 1:** главная ось = направление обработки
 - 2:** вспомогательная ось = направление обработки
- ▶ **Q218 Длина 1-ой стороны? (в приращениях):** длина обрабатываемой поверхности по главной оси плоскости обработки, относительно начальной точки по 1-ой оси. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 233, DIN/ISO: G233) 5.9

- ▶ **Q219 Длина 2-ой стороны?** (в приращениях): длина обрабатываемой поверхности по вспомогательной оси плоскости обработки. Через знак числа можно определить направление первого радиального врезания по отношению к **2-JA KOORD.NACH.TOCH** Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q227 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки, из которой рассчитываются врезания. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q386 Конечная точка 3-ей оси?** (абсолютная): координата по оси шпинделя до которой должно производится торцевое фрезерование поверхности. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q369 чист. баботку на глубине?** (в приращениях): значение, с которым должно выполняться последнее врезание. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q202 Глубина врезания?** (в приращениях): величина, на которую инструмент каждый раз производит врезание; введите значение больше 0. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q370 ЕКРЫТИЕ ТРАЕКТОРИИ:** максимальное радиальное врезание к. TNC рассчитывает фактическое радиальное врезание, исходя из значений 2-ой длины боковой поверхности (Q219) и радиуса инструмента так, что обработка всегда производится с постоянным радиальным врезанием. Диапазон ввода: от 0,1 до 1,9999
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q385 Подача для чистовой обработки?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании на последнем врезании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?:** скорость перемещения инструмента при подводе к позиции старта и при движении на следующую строку в мм/мин; если перемещение в материале производится в поперечном направлении (Q389=1), то ЧПУ осуществляет подвод в поперечном направлении с подачей фрезерования Q207 Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q357 Без.расстояние со стороны?** (в приращениях): боковое расстояние инструмента от детали при подводе на первую глубину подачи и расстояние, на котором выполняется боковой подвод в случае стратегии обработки Q389=0 и Q389=2. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999

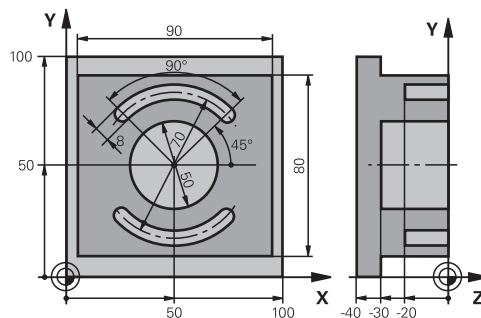
NC-кадры

8 CYCL DEF 233 FREZER. POVERKHNOSTI	
Q215=0	;OBRABOTKA
Q389=2	;STRATEGIYA OBRABOTKI
Q350=1	;NAPRAVL.FREZEROVAN.
Q218=120	;DLINA 1-OJ STORONY
Q219=80	;DLINA 2-OJ STORONY
Q227=0	;KOORD.POWERCH.
Q386=-6	;KONECHN.TOCHKA 3 OSI
Q369=0.2	;PRIPUSK NA GLUBINU
Q202=3	;MAX.GLUBINA VREZAN.
Q370=1	;PEREKRIE TRAEKTOR.
Q207=500	;PODACHA FREZER.
Q385=500	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q357=2	;BEZOP.RASST. STORONA
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q347=0	;1-E OGRANICHENIYE
Q348=0	;2-E OGRANICHENIYE
Q349=0	;3-E OGRANICHENIYE
Q220=2	;RADIUS ZAKRUGL. UGLA
Q368=0	;PRIPUSK NA STORONU
Q338=0	;WREZ. CHISTOW.OBR.
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q347 1-е ограничение?:** выберите сторону инструмента, с которой плоскость ограничена боковой стенкой (не возможно при спиральной обработке). В зависимости от положения система ЧПУ ограничивает обработку плоскости по соответствующим координатам стартовой точки или длины стороны: (не возможно при спиральной обработке):
ввод **0**: без ограничения
ввод **-1**: ограничение в отрицательном направлении главной оси
ввод **+1**: ограничение в положительном направлении главной оси
ввод **-2**: ограничение в отрицательном направлении вспомогательной оси
ввод **+2**: ограничение в положительном направлении вспомогательной оси
- ▶ **Q348 2-е ограничение?:** см. параметр 1-е ограничение Q347
- ▶ **Q348 3-е ограничение?:** см. параметр 1-е ограничение Q347
- ▶ **Q220 Радиус закругления угла?:** радиус угла на ограничителях (Q347 - Q349). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q368 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку в плоскости обработки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q338 Врезание для чистовой обработки?** (в приращениях): величина, на которую врезается инструмент по оси шпинделя при чистовой обработке. Q338=0: чистовая обработка за одно врезание. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999

5.10 Примеры программ

Пример: фрезерование кармана, цапф и канавок



0 BEGINN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Определение заготовки
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Вызов инструмента черновая/чистовая обработка
4 L Z+250 R0 FMAX	Отвод инструмента
5 CYCL DEF 256 RECTANGULAR STUD	Определение цикла "Внешняя обработка"
Q218=90 ;DLINA 1-OJ STORONY	
Q424=100 ;WORKPC. BLANK SIDE 1	
Q219=80 ;DLINA 2-OJ STORONY	
Q425=100 ;WORKPC. BLANK SIDE 2	
Q220=0 ;RADIUS ZAKRUGL. UGLA	
Q368=0 ;PRIPUSK NA STORONU	
Q224=0 ;UGOL POWOROTA	
Q367=0 ;STUD POSITION	
Q207=250 ;PODACHA FREZER.	
Q351=+1 ;TIP FREZEROWANIA	
Q201=-30 ;GLUBINA	
Q202=5 ;GLUBINA WREZANJA	
Q206=250 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q203=+0 ;KOORD. POVERHNOSTI	
Q204=20 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
Q370=1 ;PEREKRITIE TRAEKTOR.	
Q437=0 ;APPROACH POSITION	
6 L X+50 Y+50 R0 M3 M99	Вызов цикла "Внешняя обработка"
7 CYCL DEF 252 KRUGOWOJ KARMAN	Определение цикла "Круглый карман"
Q215=0 ;OBRABOTKA	
Q223=50 ;DIAMETR OKRUSHNOSTI	
Q368=0.2 ;PRIPUSK NA STORONU	
Q207=500 ;PODACHA FREZER.	

Циклы обработки: фрезерование карманов / островов / канавок

5.10 Примеры программ

Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA	
Q201=-30	;GLUBINA	
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA	
Q369=0.1	;PRIPUSK NA GLUBINU	
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE	
Q338=5	;WREZ. CHISTOW.OBR.	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q203=+0	;KOORD. POVERHNNOSTI	
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
Q370=1	;PEREKRITIE TRAEKTOR.	
Q366=1	;TIP VREZANIYA	
Q385=750	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI	
Q439=0	;OPORNAYA PODACHA	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		Вызов цикла "Круглый карман"
9 L Z+250 R0 FMAX M6		Смена инструмента
10 TOOL CALL 2 Z S5000		Вызов инструмента - пазовая фреза
11 CYCL DEF 254 KRUGOW.KANAWKA		Определение цикла Канавка
Q215=0	;OBRABOTKA	
Q219=8	;SCHIRINA KANAWKI	
Q368=0.2	;PRIPUSK NA STORONU	
Q374=70	;DIAMETR OBRAZUJ.	
Q367=0	;BAZA DLJA DLINY PAZA	Не требуется предпозиционирования в X/Y
Q216=+50	;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q217=+50	;2-JA KOORD.CENTRA	
Q376=+45	;UGOL NACHAL.TOCHKI	
Q248=90	;UGLOWAJA DLINA	
Q378=180	;SCHAG UGLA	Точка старта 2 канавки
Q377=2	;CHISLO POWTORENIJ	
Q207=500	;PODACHA FREZER.	
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA	
Q201=-20	;GLUBINA	
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA	
Q369=0.1	;PRIPUSK NA GLUBINU	
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE	
Q338=5	;WREZ. CHISTOW.OBR.	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q203=+0	;KOORD. POVERHNNOSTI	
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
Q366=1	;TIP VREZANIYA	
Q385=500	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI	
Q439=0	;OPORNAYA PODACHA	
12 CYCL CALL FMAX M3		Вызов цикла Канавка

Примеры программ 5.10

13 L Z+250 R0 FMAX M2	Отвод инструмента, конец программы
14 END PGM C210 MM	

6

**Циклы обработки:
определение
образцов**

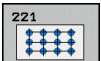
Циклы обработки: определение образцов

6.1 Основы

6.1 Основы

Обзор

Система ЧПУ имеет 2 цикла, при помощи которых можно выполнять группы отверстий:

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	220 ГРУППА ОТВЕРСТИЙ НА ОКРУЖНОСТИ	198
	221 ГРУППА ОТВЕРСТИЙ НА ПРЯМЫХ	201

Следующие циклы обработки можно комбинировать с циклами 220 и 221:



Если Вам необходимо создать нестандартный шаблон точек, то используйте тогда таблицы точек с **CYCL CALL PAT** (смотри "Точечные таблицы", Стр. 74).

Функция **PATTERN DEF** предоставляет в распоряжение дополнительные стандартные шаблоны точек (смотри "Определение образца PATTERN DEF", Стр. 67).

Цикл 200	СВЕРЛЕНИЕ
Цикл 201	РАЗВЕРТЫВАНИЕ
Цикл 202	РАСТОЧКА
Цикл 203	УНИВЕРСАЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ
Цикл 204	РАСТОЧКА ОБРАТНЫМ ХОДОМ
Цикл 205	УНИВЕРСАЛЬНОЕ ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ
Цикл 206	НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ с компенсатором, НОВИНКА
Цикл 207	НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ GS без компенсатора, НОВИНКА
Цикл 208	СВЕРЛЕНИЕ И ФРЕЗЕРОВАНИЕ
Цикл 209	НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ С ЛОМКОЙ СТРУЖКИ
Цикл 240	ЦЕНТРОВКА
Цикл 251	ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ КАРМАН
Цикл 252	КРУГЛЫЙ КАРМАН
Цикл 253	ФРЕЗЕРОВАНИЕ КАНАВОК

Цикл 254	КРУГЛАЯ КАНАВКА (только в сочетании с циклом 221)
Цикл 256	ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ ОСТРОВ
Цикл 257	КРУГЛЫЙ ОСТРОВ
Цикл 262	РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ
Цикл 263	РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ И ЗЕНКЕРОВАНИЕ
Цикл 264	СВЕРЛЕНИЕ И РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ
Цикл 265	СПИРАЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ И РЕЗЬБОФРЕЗЕРОВАНИЕ
Цикл 267	ФРЕЗЕРОВАНИЕ ВНЕШНЕЙ РЕЗЬБЫ

Циклы обработки: определение образцов

6.2 ТОЧЕЧНЫЙ ОБРАЗЕЦ НА ОКРУЖНОСТИ (цикл 220, DIN/ISO: G220)

6.2 ТОЧЕЧНЫЙ ОБРАЗЕЦ НА ОКРУЖНОСТИ (цикл 220, DIN/ISO: G220)

Ход цикла

- 1 TNC позиционирует инструмент на ускоренном ходу из текущей позиции на точку старта первой обработки.
Последовательность:
 - Перемещение на 2-е безопасное расстояние (по оси шпинделя)
 - подвод к точке старта на плоскости обработки
 - Перемещение на безопасное расстояние над поверхностью заготовки (по оси шпинделя)
- 2 С этого положения УЧПУ обрабатывает определенный в последнюю очередь цикл обработки
- 3 Затем TNC позиционирует инструмент движением по прямой или круговым движением на точку старта следующей обработки; инструмент находится при этом на безопасном расстоянии (или на 2-ом безопасном расстоянии)
- 4 Эта операция (1 до 3) повторяется, пока не будут выполнены все виды обработки

Учитывайте при программировании!



Цикл 220 является DEF-активным, что означает, что цикл 220 автоматически вызывает цикл обработки, заданный в последний раз.

В случае комбинирования одного из циклов обработки 200 - 209, 251 - 267 с циклом 220, то используется безопасное расстояние, поверхность заготовки и 2-е безопасное расстояние из цикла 220.

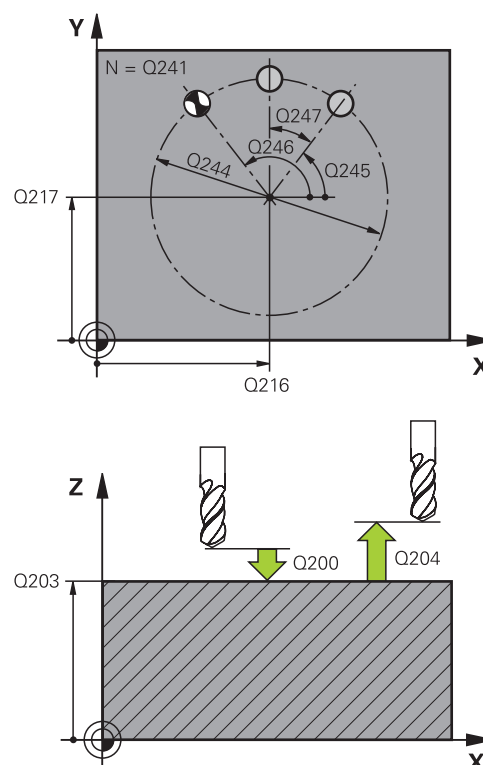
При выполнении данного цикла в покадровом режиме система ЧПУ останавливается между отверстиями группы.

ТОЧЕЧНЫЙ ОБРАЗЕЦ НА ОКРУЖНОСТИ (цикл 220, DIN/ISO: 6.2 G220)

Параметры цикла



- ▶ **Q216 1-ая координата центра?** (абсолютно): центр дуги окружности на главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q217 2-ая координата центра?** (абсолютно): центр дуги окружности на вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q244 Диаметр образующей канавки?**: диаметр образующей. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q245 Угол начальной точки?** (абсолютный): угол между главной осью плоскости обработки и точкой старта первой обработки на дуге окружности. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q246 Конечный угол?** (абсолютный): угол между главной осью плоскости обработки и точкой старта последней обработки на дуге окружности (не действует для полного круга); значение конечного угла не должно быть равным начальному углу; если значение конечного угла больше значения начального угла, обработка выполняется против часовой стрелки; в противном случае обработка происходит по часовой стрелке. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q247 Шаг угла?** (в приращениях): угол между двумя обработками на дуге окружности; если шаг угла равен нулю, то ЧПУ рассчитывает шаг угла на основании значений начального угла, конечного угла и количества проходов; если введено значение для шага угла, не равное нулю, ЧПУ не принимает во внимание значение конечного угла; знак (+/-) перед значением шага угла определяет направление обработки (– = по часовой стрелке) Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q241 Количество повторений?**: количество обработок на дуге окружности. Диапазон ввода от 1 до 99999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



NC-кадры

53 CYCL DEF 220 OBRAZEC KRUG

Q216=+50	;1-AJA KOORD.CENTRA
Q217=+50	;2-JA KOORD.CENTRA
Q244=80	;DIAMETR OBRAZUJ.
Q245=+0	;UGOL NACHAL.TOCHKI
Q246=+360	;UGOL KONECHN. TOCHKI
Q247=+0	;SCHAG UGLA
Q241=8	;CHISLO POWTORENIJ
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+30	;KOORD. POVERHNNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q301=1	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q365=0	;WID PEREMESCHENJA

Циклы обработки: определение образцов

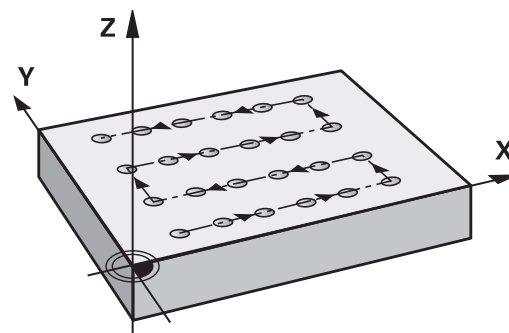
6.2 ТОЧЕЧНЫЙ ОБРАЗЕЦ НА ОКРУЖНОСТИ (цикл 220, DIN/ISO: G220)

- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях):
координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?**:
определяет, как должен перемещаться инструмент между проходами:
0: перемещение между обработками на безопасное расстояние
1: перемещение между обработками на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q365 Вид перемещения? прямая=0/окру=1**:
определите, с по какой траектории инструмент должен перемещаться между обработками:
0: перемещение по прямой линии между обработками
1: перемещение между обработками по диаметру образующей окружности

6.3 ТОЧЕЧНЫЙ ОБРАЗЕЦ НА ЛИНИЯХ (цикл 221, DIN/ISO: G221)

Ход цикла

- 1 УЧПУ позиционирует инструмент на ускоренной передаче от актуальной позиции на точку старта первой обработки.
Последовательность:
 - Перемещение на 2-е безопасное расстояние (по оси шпинделя)
 - подвод к точке старта на плоскости обработки
 - Перемещение на безопасное расстояние над поверхностью заготовки (по оси шпинделя)
- 2 С этого положения УЧПУ обрабатывает определенный в последнюю очередь цикл обработки
- 3 Затем система ЧПУ позиционирует инструмент в положительном направлении главной оси в точку старта следующей обработки; инструмент при этом находится на безопасном расстоянии (или на 2-м безопасном расстоянии)
- 4 Эта операция (1 до 3) повторяется, пока не будут отработаны все проходы на первой строке; инструмент стоит на последней точке первой строки
- 5 После этого УЧПУ перемещает инструмент к последней точке второй строки и выполняет там обработку
- 6 Оттуда УЧПУ позиционирует инструмент в отрицательном направлении главной оси на точку старта следующего прохода
- 7 Эта операция (6) повторяется, пока не будут отработаны все проходы второй строки
- 8 Затем УЧПУ перемещает инструмент на точку старта следующей строки
- 9 Маятниковым движением обрабатываются все дальние строки



Учитывайте при программировании!



Цикл 221 является DEF-активным, что означает, что цикл 221 автоматически вызывает цикл обработки, заданный в последний раз.

В случае комбинирования одного из циклов обработки от 200 до 209 и от 251 до 267 с циклом 221, то используется безопасное расстояние, поверхность заготовки и 2-е безопасное расстояние угловое положение из цикла 221.

Если используется цикл 254 Круглая канавка вместе с циклом 221, то 0 положение канавки не допускается.

При выполнении данного цикла в покадровом режиме система ЧПУ останавливается между отверстиями группы.

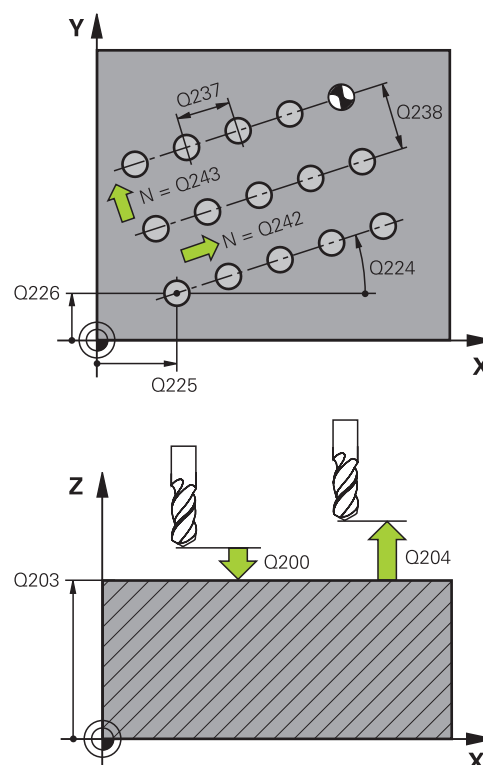
Циклы обработки: определение образцов

6.3 ТОЧЕЧНЫЙ ОБРАЗЕЦ НА ЛИНИЯХ (цикл 221, DIN/ISO: G221)

Параметры цикла



- ▶ **Q225 1-ая координата начальной точки?** (абсолютно): координаты начальной точки на главной оси плоскости обработки
- ▶ **Q226 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координаты начальной точки на вспомогательной оси плоскости обработки
- ▶ **Q237 Шаг по 1-ой оси?** (в приращениях): расстояние между отдельными точками в строке
- ▶ **Q238 Шаг по 2-ой оси?** (в приращениях): расстояние между отдельными строками
- ▶ **Q242 Количество рядов?:** количество обработок в одной строке
- ▶ **Q243 Количество линий?:** количество строк
- ▶ **Q224 Угол поворота?** (абсолютный): угол, на который поворачивается вся схема размещения; центр вращения совпадает с начальной точкой
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:** определяет, как должен перемещаться инструмент между проходами:
 0: перемещение между обработками на безопасное расстояние
 1: перемещение между обработками на 2-ое безопасное расстояние

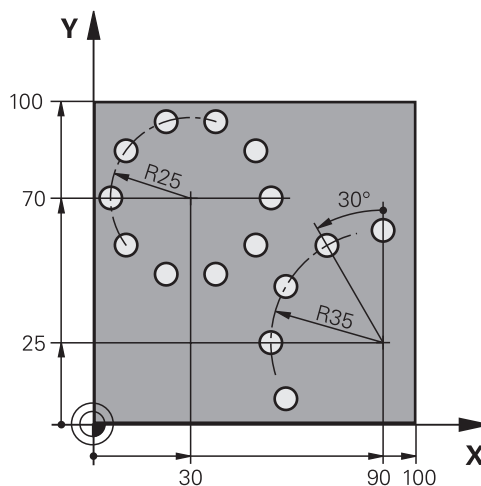


Кадры УП

54 CYCL DEF 221 RIADY IZ OTWIERSTIJ	
Q225=+15 ;1-JA	KOORD.NACH.TOCH
Q226=+15 ;2-JA	KOORD.NACH.TOCH
Q237=+10 ;SCHAG PO 1-OJ OSI	
Q238=+8 ;SCHAG PO 2-OJ OSI	
Q242=6 ;KOLICH.RIADOW	
Q243=4 ;KOLICH.STROK	
Q224=+15 ;UGOL POWOROTA	
Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q203=+30 ;KOORD. POVERHNOСТИ	
Q204=50 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
Q301=1 ;DWISH.NA BEZ.WYSOTU	

6.4 Примеры программ

Пример: группа отверстий на окружности



0 BEGIN PGM BOHRB MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Определение заготовки
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Вызов инструмента
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Отвод инструмента
5 CYCL DEF 200 SWERLENIJE	Определение цикла "Сверление"
Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q201=-15 ;GLUBINA	
Q206=250 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q202=4 ;GLUBINA WREZANJA	
Q210=0 ;WYDER. WREMENI WWER.	
Q203=+0 ;KOORD. POVERHNOSTI	
Q204=0 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
Q211=0.25 ;WYDER.WREMENI WNIZU	
Q395=0 ;KOORD. OTSCHETA GLUB	
6 CYCL DEF 220 OBRAZEC KRUG	Определение цикла группы отверстий на окружности
	1, CYCL 200 вызывается автоматически, Q200, Q203 и Q204 действуют из цикла 220
Q216=+30 ;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q217=+70 ;2-JA KOORD.CENTRA	
Q244=50 ;DIAMETR OBRAZUJ.	
Q245=+0 ;UGOL NACHAL.TOCHKI	
Q246=+360 ;UGOL KONECHN. TOCHKI	
Q247=+0 ;SCHAG UGLA	
Q241=10 ;CHISLO POWTORENIJ	
Q200=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q203=+0 ;KOORD. POVERHNOSTI	

Циклы обработки: определение образцов

6.4 Примеры программ

Q204=100	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
Q301=1	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU	
Q365=0	;WID PEREMESCHENJA	
7 CYCL DEF 220 OBRAZEC KRUG		Определение цикла группы отверстий на окружности 2, CYCL 200 вызывается автоматически, Q200, Q203 и Q204 действуют из цикла 220
Q216=+90	;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q217=+25	;2-JA KOORD.CENTRA	
Q244=70	;DIAMETR OBRAZUJ.	
Q245=+90	;UGOL NACHAL.TOCHKI	
Q246=+360	;UGOL KONECHN. TOCHKI	
Q247=30	;SCHAG UGLA	
Q241=5	;CHISLO POWTORENIJ	
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q203=+0	;KOORD. POVERHNOSTI	
Q204=100	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
Q301=1	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU	
Q365=0	;WID PEREMESCHENJA	
8 L Z+250 R0 FMAX M2		Отвод инструмента, конец программы
9 END PGM BOHRB MM		

7

**Циклы обработки:
описание контура**

Циклы обработки: описание контура

7.1 SL-циклы

7.1 SL-циклы

Основы

С помощью SL-циклов можно составлять сложные контуры, включающие в себя до 12 подконтуров (карманов или островов). Отдельные подконтуры следует вводить как подпрограммы. На основании списка подконтуров (номеров подпрограмм), заданных в цикле 14 КОНТУР, ЧПУ рассчитывает общий контур.



Память SL-циклов ограничена. В одном SL-цикле можно запрограммировать не более 16384 элементов контура.

SL-циклы выполняют большие по объему и сложные внутренние расчеты, а на их основе - обработку. Из соображений безопасности перед отработкой программы следует обязательно провести графический тест программы! Таким простым способом можно установить, будет ли TNC правильно выполнять обработку.

Если Вы используете локальный Q-параметр QL в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

Свойства подпрограмм

- Преобразования координат разрешены. Если они были заданы в подконтурах, то они будут использоваться и в последующих подпрограммах, но их не нужно сбрасывать после вызова цикла
- Система ЧПУ распознает карман, если оператор задает координаты внутренней части контура, например, описывает контур по часовой стрелке с поправкой на радиус RR
- Система ЧПУ распознает остров, если оператор задает координаты внешней части контура, например, описывает контур по часовой стрелке с поправкой на радиус RL
- Подпрограммы не должны содержать координат по оси шпинделя
- В первом кадре подпрограммы контура всегда программируйте обе координаты.
- Если используются Q-параметры, то соответствующие расчеты и присвоение следует выполнять только в пределах соответствующей подпрограммы контура

Схема: отработка при помощи SL-циклов

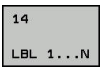
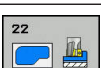
0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 KONTUR ...
13 CYCL DEF 20 DANNYJE KONTURA ...
...
16 CYCL DEF 21 PREDSWERLENJE ...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 CHERN.OBRABOTKA ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 CHIST.OBRAB.DNA ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 CHIST.OBRAB.STOR. ...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2
...
60 LBL 0
...
99 END PGM SL2 MM

Свойства циклов обработки

- Перед каждым циклом система ЧПУ автоматически позиционирует инструмент на безопасное расстояние - перед вызовом цикла переместите инструмент в безопасную позицию
- Каждый уровень глубины фрезеруется без подъема инструмента; острова следует обходить сбоку
- Радиус “внутренних углов” является программируемым, т.е. инструмент не останавливается, след от резания не остается (действует для самой внешней траектории при черновой и чистовой обработке сбоку)
- При чистовой обработке боковой поверхности инструмент подводится к контуру по круговой траектории по касательной
- При чистовой обработке на глубине система ЧПУ также подводит инструмент по круговой траектории к заготовке (например, ось шпинделя Z: круговая траектория в плоскости Z/X)
- Система ЧПУ непрерывно обрабатывает контур попутным либо встречным движением.

Данные о размерах обработки, такие как глубина фрезерования, припуски и безопасное расстояние, следует вводить в цикле 20 как ДАННЫЕ КОНТУРА.

Обзор

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	14 КОНТУР (требуется в обязательном порядке!)	208
	20 ДАННЫЕ КОНТУРА (требуется в обязательном порядке!)	213
	21 ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ (используется по выбору)	215
	22 ВЫБОРКА (требуется в обязательном порядке!)	217
	23 ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА ДНА (используется по выбору)	222
	24 ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА БОК. ПОВЕРХНОСТИ (используется по выбору)	224

Расширенные циклы:

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	25 ПРОТЯЖКА КОНТУРА	227
	270 ДАННЫЕ ПРОТЯЖКИ КОНТУРА	229

Циклы обработки: описание контура

7.2 КОНТУР (Цикл 14, DIN/ISO: G37)

7.2 КОНТУР (Цикл 14, DIN/ISO: G37)

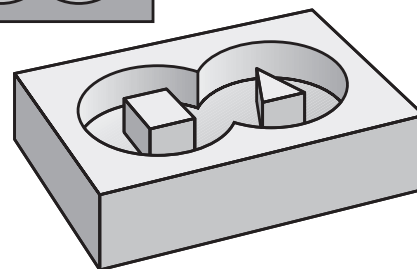
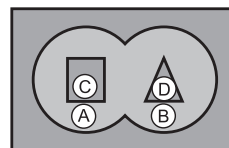
Учитывайте при программировании!

В цикле 14 КОНТУР приводятся все подпрограммы, которые должны включаться в общий контур.



Цикл 14 является DEF-активным - это означает, что он действует с момента его определением в программе.

В цикле 14 можно перечислить не более 12 подпрограмм (подконтуров).



Параметры цикла

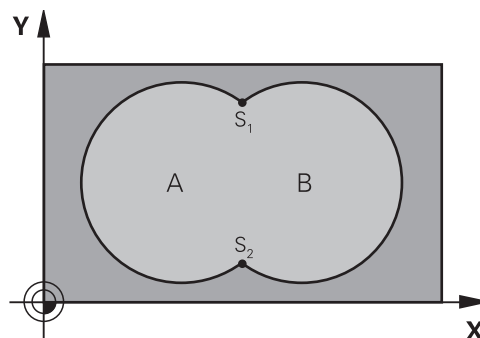


- **Номера меток контура:** введите все номера меток отдельных подпрограмм, из которых следует образовать общий контур. Подтвердите ввод каждого номера нажатием клавиши **ENT** и закончите ввод нажатием клавиши **END**. Возможен ввод до 12 номеров подпрограмм от 1 до 65535

7.3 Перекрывающиеся друг друга контуры

Основные положения

Карманы и острова можно соединять друг с другом, создавая новый контур. Таким образом, можно увеличить поверхность кармана путем наложения другого кармана либо уменьшить размеры острова.



NC-кадры

12 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA

13 CYCL DEF 14.1 METKA
KONTURA1/2/3/4

Подпрограммы: перекрывающиеся друг друга карманы



В последующих примерах программирования приведены подпрограммы контура, вызываемые в главной программе циклом 14 КОНТУР.

Карманы A и B перекрывают друг друга.

Система ЧПУ рассчитывает точки пересечения S1 и S2. Вам не нужно их программировать.

Карманы программируются как окружности.

Подпрограмма 1: карман 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
```

Подпрограмма 2: карман 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
```

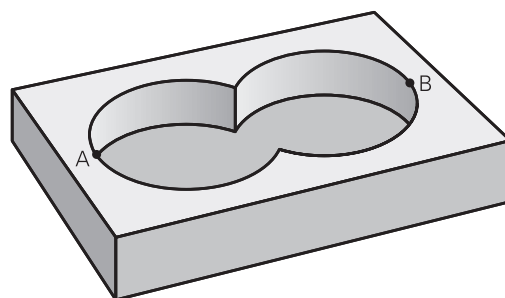
Циклы обработки: описание контура

7.3 Перекрывающиеся друг друга контуры

“Суммарная ”-площадь

Должны обрабатываться обе поверхности А и В, включая поверхность перекрытия:

- Поверхности А и В должны быть карманами.
- Первый карман (в цикле 14) должен начинаться вне второго.



Поверхность А:

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

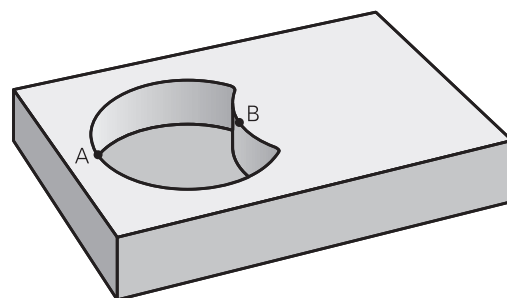
Поверхность В:

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

“Разностная” площадь

Поверхность А должна обрабатываться за исключением перекрытого поверхностью В участка:

- Поверхность А должна быть карманом и В должна быть островом.
- А должна начинаться вне В.
- В должна начинаться в пределах А

**Поверхность А:**

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

Поверхность В:

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

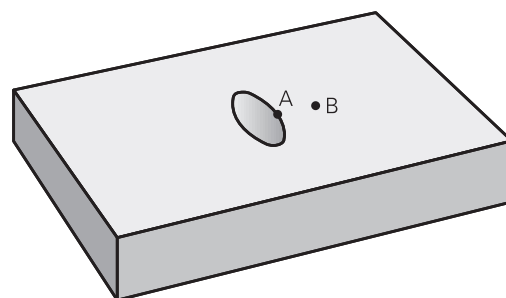
Циклы обработки: описание контура

7.3 Перекрывающиеся друг друга контуры

Площадь "пересечения"

Должна обрабатываться площадь пересечения A и B.
(Оставшиеся площади должны остаться необработанными).

- A и B должны быть карманами.
- A должна начинаться в пределах B.



Поверхность 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

Поверхность 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 ДАННЫЕ КОНТУРА (Цикл 20, DIN/ISO: G120)

Учитывайте при программировании!

В цикле 20 оператор вводит информацию обработки для подпрограмм с подконтурами.



Цикл 20 является DEF-активным - это означает, что он действует с момента его определения в программе обработки.

Указанная в цикле 20 информация об обработке действительна для циклов с 21 по 24.

Знак параметра цикла «Глубина» определяет направление обработки. Если программируется Глубина = 0, то система ЧПУ выполняет соответствующий цикл на глубине 0.

При применении SL-циклов в программах с Q-параметрами нельзя использовать параметры с номерами от Q1 до Q20 в качестве параметров программы.

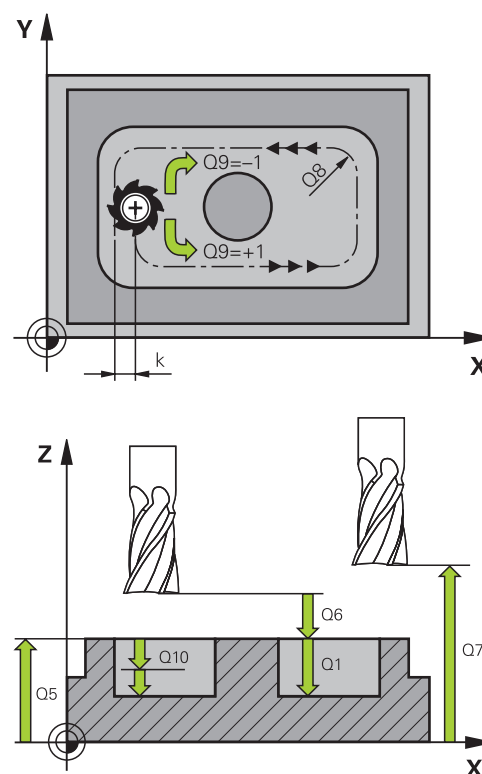
Циклы обработки: описание контура

7.4 ДАННЫЕ КОНТУРА (Цикл 20, DIN/ISO: G120)

Параметры цикла

20
ДАННЫЕ
КОНТУРА

- ▶ **Q1 Глубина фрезерования?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до дна кармана. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q2 ЕКРЫТИЕ ТРАЕКТОРИИ:** Q370 x радиус инструмента дает величину радиального врезания k. Диапазон ввода от 0,1 до 1,414
- ▶ **Q3 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку в плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q4 чист. баботку на глубине?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку дна. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q5 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютная): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q6 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q7 b.wysota?** абсолютная высота, на которой не может произойти столкновение с заготовкой (для промежуточного позиционирования и возврата в конце цикла) Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q8 Внутренний радиус закругления?:** радиус скругления внутренних "углов"; заданное значение связано с траекторией центра инструмента и используется для плавных переходов между элементами контура.
Q8 не является скруглением, которое система ЧПУ добавляет его в качестве отдельного элемента контура между запрограммированными элементами! Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q9 повор? по час стрелке = -1:** направление обработки карманов
 - Q9 = -1 встречная обработка карманов и островов
 - Q9 = +1 попутная обработка карманов и островов



Кадры УП

57 CYCL DEF 20 DANNYJE KONTURA	
Q1=-20	;GLUBINA FREZEROWANIA
Q2=1	;PEREKRTIE TRAEKTOR.
Q3=+0.2	;PRIPUSK NA STORONU
Q4=+0.1	;PRIPUSK NA GLUBINU
Q5=+30	;KOORD. POVERHNOSTI
Q6=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q7=+80	;B.WYSOTA?
Q8=0.5	;ROUNDING RADIUS
Q9=+1	;ROTATIONAL DIRECTION

Во время прерывания программы можно проверить параметры обработки или изменить их.

7.5 ВЫСВЕРЛИВАНИЕ (Цикл 21, DIN/ISO: G121)

Ход цикла

Цикл 21 ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ используется в случае последующего применения инструмента для выборки контура, не имеющего торцового зубца, режущего по центру (DIN 844). Данный цикл позволяет создать отверстие на участке, на котором позднее будет выполняться выборка, например, с использованием цикла 22. Цикл 21 учитывает для точек врезания припуск на чистовую обработку боковой поверхности и обработку на глубине, а также радиус инструмента для выборки. Точки врезания одновременно являются начальными точками для выборки.

Перед вызовом цикла 21 следует запрограммировать два дополнительных цикла:

- **Циклы 14 КОНТУР** или SEL CONTOUR необходимы для цикла 21 ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ для получения позиции сверления на плоскости.
- **Цикл 20 ДАННЫЕ КОНТУРА** необходим для цикла 21 ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ, например, для получения глубины сверления и безопасного расстояния.

Ход цикла:

- 1 ЧПУ сначала позиционирует инструмент на плоскости (позиция вычисляется на основании контура, который был задан до этого при помощи цикла 14 или SEL CONTOUR, а также на основании информации об инструменте для выборки)
- 2 После этого инструмент перемещается на ускоренном ходу **FMAX** на безопасное расстояние. (безопасное расстояние задается в цикле 20 ДАННЫЕ КОНТУРА)
- 3 Инструмент выполняет сверление с введенной подачей **F** от актуальной позиции до первой глубины врезания
- 4 Затем система ЧПУ отводит инструмент назад на ускоренном ходу **FMAX** и снова перемещает на первую глубину врезания, уменьшенную на значение переходного расстояния t .
- 5 Управление самостоятельно устанавливает расстояние опережения:
 - Глубина сверления до 30 мм: $t = 0,6 \text{ мм}$
 - Глубина сверления более 30 мм: $t = \text{глубина сверления}/50$
 - Максимальное расстояние опережения: 7 мм
- 6 Потом инструмент сверлит с введенной подачей **F** на значение следующей глубины врезания
- 7 ЧПУ повторяет эту операцию (1 до 4) до тех пор, пока не будет достигнута заданная глубина сверления. При этом учитывается припуск на чистовую обработку
- 8 Затем инструмент возвращается по оси инструмента на безопасную высоту или на последнюю запрограммированную до цикла позицию. В зависимости от параметров ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Циклы обработки: описание контура

7.5 ВЫСВЕРЛИВАНИЕ (Цикл 21, DIN/ISO: G121)

Учитывайте при программировании!



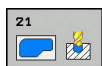
Система ЧПУ не учитывает заданное в кадре **TOOL CALL** дельта-значение **DR** для расчета точек врезания в материал.

В узких местах ЧПУ не сможет выполнить предварительное сверление с помощью инструмента, диаметр которого больше чернового инструмента.

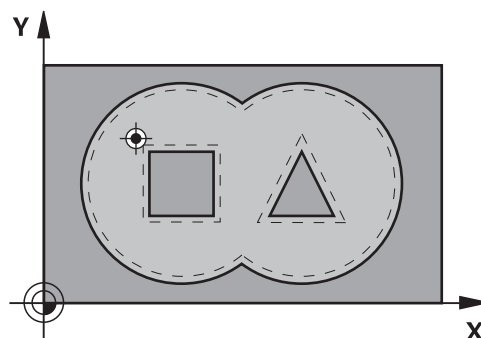
Если **Q13=0**, то используются данные инструмента, находящегося в шпинделе.

По завершении цикла инструмент следует позиционировать на плоскости не инкрементально, а в абсолютную позицию, если для параметров **ConfigDatum**, **CfgGeoCycle**, **posAfterContPocket** было настроено значение **ToolAxClearanceHeight**.

Параметры цикла



- ▶ **Q10 Глубина врезания?** (в инкрементах): размер, на который инструмент каждый раз врезается (знак числа при отрицательном направлении обработки “-”). Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при врезании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q13 ROUGH-OUT TOOL** или **QS13**: номер или имя инструмента для инструмента для выборки. Вы имеете возможность ввести инструмент через программную клавишу непосредственно из таблицы инструментов.



Кадры УП

58 CYCL DEF 21 PREDSWERLENJE	
Q10=+5	;GLUBINA WREZANJA
Q11=100	;PODACHA NA WREZANJE
Q13=1	;ROUGH-OUT TOOL

7.6 ВЫБОРКА (цикл 22, DIN/ISO: G122)

Ход цикла

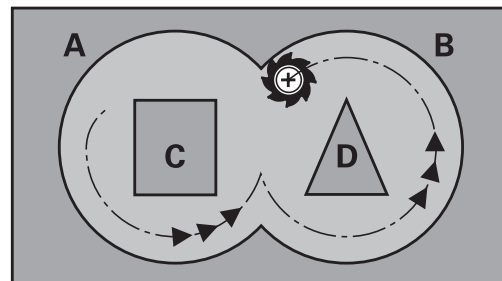
При помощи цикла 22 ВЫБОРКА задаются технологические данные для выборки.

Перед вызовом цикла 22 следует запрограммировать два дополнительных цикла:

- Цикл 14 КОНТУР или SEL CONTOUR
- Цикл 20 ДАННЫЕ КОНТУРА
- при необходимости цикл 21 ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ

Ход цикла

- 1 УЧПУ позиционирует инструмент над пунктом врезания; при этом учитывается припуск на чистовую обработку со стороны
- 2 На первой глубине врезания инструмент фрезерует контур по направлению изнутри наружу с рабочей подачей Q12
- 3 При этом проводится фрезерование контура острова (здесь: C/D) с приближением к контуру кармана (здесь: A/B)
- 4 На следующем этапе TNC перемещает инструмент на следующую глубину врезания и повторяет операцию черновой обработки до тех пор, пока не будет достигнута запрограммированная глубина
- 5 Затем инструмент возвращается по оси инструмента на безопасную высоту или на последнюю запрограммированную до цикла позицию. В зависимости от параметров ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.



Циклы обработки: описание контура

7.6 ВЫБОРКА (цикл 22, DIN/ISO: G122)

Учитывайте при программировании!



При необходимости используйте фрезу, имеющую по центру торцовый зуб (DIN 844) или проводите предварительное сверление при помощи цикла 21.

Характеристики погружения цикла 22 определяются параметром Q19 и в таблице инструментов, столбцы **ANGLE** и **LCUTS**:

- Если Q19=0, то ЧПУ погружает инструмент, в основном, перпендикулярно, даже если был определен угол погружения (**ANGLE**) для активного инструмента
- Если определен угол **ANGLE=90°**, ЧПУ погружает инструмент перпендикулярно. В качестве подачи погружения используется подача маятникового движения Q19
- Если в цикле 22 была задана подача маятникового движения Q19 и **УГОЛ** составляет от 0,1 до 89,999 согласно таблице инструментов, ЧПУ погружает инструмент движением по спирали с заданным **УГЛОМ**
- Если подача маятникового движения в цикле 22 задана, а **УГОЛ** в таблице инструментов не задан, ЧПУ выдает сообщение об ошибке
- Если геометрические условия такие, что нельзя погружаться по спирали (геометрия канавки), система ЧПУ пробует погружаться маятниковым движением. Длина качания в этом случае рассчитывается из **LCUTS** и **ANGLE** (длина качания = $LCUTS / \tan ANGLE$)

При черновой обработке контуров карманов с острыми внутренними углами в нем может остаться материал, если коэффициент перекрытия больше 1. Следует тщательно проверить траекторию внутреннего контура на тестовой графике и, при необходимости, изменить коэффициент перекрытия. Таким образом изменяется распределение рабочих проходов, что приводит к желаемому результату.

При дополнительной чистовой обработке ЧПУ не учитывает значение износа **DR** инструмента.

Если во время обработки активна **M110**, то подача на компенсированных внутренних дугах соответственно снизится.

**Осторожно, опасность столкновения!**

После выполнения SL-цикла первое перемещение в плоскости обработки необходимо программировать с вводом обеих координат, например, **L X+80 Y+0 R0 FMAX**. По завершении цикла инструмент следует позиционировать на плоскости не инкрементально, а в абсолютную позицию, если для параметров ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket было настроено значение ToolAxClearanceHeight.

Циклы обработки: описание контура

7.6 ВЫБОРКА (цикл 22, DIN/ISO: G122)

Параметры цикла



- ▶ **Q10 Глубина врезания?** (в приращениях): глубина, на которую врезается инструмент за один проход. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: подача при перемещениях по оси шпинделя. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Подача черновой обработки?**: подача при движениях перемещения в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q18 instr.cher.obr** или **QS18**: номер инструмента, с помощью которого ТНС уже выполнила выборку. Вы имеете возможность выбрать инструмент предварительной выборки через программную клавишу непосредственно из таблицы инструментов. Кроме этого вы можете через программную клавишу **ИМЯ ИНСТРУМЕНТА** сами задать имя инструмента. ЧПУ автоматически вставляет закрывающие кавычки при выходе из поля ввода. Если выборка не осуществлялось, введите "0"; если здесь вводится какой-то номер или имя, ТНС выбирает только ту часть, которая не могла быть обработана инструментом для предварительной выборки. Если невозможно подвести инструмент к участку дополнительной выборки сбоку, ЧПУ врезается маятниковым движением; для этого в таблице инструментов **TOOL.T** следует задать длину режущей кромки инструмента **LCUTS** и максимальный угол врезания инструмента **ANGLE**. Диапазон ввода от 0 до 99999 при вводе номера, максимум 16 знаков для имени
- ▶ **Q19 Podacha majatnikowym dwisheniem?**: подача маятниковым движением в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q208 Подача при выходе?**: скорость перемещения инструмента при выходе после обработки в мм/мин. Если вводится значение **Q208=0**, ЧПУ отводит инструмент с подачей **Q12**. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **FMAX,FAUTO**

Кадры УП

59 CYCL DEF 22 CHERN.OBRABOTKA	
Q10=+5	;GLUBINA WREZANJA
Q11=100	;PODACHA NA WREZANJE
Q12=750	;FEED RATE F. ROUGHNG
Q18=1	;INST.CHER.OBR.
Q19=150	;FEED RATE FOR RECIP.
Q208=9999	;PODACHA WYCHODA
Q401=80	;FEED RATE FACTOR
Q404=0	;FINE ROUGH STRATEGY

- ▶ **Q401 Коэффициент подачи в %?**: процентный коэффициент, на который TNC уменьшает подачу обработки (Q12), как только инструмент врежется в материал на весь диаметр при выборке. Если используется уменьшение подачи, можно задать подачу выборки таким образом, чтобы при определенном в цикле 20 перекрытии траекторий прохода (Q2) достигались оптимальные условия резания. Система ЧПУ в этом случае уменьшает подачу на переходах или в узких местах так, как это было задано, т.е. общее время обработки должно становиться короче. Диапазон ввода от 0,0001 до 100,0000
- ▶ **Q404 Стратегия доп.черн.обраб.(0/1)?**: задайте, как TNC должна перемещать инструмент при дополнительной выборке, если радиус инструмента дополн. выборки больше чем половина диаметра инструмента предв. выборки:
Q404=0:
TNC перемещает инструмент между участками, подлежащими дополнительной выборке, на текущей глубине вдоль контура
Q404=1:
ЧПУ отводит инструмент между участками, подлежащими дополнительной выборке, на безопасное расстояние и перемещает в начальную точку следующего участка.

Циклы обработки: описание контура

7.7 ГЛУБИНА ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ (Цикл 23, DIN/ISO: G123)

7.7 ГЛУБИНА ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ (Цикл 23, DIN/ISO: G123)

Ход цикла

При помощи цикла 23 ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА НА ГЛУБИНЕ выполняется чистовая обработка припуска на глубину, запрограммированная в цикле 20. Система ЧПУ плавно перемещает инструмент к обрабатываемой поверхности, если там достаточно места. Если карман слишком узкий, то система ЧПУ перемещает инструмент на глубину перпендикулярно. Затем фрезеруется оставшийся после очистки припуск на чистовую обработку.

Перед вызовом цикла 23 следует запрограммировать два дополнительных цикла:

- Цикл 14 КОНТУР или SEL CONTOUR
- Цикл 20 ДАННЫЕ КОНТУРА
- при необходимости цикл 21 ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ
- при необходимости цикл 22 ВЫБОРКА

Ход цикла

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на безопасной высоте на ускоренном ходу FMAX.
- 2 Затем выполняется перемещение по оси инструмента с подачей Q11.
- 3 Система ЧПУ плавно перемещает инструмент к обрабатываемой поверхности, если там достаточно места. Если места мало, то система ЧПУ перемещает инструмент на глубину перпендикулярно.
- 4 Затем фрезеруется оставшийся после выборки припуск на чистовую обработку.
- 5 Затем инструмент возвращается по оси инструмента на безопасную высоту или на последнюю запрограммированную до цикла позицию. В зависимости от параметров ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

ГЛУБИНА ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ (Цикл 23, DIN/ISO: G123) 7.7

Учитывайте при программировании!



Система ЧПУ самостоятельно устанавливает стартовую точку для глубокой чистовой обработки. Точка старта зависит от вместимости кармана.

Радиус подвода для позиционирования на конечной глубине задан жестко и не зависит от угла погружения инструмента.

Если во время обработки активна **M110**, то подача на скомпенсированных внутренних дугах соответственно снизится.

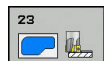


Осторожно, опасность столкновения!

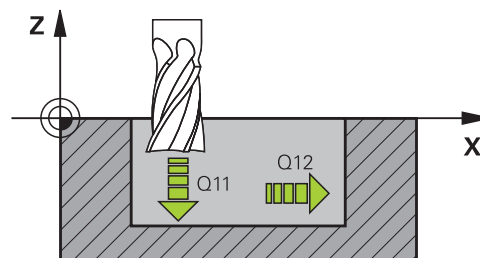
После выполнения SL-цикла первое перемещение в плоскости обработки необходимо программировать с вводом обеих координат, например, **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.

По завершении цикла инструмент следует позиционировать на плоскости не инкрементально, а в абсолютную позицию, если для параметров ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket было настроено значение ToolAxClearanceHeight.

Параметры цикла



- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при врезании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Подача черновой обработки?**: подача при движениях перемещения в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q208 Подача при выходе?**: скорость перемещения инструмента при выходе после обработки в мм/мин. Если вводится значение **Q208=0**, ЧПУ отводит инструмент с подачей **Q12**. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **FMAX, FAUTO**



Кадры УП

60 CYCL DEF 23 CHIST.OBRAB.DNA

Q11=100 ;PODACHA NA
WREZANJE

Q12=350 ;FEED RATE F.
ROUGHNG

Q208=9999;PODACHA WYCHODA

Циклы обработки: описание контура

7.8 ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ (Цикл 24, DIN/ISO: G124)

7.8 ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ (Цикл 24, DIN/ISO: G124)

Ход цикла

При помощи цикла 24 ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ выполняется чистовая обработка припуска сбоку, запрограммированная в цикле 20. Данный цикл можно выполнять как в попутном направлении, так и противоположенном.

Перед вызовом цикла 24 следует запрограммировать два дополнительных цикла:

- Цикл 14 КОНТУР или SEL CONTOUR
- Цикл 20 ДАННЫЕ КОНТУРА
- при необходимости цикл 21 ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ СВЕРЛЕНИЕ
- при необходимости цикл 22 ВЫБОРКА

Ход цикла

- 1 ЧПУ позиционирует инструмент над точкой начала обработки. Данная позиция на плоскости определяется на основании плавной круговой траектории, по которой ЧПУ подводит инструмент к контуру.
- 2 Затем TNC перемещает инструмент на первую глубину врезания на подаче врезания на глубину.
- 3 Система ЧПУ выполняет плавный подвод к контуру и обрабатывает его до конца. При этом чистовая обработка каждого отдельного участка контура выполняется отдельно.
- 4 Затем инструмент возвращается по оси инструмента на безопасную высоту или на последнюю запрограммированную до цикла позицию. В зависимости от параметров ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ (Цикл 24, DIN/ISO: G124)

7.8

Учитывайте при программировании!



Сумма припуска на чистовую обработку боковой поверхности (Q14) и радиуса инструмента для чистовой обработки должна быть меньше суммы припуска на чистовую обработку боковой поверхности (Q3, цикл 20) и радиуса инструмента для выборки.

Если в цикле 20 припуск не задан, то система выдает сообщение об ошибке "Слишком большой радиус инструмента".

Припуск сбоку Q14 после проведения чистовой обработки сохраняется, он должен быть меньше, чем припуск в цикле 20.

Если отрабатывается цикл 24 без выполнения черновой обработки с циклом 22, также действует указанный вверху расчет; радиус инструмента для выборки имеет значение "0".

Можно использовать цикл 24 также для фрезерования контура. В этом случае следует

- определять фрезеруемый контур, как отдельный остров (без описания кармана) и
- в цикле 20 вводить припуск на чистовую обработку (Q3) больше, чем сумма припуска на чистовую обработку Q14 + радиус используемого инструмента

Система ЧПУ самостоятельно устанавливает стартовую точку чистовой обработки. Точка старта зависит от вместимости кармана и запрограммированного в цикле 20 припуска.

ЧПУ рассчитывает точку старта в зависимости от последовательности при отработке. Если выбирается цикл чистовой обработки с помощью клавиши GOTO и запускается программа, то точка старта может находиться в другом месте, чем при отработке программы с определенной последовательностью.

Если во время обработки активна **M110**, то подача на скомпенсированных внутренних дугах соответственно снизится.



Осторожно, опасность столкновения!

После выполнения SL-цикла первое перемещение в плоскости обработки необходимо программировать с вводом обеих координат, например, **L X+80 Y+0 R0 FMAX**.

По завершении цикла инструмент следует позиционировать на плоскости не инкрементально, а в абсолютную позицию, если для параметров ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket было настроено значение ToolAxClearanceHeight.

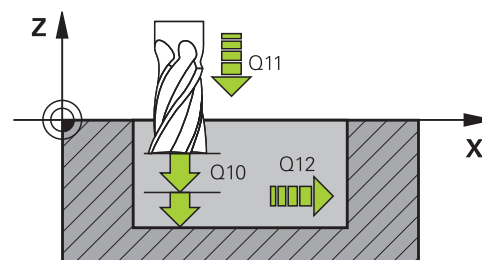
Циклы обработки: описание контура

7.8 ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ (Цикл 24, DIN/ISO: G124)

Параметры цикла



- ▶ **Q9 повор?** по час стрелке = -1: направление обработки:
 +1: движение против часовой стрелки
 -1: движение по часовой стрелке
- ▶ **Q10 Глубина врезания?** (в приращениях):
 глубина, на которую врезается инструмент за один проход. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при врезании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q12 Подача черновой обработки?**: подача при движениях перемещения в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q14 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): припуск сбоку Q14 после завершения чистовой обработки сохраняется. (Данный припуск должен быть меньше, чем припуск в цикле 20). Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

61 CYCL DEF 24 CHIST.OBRAB.STOR.

Q9=+1	;ROTATIONAL DIRECTION
Q10=+5	;GLUBINA WREZANJA
Q11=100	;PODACHA NA WREZANJE
Q12=350	;FEED RATE F. ROUGHNG
Q14=+0	;PRIPUSK NA STORONU

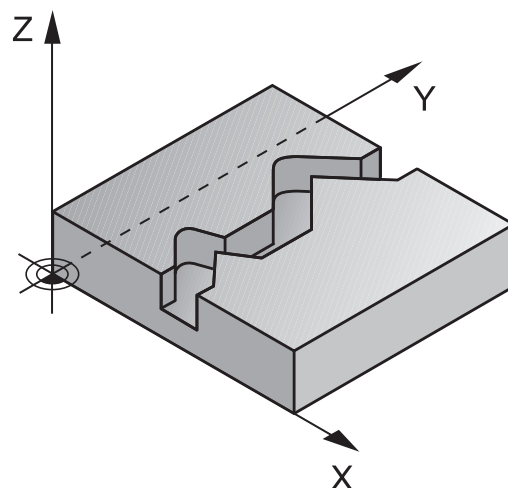
7.9 КОНТУР-ХОД (Цикл 25, DIN/ISO: G125)

Ход цикла

С помощью этого цикла можно обрабатывать открытые контуры в комбинации с циклом 14 КОНТУР:

При обработке открытого контура цикл 25 ПРОТЯЖКА КОНТУРА обладает значительными преимуществами по сравнению с использованием кадров позиционирования:

- ЧПУ выполняет контроль появления отметок и повреждений контура во время обработки. Проверка контура с помощью тестовой графики
- Если радиус инструмента слишком большой, следует дополнительно обработать контур на внутренних углах
- Обработку можно выполнять непрерывно, попутным или встречным движением. При фрезеровании зеркально расположенных контуров профиля тип фрезерования сохраняется
- При фрезеровании в несколько проходов ЧПУ может перемещать инструмент как в одну, так и в другую сторону, сокращая, таким образом, время обработки
- Можно вводить припуски для выполнения черновой и чистовой обработки за несколько рабочих ходов



Учитывайте при программировании!



Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

ЧПУ учитывает только первую метку из цикла 14 КОНТУР.

В подпрограмме не допускается использование **APPR**- или **DEP** перемещений.

Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

Память SL-циклов ограничена. В одном SL-цикле можно запрограммировать не более 16384 элементов контура.

Цикл 20 **ДАННЫЕ КОНТУРА** не требуется.

Если во время обработки активна **M110**, то подача на скомпенсированных внутренних дугах соответственно снизится.

Циклы обработки: описание контура

7.9 КОНТУР-ХОД (Цикл 25, DIN/ISO: G125)



Осторожно, опасность столкновения!

Во избежание возможных столкновений:

- Не программируйте составные размеры сразу же после цикла 25, поскольку они будут относиться к положению инструмента в конце цикла.
- По всем осям необходимо подводить инструмент на определенную (абсолютную) позицию, поскольку позиция инструмента в конце цикла не совпадает с его позицией в начале цикла.

Параметры цикла



- ▶ **Q1 Глубина фрезерования?** (в приращениях): расстояние между поверхностью заготовки и основанием контура. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q3 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку в плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q5 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютная): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q7 b.wysota?** абсолютная высота, на которой не может произойти столкновение с заготовкой (для промежуточного позиционирования и возврата в конце цикла) Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q10 Глубина врезания?** (в приращениях): глубина, на которую врезается инструмент за один проход. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?:** подача при перемещениях по оси шпинделя. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q12 Подача черновой обработки?:** подача при движениях перемещения в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q15 d frezerow.? wstretsch. = -1:**
попутное фрезерование: ввод = +1
встречное фрезерование: ввод = -1
попеременное попутное и встречное фрезерование при нескольких врезаниях: ввод = 0

Кадры УП

62 CYCL DEF 25 CONTOUR TRAIN	
Q1=-20	;GLUBINA FREZEROWANIA
Q3=+0	;PRIPUSK NA STORONU
Q5=+0	;KOORD. POVERHNNOSTI
Q7=+50	;B.WYSOTA?
Q10=+5	;GLUBINA WREZANJA
Q11=100	;PODACHA NA WREZANJE
Q12=350	;FEED RATE F. ROUGHNG
Q15=-1	;TIP FREZEROWANIA

7.10 ДАННЫЕ ПРОТЯЖКИ КОНТУРА (цикл 270, DIN/ISO: G270)

Учитывайте при программировании!

С помощью этого цикла можно задавать различные свойства цикла 25 ПРОТЯЖКА КОНТУРА.



Цикл 270 является DEF-активным - это означает, что он действует с момента его определения в программе обработки.

При использовании цикла 270 в подпрограмме контура не задавайте коррекцию на радиус.

Цикл 270 определяйте перед циклом 25.

Параметры цикла



- ▶ **Q390 Type of approach/departure?:** определение подвода и отвода:
Q390=1:
подвод к контуру по касательной дуге окружности
Q390=2:
подвод к контуру по прямой, тангенциально
Q390=3:
подвод к контуру по прямой, перпендикулярно
- ▶ **Q391 Корр.на радиус (0=R0/1=RL/2=RR)?:**
задание коррекции на радиус:
Q391=0:
обработать заданный контур без коррекции на радиус
Q391=1:
обработать заданный контур с коррекцией слева
Q391=2:
обработать заданный контур с коррекцией справа
- ▶ **Q392 Радиус подвода/отвода?:** действует только, если выбран плавный подвод по дуге окружности (Q390=1). Радиус окружности подвода/отвода. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q393 Угол центра?:** действует только, если выбран плавный подвод по дуге окружности (Q390=1). Угловая длина окружности подвода. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q394 Расст.вспомогательной точки?:** действует только при подводе по прямой, тангенциально или перпендикулярно (Q390=2 или Q390=3). Расстояние до вспомогательной точки, от которой выполняется подвод к контуру. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999

NC-кадры

62 CYCL DEF 270 CONTOUR TRAIN DATA	
Q390=1	;TYPE OF APPROACH
Q391=1	;RADIUS COMPENSATION
Q392=3	;RADIUS
Q393=+45	;CENTER ANGLE
Q394=+2	;DISTANCE

Циклы обработки: описание контура

7.11 КАНАВКА ПО КОНТУРУ, ТРОХОИДАЛЬНО (Цикл 275, DIN/ISO: G275)

7.11 КАНАВКА ПО КОНТУРУ, ТРОХОИДАЛЬНО (Цикл 275, DIN/ISO: G275)

Ход цикла

С помощью этого цикла в комбинации с циклом 14 **KONTUR** можно полностью обрабатывать открытые пазы или контурные пазы методом вихревого фрезерования.

При вихревом фрезеровании вы можете перемещать инструмент с большой скоростью и глубиной резания, так как, благодаря постоянным условиям резания, не возникают эффекты, увеличивающие износ инструмента. При использовании режущих пластин вы можете использовать всю длину резания и увеличить таким образом объем стружки на зуб. К тому же вихревое фрезерование щадит механику станка. Если вы будете использовать этот метод фрезерования в сочетании с адаптивным управлением подачей **AFC** (опция ПО, см. руководство пользователя "Диалог программирования открытым текстом"), то это поможет значительно сэкономить время.

В зависимости от параметров цикла можно использовать следующие обработки:

- Полная обработка: черновая, чистовая боковой поверхности
- Только черновая обработка
- Только чистовая обработка боковой стороны

Черновая обработка закрытого паза

Описание контура закрытого паза всегда должно начинаться кадром прямой (L-кадром).

- 1 Инструмент перемещается с помощью алгоритма позиционирования к начальной точке описания контура и маятниковым движением с определенным в таблице инструментов углом перемещается на первую глубину врезания. Стратегия врезания определяется параметром **Q366**
- 2 Система ЧПУ выполняет выборку канавки круговыми движениями до конечной точки контура. Во время круговых движений система ЧПУ смещает инструмент в направлении обработки на заданную величину врезания (**Q436**). Попутное или встречное круговое движение задается в параметре **Q351**
- 3 В конечной точке система ЧПУ перемещает инструмент на безопасную высоту и позиционирует его назад в начальную точку описания контура
- 4 Эта операция повторяется, пока будет достигнута глубина канавки

Чистовая обработка при закрытом пазе

- 5 Если определены припуски на чистовую обработку, ЧПУ выполняет чистовую обработку стенок канавки, если это задано, то за несколько врезаний. Подвод к стенке канавки выполняется по касательной от заданной начальной точки. При этом ЧПУ учитывает попутное/встречное движение

Схема: работа с SL-циклами

0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA
13 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA 10
14 CYCL DEF 275 KONTURNUT TROCHOIDAL ...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM

КАНАВКА ПО КОНТУРУ, ТРОХОИДАЛЬНО (Цикл 275, DIN/ISO: 7.11 G275)

Черновая обработка открытого паза

Описание контура открытого паза всегда должно начинаться кадром входа в контур (**APPR**).

- 1 Инструмент перемещается с помощью алгоритма позиционирования к начальной точке обработки, которая получается из заданных в **APPR**-кадре параметров, и по перпендикулярно перемещается на первую глубину врезания
- 2 Система ЧПУ выполняет выборку канавки круговыми движениями до конечной точки контура. Во время круговых движений система ЧПУ смещает инструмент в направлении обработки на заданную величину врезания (**Q436**). Попутное или встречное круговое движение задается в параметре **Q351**
- 3 В конечной точке система ЧПУ перемещает инструмент на безопасную высоту и позиционирует его назад в начальную точку описания контура
- 4 Эта операция повторяется, пока будет достигнута глубина канавки

Чистовая обработка открытого паза

- 5 Если определены припуски на чистовую обработку, ЧПУ выполняет чистовую обработку стенок канавки, если это задано, то за несколько врезаний. Подвод к стенке канавки выполняется в зависимости от начальной точки, получаемой из **APPR**-кадра. При этом ЧПУ учитывает попутное/встречное движение

Учитывайте при программировании!



Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

При использовании цикла 275 КАНАВКА ПО КОНТУРУ, ТРОХОИДАЛЬНО в цикле 14 КОНТУР вы можете задавать только одну подпрограмму контура.

В подпрограмме контура задается средняя линия канавки со всеми доступными функциями траекторий.

Память SL-циклов ограничена. В одном SL-цикле можно запрограммировать не более 16384 элементов контура.

Системе ЧПУ не требуется цикл 20 ДАННЫЕ КОНТУРА в сочетании с циклом 275.

Точка старта при выполнении закрытой канавки не должна лежать на кромке контура.

Циклы обработки: описание контура

7.11 КАНАВКА ПО КОНТУРУ, ТРОХОИДАЛЬНО (Цикл 275, DIN/ISO: G275)



Осторожно, опасность столкновения!

Во избежание возможных столкновений:

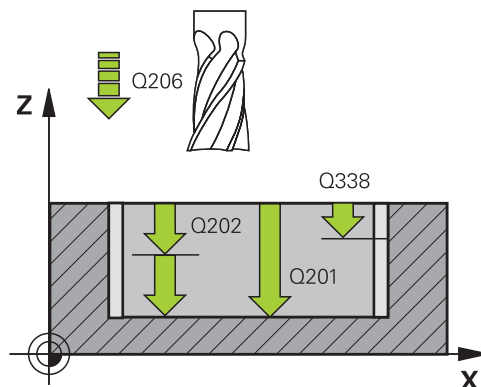
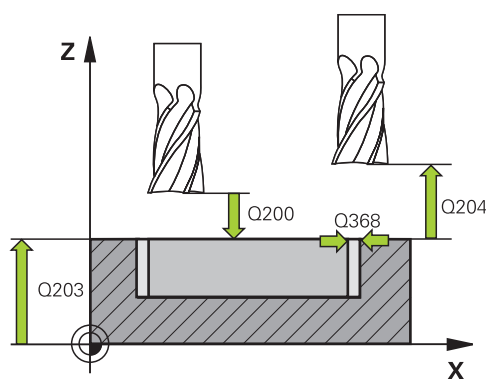
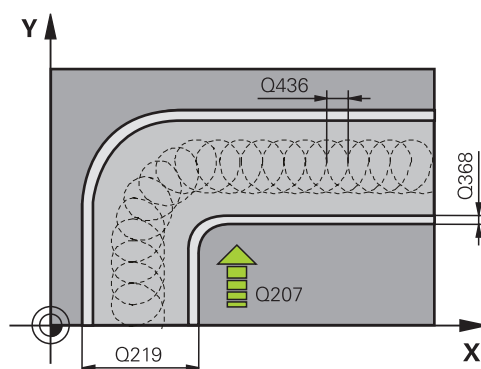
- Не программируйте составные размеры сразу же после цикла 275, поскольку они будут относиться к положению инструмента в конце цикла.
- По всем осям необходимо подводить инструмент на определенную (абсолютную) позицию, поскольку позиция инструмента в конце цикла не совпадает с его позицией в начале цикла.

КАНАВКА ПО КОНТУРУ, ТРОХОИДАЛЬНО (Цикл 275, DIN/ISO: 7.11 G275)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Обработка (0/1/2)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка
 Чистовая обработка стороны и дна выполняется только, если определен припуск на чистовую обработку (Q368, Q369)
- ▶ **Q219 Ширина канавки?** (значение параллельно вспомогательной оси плоскости обработки): введите ширину паза; если ширина паза задается равной диаметру инструмента, то TNC выполняет только черновую обработку (фрезерование продольного паза). Максимальная ширина паза при черновой обработке: двойной диаметр инструмента. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q368 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку в плоскости обработки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q436 Врезание на оборот?** (абсолютно): значение, на которое система ЧПУ смещает инструмент за один проход в направлении обработки. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q12 Подача черновой обработки?:** подача при движениях перемещения в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 Вид фрез.? попут.=+1, встреч.= -1:** тип фрезерования при M3
 +1 = попутное
 -1 = встречное
PREDEF: TNC использует значение из кадра GLOBAL DEF (При вводе 0 обработка выполняется в попутном направлении)



Циклы обработки: описание контура

7.11 КАНАВКА ПО КОНТУРУ, ТРОХОИДАЛЬНО (Цикл 275, DIN/ISO: G275)

- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние от поверхности заготовки до дна паза. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q202 Глубина врезания?** (в приращениях): величина, на которую инструмент каждый раз производит врезание; введите значение больше 0. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: скорость перемещения инструмента при движении на глубину в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999.999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q338 Врезание для чистовой обработки?** (в приращениях): величина, на которую врезается инструмент по оси шпинделя при чистовой обработке. Q338=0: чистовая обработка за одно врезание. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q385 Подача для чистовой обработки?**: скорость перемещения инструмента при чистовой обработке боковой поверхности и дна в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999.999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999 или через PREDEF
- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?** (абсолютно): координата поверхности заготовки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях): координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода: от 0 до 99999.9999

Кадры УП

8 CYCL DEF 275	
VIHR.FR.KONT.KANAVKI	
Q215=0	;OBRABOTKA
Q219=12	;SCHIRINA KANAWKI
Q368=0.2	;PRIPUSK NA STORONU
Q436=2	;INFEEED PER REV.
Q207=500	;PODACHA FREZER.
Q351=+1	;TIP FREZEROWANIA
Q201=-20	;GLUBINA
Q202=5	;GLUBINA WREZANJA
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q338=5	;WREZ. CHISTOW.OBR.
Q385=500	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+0	;KOORD. POVERHNNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q366=2	;TIP VREZANIYA
Q369=0	;PRIPUSK NA GLUBINU
Q439=0	;OPORNAYA PODACHA
9 CYCL CALL FMAX M3	

КАНАВКА ПО КОНТУРУ, ТРОХОИДАЛЬНО (Цикл 275, DIN/ISO: 7.11 G275)

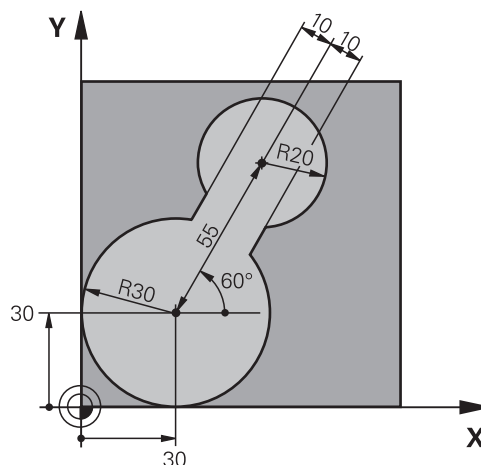
- ▶ **Q366 Стратегия врезания (0/1/2)?**: стратегия врезания:
0 = врезание по нормали. Независимо от определенного в таблице инструментов угла врезания ANGLE система ЧПУ врезает инструмент перпендикулярно
1 = Без функции
2 = врезание маятниковым движением. В таблице инструментов угол врезания ANGLE для активного инструмента должен быть задан неравным 0. В противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке или **PREDEF**
- ▶ **Q369 чист. баботку на глубине?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку дна. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q439 Опорная подача (0-3)?**: задайте, к чему относится запрограммированная подача:
0: значение подачи относится к траектории центра инструмента
1: значение подачи относится к режущей кромке инструмента только при чистовой обработке боковой поверхности, в противном случае – к траектории центра
2: значение подачи при чистовой обработке боковой поверхности и чистовой обработке дна относится к режущей кромке инструмента, в противном случае – к траектории центра
3: значение подачи всегда относится к режущей кромке инструмента

Циклы обработки: описание контура

7.12 Примеры программ

7.12 Примеры программ

Пример: выборка и чистовая обработка кармана



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	Определение заготовки
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Вызов инструмента для выборки, диаметр 30
4 L Z+250 R0 FMAX	Отвод инструмента
5 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA	Определение подпрограммы контура
6 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA 1	
7 CYCL DEF 20 DANNYJE KONTURA	Определение общих параметров обработки
Q1=-20 ;GLUBINA FREZEROWANIA	
Q2=1 ;PEREKRITIE TRAEKTOR.	
Q3=+0 ;PRIPUSK NA STORONU	
Q4=+0 ;PRIPUSK NA GLUBINU	
Q5=+0 ;KOORD. POVERHNOSTI	
Q6=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q7=+100 ;B.WYSOTA?	
Q8=0.1 ;ROUNDING RADIUS	
Q9=-1 ;ROTATIONAL DIRECTION	
8 CYCL DEF 22 CHERN.OBRAB.	Определение цикла выборки
Q10=5 ;GLUBINA WREZANJA	
Q11=100 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q12=350 ;FEED RATE F. ROUGHNG	
Q18=0 ;INST.CHER.OBR.	
Q19=150 ;FEED RATE FOR RECIP.	
Q208=30000 ;PODACHA WYCHODA	
9 CYCL CALL M3	Вызов цикла выборки
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Смена инструмента

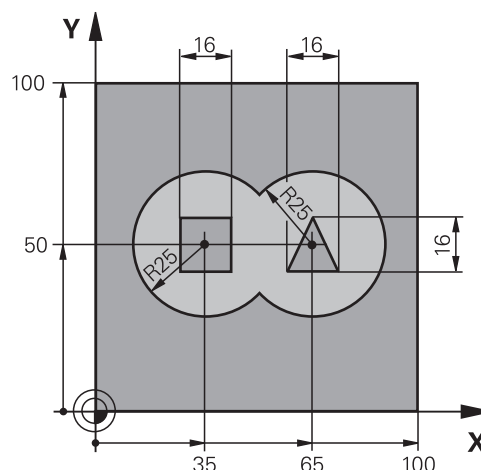
Примеры программ 7.12

11 TOOL CALL 2 Z S3000	Вызов инструмента для чистовой обработки, диаметр 15
12 CYCL DEF 22 CHERN.OBRAB.	Определение цикла чистовой обработки
Q10=5 ;GLUBINA WREZANJA	
Q11=100 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q12=350 ;FEED RATE F. ROUGHNG	
Q18=1 ;INST.CHER.OBR.	
Q19=150 ;FEED RATE FOR RECIP.	
Q208=30000 ;PODACHA WYCHODA	
13 CYCL CALL M3	Вызов цикла чистовой обработки
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Отвод инструмента, конец программы
15 LBL 1	Подпрограмма контура
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	

Циклы обработки: описание контура

7.12 Примеры программ

Пример: предварительное сверление, черновая и чистовая обработка накладывающихся друг на друга контуров



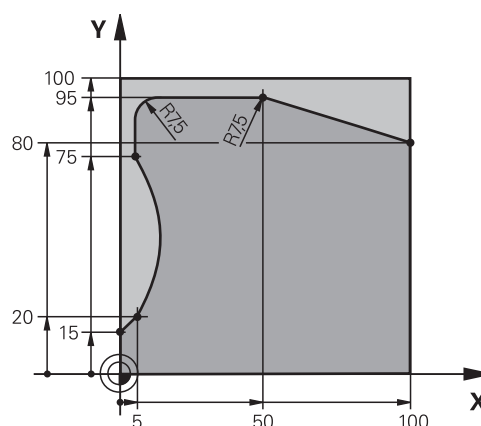
0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Определение заготовки
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Вызов инструмента сверло, диаметр 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Отвод инструмента
5 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA	Определение подпрограмм контура
6 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 DANNYJE KONTURA	Определение общих параметров обработки
Q1=-20 ;GLUBINA FREZEROWANIA	
Q2=1 ;PEREKRIE TRAKTOR.	
Q3=+0.5 ;PRIPUSK NA STORONU	
Q4=+0.5 ;PRIPUSK NA GLUBINU	
Q5=+0 ;KOORD. POVERHNOTI	
Q6=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q7=+100 ;B.WYSOTA?	
Q8=0.1 ;ROUNDING RADIUS	
Q9=-1 ;ROTATIONAL DIRECTION	
8 CYCL DEF 21 PREDSWERLENJE	Определение цикла предварительного сверления
Q10=5 ;GLUBINA WREZANJA	
Q11=250 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q13=2 ;ROUGH-OUT TOOL	
9 CYCL CALL M3	Вызов цикла предварительного сверления
10 L +250 R0 FMAX M6	Смена инструмента
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Вызов инструмента черновая/чистовая обработка, диаметр 12
12 CYCL DEF 22 CHERN.OBRAB.	Определение цикла "Выборка"
Q10=5 ;GLUBINA WREZANJA	

Примеры программ 7.12

Q11=100	;PODACHA NA WREZANJE	
Q12=350	;FEED RATE F. ROUGHNG	
Q18=0	;INST.CHER.OBR.	
Q19=150	;FEED RATE FOR RECIP.	
Q208=30000	;PODACHA WYCHODA	
13 CYCL CALL M3		Вызов цикла "Выборка"
14 CYCL DEF 23 CHIST.OBRAB.DNA		Определение цикла "Чистовая обработка дна"
Q11=100	;PODACHA NA WREZANJE	
Q12=200	;FEED RATE F. ROUGHNG	
Q208=30000	;PODACHA WYCHODA	
15 CYCL CALL		Вызов цикла "Чистовая обработка дна"
16 CYCL DEF 24 CHIST.OBRAB.STOR.		Определение цикла "Чистовая обработка боковой поверхности"
Q9=+1	;ROTATIONAL DIRECTION	
Q10=5	;GLUBINA WREZANJA	
Q11=100	;PODACHA NA WREZANJE	
Q12=400	;FEED RATE F. ROUGHNG	
Q14=+0	;PRIPUSK NA STORONU	
17 CYCL CALL		Вызов цикла "Чистовая обработка боковой поверхности"
18 L Z+250 R0 FMAX M2		Отвод инструмента, конец программы
19 LBL 1		Подпрограмма контура 1: карман слева
20 CC X+35 Y+50		
21 L X+10 Y+50 RR		
22 C X+10 DR-		
23 LBL 0		
24 LBL 2		Подпрограмма контура 2: карман справа
25 CC X+65 Y+50		
26 L X+90 Y+50 RR		
27 C X+90 DR-		
28 LBL 0		
29 LBL 3		Подпрограмма контура 3: четырехугольный остров слева
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		Подпрограмма контура 4: треугольный остров справа
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
```

Пример: протяжка контура



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Определение заготовки
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Вызов инструмента, диаметр 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Отвод инструмента
5 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA	Определение подпрограммы контура
6 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA 1	
7 CYCL DEF 25 CONTOUR TRAIN	Определение параметров обработки
Q1=-20 ;GLUBINA FREZEROWANIA	
Q3=+0 ;PRIPUSK NA STORONU	
Q5=+0 ;KOORD. POVERHNOSTI	
Q7=+250 ;B. WYSOTA?	
Q10=5 ;GLUBINA WREZANJA	
Q11=100 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q12=200 ;PODACHA FREZER.	
Q15=+1 ;TIP FREZEROWANIA	
8 CYCL CALL M3	Вызов цикла
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Отвод инструмента, конец программы
10 LBL 1	Подпрограмма контура
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

**Циклы обработки:
боковая
поверхность
цилиндра**

Циклы обработки: боковая поверхность цилиндра

8.1 Основные положения

8.1 Основные положения

Обзор циклов обработки боковой поверхности цилиндра

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	27 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА	245
	28 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА фрезерование паза	248
	29 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА фрезерование ребра	252
	39 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА фрезерование внешнего контура	255

БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (Цикл 27, DIN/ISO: G127, 8.2 опция программы 1)

8.2 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (Цикл 27, DIN/ISO: G127, опция программы 1)

Прохождение цикла

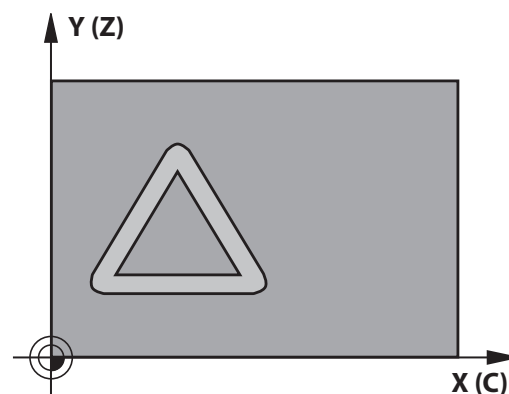
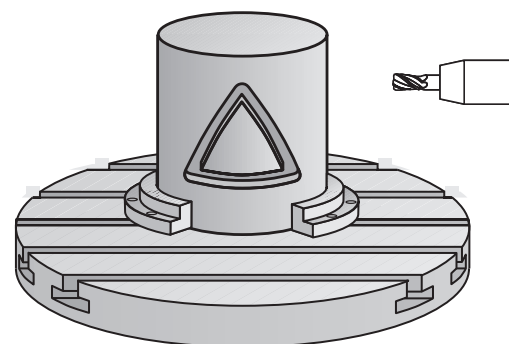
С помощью этого цикла можно перенести контур, определенный на образующей, на боковую поверхность цилиндра. Для фрезерования ведущих канавок на цилиндре используйте цикл 28.

Контур описывается в подпрограмме, определенной с помощью цикла 14 (КОНТУР).

В подпрограмме контур всегда описывается координатами X и Y, независимо от того, какие оси вращения имеются в распоряжении на станке. Таким образом, описание контура не зависит от конфигурации станка. Можно использовать следующие функции траектории L, CHF, CR, RND и CT.

Данные угловой оси (X-координаты) можно ввести в градусах или в мм (дюймах) (задается в определении цикла Q17).

- 1 УЧПУ позиционирует инструмент над пунктом врезания; при этом учитывается припуск на чистовую обработку со стороны
- 2 На первой глубине врезания инструмент выполняет фрезерование вдоль запрограммированного контура на рабочей подаче Q12
- 3 В конце контура УЧПУ перемещает инструмент на безопасное расстояние и обратно в точку врезания;
- 4 Эти шаги 1 до 3 повторяются, пока будет достигнута запрограммированная глубина фрезерования Q1
- 5 Затем инструмент возвращается по оси инструмента на безопасную высоту



Циклы обработки: боковая поверхность цилиндра

8.2 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (Цикл 27, DIN/ISO: G127, опция программы 1)

Учитывайте при программировании!



Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!

Станок и система ЧПУ должны быть подготовлены к интерполяции боковой поверхности цилиндра производителем станка.



В первом NC-кадре подпрограммы контура программируйте всегда обе координаты боковой поверхности цилиндра.

Память SL-циклов ограничена. В одном SL-цикле можно запрограммировать не более 16384 элементов контура.

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Используйте фрезу, имеющую центральный торцовый зуб (DIN 844).

Цилиндр должен быть закреплен в центре круглого стола. В качестве точки привязки следует задать центр круглого стола.

Ось шпинделя при вызове цикла должна стоять перпендикулярно оси поворотного стола. Если это не так, система ЧПУ выдаст сообщение об ошибке. При необходимости требуется переключение кинематики.

Этот цикл также можно выполнить при развороте плоскости обработки.

Безопасное расстояние должно быть больше, чем радиус инструмента.

Время обработки может увеличиться, если контур состоит из множества элементов, расположенных не по касательной по отношению друг к другу.

Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (Цикл 27, DIN/ISO: G127, 8.2 опция программы 1)

Параметры цикла



- ▶ **Q1 Глубина фрезерования?** (в приращениях): расстояние между цилиндрической поверхностью и основанием контура. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q3 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): припуск на чистовую обработку в плоскости развертки боковой поверхности; припуск действителен в направлении коррекции на радиус. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q6 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до цилиндрической поверхности. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q10 Глубина врезания?** (в приращениях): глубина, на которую врезается инструмент за один проход. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: подача при перемещениях по оси шпинделя. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q12 Подача черновой обработки?**: подача при движениях перемещения в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q16 Radius cylindra?**: радиус цилиндра, на котором должен обрабатываться контур. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q17 Единица измер.? град=0 мм/ДЮЙМ=1**: программируйте координаты оси вращения в подпрограмме в градусах или мм (дюймах)

NC-кадры

63 CYCL DEF 27 POW.CILINDRA	
Q1=-8	;GLUBINA FREZEROWANIA
Q3=+0	;PRIPUSK NA STORONU
Q6=+0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q10=+3	;GLUBINA WREZANJA
Q11=100	;PODACHA NA WREZANJE
Q12=350	;FEED RATE F. ROUGHNG
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;TYPE OF DIMENSION

Циклы обработки: боковая поверхность цилиндра

8.3 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА Фрезерование выемки (Цикл 28, DIN/ISO: G128, опция программы 1)

8.3 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА Фрезерование выемки (Цикл 28, DIN/ISO: G128, опция программы 1)

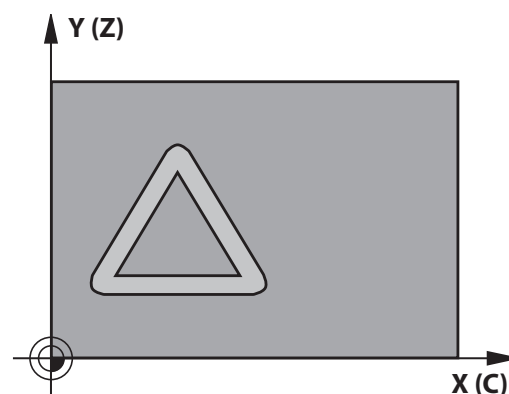
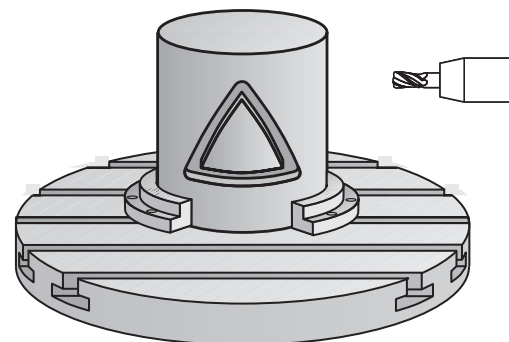
Ход цикла

С помощью этого цикла определенную на образующей направляющую паз можно перенести на боковую поверхность цилиндра. В отличие от цикла 27, в этом цикле система ЧПУ так устанавливает инструмент, что при активной коррекции на радиус, стенки всегда находятся почти параллельно друг к другу. Стенки, расположенные точно параллельно друг к другу, можно получить, используя инструмент той же ширины, что и паз.

Чем меньше инструмент по отношению к ширине паза, тем большие искажения возникают при выполнении круговых траекторий и наклонных прямых. Для минимизации данных искажений, обусловленных процессом, можно определить параметр Q21. Данный параметр позволяет указать значение допуска, с помощью которого ЧПУ выполняет канавку приблизительно той же величины, что и с помощью инструмента, диаметр которого соответствует ширине канавки.

Запрограммируйте траекторию центра контура с указанием поправки на радиус инструмента. Через поправку на радиус оператор определяет, как ЧПУ будет проделывать канавку - попутно или встречно.

- 1 УЧПУ позиционирует инструмент над пунктом врезания
- 2 ЧПУ перемещает инструмент перпендикулярно на первую глубину врезания. Подвод производится по касательной или по прямой с подачей фрезерования Q12. Характер подвода зависит от параметров ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall.
- 3 На первой глубине подвода инструмент фрезерует вдоль стенки канавки с рабочей подачей Q12; при этом учитывается припуск на чистовую обработку со стороны.
- 4 В конце контура ЧПУ смещает инструмент на противоположающую стенку канавки и перемещается обратно к точке врезания.
- 5 Шаги 2 и 3 повторяются до тех пор, пока будет достигнута запрограммированная глубина фрезерования Q1.
- 6 Если оператор дефинировал допуск Q21, то УЧПУ выполняет дополнительную обработку, для получения параллельных стенок канавки, с максимальной точностью.
- 7 Затем инструмент возвращается по оси инструмента на безопасную высоту.



БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА Фрезерование выемки (Цикл 28, DIN/ISO: G128, опция программы 1)

8.3

Учитывайте при программировании!



Данный цикл выполняет обработку, заданную по 5 осям. Для выполнения данного цикла первая ось станка, находящаяся под столом, должна быть круговой осью. При этом необходимо обеспечить возможность позиционирования инструмента перпендикулярно боковой поверхности.



Задайте характер подвода при помощи параметров ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall

- CircleTangential:
Выполнять подвод и отвод по касательной.
- LineNormal: Перемещение в начальную точку контура осуществляется не по касательной, а обычным способом – по прямой.

В первом NC-кадре подпрограммы контура программируйте всегда обе координаты боковой поверхности цилиндра.

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Используйте фрезу, имеющую центральный торцовый зуб (DIN 844).

Цилиндр должен быть закреплен в центре круглого стола. В качестве точки привязки следует задать центр круглого стола.

Ось шпинделя при вызове цикла должна стоять перпендикулярно оси поворотного стола.

Этот цикл также можно выполнить при развороте плоскости обработки.

Безопасное расстояние должно быть больше, чем радиус инструмента.

Время обработки может увеличиться, если контур состоит из множества элементов, расположенных не по касательной по отношению друг к другу.

Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.



После окончания цикла не используйте инкрементальное позиционирование, а используйте перемещение в абсолютную позицию.

С помощью параметра CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off настраивается, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке (on) или нет (off), если при вызове цикла шпиндель не работает. Данная функция должна настраиваться производителем станка.

Циклы обработки: боковая поверхность цилиндра

8.3 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА Фрезерование выемки (Цикл 28, DIN/ISO: G128, опция программы 1)

Параметры цикла



- ▶ **Q1 Глубина фрезерования?** (в приращениях): расстояние между цилиндрической поверхностью и основанием контура. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q3 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку стенок паза. Припуск на чистовую обработку уменьшает ширину паза на удвоенное значение припуска. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q6 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до цилиндрической поверхности. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q10 Глубина врезания?** (в приращениях): глубина, на которую врезается инструмент за один проход. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: подача при перемещениях по оси шпинделя. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q12 Подача черновой обработки?**: подача при движениях перемещения в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q16 Radius cylindra?**: радиус цилиндра, на котором должен обрабатываться контур. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q17 Единица измер.? град=0 мм/ДЮЙМ=1**: программируйте координаты оси вращения в подпрограмме в градусах или мм (дюймах)
- ▶ **Q20 Schirina kanawki?**: ширина обрабатываемого паза. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Кадры УП

63 CYCL DEF 28 POW.CILINDRA	
Q1=-8	;GLUBINA FREZEROWANIA
Q3=+0	;PRIPUSK NA STORONU
Q6=+0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q10=+3	;GLUBINA WREZANJA
Q11=100	;PODACHA NA WREZANJE
Q12=350	;FEED RATE F. ROUGHNG
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;TYPE OF DIMENSION
Q20=12	;SCHIRINA KANAWKI
Q21=0	;DOPUSK

БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА Фрезерование выемки (Цикл 28, DIN/ISO: G128, опция программы 1)

8.3

- **Q21 Допуск?**: если ширина используемого инструмента меньше запрограммированной ширины канавки Q20, то при выполнении окружностей и наклонных прямых возникают искажения на стенках канавки, обусловленные особенностями технологии. Если вы определяете допуск Q21, TNC максимально приближает паз при помощи дополнительного прохода фрезерования к такому, если бы он фрезеровался инструментом с равным ширине канавки диаметром. Q21 определяет допустимое отклонение от идеальной канавки. Количество дополнительных ходов зависит от радиуса цилиндра, инструмента и глубины канавки. Чем меньший допуск определен, тем точнее выполняется канавка и дольше продолжается дополнительная обработка. Диапазон ввода допуска 0,0001 - 9,9999

Рекомендация: используйте допуск 0,02 мм.

Функция неактивна: введите 0 (базовая настройка).

Циклы обработки: боковая поверхность цилиндра

8.4 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА Фрезерование ребра(Цикл 29, DIN/ISO: G129, опция программы 1)

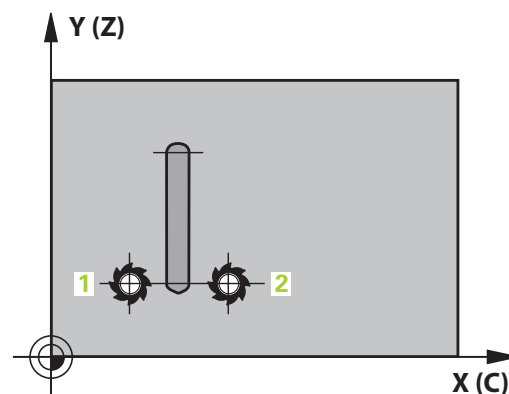
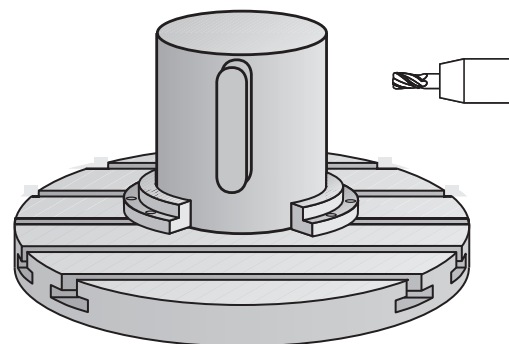
8.4 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА Фрезерование ребра(Цикл 29, DIN/ISO: G129, опция программы 1)

Ход цикла

С помощью этого цикла можно перенести ребро, определенное на образующей, на боковую поверхность цилиндра. Система ЧПУ так устанавливает инструмент во время выполнения этого цикла, что при активной поправке на радиус, стенки всегда находятся параллельно друг к другу. Программируйте траекторию центра ребра с заданием поправки на радиус инструмента. С помощью поправки на радиус определяется, как ЧПУ выполняет ребро - попутно или встречно.

В конечных точках ребра ЧПУ, как правило, добавляет полукруг, радиус которого соответствует половине ширины ребра.

- 1 TNC позиционирует инструмент над точкой начала обработки. Точку старта ЧПУ рассчитывает на основании значений ширины ребра и диаметра инструмента. Эта точка находится (со смещением на половину ширины ребра и диаметра инструмента) рядом с первой заданной в подпрограмме контура точкой. Поправка на радиус определяет, начнется обработка с левой (1, RL=попутно) или с правой стороны ребра (2, RR=встречно)
- 2 После позиционирования на первую глубину подвода УЧПУ, инструмент перемещается по дуге окружности с подачей фрезерования Q12 тангенциально к стенке распорки. При необходимости учитывается припуск на чистовую обработку бока.
- 3 На первой глубине подвода инструмент фрезерует с подачей Q12 вдоль стенки распорки, пока цапфа не будет полностью изготовлена.
- 4 Затем инструмент перемещается тангенциально от стенки распорки обратно к точке старта обработки
- 5 Эти шаги 2 до 4 повторяются, пока будет достигнута запрограммированная глубина фрезерования Q1
- 6 Затем инструмент возвращается по оси инструмента на безопасную высоту



БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА Фрезерование ребра(Цикл 29, DIN/ISO: G129, опция программы 1)

8.4

Учитывайте при программировании!



Данный цикл выполняет обработку, заданную по 5 осям. Для выполнения данного цикла первая ось станка, находящаяся под столом, должна быть круговой осью. При этом необходимо обеспечить возможность позиционирования инструмента перпендикулярно боковой поверхности.



В первом NC-кадре подпрограммы контура программируйте всегда обе координаты боковой поверхности цилиндра.

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Используйте фрезу, имеющую центральный торцовый зуб (DIN 844).

Цилиндр должен быть закреплен в центре круглого стола. В качестве точки привязки следует задать центр круглого стола.

Ось шпинделя при вызове цикла должна стоять перпендикулярно оси поворотного стола. Если это не так, система ЧПУ выдаст сообщение об ошибке. При необходимости требуется переключение кинематики.

Безопасное расстояние должно быть больше, чем радиус инструмента.

Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

С помощью параметра **CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off** настраивается, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке (on) или нет (off), если при вызове цикла шпиндель не работает. Данная функция должна настраиваться производителем станка.

Циклы обработки: боковая поверхность цилиндра

8.4 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА Фрезерование ребра(Цикл 29, DIN/ISO: G129, опция программы 1)

Параметры цикла



- ▶ **Q1 Глубина фрезерования?** (в приращениях): расстояние между цилиндрической поверхностью и основанием контура. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q3 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): размер припуска на чистовую обработку стенок ребра. Припуск на чистовую обработку увеличивает ширину ребра на удвоенное значение припуска. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q6 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до цилиндрической поверхности. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q10 Глубина врезания?** (в приращениях): глубина, на которую врезается инструмент за один проход. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: подача при перемещениях по оси шпинделя. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q12 Подача черновой обработки?**: подача при движениях перемещения в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q16 Radius cylindra?**: радиус цилиндра, на котором должен обрабатываться контур. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q17 Единица измер.?** град=0 ММ/ДЮЙМ=1: программируйте координаты оси вращения в подпрограмме в градусах или мм (дюймах)
- ▶ **Q20 Ширина гребешка?**: ширина обрабатываемого ребра. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Кадры УП

63 CYCL DEF 29 CYL SURFACE RIDGE	
Q1=-8	;GLUBINA FREZEROWANIA
Q3=+0	;PRIPUSK NA STORONU
Q6=+0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q10=+3	;GLUBINA WREZANJA
Q11=100	;PODACHA NA WREZANJE
Q12=350	;FEED RATE F. ROUGHNG
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;TYPE OF DIMENSION
Q20=12	;RIDGE WIDTH

БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (цикл 39, DIN/ISO: G139, 8.5 опция программы 1)

8.5 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (цикл 39, DIN/ISO: G139, опция программы 1)

Прохождение цикла

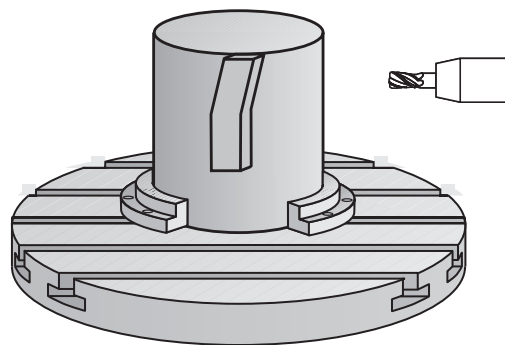
С помощью этого цикла можно создать контур на боковой поверхности цилиндра. Для этого необходимо задать контур на развернутой боковой поверхности цилиндра. Система ЧПУ так устанавливает инструмент во время выполнения этого цикла, что при активной коррекции на радиус стенки всегда находятся параллельно оси цилиндра.

Контур описывается в подпрограмме, определенной с помощью цикла 14 (КОНТУР).

В подпрограмме контур всегда описывается координатами X и Y, независимо от того, какие оси вращения имеются в распоряжении на станке. Таким образом, описание контура не зависит от конфигурации станка. Можно использовать следующие функции траектории **L**, **CHF**, **CR**, **RND** и **CT**.

В отличие от циклов 28 и 29 в этом цикле в подпрограмме контура определяется действительно изготавливаемый контур.

- 1 TNC позиционирует инструмент над точкой начала обработки. ЧПУ устанавливает начальную точку рядом с первой точкой контура определённой в подпрограмме со смещением на диаметр инструмента.
- 2 Затем ЧПУ перемещает инструмент перпендикулярно на первую глубину врезания. Подвод производится по касательной или по прямой с подачей фрезерования Q12. При необходимости учитывается припуск на чистовую обработку боковой поверхности. (Характер подвода зависит от параметров ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall)
- 3 На первой глубине подвода инструмент фрезерует с подачей Q12 вдоль контура, пока заданная линия контура не будет полностью изготовлена.
- 4 Затем инструмент перемещается по касательной от стенки распорки обратно к точке старта обработки.
- 5 Шаги 2–4 повторяются до тех пор, пока не будет достигнута запрограммированная глубина фрезерования Q1.
- 6 Затем инструмент возвращается по оси инструмента на безопасную высоту



Циклы обработки: боковая поверхность цилиндра

8.5 БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (цикл 39, DIN/ISO: G139, опция программы 1)

Учитывайте при программировании!



Данный цикл выполняет обработку, заданную по 5 осям. Для выполнения данного цикла первая ось станка, находящаяся под столом, должна быть круговой осью. При этом необходимо обеспечить возможность позиционирования инструмента перпендикулярно боковой поверхности.



В первом NC-кадре подпрограммы контура программируйте всегда обе координаты боковой поверхности цилиндра.

Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Обращайте внимание на то, чтобы инструмент всегда имел достаточно места для движений подвода и отвода сбоку.

Цилиндр должен быть закреплен в центре круглого стола. В качестве точки привязки следует задать центр круглого стола.

Ось шпинделя при вызове цикла должна стоять перпендикулярно оси поворотного стола.

Безопасное расстояние должно быть больше, чем радиус инструмента.

Время обработки может увеличиться, если контур состоит из множества элементов, расположенных не по касательной по отношению друг к другу.

Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

Задайте характер подвода при помощи параметров ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall

- CircleTangential:
Выполнять подвод и отвод по касательной.
- LineNormal: Перемещение в начальную точку контура осуществляется не по касательной, а обычным способом – по прямой.



Осторожно, опасность столкновения!

С помощью параметра CfgGeoCycle displaySpindleErr on/off настраивается, должна ли система ЧПУ выдавать сообщение об ошибке (on) или нет (off), если при вызове цикла шпиндель не работает. Данная функция должна настраиваться производителем станка.

БОКОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ЦИЛИНДРА (цикл 39, DIN/ISO: G139, 8.5 опция программы 1)

Параметры цикла



- ▶ **Q1 Глубина фрезерования?** (в приращениях): расстояние между цилиндрической поверхностью и основанием контура. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q3 к на чист.обработку со стороны?** (в приращениях): припуск на чистовую обработку в плоскости развертки боковой поверхности; припуск действителен в направлении коррекции на радиус. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q6 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до цилиндрической поверхности. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q10 Глубина врезания?** (в приращениях): глубина, на которую врезается инструмент за один проход. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: подача при перемещениях по оси шпинделя. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q12 Подача черновой обработки?**: подача при движениях перемещения в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q16 Radius cylindra?**: радиус цилиндра, на котором должен обрабатываться контур. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q17 Единица измер.? град=0 ММ/ДЮЙМ=1**: программируйте координаты оси вращения в подпрограмме в градусах или мм (дюймах)

NC-кадры

63 CYCL DEF 39 CYL. SURFACE CONTOUR	
Q1=-8	;GLUBINA FREZEROWANIA
Q3=+0	;PRIPUSK NA STORONU
Q6=+0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q10=+3	;GLUBINA WREZANJA
Q11=100	;PODACHA NA WREZANJE
Q12=350	;FEED RATE F. ROUGHNG
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;TYPE OF DIMENSION

Циклы обработки: боковая поверхность цилиндра

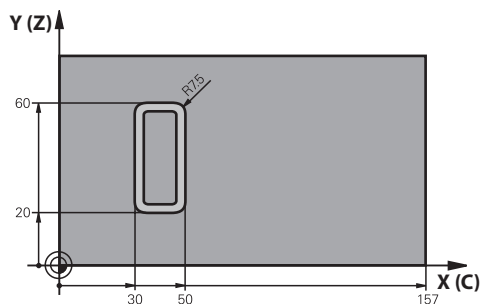
8.6 Примеры программ

8.6 Примеры программ

Пример: боковая поверхность цилиндра - цикл 27



- Станок с В-головкой и С-столом
- Цилиндр закреплен в центре круглого стола
- Точка привязки находится на нижней поверхности, в центре круглого стола



0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Вызов инструмента, диаметр 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Отвод инструмента
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Позиционирование инструмента в центре круглого стола
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Нклон
5 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA	Определение подпрограммы контура
6 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA 1	
7 CYCL DEF 27 POW.CILINDRA	Определение параметров обработки
Q1=-7 ;GLUBINA FREZEROWANIA	
Q3=+0 ;PRIPUSK NA STORONU	
Q6=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q10=4 ;GLUBINA WREZANJA	
Q11=100 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q12=250 ;FEED RATE F. ROUGHNG	
Q16=25 ;RADIUS	
Q17=1 ;TYPE OF DIMENSION	
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Предпозиционирование круглого стола, шпиндель вкл., вызов цикла
9 L Z+250 R0 FMAX	Отвод инструмента
10 PLANE RESET TURN FMAX	Отмена поворота, отмена функции PLANE
11 M2	Конец программы
12 LBL 1	Подпрограмма контура
13 L X+40 Y+20 RL	Данные оси вращения в мм (Q17=1)
14 L X+50	
15 RND R7.5	
16 L Y+60	
17 RN R7.5	
18 L IX-20	
19 RND R7.5	
20 L Y+20	

21 RND R7.5	
22 L X+40 Y+20	
23 LBL 0	
24 END PGM C27 MM	

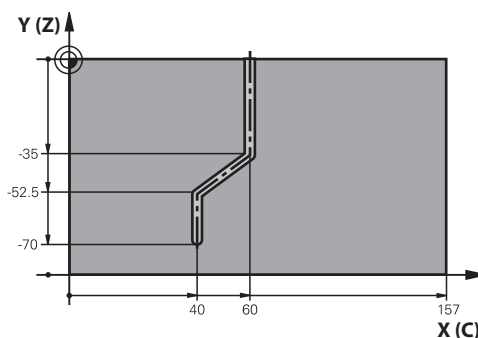
Циклы обработки: боковая поверхность цилиндра

8.6 Примеры программ

Пример: боковая поверхность цилиндра - цикл 28



- Цилиндр закреплен в центре круглого стола
- Станок с В-головкой и С-столом
- Точка привязки находится в центре круглого стола
- Описание траектории точки центра в подпрограмме контура



0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Вызов инструмента, ось инструмента Z, диаметр 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Отвод инструмента
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Позиционирование инструмента в центре круглого стола
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Наклон
5 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA	Определение подпрограммы контура
6 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA 1	
7 CYCL DEF 28 POW.CILINDRA	Определение параметров обработки
Q1=-7 ;GLUBINA FREZEROWANIA	
Q3=+0 ;PRIPUSK NA STORONU	
Q6=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q10=-4 ;GLUBINA WREZANJA	
Q11=100 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q12=250 ;FEED RATE F. ROUGHNG	
Q16=25 ;RADIUS	
Q17=1 ;TYPE OF DIMENSION	
Q20=10 ;SCHIRINA KANAWKI	
Q21=0.02 ;DOPUSK	Дополнительная обработка активна
8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Предпозиционирование круглого стола, шпиндель вкл., вызов цикла
9 L Z+250 R0 FMAX	Отвод инструмента
10 PLANE RESET TURN FMAX	Отмена поворота, отмена функции PLANE
11 M2	Конец программы
12 LBL 1	Подпрограмма контура, описание траектории точки центра
13 L X+60 Y+0 RL	Данные оси вращения в мм (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

**Циклы обработки:
описание контура
формулой**

Циклы обработки: описание контура формулой

9.1 SL-циклы со сложной формулой контура

9.1 SL-циклы со сложной формулой контура

Основные положения

С помощью SL-циклов и сложных формул можно создавать сложные контуры, состоящие из подконтуров (карманов или островов). Отдельные подконтуры вводятся в качестве отдельных программ. Таким образом, подконтуры можно использовать несколько раз. Из выбранных подконтуров, связанных формулой контура, система ЧПУ рассчитывает весь контур.



Память для одного SL-цикла (все программы описания контура) имеет ограничение **128 контуров**. Количество возможных элементов контура зависит от типа контура (внутренний/наружный) и количества описаний контура, и составляет максимум **16384** элементов контура.

SL-циклы с формулой контура исходят из предпосылки структурированного построения программы и предоставляют возможность сохранять повторяющиеся контуры в отдельных программах. При помощи формулы контура вы соединяете подконтуры в один общий контур и определяете, является он карманом или островом. Функция SL-циклов с формулой контура находится в нескольких разделах интерфейса системы ЧПУ и служит основой для дальнейшей работы.

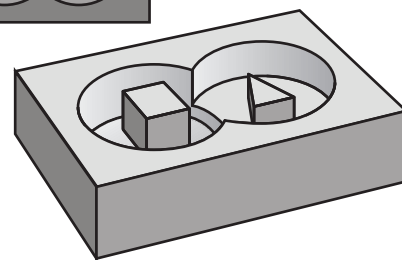
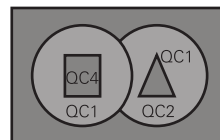


Схема: отработка с помощью SL-циклов и сложной формулы контура

0 BEGIN PGM KONTUR MM
...
5 SEL CONTOUR "MODEL"
6 CYCL DEF 20 KONTUR-DATEN ...
8 CYCL DEF 22 RAEUMEN ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 SCHLICHTEN TIEFE ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 CHIST.OBRAB.STOR. ...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM KONTUR MM

SL-циклы со сложной формулой контура 9.1

Свойства подконтуров

- Система ЧПУ распознает запрограммированный контур как карман. Не программируйте коррекцию на радиус
- Система ЧПУ игнорирует подачу F и дополнительные функции M
- Преобразования координат разрешены. Если они были заданы в подконтурах, то они будут использоваться и в последующих подпрограммах, но их не нужно сбрасывать после вызова цикла
- Подпрограммы могут содержать координаты на оси шпинделя, но они игнорируются
- В первом кадре координат подпрограммы определяется плоскость обработки.
- Подконтуры, при необходимости, можно программировать с различной глубиной

Свойства циклов обработки

- TNC автоматически позиционирует инструмент перед каждым циклом на безопасное расстояние
- Каждый уровень глубины фрезеруется без подъема инструмента; острова следует обходить сбоку
- Радиус “внутренних углов” является программируемым, т.е. инструмент не останавливается, след от резания не остается (действует для самой внешней траектории при черновой и чистовой обработке сбоку)
- При чистовой обработке боковой поверхности инструмент подводится к контуру по круговой траектории по касательной
- При чистовой обработке на глубине система ЧПУ также подводит инструмент по круговой траектории к заготовке (например: ось шпинделя Z: круговая траектория а плоскости Z/X)
- Система ЧПУ непрерывно обрабатывает контур попутным либо встречным движением.

Данные о размерах обработки, такие как глубина фрезерования, припуски и безопасное расстояние, следует вводить в цикле 20 как ДАННЫЕ КОНТУРА.

Схема: пересчет подконтуров с помощью формулы контура

```

0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 =
  "CIRCLE1"
2 DECLARE CONTOUR QC2 =
  "CIRCLEXY" DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 =
  "TRIANGLE" DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 =
  "SQUARE" DEPTH5
5 QC10 = ( QC1 | QC3 | QC4 ) \ QC2
6 END PGM MODEL MM

```

```

0 BEGIN PGM CIRCLE1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM CIRCLE1 MM

```

```

0 BEGIN PGM CIRCLE31XY MM
...
...

```

Циклы обработки: описание контура формулой

9.1 SL-циклы со сложной формулой контура

Выбор программы с определениями контура

С помощью функции **SEL CONTOUR** выбирается программа с определениями контура, из которых ЧПУ берет описания контура:

- | | |
|--|--|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">SPEC
FCT</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">КОНТУР/—
ТОЧКА
ОБРАБ.</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">SEL
CONTOUR</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Активируйте панель Softkey со специальными функциями ▶ Меню функций: нажмите программную клавишу обработки контуров и точек ▶ Нажмите программную клавишу SEL CONTOUR ▶ Введите полное имя программы, содержащей определение контура, подтвердите с помощью клавиши END |
|--|--|



Программируйте кадр **SEL CONTOUR** перед SL-циклами. Цикл **14 КОНТУР** не требуется при использовании **SEL CONTOUR**.

Определение описаний контуров

С помощью функции **DECLARE CONTOUR** задается путь для программ, из которых ЧПУ берет описания контура. Кроме этого, можно выбрать для этого описания контура отдельную глубину (функция FCL 2):

- | | |
|--|---|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">SPEC
FCT</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin-bottom: 10px;">КОНТУР/—
ТОЧКА
ОБРАБ.</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">DECLARE
CONTOUR</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Активируйте панель Softkey со специальными функциями ▶ Меню функций: нажмите программную клавишу обработки контуров и точек ▶ Нажмите программную клавишу DECLARE CONTOUR ▶ Введите номер описания контура QC, подтвердите с помощью клавиши ENT ▶ Введите полное имя программы, содержащей описание контура, подтвердите с помощью клавиши END или, при желании, ▶ Задайте отдельную глубину для выбранного контура |
|--|---|



С помощью введенных обозначений контура **QC** Вы можете сочетать разные контуры друг с другом в формуле контура.

Если Вы используете контуры с отдельными значениями глубины, то следует присваивать всем подконтурам одну глубину (например, присвоить глубину 0).

Ввод сложной формулы контура

Через клавиши Softkey в одной математической формуле можно соединить разные контуры друг с другом:

- | | |
|---|---|
|  | ▶ Активируйте панель Softkey со специальными функциями |
|  | ▶ Меню функций: нажмите программную клавишу обработки контуров и точек |
|  | ▶ Нажмите программную клавишу ФОРМУЛА КОНТУРА : ЧПУ отобразит следующие программные клавиши: |

Программная клавиша Логическая функция

	Пересечение например $QC10 = QC1 \& QC5$
	Объединение например $QC25 = QC7 QC18$
	Объединение, без пересечения например $QC12 = QC5 \wedge QC25$
	Вырезание например $QC25 = QC1 \setminus QC2$
	Вырезание например $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$
	Закрывать скобки например $QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)$
	Определение отдельного контура например $QC12 = QC1$

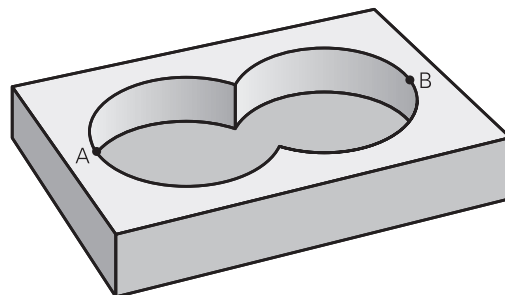
Циклы обработки: описание контура формулой

9.1 SL-циклы со сложной формулой контура

Перекрывающиеся друг друга контуры

Система ЧПУ распознает запрограммированный контур как карман. С помощью функций формулы контура можно преобразовать контур в остров

Карманы и острова можно соединять друг с другом, создавая новый контур. Таким образом, можно увеличить поверхность кармана путем наложения другого кармана либо уменьшить размеры острова.



Подпрограммы: пересекающиеся карманы



Последующие примеры программ - это программы описания контура, которые определяются в программе задания контура. Программа задания контура в свою очередь вызывается через функцию **SEL CONTOUR** в главной программе.

Карманы A и B перекрывают друг друга.

Система ЧПУ рассчитывает точки пересечения S1 и S2, их не надо программировать.

Карманы программируются как полные окружности.

Программа описания контура 1: карман A

```
0 BEGIN PGM POCKET_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 POCKET_A MM
```

Программа описания контура 2: карман B

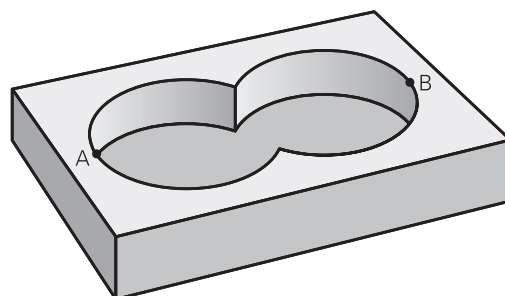
```
0 BEGIN PGM POCKET_B MM
1 L X+90 Y+50 R0
2 CC X+65 Y+50
3 C X+90 Y+50 DR-
4 END PGM POCKET_B MM
```

SL-циклы со сложной формулой контура 9.1

“Суммарная”-площадь

Должны обрабатываться обе поверхности А и В, включая поверхность перекрытия:

- Поверхности А и В должны программироваться в отдельных программах без коррекции на радиус
- В формуле контура поверхности А и В пересчитываются с помощью функции “Объединение”



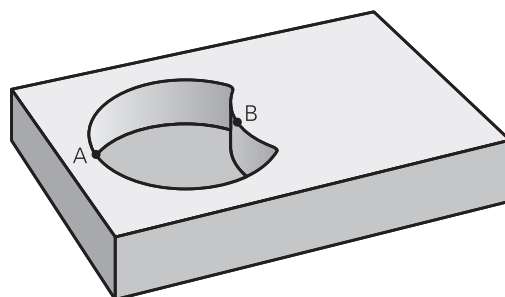
Программа задания контура:

```
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET_A.H"
53 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET_B.H"
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...
```

“Разностная” площадь

Поверхность А должна обрабатываться за исключением перекрытого поверхностью В участка:

- Поверхности А и В должны программироваться в отдельных программах без поправки на радиус
- В формуле контура поверхность В вычитается с помощью функции **вырезания** из поверхности А



Программа задания контура:

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

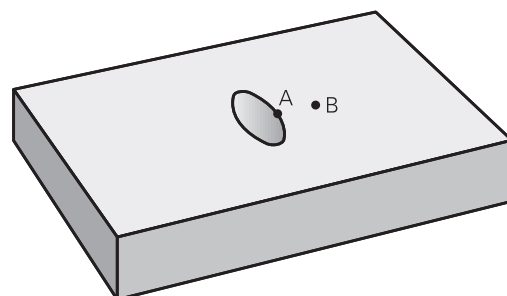
Циклы обработки: описание контура формулой

9.1 SL-циклы со сложной формулой контура

Площадь "пересечения"

Должна обрабатываться площадь пересечения A и B.
(Оставшиеся площади должны остаться необработанными).

- Поверхности A и B должны программироваться в отдельных программах без поправки на радиус
- В формуле контура поверхности A и B пересчитываются с помощью функции "Пересечение"



Программа задания контура:

50 ...

51 ...

52 DECLARE CONTOUR QC1 = "POCKET_A.H"

53 DECLARE CONTOUR QC2 = "POCKET_B.H"

54 QC10 = QC1 & QC2

55 ...

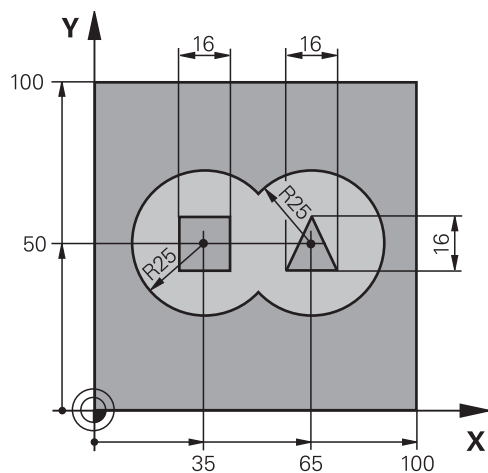
56 ...

Обработка контуров с помощью SL-циклов



Обработка заданного общего контура выполняется с помощью SL-циклов 20–24 (смотри "Обзор", Стр. 207).

Пример: накладывающиеся контуры с формулой контура, черновая и чистовая обработка



0 BEGIN PGM KONTUR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Определение заготовки
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	Определение инструмента черновая фреза
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Определение инструмента чистовая фреза
5 TOOL CALL 1 Z S2500	Вызов инструмента черновая фреза
6 L Z+250 R0 FMAX	Отвод инструмента
7 SEL CONTOUR "MODEL"	Программа определения контура
8 CYCL DEF 20 DANNYJE KONTURA	Определение общих параметров обработки
Q1=-20 ;GLUBINA FREZEROWANIA	
Q2=1 ;PEREKRITIE TRAEKTOR.	
Q3=+0.5 ;PRIPUSK NA STORONU	
Q4=+0.5 ;PRIPUSK NA GLUBINU	
Q5=+0 ;KOORD. POVERHNOTI	
Q6=2 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q7=+100 ;B.WYSOTA?	
Q8=0.1 ;ROUNDING RADIUS	
Q9=-1 ;ROTATIONAL DIRECTION	

Циклы обработки: описание контура формулой

9.1 SL-циклы со сложной формулой контура

9 CYCL DEF 22 CHERN.OBRAB.	Определение цикла "Выборка"
Q10=5 ;GLUBINA WREZANJA	
Q11=100 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q12=350 ;FEED RATE F. ROUGHNG	
Q18=0 ;INST.CHER.OBR.	
Q19=150 ;FEED RATE FOR RECIP.	
Q401=100 ;FEED RATE FACTOR	
Q404=0 ;FINE ROUGH STRATEGY	
10 CYCL CALL M3	Вызов цикла "Выборка"
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Вызов инструмента
12 CYCL DEF 23 CHIST.OBRAB.DNA	Определение цикла "Чистовая обработка дна"
Q11=100 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q12=200 ;FEED RATE F. ROUGHNG	
13 CYCL CALL M3	Вызов цикла "Чистовая обработка дна"
14 CYCL DEF 24 CHIST.OBRAB.STOR.	Определение цикла "Чистовая обработка боковой поверхности"
Q9=+1 ;ROTATIONAL DIRECTION	
Q10=5 ;GLUBINA WREZANJA	
Q11=100 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q12=400 ;FEED RATE F. ROUGHNG	
Q14=+0 ;PRIPUSK NA STORONU	
15 CYCL CALL M3	Вызов цикла "Чистовая обработка боковой поверхности"
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Отвод инструмента, конец программы
17 END PGM KONTUR MM	

Программа определения контура с формулой контура:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Программа определения контура
1 DECLARE CONTOUR QC1 = "CIRCLE1"	Определение параметров контура для программы "КРУГ1"
2 FN 0: Q1 =+35	Присвоение значений для используемых параметров в PGM "КРУГ31XY"
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = "CIRCLE31XY"	Определение параметров контура для программы "КРУГ31XY"
6 DECLARE CONTOUR QC3 = "TRIANGLE"	Определение параметров контура для программы "ТРЕУГОЛЬНИК"
7 DECLARE CONTOUR QC4 = "SQUARE"	Определение параметров контура для программы "КВАДРАТ"
8 QC10 = (QC 1 QC 2) \ QC 3 \ QC 4	Формула контура
9 END PGM MODEL MM	

SL-циклы со сложной формулой контура 9.1

Программы описания контуров:

0 BEGIN PGM CIRCLE1 MM	Программы описания контуров: окружность справа
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CIRCLE1 MM	
0 BEGIN PGM CIRCLE31XY MM	Программы описания контуров: окружность слева
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM CIRCLE31XY MM	
0 BEGIN PGM TRIANGLE MM	Программы описания контуров: треугольник справа
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 TRIANGLE MM	
0 BEGIN PGM SQUARE MM	Программы описания контуров: квадрат слева
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 TRIANGLE MM	

Циклы обработки: описание контура формулой

9.2 SL-циклы с простой формулой контура

9.2 SL-циклы с простой формулой контура

Основные положения

С помощью SL-циклов и простой формулы контура можно составлять контуры, состоящие из 9 подконтуров (карманов или островов) простым способом. Отдельные подконтуры вводятся в качестве отдельных программ. Таким образом, подконтуры можно использовать несколько раз. Из выбранных подконтуров ЧПУ рассчитывает весь контур.



Память для одного SL-цикла (все программы описания контура) имеет ограничение **128 контуров**. Количество возможных элементов контура зависит от типа контура (внутренний/наружный) и количества описаний контура, и составляет максимум **16384** элементов контура.

Схема: отработка с помощью SL-циклов и сложной формулы контура

```

0 BEGIN PGM CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF P1= "POCK1.H" I2 =
  "ISLE2.H" DEPTH5 I3 "ISLE3.H"
  DEPTH7.5
6 CYCL DEF 20 DANNYJE KONTURA ...
8 CYCL DEF 22 CHERN.OBRABOTKA ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 HIST.OBRAB.DNA ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24
  CHIST.OBRAB.STOR. ...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTDEF MM
  
```

Свойства подконтуров

- Не программируйте коррекцию на радиус.
- Система ЧПУ игнорирует подачу F и дополнительные функции M.
- Преобразования координат разрешены. Если они были заданы в подконтурах, то они будут использоваться и в последующих подпрограммах, но их не нужно сбрасывать после вызова цикла
- Подпрограммы могут содержать координаты на оси шпинделя, но они игнорируются
- В первом кадре координат подпрограммы определяется плоскость обработки.

Свойства циклов обработки

- TNC автоматически позиционирует инструмент перед каждым циклом на безопасное расстояние
- Каждый уровень глубины фрезеруется без подъема инструмента; острова следует обходить сбоку
- Радиус “внутренних углов” является программируемым, т.е. инструмент не останавливается, след от резания не остается (действует для самой внешней траектории при черновой и чистовой обработке сбоку)
- При чистовой обработке боковой поверхности инструмент подводится к контуру по круговой траектории по касательной
- При чистовой обработке на глубине система ЧПУ также подводит инструмент по круговой траектории к заготовке (например: ось шпинделя Z: круговая траектория а плоскости Z/X)
- Система ЧПУ непрерывно обрабатывает контур попутным либо встречным движением.

Данные о размерах обработки, такие как глубина фрезерования, припуски и безопасное расстояние, следует вводить в цикле 20 как ДАННЫЕ КОНТУРА.

Циклы обработки: описание контура формулой

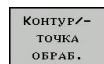
9.2 SL-циклы с простой формулой контура

Ввод простой формулы контура

Через клавиши Softkey в одной математической формуле можно соединить разные контуры друг с другом:



- ▶ Активируйте панель Softkey со специальными функциями



- ▶ Меню функций: нажмите программную клавишу обработки контуров и точек



- ▶ Нажмите программную клавишу **CONTOUR DEF**: ЧПУ начнет ввод формулы контура



- ▶ Введите имя первого подконтура. Первый подконтур должен быть всегда самым глубоким карманом, подтвердите с помощью клавиши **ENT**
- ▶ При помощи программной клавиши определите, является следующий подконтур карманом или островом, подтвердите клавишей **ENT**
- ▶ Введите имя второго подконтура, подтвердите с помощью клавиши **ENT**
- ▶ При необходимости, введите глубину второго подконтура, подтвердите с помощью клавиши **ENT**
- ▶ Для ввода всех подконтуров продолжайте диалог как описано выше



Список подконтуров необходимо всегда начинать с самого глубокого кармана!

Если контур задан в виде острова, система ЧПУ интерпретирует записанную глубину как высоту острова. Записанное значение, без знака числа, относится в этом случае к поверхности обрабатываемой детали!

Wenn die Tiefe mit 0 eingegeben ist, dann wirkt bei Taschen die im Zyklus 20 definierte Tiefe, Inseln ragen dann bis zur Werkstück-Oberfläche!

Обработка контуров с помощью SL-циклов



Обработка заданного общего контура выполняется с помощью SL-циклов 20–24 (смотри "Обзор", Стр. 207).

10

**Циклы:
преобразования
координат**

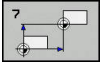
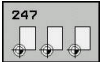
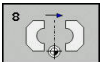
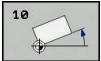
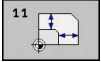
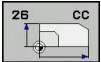
Циклы: преобразования координат

10.1 Основы

10.1 Основы

Обзор

При помощи преобразований координат, TNC может использовать однажды запрограммированную траекторию в разных местах обрабатываемой детали с измененным положением и размером. TNC предлагает следующие циклы преобразования координат:

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	7 НУЛЕВАЯ ТОЧКА Смещение контуров прямо в программе или по таблицам нулевых точек	278
	247 УСТАНОВКА ОПОРНОЙ ТОЧКИ Задание точки привязки во время выполнения программы	284
	8 ОТРАЖЕНИЕ Зеркальное отображение контуров	285
	10 ВРАЩЕНИЕ Вращение траекторий в плоскости обработки	287
	11 КОЭФФИЦИЕНТ МАСШТАБИРОВАНИЯ Уменьшение или увеличение контуров	289
	26 РАЗД. ПО ОСЯМ КОЭФ. МАСШТАБИРОВАНИЯ Уменьшение или увеличение траекторий с помощью отдельных для каждой оси коэффициентов масштабирования	290
	19 ОБЛАСТЬ ОБРАБОТКИ Обработка в наклоненной системе координат для станков с поворотными головками и/или поворотными столами	292

Действие преобразований координат

Начало действия: преобразование координат действует с момента его определения, то есть, его вызов не производится. Оно действует до тех пор, пока не будет сброшено или определено заново.

Сброс преобразования координат:

- Заново определите цикл со значениями для основных режимов работы, например, коэффициент масштабирования 1,0
- Выполните дополнительную функцию M2, M30 или кадр END PGM (зависит от параметра станка **clearMode**)
- Выберите новую программу

Циклы: преобразования координат

10.2 Сдвиг НУЛЕВОЙ ТОЧКИ (цикл 7, DIN/ISO: G54)

10.2 Сдвиг НУЛЕВОЙ ТОЧКИ (цикл 7, DIN/ISO: G54)

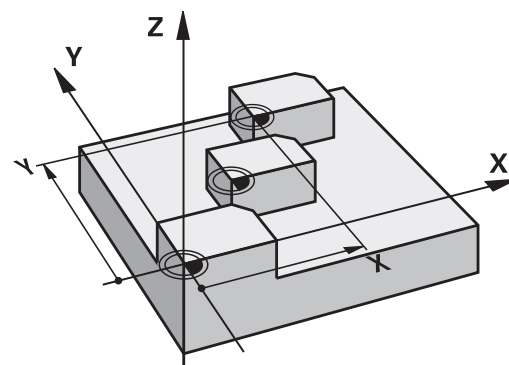
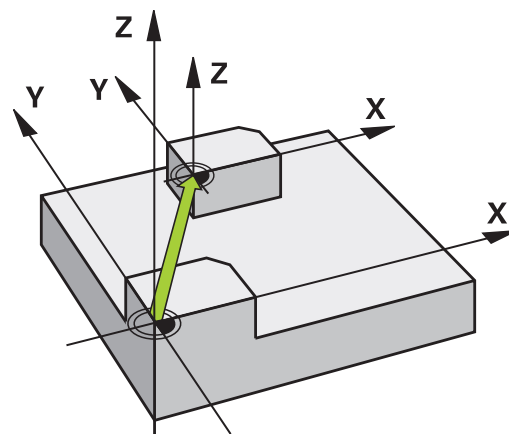
Действие

С помощью смещения нулевой точки можно повторять обработку в любых местах заготовки.

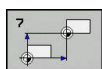
После определения цикла смещения нулевой точки все вводимые координаты отсчитываются от новой нулевой точки. Смещение по каждой оси ЧПУ показывает в окне дополнительной индикации состояния. Ввод осей вращения также разрешен.

Сброс

- Запрограммируйте смещение в координаты $X=0$; $Y=0$ и т.д. путем нового задания цикла
- Вызовите смещение нулевой точки из таблицы нулевых точек в координаты $X=0$; $Y=0$ и т.д.



Параметры цикла



- **Перемещение:** введите координаты новой нулевой точки; абсолютные значения относятся к нулевой точке заготовки, которая задана через установку точки привязки; значения в приращениях всегда относятся к последней действительной нулевой точке, которая может быть уже смещена. Диапазон ввода до 6 осей ЧПУ, для каждой от -99999,9999 до 99999,9999

NC-кадры

13	CYCL DEF 7.0 SMESCHENJE NULJA
14	CYCL DEF 7.1 X+60
15	CYCL DEF 7.2 Y+40
16	CYCL DEF 7.3 Z-5

Смещение из НУЛЕВОЙ ТОЧКИ с помощью таблиц нулевых точек (цикл 7, DIN/ISO: G53) 10.3

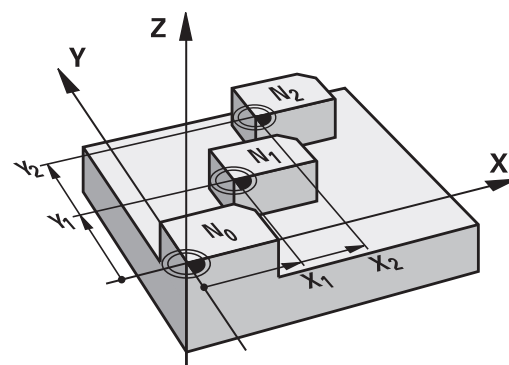
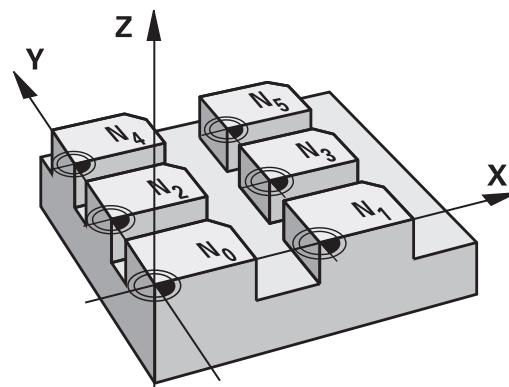
10.3 Смещение из НУЛЕВОЙ ТОЧКИ с помощью таблиц нулевых точек (цикл 7, DIN/ISO: G53)

Действие

Таблица нулевых точек применяется, например, при

- часто повторяющихся рабочих ходах в разных положениях заготовки или
- при частом использовании одного и того же смещения нулевой точки

В пределах программы можно как непосредственно программировать нулевые точки в определении цикла, так и вызывать их из таблицы нулевых точек.



Сбросить

- Вызовите смещение нулевой точки из таблицы нулевых точек в координаты $X=0$; $Y=0$ и т.д.
- Вызовите смещения с координатами $X=0$; $Y=0$ и т.д. непосредственно с помощью определения цикла

Индикаторы состояния

При дополнительной индикации состояния отображаются следующие данные из таблицы нулевых точек:

- Имя и путь активной таблицы нулевых точек
- Активный номер нулевой точки
- Комментарий из графы DOC активного номера нулевой точки

Циклы: преобразования координат

10.3 Смещение из НУЛЕВОЙ ТОЧКИ с помощью таблиц нулевых точек (цикл 7, DIN/ISO: G53)

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Нулевые точки из таблицы нулевых точек относятся **всегда только** к текущей точке привязки (предустановки).



При использовании смещения нулевых точек с помощью таблиц нулевых точек пользуйтесь функцией **SEL TABLE** для активации таблицы нулевых точек из управляющей программы.

При работе без **SEL TABLE** следует активировать таблицу нулевых точек перед тестом или отработкой программы (действует также для графики при программировании):

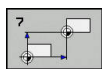
- Выберите необходимую таблицу для теста программы в режиме работы **Тест прогр.** через управление файлами: таблица получит статус S
- Выберите таблицу для отработки программы в режимах **Отработка отд. блоков программы** и **Режим автоматического управления** через управление файлами: таблица получит статус M

Значения координат из таблицы нулевых точек действуют абсолютно.

Новые строки можно добавить только в конце таблицы.

При создании таблицы нулевых точек, имя файла должно начинаться с буквы.

Параметры цикла



- **Перемещение:** введите номер нулевой точки из таблицы нулевых точек или Q-параметр; при вводе Q-параметра ЧПУ активирует номер нулевой точки, содержащейся в Q-параметре. Диапазон ввода от 0 до 9999

Кадры УП

77 CYCL DEF 7.0 SMESCHENJE NULJA

78 CYCL DEF 7.1 #5

Смещение из НУЛЕВОЙ ТОЧКИ с помощью таблиц нулевых точек (цикл 7, DIN/ISO: G53) 10.3

Выбор таблицы нулевых точек в управляющей программе

С помощью функции **SEL TABLE** выберите таблицу нулевых точек, из которой ЧПУ будет брать нулевые точки:

PGM
CALL

- ▶ Выберите функции для вызова программы: нажмите клавишу **PGM CALL**

ТАБЛИЦА
НУЛ. ТОЧЕК

- ▶ Нажмите программную клавишу **ТАБЛИЦА НУЛ.ТОЧЕК**
- ▶ Введите полный путь доступа к таблице нулевых точек или выберите файл при помощи программной клавиши **ВЫБОР** и подтвердите клавишей **END**



Программируйте кадр **SEL TABLE** перед циклом 7. Выбранная через **SEL TABLE** таблица нулевых точек остается активной до тех пор, пока через **SEL TABLE** или через **PGM MGT** не будет выбрана другая таблица нулевых точек.

Редактирование таблицы нулевых точек в режиме работы "Программирование"



После изменения значения в таблице нулевых точек следует сохранять это изменение нажатием клавиши **ENT**. Иначе это изменение может быть не учтено при отработке какой-либо из программ.

Выберите таблицу нулевых точек в режиме работы
Программирование

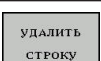
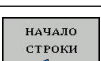
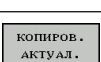
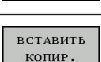
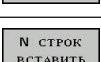
PGM
MGT

- ▶ Вызовите управление файлами: нажмите клавишу **PGM MGT**
- ▶ Отобразите таблицы нулевых точек: нажмите программные клавиши **ВЫБОР ТИПА** и **ПОКАЗАТЬ .D**
- ▶ Выберите нужную таблицу или введите новое имя файла
- ▶ Отредактируйте файл. Для этого панель Softkey отображает в числе прочего следующие функции:

Циклы: преобразования координат

10.3 Смещение из НУЛЕВОЙ ТОЧКИ с помощью таблиц нулевых точек (цикл 7, DIN/ISO: G53)

Программная клавиша Функция

	Переход в начало таблицы
	Переход конец таблицы
	Пролистать постранично вверх
	Пролистать страницы вниз
	Добавление строки (возможно только в конце таблицы)
	Удаление строки
	Поиск
	Перемещение курсора в начало строки
	Перемещение курсора в конец строки
	Копирование текущего значения
	Вставка скопированного значения
	Добавление заданного количества строк (нулевых точек) в конец таблицы

Смещение из НУЛЕВОЙ ТОЧКИ с помощью таблиц нулевых точек (цикл 7, DIN/ISO: G53) 10.3

Настройка таблицы точек

Если нет необходимости определять нулевую точку для активной оси, следует нажать клавишу **DEL**. Тогда система ЧПУ удалит числовое значение из соответствующего поля ввода.



Свойства таблиц можно изменить. Для этого введите кодовое число 555343. TNC тогда активирует программную клавишу **РЕДАКТИР. ФОРМАТА**, когда вы откроете какую-либо таблицу. При нажатии этой программной клавиши TNC откроет всплывающее окно, в котором столбцы выбранной таблицы отображаются с соответствующими параметрами. Изменения действуют только для открытой таблицы.

Заккрытие таблицы нулевых точек

В управлении файлами укажите другой тип файла и выберите необходимый файл.



После изменения значения в таблице нулевых точек следует сохранять это изменение нажатием клавиши **ENT**. В противном случае это изменение не будет учитываться при отработке программы.

Индикаторы состояния

В дополнительной индикации состояния отображаются значения активного смещения нулевой точки.

Циклы: преобразования координат

10.4 УСТАНОВКА ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ (цикл 247, DIN/ISO: G247)

10.4 УСТАНОВКА ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ (цикл 247, DIN/ISO: G247)

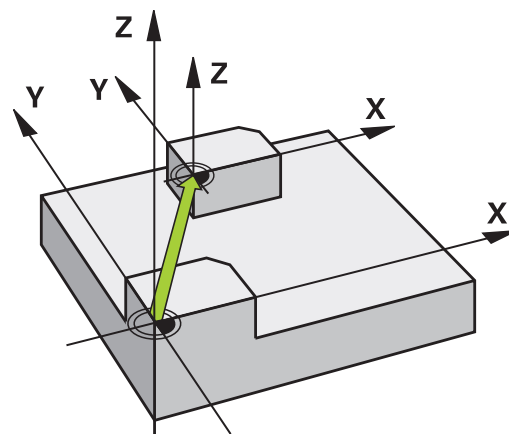
Действие

С помощью цикла установки точки привязки можно активировать предустановку, определенную в таблице предустановок, в качестве новой точки привязки.

После определения цикла установки точки привязки все вводимые координаты и смещения нулевых точек (абсолютные и в приращениях) привязываются к новой предустановке.

Индикация состояния

В индикации состояния ЧПУ показывает активный номер предустановки за символом точки привязки.



Обращайте внимание перед программированием!



При активации точки привязки из таблицы предустановок система ЧПУ выполняет сброс активного смещения нулевой точки, зеркального отображения, поворота и масштабирования.

При активации предустановки номер 0 (строка 0) активируется точка привязки, заданная в последний раз в режиме работы **Режим ручного управления** или **Электронный маховичок**.

В режиме работы **Тест прогр.** цикл 247 не действует.

Параметры цикла



- **Номер для базовой точки?:** ведите номер желаемой точки привязки из таблицы предустановок. Альтернативно Вы можете также напрямую выбрать желаемую точку привязки из таблицы точек привязки через программную клавишу **ВЫБОР**. Диапазон ввода от 0 до 65535

Кадры УП

13 CYCL DEF 247
NAZN.KOORD.BAZ.TOCH

Q339=4 ;NOMER TOCHKI ODN.

Индикаторы состояния

В дополнительной индикации состояния (**СОСТОЯНИЕ ИНД.ПОЛ.**) система ЧПУ отображает активный номер предустановки после диалога **Баз.точ.**.

10.5 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ (цикл 8, DIN/ISO: G28)

Действие

ЧПУ может выполнять обработку в плоскости с зеркальным отображением.

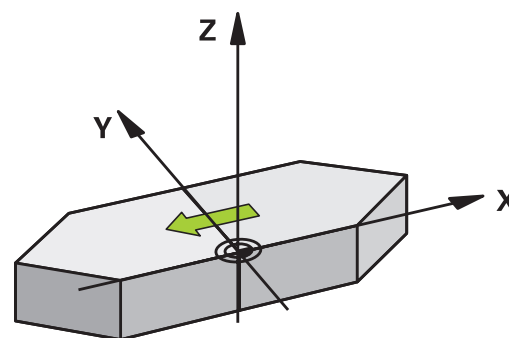
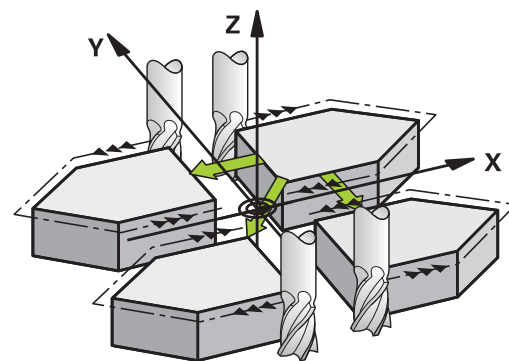
Зеркальное отображение действует с момента его определения в программе. Оно действует также в режиме работы

Позиц.с ручным вводом данных. ЧПУ показывает активные зеркальные оси в дополнительной индикации состояния.

- Если отражается только одна ось, то изменяется направление вращения инструмента. Этот принцип не действует в циклах обработки.
- Если зеркально отражаются две оси, то направление вращения сохраняется.

Результат зеркального отображения зависит от положения нулевой точки:

- Нулевая точка лежит на отражаемом зеркально контуре: элемент отражается зеркально прямо в нулевой точке
- Нулевая точка лежит вне отражаемого зеркально контура: элемент смещается дополнительно



Сбросить

Заново запрограммируйте цикл ОТОБРАЖЕНИЕ с вводом **NO ENT**.

Циклы: преобразования координат

10.5 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ (цикл 8, DIN/ISO: G28)

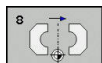
Учитывайте при программировании!



При работе с циклом 8 в развёрнутой системе координат, следуйте следующим процедурам:

- Запрограммируйте **сначала** перемещения разворота, и только **потом** вызовите цикл 8 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ!

Параметры цикла



- **Ось зеркального отражения?:** введите оси, которые должны отражаться; можете отражать все оси – включая оси вращения– за исключением оси шпинделя и принадлежащей ей вспомогательной оси. Допускается ввод максимально трех осей. Диапазон ввода до 3 NC-осей X, Y, Z, U, V, W, A, B, C

Кадры УП

79 CYCL DEF 8.0 SPIEGELN

80 CYCL DEF 8.1 X Y Z

10.6 ВРАЩЕНИЕ (Цикл 10, DIN/ISO: G73)

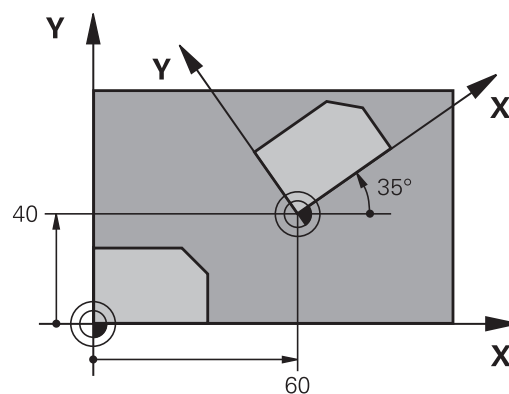
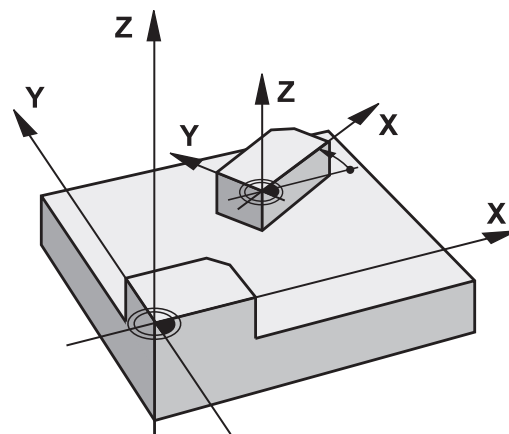
Действие

В пределах NC-программы может вращать систему координат в плоскости обработки вокруг активной нулевой точки.

ВРАЩЕНИЕ действует с момента его определения в программе. Оно действует также в режиме работы "Позиционирование с ручным вводом". ЧПУ показывает активный угол вращения при дополнительной индикации состояния.

Базовая ось угла вращения:

- Плоскость X/Y Ось X
- Плоскость Y/Z Ось Y
- Плоскость Z/X Ось Z



Сбросить

Заново запрограммируйте цикл ВРАЩЕНИЕ с углом поворота 0°.

Циклы: преобразования координат

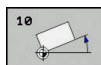
10.6 ВРАЩЕНИЕ (Цикл 10, DIN/ISO: G73)

Учитывайте при программировании!



ЧПУ отменяет активную коррекцию на радиус при определении цикла 10. При необходимости, запрограммируйте коррекцию на радиус заново. После определения цикла 10 переместите обе оси плоскости обработки для активизации вращения.

Параметры цикла



- **Вращение:** введите угол вращения в градусах (°). Диапазон ввода от -360,000° до +360,000° (абсолютно или в приращениях)

Кадры УП

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

10.7 МАСШТАБИРОВАНИЕ (цикл 11, DIN/ISO: G72)

Действие

В пределах программы система ЧПУ может увеличивать или уменьшать контуры. Таким образом можно учитывать, например, коэффициенты усадки и припуска.

МАСШТАБИРОВАНИЕ действует с момента его определения в программе. Оно действует также в режиме работы **Позиц.с ручным вводом данных**. ЧПУ показывает активный коэффициент масштабирования в дополнительной индикации состояния.

Масштабирование действует

- по всем трем осям координат одновременно
- на данные по размерам в циклах

Условие

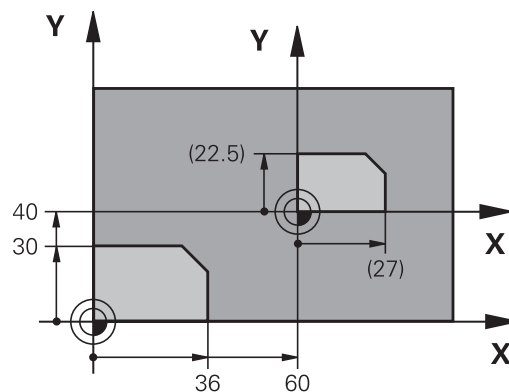
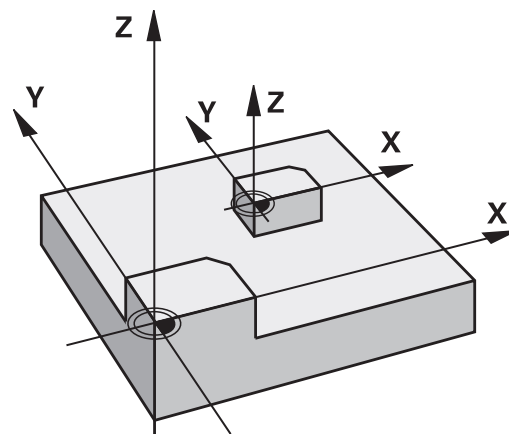
Перед увеличением или уменьшением нулевая точка должна быть перемещена на грань или угол контура.

Увеличение: SCL от 1 до 99,999 999

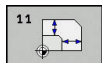
Уменьшение: SCL от 1 до 0,000 001

Сбросить

Заново запрограммируйте цикл МАСШТАБИРОВАНИЕ с коэффициентом 1.



Параметры цикла



- **Коэффициент?:** введите коэффициент SCL (англ.: scaling); ЧПУ умножит координаты и радиусы на SCL (как описано в "Действие") Диапазон ввода от 0,000001 до 99,999999

Кадры УП

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

Циклы: преобразования координат

10.8 КОЭФФИЦИЕНТ ИЗМЕРЕНИЯ ПО ОТН. К ОСИ (цикл 26)

10.8 КОЭФФИЦИЕНТ ИЗМЕРЕНИЯ ПО ОТН. К ОСИ (цикл 26)

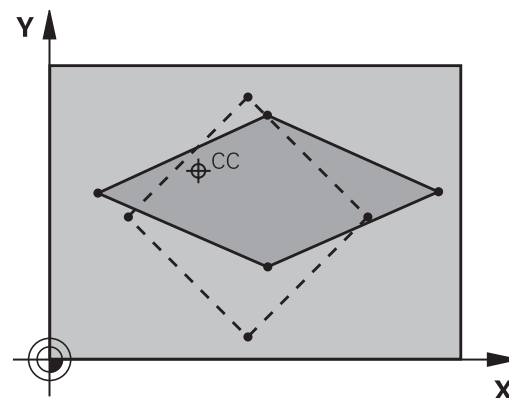
Действие

С помощью цикла 26 можно учесть коэффициенты усадки или припуска для конкретной оси.

МАСШТАБИРОВАНИЕ действует с момента его определения в программе. Оно действует также в режиме работы **Позиц.с ручным вводом данных**. ЧПУ показывает активный коэффициент масштабирования в дополнительной индикации состояния.

Сбросить

Заново запрограммируйте цикл МАСШТАБИРОВАНИЕ с коэффициентом 1 для соответствующей оси.



Учитывайте при программировании!



Оси координат с положениями для круговых траекторий запрещается растягивать или сжимать с помощью различных коэффициентов.

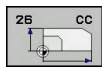
Для каждой оси координат можно ввести собственный коэффициент масштабирования.

Дополнительно можно запрограммировать координаты центра для всех коэффициентов масштабирования.

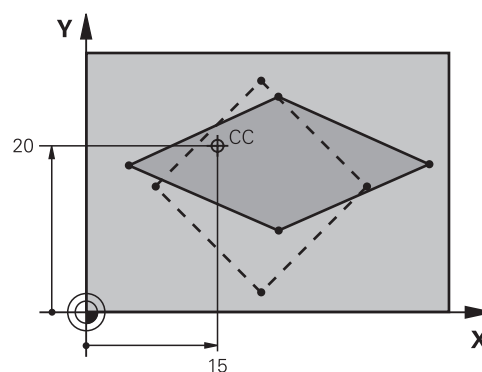
Контур растягивается от центра или сжимается к нему, то есть, не обязательно от или к текущей нулевой точке, как в цикле 11 MASCHTABIROWANIE.

КОЭФФИЦИЕНТ ИЗМЕРЕНИЯ ПО ОТН. К ОСИ (цикл 26) 10.8

Параметры цикла



- **Ось и коэффициент:** с помощью программной клавиши выберите ось (оси) координат и введите коэффициент(-ы) расширения или сжатия. Диапазон ввода от 0,000001 до 99,999999
- **Координаты центра:** центр расширения или сжатия оси. Диапазон ввода от -99999,9999 до 99999,9999



Кадры УП

25 CALL LBL 1
26 CYCL DEF 26.0 KOEFF.MASCHT.OSI
27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15 CCY+20
28 CALL LBL 1

Циклы: преобразования координат

10.9 ОБРАБТЫВАЕМАЯ ПОВЕРХНОСТЬ (Цикл 19, DIN/ISO: G80, опция программы 1)

10.9 ОБРАБТЫВАЕМАЯ ПОВЕРХНОСТЬ (Цикл 19, DIN/ISO: G80, опция программы 1)

Действие

В цикле 19 путем ввода углов поворота определяется положение плоскости обработки, другими словами положение оси инструмента относительно жесткой системы координат станка. Положение плоскости обработки можно задать двумя способами:

- Непосредственным вводом положения наклоненных осей
- Описанием положения плоскости обработки, используя до трех разворотов (пространственный угол) **жесткой** системы координат станка. Можно получить значение вводимого пространственного угла, выполнив сечение перпендикулярно к наклоненной плоскости обработки и глядя на это сечение с той оси, относительно которой нужно осуществить наклон. Двумя пространственными углами однозначно определяется любое положение инструмента в пространстве.



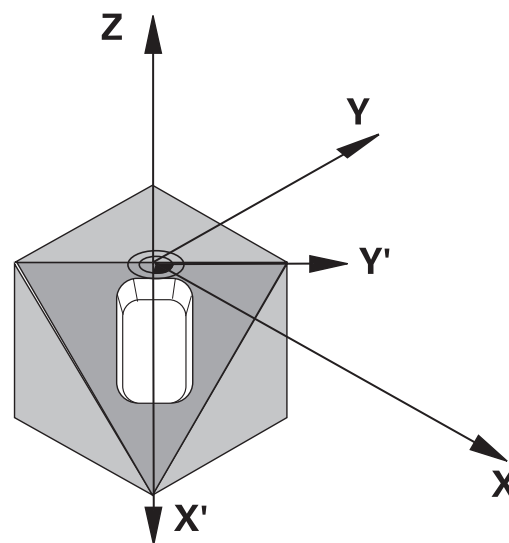
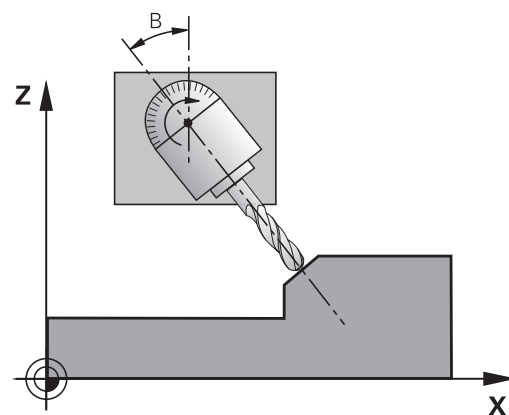
Обратите внимание на то, что положение наклоненной системы координат и связанные с ней перемещения в развернутой системе зависят от описания наклоненной плоскости.

Если положение плоскости обработки запрограммировано через пространственный угол, система ЧПУ автоматически рассчитывает требуемые для этого установки углов наклоненных осей и записывает их в параметрах с Q120 (А-ось) по Q122 (С-ось). Если возможны два решения, ЧПУ выбирает кратчайший путь, исходя из текущего положения осей вращения.

Последовательность вращений для расчета положения плоскости задана: сначала ЧПУ поворачивает А-ось, потом В-ось и, наконец, С-ось.

Цикл 19 действует с момента его определения в программе. Как только в наклоненной системе координат производится перемещение какой-либо оси, начинает действовать коррекция для этой оси. Если коррекция должна рассчитываться по всем осям, следует перемещать все оси.

В случае, если функция **Разворот, автоматическая отработка** в ручном режиме работы установлена на **active**, то записанное в этом меню значение угла перезаписывается циклом 19 ПЛОСКОСТЬ ОБРАБОТКИ.



ОБРАБАТЫВАЕМАЯ ПОВЕРХНОСТЬ (Цикл 19, DIN/ISO: G80, 10.9 опция программы 1)

Учитывайте при программировании!



Функции для наклона плоскости обработки должны быть адаптированы производителем станка к конкретной системе ЧПУ и станку. При наличии определенных поворотных головок или поворотных столов производитель станка устанавливает, как система ЧПУ интерпретирует запрограммированные в цикле углы: как координаты осей вращения или как угловые компоненты наклонной плоскости. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!



В связи с тем, что незапрограммированные значения осей вращения всегда интерпретируются программой как неизменяемые значения, следует всегда определять все три пространственных угла, даже если величина одного или нескольких углов равна 0. Наклон плоскости обработки всегда выполняется относительно активной нулевой точки. Если используется цикл 19 при активной M120, то ЧПУ автоматически отменяет коррекцию на радиус, а также функцию M120.

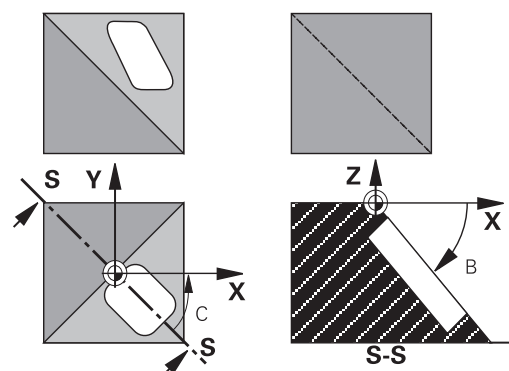
Параметры цикла



- **Ось поворота и угол поворота?:** введите ось вращения с соответствующим углом вращения; запрограммируйте оси вращения A, B и C с помощью программной клавиши. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000

Если ЧПУ позиционирует оси вращения автоматически, то можно дополнительно ввести следующие параметры

- **Подача? F=:** скорость перемещения оси вращения при автоматическом позиционировании. Диапазон ввода от 0 до 99999,999
- **Set-up clearance?** (в приращениях): TNC позиционирует поворотную головку так, чтобы положение с учетом удлинения инструмента на величину безопасного расстояния не изменилась относительно заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999



Циклы: преобразования координат

10.9 ОБРАБТЫВАЕМАЯ ПОВЕРХНОСТЬ (Цикл 19, DIN/ISO: G80, опция программы 1)

Сбросить

Для сброса угла наклона следует заново определить цикл ПЛОСКОСТЬ ОБРАБОТКИ и задать для всех осей вращения 0° . Затем еще раз определить цикл ПЛОСКОСТЬ ОБРАБОТКИ и подтвердить вопрос диалоговом окне клавишей **NO ENT**. Таким образом функция становится неактивной.

Позиционирование осей вращения



Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!

Производитель станка определяет, должен ли цикл 19 автоматически позиционировать оси вращения, или оси вращения должны позиционироваться в программе вручную.

Позиционирование осей вращения в ручном режиме

Если цикл 19 не позиционирует оси вращения автоматически, то необходимо позиционировать оси вращения в отдельном L-кадре после определения цикла.

При работе с углами осей можно определять значения осей непосредственно в L-кадре. При работе с пространственными углами используйте описанные циклом 19 Q-параметры **Q120** (значение оси A), **Q121** (значение оси B) и **Q122** (значение оси C).



Всегда используйте при отдельном позиционировании указанные в Q-параметрах с Q120 по Q122 положения осей вращения!

Избегайте использования таких функций, как M94 (уменьшение углов), чтобы при многократных вызовах не возникло несоответствие между фактическими и заданными позициями осей вращения.

Примеры NC-кадров:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 PLOSK.OBRABOT.	Определение пространственного угла для расчета коррекции
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Позиционирование осей вращения на значения, вычисленные циклом 19
15 L Z+80 R0 FMAX	Активация коррекции Ось шпинделя
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Активация коррекции Плоскость обработки

ОБРАБТЫВАЕМАЯ ПОВЕРХНОСТЬ (Цикл 19, DIN/ISO: G80, 10.9 опция программы 1)

Автоматическое позиционирование осей вращения

Если цикл 19 позиционирует оси вращения автоматически, то действует следующее:

- ЧПУ может автоматически позиционировать только настроенные оси.
- При определении цикла следует дополнительно к углам наклона ввести безопасное расстояние и подачу для позиционирования осей вращения.
- Используйте только предварительно позиционированные инструменты (полная длина инструмента должна быть определена).
- При наклоне положение вершины инструмента почти не изменяется по отношению к заготовке.
- ЧПУ выполняет операцию наклона с последней запрограммированной подачей. Максимально достижимая подача зависит от сложности поворотной головки (поворотного стола).

Примеры NC-кадров:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 PLOSK.OBRABOT.	Определение угла для расчета коррекции
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	Дополнительное определение подачи и расстояния
14 L Z+80 R0 FMAX	Активация коррекции Ось шпинделя
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Активация коррекции Плоскость обработки

Отображение положения при наклонной системе

Позиции (НОМ. и ФАКТ.), а также индикация нулевых точек в дополнительной индикации состояния отображаются относительно наклоненной системы координат после активации цикла 19. Отображаемая сразу после определения цикла позиция, как правило, не совпадает с координатами последней запрограммированной перед циклом 19 позицией.

Мониторинг рабочей зоны

В наклоненной системе координат ЧПУ проверяет только положение конечных переключателей осей, которые перемещаются. При необходимости ЧПУ выдаст сообщение об ошибке.

Циклы: преобразования координат

10.9 ОБРАБТЫВАЕМАЯ ПОВЕРХНОСТЬ (Цикл 19, DIN/ISO: G80, опция программы 1)

Позиционирование в наклоненной системе

С помощью дополнительной функции M130 можно в развёрнутой системе координат перемещаться в позиции, относящиеся к неразвёрнутой системе координат.

Также можно выполнять позиционирование с кадрами прямых, относящихся к системе координат станка (кадры с M91 или M92), при наклоненной плоскости обработки. Ограничения:

- Позиционирование осуществляется без коррекции на длину инструмента
- Позиционирование осуществляется без коррекции на геометрию станка
- Коррекция на радиус инструмента не допускается

Комбинация с другими циклами преобразования координат

В случае комбинации циклов преобразования координат следует учесть, что наклон плоскости обработки всегда выполняется относительно активной нулевой точки. Вы можете сместить нулевую точку перед активацией цикла 19: в этом случае вы смещаете "станочную систему координат".

Если нулевая точка перемещается после активации цикла 19, то вы перемещаете "наклоненную систему координат".

Важно: поступайте при сбросе циклов в обратной последовательности, чем при определении, а именно:

1. Активация смещения нулевой точки
2. Активация разворота плоскости обработки
3. Активация вращения

...

Обработка заготовки

...

1. Сброс разворота
- 2-й Сброс разворота плоскости обработки
3. Сброс смещения нулевой точки

ОБРАБТЫВАЕМАЯ ПОВЕРХНОСТЬ (Цикл 19, DIN/ISO: G80, 10.9 опция программы 1)

Руководство по работе с циклом 19 ПЛОСКОСТЬ ОБРАБОТКИ

1 Составление программы

- ▶ Определение инструмента (не требуется, если активна TOOL.T), введите полную длину инструмента
- ▶ Вызов инструмента
- ▶ Отведите ось шпинделя таким образом, чтобы при повороте не могло произойти столкновения инструмента и заготовки (зажимного приспособления)
- ▶ При необходимости, позиционируете ось(и) вращения с помощью кадра L на соответствующее значение угла (зависит от параметров станка)
- ▶ При необходимости, активируйте смещение нулевой точки
- ▶ Определите цикл 19 ПЛОСКОСТЬ ОБРАБОТКИ; введите значения углов осей вращения
- ▶ Переместите главные оси (X, Y, Z) для активации коррекции
- ▶ Запрограммируйте обработку так, как если бы она выполнялась на ненаклоненной плоскости
- ▶ При необходимости определите цикл 19 ПЛОСКОСТЬ ОБРАБОТКИ с другими углами, чтобы выполнить обработку при другой установке осей. В этом случае сбрасывать цикл 19 не требуется, можно непосредственно ввести новые положения углов
- ▶ Отмените цикл 19 ПЛОСКОСТЬ ОБРАБОТКИ; введите 0° для всех осей вращения
- ▶ Деактивация функции ПЛОСКОСТЬ ОБРАБОТКИ; заново определите цикл 19, подтвердите вопрос в диалоговом окне с помощью **NO ENT**
- ▶ При необходимости, отмените смещение нулевой точки
- ▶ При необходимости, позиционируйте оси вращения в положение 0°

2 Закрепление заготовки

3 Установка точки привязки

- Вручную с помощью касания
- В управляемом режиме с помощью 3D-измерительного щупа HEIDENHAIN (см. руководство пользователя по циклам измерительного щупа, Глава 2)
- Автоматически с помощью 3D-измерительного щупа HEIDENHAIN (см. руководство пользователя по циклам измерительного щупа, Глава 3)

4 Запуск программы обработки в режиме работы "Покадровое выполнение программы"

5 Режим работы "Ручное управление"

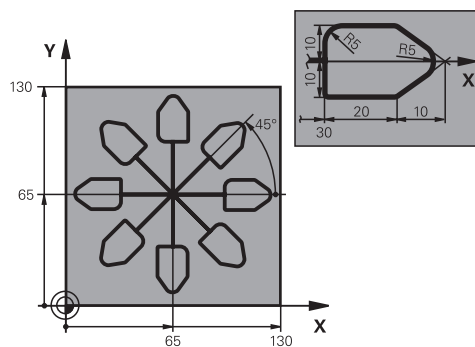
Установите функцию наклона плоскости обработки в состояние НЕАКТИВНО с помощью клавиши Softkey 3D-ROT. Через меню введите значение угла 0° для всех осей вращения.

10.10 Примеры программ

Пример: циклы преобразования координат

Отработка программы

- Преобразования координат в главной программе
- Обработка в подпрограмме



0 BEGIN PGM KOUMR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Определение заготовки
2 BLK FORM 0.2 X+130 X+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Вызов инструмента
4 L Z+250 R0 FMAX	Отвод инструмента
5 CYCL DEF 7.0 SMESCHENJE NULJA	Смещение нулевой точки в центр
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Вызов обработки фрезерованием
9 LBL 10	Установка метки для разворота части программы
10 CYCL DEF 10.0 POWOROT	Вращение на 45° в приращениях
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Вызов обработки фрезерованием
13 CALL LBL 10 REP 6/6	Возврат к LBL 10; всего шесть раз
14 CYCL DEF 10.0 POWOROT	Сброс вращения
15 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
16 CYCL DEF 7.0 SMESCHENJE NULJA	Отмените смещение нулевой точки
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Отвод инструмента, конец программы
20 LBL 1	Подпрограмма 1
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Определение обработки фрезерованием
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	

Примеры программ 10.10

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

**Циклы:
специальные
функции**

11.1 Основы

11.1 Основы

Обзор

В ЧПУ предусмотрены следующие специальные циклы:

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	9 ПАУЗА	303
	12 Вызов программы	304
	13 Ориентация шпинделя	306
	32 ДОПУСК	307
	225 ГРАВИРОВКА текстов	330
	291 ТОЧЕНИЕ С ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ – СВЯЗЫВАНИЕ КОНТУРОВ	321
	292 ТОЧЕНИЕ С ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ – ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА КОНТУРА	310
	232 ПЛОСКОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ	335
	239 ОПРЕДЕЛЕНИЕ НАГРУЗКИ	341

11.2 ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ (Цикл 9, DIN/ISO: G04)

Функция

Выполнение программы останавливается на продолжительность **WYDERSHKA WREMENI**. Выдержка времени может служить, например, для ломки стружки.

Цикл действует с момента его определения в программе. Это не влияет на модально действующие (остающиеся) состояния, например, на вращение шпинделя.

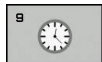


NC-кадры

89 CYCL DEF 9.0 WYDERSHKA
WREMENI

90 CYCL DEF 9.1 WYD.WR 1.5

Параметры цикла



- **Время выдержки в секундах:** введите время выдержки в секундах. Диапазон ввода от 0 до 3 600 с (1 час) с шагом в 0,001 с

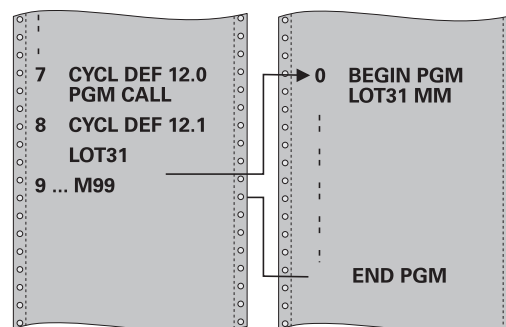
Циклы: специальные функции

11.3 ВЫЗОВ ПРОГРАММЫ (Цикл 12, DIN/ISO: G39)

11.3 ВЫЗОВ ПРОГРАММЫ (Цикл 12, DIN/ISO: G39)

Функция цикла

Вы можете приравнять любые программы обработки, например, специальные циклы сверления или геометрические модули, какому-либо циклу обработки. В этот случае вы вызываете данную программу как цикл.



Учитывайте при программировании!



Вызываемая программа должна храниться во внутренней памяти TNC.

Если вы вводите только имя программы, то в этом случае декларируемая как цикл программа должна находиться в той же директории, что и вызывающая программа.

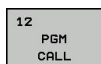
Если определенная как цикл программа не находится в той же директории, что и вызывающая программа, то введите полное имя пути, например, **TNC:\KLAR35\FK1\50.H**.

Если вы хотите определить как цикл DIN/ISO-программу, введите после имени программы расширение файла **.I**.

При вызове программы с циклом 12 Q-параметры всегда действуют глобально. Поэтому следует учесть, что изменения Q-параметров в вызываемой программе, возможно, будут воздействовать и на вызывающую программу.

ВЫЗОВ ПРОГРАММЫ (Цикл 12, DIN/ISO: G39) 11.3

Параметры цикла



- ▶ **Название программы:** название вызываемой программы, при необходимости путь доступа, по которому находится программа
- ▶ активируйте диалог выбора файла программной клавишей **ВЫБОР** и выберите вызываемую программу

Программа вызывается с помощью:

- CYCL CALL (отдельный кадр) или
- M99 (покадрово) или
- M89 (будет выполняться после каждого кадра позиционирования)

Определить программу 50 как цикл и вызвать ее с помощью M99

55 CYCL DEF 12.0 PGM CALL

56 CYCL DE 12.1 PGM TNC:
\\KLAR35\FK1\50.H

57 L X+20 Y+50 FMAX M99

Циклы: специальные функции

11.4 ОРИЕНТАЦИЯ ШПИНДЕЛЯ (цикл 13, DIN/ISO: G36)

11.4 ОРИЕНТАЦИЯ ШПИНДЕЛЯ (цикл 13, DIN/ISO: G36)

Функция цикла



Станок и система ЧПУ должны быть подготовлены производителем станка.

ЧПУ может управлять главным шпинделем станка и поворачивать его в определенное угловое положение.

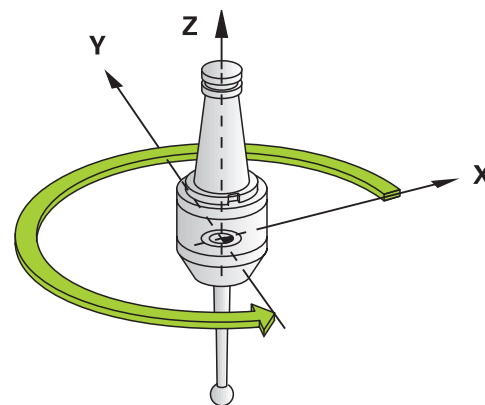
Угловая ориентация шпинделя требуется, например,

- в системах смены инструмента с определенной позицией для смены инструмента
- для ориентации окна передачи и приема трехмерных измерительных щупов с инфракрасной передачей

Определенное в цикле угловое положение ЧПУ устанавливает путем программирования M19 или M20 (зависит от станка).

Если программируется M19 или M20 без предварительного определения цикла 13, то TNC позиционирует шпиндель в угловое значение, заданное производителем станка.

Дополнительная информация: Руководство по эксплуатации станка



Кадры УП

93 CYCL DEF 13.0
ORIENT.OSTAN.SPIND

94 CYCL DEF 13.1 UGOL 180

Учитывайте при программировании!



Внутри циклов обработки 202, 204 и 209 используется цикл 13. В вашей управляющей программе учитывайте, что при необходимости, может потребоваться заново запрограммировать цикл 13 после одного из вышеназванных циклов обработки.

Параметры цикла



- **Угол ориентации:** введите угол относительно базовой оси рабочей плоскости. Диапазон ввода: от 0,0000° до 360,0000°

11.5 ДОПУСК (цикл 32, DIN/ISO: G62)

Функция цикла



Станок и система ЧПУ должны быть подготовлены производителем станка.

Путем ввода данных в цикле 32 можно повлиять на результат HSC-обработки, а именно: на точность, качество поверхности и скорость, если система ЧПУ была адаптирована под характеристики данного станка.

ЧПУ автоматически сглаживает контур между любыми (откорректированными или неоткорректированными) элементами контура. Таким образом, инструмент непрерывно перемещается по поверхности детали, не нанося вреда механике станка. Кроме того, определенный в цикле допуск действует также при перемещениях по дуге окружности.

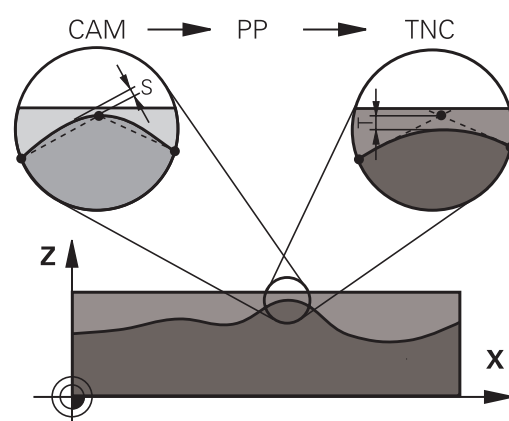
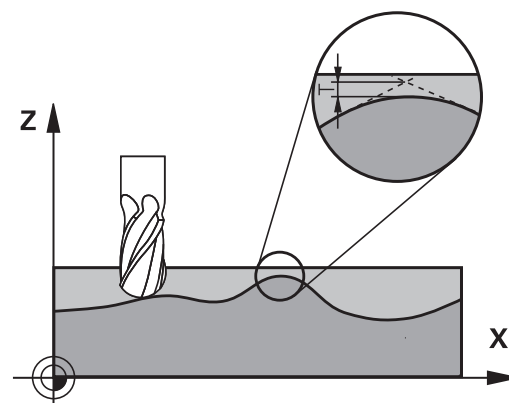
При необходимости система ЧПУ автоматически уменьшает запрограммированную подачу так, что программа всегда отработывается “без рывков” с максимальной возможной скоростью. **Даже если ЧПУ не уменьшает скорость перемещения, заданный допуск всегда соблюдается.** Чем больший допуск вы задаете, тем быстрее ЧПУ может производить перемещения.

При сглаживании контура возникает погрешность. Величина этой погрешности контура (**значение допуска**) определяется в параметре станка производителем станка. С помощью цикла 32 можно изменить предварительно установленное значение допуска и выбрать разные настройки фильтра, при условии, что производитель станка предусмотрел возможность такой настройки.

Факторы, влияющие на определение геометрии в САМ-системе

Существенным фактором, влияющим на удаленное программирование NC, является определяемая в САМ-системе ошибка спрямления S . По ошибке спрямления определяется максимальное расстояние между точками создаваемой в постпроцессоре (PP) программы ЧПУ. Если ошибка спрямления равна или меньше выбранного в цикле 32 допуска T , то ЧПУ может сглаживать точки контура, поскольку подача не ограничивается специальными настройками станка.

Оптимальное сглаживание контура достигается, если выбранное значение допуска в цикле 32 находится между 1,1 и 2-кратной ошибкой спрямления CAM.



Циклы: специальные функции

11.5 ДОПУСК (цикл 32, DIN/ISO: G62)

Учитывайте при программировании!



При очень маленьких значениях допуска станок не может обрабатывать контур без рывков. Рывки обусловлены не ограниченной вычислительной мощностью ЧПУ, а тем обстоятельством, что ЧПУ должна очень точно проходить контурные переходы, что требует существенного уменьшения скорости.

Цикл 32 является DEF-активным - это означает, что он действует с момента его определением в программе.

ЧПУ устанавливает цикл 32 в исходное состояние, если

- вы определяете цикл 32 заново и подтверждаете вопрос в диалоговом окне о **значении допуска** с помощью **NO ENT**
- вы выбираете новую программу с помощью клавиши **PGM MGT**

После выполнения сброса Цикла 32 система TNC снова активирует заданное в машинных параметрах значение.

Введенное значение допуска T интерпретируется системой ЧПУ в MM-программе в единицу измерения "мм", а в Inch-программе – в единицу измерения "дюйм".

Если вы вводите программу с циклом 32, в котором в качестве параметра цикла имеется лишь **значение допуска T**, то TNC при необходимости вводит оба оставшихся параметра со значением 0.

При увеличении допуска, как правило, уменьшается диаметр окружности при круговых движениях, кроме тех случаев, когда в станке активированы HSC-фильтры (настройки производителя станка).

Если цикл 32 активен, то ЧПУ в дополнительной индикации состояния, закладка **СУС** показывает определенные параметры цикла 32.

Параметры цикла



- ▶ **Значение допуска T:** допустимое отклонение от контура в мм (или дюймах в Inch-программах). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **HSC-MODE, чист. обр.=0, чер. обр.=1:** активация фильтра:
 - Ввод 0: **фрезерование с большой точностью.** Система ЧПУ использует внутренние настройки фильтра чистовой обработки
 - Ввод 1: **фрезерование с повышенной скоростью подачи.** Система ЧПУ использует внутренние настройки фильтра черновой обработки
- ▶ **Допуск для осей вращения TA:** допустимое отклонение положения осей вращения в градусах при активной M128 (ФУНКЦИЯ TCRP). ЧПУ всегда уменьшает подачу по траектории таким образом, что при движениях в нескольких осях самая медленная ось перемещается с максимальной подачей. Как правило, оси вращения значительно медленнее, чем линейные оси. Путем ввода большого допуска (например, 10°) можно существенно сократить время обработки в многоосевых обрабатываемых программах, так как в этом случае ЧПУ не должна постоянно перемещать ось вращения в предварительно заданное положение. Ввод допуска для осей вращения не приводит к повреждению контура. Это лишь изменяет положение оси вращения относительно поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 179.9999

Кадры УП

95 CYCL DEF 32.0 DOPUSK

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

Циклы: специальные функции

11.6 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, DIN/ISO: G292, опция программы 96)

11.6 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, DIN/ISO: G292, опция программы 96)

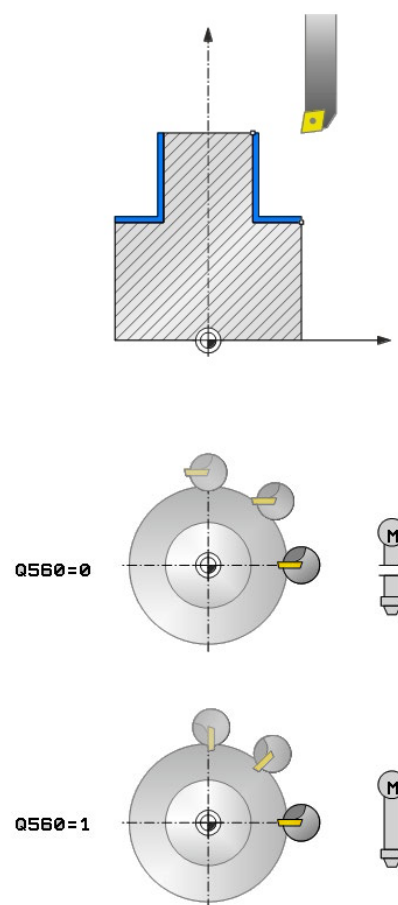
Ход цикла

Цикл 292 ТОЧЕНИЕ С ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ – ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА КОНТУРА синхронизирует угловое положение шпинделя инструмента с позицией линейных осей. С помощью этого цикла можно создавать контуры, симметричные относительно оси вращения, в активной плоскости обработки. Данный цикл можно также использовать в наклоненной плоскости обработки. Центром вращения является начальная точка на плоскости обработки при вызове цикла. Цикл 292 ТОЧЕНИЕ С ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ – ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА КОНТУРА выполняется в режиме фрезерования и является CALL-активным. После отработки данного цикла связывание шпинделя снова деактивируется.

При работе с циклом 292 необходимо сначала определить в подпрограмме требуемый контур, а затем объявить его при помощи цикла 14 или SEL CONTOUR. Контур следует программировать с использованием монотонно снижающихся или монотонно возрастающих координат. Обработка с поднутрениями в данном цикле невозможна. Путем ввода Q560=1 можно выполнить точение контура, резец будет направлен на центр окружности. Если ввести Q560=0, то можно выполнить фрезерование контура, при этом шпиндель не будет ориентироваться.

Ход цикла, Q560=1: точение контура

- 1 ЧПУ выполняет сначала остановку шпинделя (M5).
- 2 ЧПУ ориентирует инструментальный шпиндель на указанный центр вращения. При этом учитывается введенный угол Q336. Дополнительно учитывается значение "ORI" из таблицы токарного инструмента (toolturn.tfm), если оно было задано.
- 3 Теперь инструментальный шпиндель синхронизирован с позицией линейных осей. Шпиндель следует за заданной позицией главных осей.
- 4 ЧПУ позиционирует инструмент на радиус начала контура Q491 с учетом типа обработки Снаружи/изнутри Q529 и бокового безопасного расстояния Q357. Описанный контур не удлиняется автоматически на значение безопасного расстояния. Удлинение контура следует запрограммировать в подпрограмме. ЧПУ выполняет позиционирование на ускоренном ходу в направлении инструментальной оси в начальную точку контура в начале обработки! **В начальной точке контура не должен выступать материал!**
- 5 Система ЧПУ создает заданный контур с помощью точения интерполяцией. При этом главные оси плоскости обработки описывают движение по окружности, в то время, как ось шпинделя ориентируется перпендикулярно поверхности.
- 6 В конечной точке контура система ЧПУ отводит инструмент на безопасное расстояние по перпендикуляру.



ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, 11.6 DIN/ISO: G292, опция программы 96)

- 7 Затем ЧПУ позиционирует инструмент на безопасную высоту.
- 8 Затем ЧПУ автоматически отменяет синхронизацию инструментального шпинделя и линейных осей.

Ход цикла, Q560=0: фрезерование контура

- 1 Запрограммированная до вызова цикла функция M3/M4 остается активной
- 2 Остановка и ориентация шпинделя **не** происходит. Q336 не учитывается
- 3 ЧПУ позиционирует инструмент на радиус начала контура Q491 с учетом типа обработки Снаружи/изнутри Q529 и бокового безопасного расстояния Q357. Описанный контур не удлиняется автоматически на значение безопасного расстояния. Удлинение контура следует запрограммировать в подпрограмме. ЧПУ выполняет позиционирование на ускоренном ходу в направлении инструментальной оси в начальную точку контура в начале обработки! **В начальной точке контура не должен выступать материал!**
- 4 Система ЧПУ обрабатывает заданный контур с помощью вращающегося шпинделя (M3/M4). При этом главные оси плоскости обработки описывают движение по окружности, при этом подвод инструментального шпинделя не выполняется.
- 5 В конечной точке контура система ЧПУ отводит инструмент на безопасное расстояние по перпендикуляру.
- 6 Затем ЧПУ позиционирует инструмент на безопасную высоту.

Циклы: специальные функции

11.6 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, DIN/ISO: G292, опция программы 96)

Учитывайте при программировании!

Пример программы приводится в конце данной главы, смотри Стр. 345.



Контур следует программировать с использованием монотонно снижающихся или монотонно возрастающих координат.

При программировании помните, что следует использовать только положительные значения радиуса.

При программировании контура точения не используйте поправку на радиус инструмента (RR/RL), а также APPR- или DEP-движения.

Учитывайте при программировании, что ни центр шпинделя, ни режущие кромки не должны пересекать центр контура вращения.

При программировании внешних контуров следует указать радиус больше 0.

При программировании внутренних контуров следует указать радиус, превышающий радиус инструмента.

Цикл не позволяет выполнять черновую обработку за несколько этапов.

Чтобы ваш станок достигал большой скорости движения по траектории, задайте большой допуск с помощью цикла 32 перед вызовом цикла.

Запрограммируйте цикл 32 с использованием HSC-фильтр=1.

В процессе внутренней обработки ЧПУ проверяет, чтобы активный радиус инструмента был меньше половины диаметра в начале контура Q491 плюс бокового безопасного расстояния Q357. Если в ходе проверки выявляется, что инструмент слишком большой, происходит прерывание выполнения программы.

Если активен цикл **8 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ**, то TNC **не выполняет** цикл точения интерполяцией.

Если активен цикл **26 KOEFF.MASCHT.OSI** и коэффициент масштабирования на одной оси не равен 1, то ЧПУ **не выполняет** цикл точения с интерполяцией.

ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, 11.6 DIN/ISO: G292, опция программы 96)



Описанный контур не удлиняется автоматически на значение безопасного расстояния. Удлинение контура следует запрограммировать в подпрограмме. ЧПУ выполняет позиционирование на ускоренном ходу в направлении инструментальной оси в начальную точку контура в начале обработки! **В начальной точке контура не должен выступать материал!**

Центром контура точения является начальная точка на плоскости обработки при вызове цикла.



Цикл используется только на станках с управляемым шпинделем.

Опция ПО 96 должна быть активирована.

При значении Q560=1 ЧПУ не проверяет, выполняется ли цикл с вращающимся или неподвижным шпинделем. (независимо от CfgGeoCycle - displaySpindleError)

При необходимости ЧПУ контролирует, чтобы при вращающемся шпинделе не происходило позиционирование при подаче. Для этого обратитесь к производителю станка.

Циклы: специальные функции

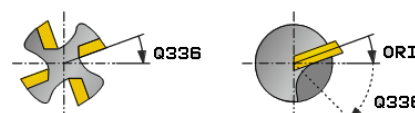
11.6 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, DIN/ISO: G292, опция программы 96)

Параметры цикла



- ▶ **Q560 Сопряжение шпинд. (0=вкл/1=выкл):**
определите, выполнять ли синхронизацию шпинделя или нет.
0: связывание шпинделя отключено (фрезерование контура)
1: связывание шпинделя включена (точение контура)
- ▶ **Q336 Угол для ориентации шпинделя?:**
Перед началом обработки TNC устанавливает инструмент под данным углом. Если работаете с фрезерным инструментом, то введите такой угол, чтобы одна из режущих кромок была направлена к центру вращения. Если вы работаете с токарным инструментом и в таблице токарного инструмента (toolturn.trn) определено значение "ORI", то оно также учитывается при позиционировании шпинделя. Диапазон ввода от 0,000 до 360,000
- ▶ **Q546 Направл. вращения (3=M3/4=M4)?:**
направление вращения шпинделя активного инструмента:
3: инструмент, вращающийся вправо (M3)
4: инструмент, вращающийся влево (M4)
- ▶ **Q529 Тип обработки (0/1)?:** задайте выполнение внутренней или внешней обработки:
+1: внутренняя обработка
0: внешняя обработка
- ▶ **Q221 Припуск на поверхность?:** Припуск на обрабатываемой поверхности. Диапазон ввода от 0 до 99,9999
- ▶ **Q441 Подача на оборот [мм/об.]:?** значение, на которое система ЧПУ смещает инструмент за один оборот. Диапазон ввода от 0,001 до 99,999
- ▶ **Q449 Подача / скорость резания? (мм/мин):**
подача относительно начальной точки контура **Q491**. Диапазон ввода: от 0,1 до 99999,9
Подача точки центра инструмента адаптируется в зависимости от радиуса инструмента и **Q529 TIP OBRABOTKI** Результатом является запрограммированная скорость резания на диаметре начальной точки контура.
Q529=1: значение подачи в точке центра инструмента уменьшается при внутренних вычислениях
Q529=0: значение подачи в точке центра инструмента увеличивается при внутренних вычислениях

TO	ORI	P-ANGLE



NC-кадры

63 CYCL DEF 292 TOCH. INTER. KONTUR	
Q560=1	;SOPRJAZH. SPINDELJA
Q336=0	;UGOL SCHPINDEL
Q546=3	;NAPRAVL. VRACHENIYA
Q529=0	;TIP OBRABOTKI
Q221=0	;SURFACE OVERSIZE
Q441=0.5	;PODACHA NA VREZANIE
Q449=2000	;PODACHA
Q491=0	;RADIUS NACH. KONTURA
Q357=2	;BEZOP.RASST. STORONA
Q445=50	;B.WYSOTA?

ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, 11.6 DIN/ISO: G292, опция программы 96)

- ▶ **Q491 Нач. точка контура (радиус)?** (абсолютное значение): радиус начальной точки контура (например, координата X при оси инструмента Z). Диапазон ввода от 0,9999 до 99999.9999
- ▶ **Q357 Без.расстояние со стороны?** (в приращениях): боковое расстояние от инструмента до заготовки при подводе к первой глубине врезания Диапазон ввода от 0 до 99999,9
- ▶ **Q445 b.wysota?** (абсолютно): абсолютная высота, на которой невозможно столкновение инструмента с заготовкой; в эту позицию инструмент возвращается после завершении цикла. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Циклы: специальные функции

11.6 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, DIN/ISO: G292, опция программы 96)

Возможные варианты обработки

При работе с циклом 292 необходимо сначала определить в подпрограмме требуемый контур точения, а затем сослаться на него при помощи цикла 14 или SEL CONTOUR. Опишите контур точения по поперечному сечению осесимметричного тела. При этом контур точения описывается в зависимости от инструментальной оси при помощи следующих координат:

Использованная инструментальная ось	Осевая координата	Радиальная координата
Z	Z	X
X	X	Y
Y	Y	Z

Пример: При использовании инструментальной оси Z программирование ее контура точения выполняется в осевом направлении при помощи координаты Z, а радиуса – при помощи координаты X.

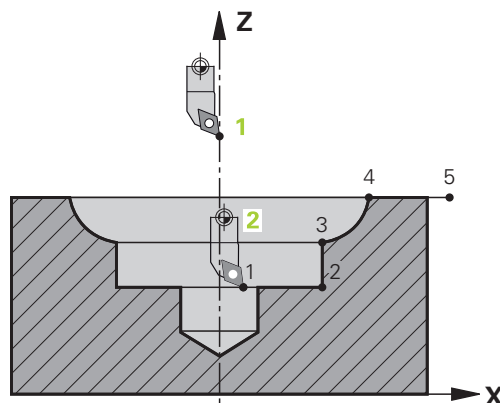
Данный цикл позволяет выполнять внешнюю и внутреннюю обработку. Некоторые указания главы "Учитывайте при программировании" будут в дальнейшем уточнены. Пример программы приводится в разделе "Пример: Точение с интерполяцией – цикл 292", Стр. 345

Внутренняя обработка

- Центром вращения является позиция инструмента при вызове цикла в плоскости обработки **1**
- После начала цикла режущая кромка или центр шпинделя не должны пересекать центр вращения! Учитывайте это при описании контура! **2**
- Описанный контур не удлиняется автоматически на значение безопасного расстояния. Удлинение контура следует запрограммировать в подпрограмме. ЧПУ выполняет позиционирование на ускоренном ходу в направлении инструментальной оси в начальную точку контура в начале обработки! **В начальной точке контура не должен выступать материал!**

Учитывайте дополнительные пункты при программировании внутреннего контура:

- Следует программировать монотонно возрастающие радиальные и осевые координаты, например, 1–5
- Или монотонно снижающиеся радиальные и осевые координаты, например, 5–1
- При программировании внутренних контуров следует указать радиус, превышающий радиус инструмента.



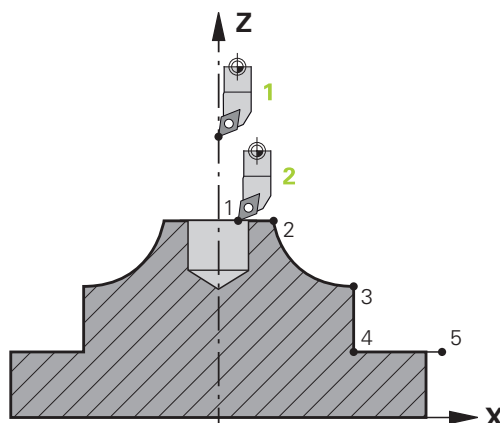
ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, 11.6 DIN/ISO: G292, опция программы 96)

Внешняя обработка

- Центром вращения является позиция инструмента при вызове цикла в плоскости обработки **1**
- После начала цикла режущая кромка или центр шпинделя не должны пересекать центр вращения! Учитывайте это при описании контура! **2**
- Описанный контур не удлиняется автоматически на значение безопасного расстояния. Удлинение контура следует запрограммировать в подпрограмме. ЧПУ выполняет позиционирование на ускоренном ходу в направлении инструментальной оси в начальную точку контура в начале обработки! **В начальной точке контура не должен выступать материал!**

Учитывайте дополнительные пункты при программировании внешнего контура:

- Следует программировать монотонно возрастающие радиальные и монотонно снижающиеся осевые координаты, например, 1–5
- Или монотонно снижающиеся радиальные и монотонно возрастающие осевые координаты, например, 5–1
- При программировании внешних контуров следует указать радиус больше 0.



Циклы: специальные функции

11.6 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, DIN/ISO: G292, опция программы 96)

Определение инструмента

Обзор

В зависимости от введенного значения Q560, контур может обрабатываться путем фрезерования (Q560=0) или точения (Q560=1). Для соответствующей обработки существует несколько возможностей определения инструмента в таблице инструмента. Ниже приводится описание данных возможностей:

Связывание шпинделя отключено, Q560=0

Фрезерование: Определите привычным способом фрезерный инструмент в таблице инструмента путем указания длины, радиуса, радиуса угла и пр.

Связывание шпинделя включено, Q560=1

Точение: Геометрические данные токарного инструмента переносятся на фрезерный инструмент. В результате предоставляются следующие три возможности:

- Определение токарного инструмента в таблице инструмента (tool.t) в качестве фрезерного инструмента
- Определение фрезерного инструмента в таблице инструмента (tool.t) в качестве фрезерного инструмента (чтобы затем использовать его в качестве токарного инструмента)
- Определение токарного инструмента в таблице фрезерного инструмента (toolturn.trn)

Ниже приводятся дополнительные указания по использованию этих трех возможностей определения инструмента:

■ Определение токарного инструмента в таблице инструмента (tool.t) в качестве фрезерного инструмента

Если работа осуществляется без опции 50, токарный инструмент следует определить в таблице инструмента (tool.t) в качестве фрезерного инструмента. В этом случае учитываются следующие данные из таблицы инструмента (в т. ч. значения припуска): длина (L), радиус (R) и радиус угла (R2). Выровняйте токарный инструмент на центр шпинделя и укажите данный угол ориентации шпинделя в цикле для параметра Q336. При внешней обработке значение ориентации шпинделя составляет Q336, при внутренней – Q336+180.



Контроль держателя инструмента не производится! Если же по причине держателя инструмента значение диаметра вращения больше, чем в случае с резцом, то оператор должен это учитывать при выполнении внутренней обработки.

ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, 11.6 DIN/ISO: G292, опция программы 96)

- **Определение фрезерного инструмента в таблице инструмента (tool.t) в качестве фрезерного инструмента (чтобы затем использовать его в качестве токарного инструмента)**

Вы можете выполнить точение интерполяцией при помощи подходящего фрезерного инструмента. В этом случае учитываются следующие данные из таблицы инструмента (в т. ч. значения припуска): длина (L), радиус (R) и радиус угла (R2). Для этого выровняйте резец фрезерного инструмента на центр шпинделя и укажите данный угол в параметре Q336. При внешней обработке значение ориентации шпинделя составляет Q336, при внутренней – $Q336+180$.

- **Определение токарного инструмента в таблице фрезерного инструмента (toolturn.trn)**

Если работа осуществляется с опцией 50, токарный инструмент можно определить в таблице токарного инструмента (toolturn.trn). В этом случае выравнивание шпинделя осуществляется относительно центра вращения с учетом данных, специфичных для данного инструмента, например, типа обработки (TO в таблице токарного инструмента), угла ориентации (ORI в таблице токарного инструмента) и параметра Q336.

Ниже приводится принцип расчета ориентации шпинделя:

Обработка	ТО	Выравнивание шпинделя
Точение с интерполяцией, внешнее	1	$ORI + Q336$
Точение с интерполяцией, внутреннее	7	$ORI + Q336 + 180$
Точение с интерполяцией, внешнее	7	$ORI + Q336 + 180$
Точение с интерполяцией, внутреннее	1	$ORI + Q336$
Точение с интерполяцией, внешнее	8,9	$ORI + Q336$
Точение с интерполяцией, внутреннее	8,9	$ORI + Q336$

Циклы: специальные функции

11.6 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА (цикл 292, DIN/ISO: G292, опция программы 96)

Для точения с интерполяцией можно использовать следующие типы инструментов:

- TYPE: ROUGH, с направлениями обработки TO: 1 или 7
- TYPE: FINISH, с направлениями обработки TO: 1 или 7
- TYPE: BUTTON, с направлениями обработки TO: 1 или 7



В процессе внутренней обработки ЧПУ проверяет, чтобы активный радиус инструмента был меньше половины диаметра в начале контура Q491 плюс бокового безопасного расстояния Q357. Если в ходе проверки выявляется, что инструмент слишком большой, происходит прерывание выполнения программы.



Для точения с интерполяцией нельзя использовать следующие типы инструментов: (отобразится сообщение об ошибке: Работа с данным типом инструмента невозможна)

- TYPE: ROUGH, с направлениями обработки TO: 2–6
- TYPE: FINISH, с направлениями обработки TO: 2–6
- TYPE: BUTTON, с направлениями обработки TO: 2–6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: 11.7 G291, опция программы 96)

11.7 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: G291, опция программы 96)

Ход цикла

Цикл **291 TOCH.INTER.SOPRJAZH.** выполняет синхронизацию шпинделя инструмента с позицией линейных осей или отменяет её. При точении интерполяцией резец ориентируется на центр окружности. Центр вращения указывается в цикле при помощи координат Q216 и Q217. Цикл **291 TOCH.INTER.SOPRJAZH.** выполняется в режиме фрезерования и является CALL-активным.

Ход цикла, если Q560=1

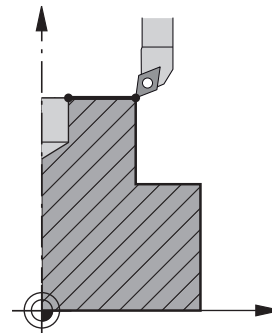
- 1 ЧПУ выполняет сначала остановку шпинделя (M5).
- 2 ЧПУ ориентирует инструментальный шпиндель на указанный центр вращения. При этом учитывается введенный угол ориентации шпинделя Q336. Дополнительно учитывается значение "ORI" из таблицы инструмента, если оно было задано.
- 3 Теперь инструментальный шпиндель привязан к позиции линейных осей. Шпиндель следует за заданной позицией главных осей.
- 4 Сопряжение должно быть в конце отменено оператором. (при помощи цикла 291 или окончания программы/внутренний останов)

Ход цикла, если Q560=0

- 1 ЧПУ отменяет связывание шпинделя
- 2 Теперь инструментальный шпиндель больше не привязан к позиции линейных осей.
- 3 Обработка с использованием цикла 291 Точение с интерполяцией завершена.
- 4 Если Q560=0, то параметры Q336, Q216, Q217 становятся нерелевантными

Учитывайте при программировании!

После определения цикла 291 и **CYCLE CALL**, Вы программируете желаемую обработку. Чтобы описать круговые движения линейных осей, используйте линейные/полярные кадры. Пример программы приводится в конце данной главы, смотри Стр. 343.



Циклы: специальные функции

11.7 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: G291, опция программы 96)



Цикл 291 является CALL-активным

Программировать M3/M4 не нужно. Чтобы описать круговые движения линейных осей, используйте, например, кадры CC и C.

Если определён токарный инструмент в таблице токарных инструментов (toolturn.trn), то рекомендуется работать с параметром Q561=1. При этом Вы конвертируете данные токарного инструмента в данные фрезерного инструмента и это значительно упростит программирование. С Q561=1 вы сможете при программировании работать с компенсацией на радиус RR или RL. (Если Вы наоборот запрограммируете параметр Q561=0, то вы должны будете при описании контура отказаться от коррекции на радиус RR или RL. Дополнительно, вы должны будете учитывать при программировании перемещение центральной точки инструмента TCP без синхронизации шпинделя. Этот вариант программирования сравнительно более трудоёмкий!)

Если вы запрограммировали параметр Q561=1, Вы должны по завершении обработки точения интерполяцией запрограммировать следующее:

- R0, для отмены коррекции на радиус
- Цикл 291 с параметрами Q560=0 и Q561=0, для отмены сопряжение шпинделя
- **CYCLE CALL**, для вызова цикла 291
- **TOOL CALL** для отмены преобразования из параметра Q561

Учитывайте при программировании, что ни центр шпинделя, ни режущие кромки не должны пересекать центр контура вращения.

При программировании внешних контуров следует указать радиус больше 0.

При программировании внутренних контуров следует указать радиус, превышающий радиус инструмента.

Этот цикл также можно выполнить при развороте плоскости обработки.

Чтобы ваш станок достигал большой скорости движения по траектории, задайте большой допуск с помощью цикла 32 перед вызовом цикла. Запрограммируйте цикл 32 с использованием HSC-фильтр=1.

Если активен цикл **8 ЗЕРКАЛЬНОЕ**

ОТОБРАЖЕНИЕ, то TNC **не выполняет** цикл точения интерполяцией.

Если активен цикл **26 KOEFF.MASCHT.OSI** и коэффициент масштабирования на одной оси не равен 1, то ЧПУ **не выполняет** цикл точения с интерполяцией.

ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: 11.7 G291, опция программы 96)



Цикл используется только на станках с управляемым шпинделем.

При необходимости ЧПУ контролирует, чтобы при вращающемся шпинделе не происходило позиционирование при подаче. Для этого обратитесь к производителю станка.

Опция ПО 96 должна быть активирована.

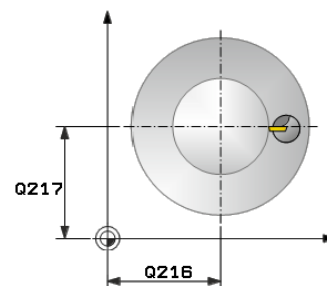
Циклы: специальные функции

11.7 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: G291, опция программы 96)

Параметры цикла



- ▶ **Q560 Сопряжение шпинд.** (0=вкл/1=выкл): определите, будет ли шпиндель инструмента синхронизирован с позицией линейных осей. При активной синхронизации шпинделя резец ориентируется на центр вращения.
0: синхронизацию шпинделя отключить
1: синхронизацию шпинделя включить
- ▶ **Q336 Угол для ориентации шпинделя?:** Перед началом обработки TNC устанавливает инструмент под данным углом. Если работаете с фрезерным инструментом, то введите такой угол, чтобы одна из режущих кромок была направлена к центру вращения. Если вы работаете с токарным инструментом и в таблице токарного инструмента (toolturn.trn) определено значение "ORI", то оно также учитывается при позиционировании шпинделя. Диапазон ввода от 0,000 до 360,000
- ▶ **Q216 1-ая координата центра?** (абсолютно): координата центра вращения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q217 2-ая координата центра?** (абсолютно): координата центра вращения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q561 Преобразование токарного инструмента** (0/1): только если вы описали инструмент в таблице токарных инструментов (toolturn.trn) При помощи данного параметра определяется, будет ли интерпретироваться значение XL токарного инструмента как радиус R фрезерного инструмента.
0: без изменений - токарный инструмент интерпретируется так, как он описан в таблице токарного инструмента (toolturn.trn). В этом случае Вы не можете использовать коррекцию на радиус RR или RL. Дополнительно, вы должны при программировании описывать перемещение центральной точки инструмента ТСП без синхронизации шпинделя. Этот тип программирования сравнительно более сложный.
1: Значение XL из таблицы токарных инструментов (toolturn.trn) интерпретируется как радиус R из таблицы фрезерных инструментов. Таким образом возможно при программировании контура использовать коррекцию на радиус RR или RL. Рекомендуется использовать этот вариант программирования.



NC-кадры

64 CYCL DEF 291 TOCH.INTER.SOPRJAZH.	
Q560=1	;SOPRJAZH. SPINDELJA
Q336=0	;UGOL SCHPINDEL
Q216=50	;1-AJA KOORD.CENTRA
Q217=50	;2-JA KOORD.CENTRA
Q561=1	;ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ПРЕОБРАЗОВАНИЕ

ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: 11.7 G291, опция программы 96)

Определение инструмента

Обзор

В зависимости от введенного значения Q560 Вы можете активировать (Q560=1) или деактивировать (Q560=0) цикл Точение интерполяцией, синхронизация.

Связывание шпинделя отключено, Q560=0

Инструментальный шпиндель не привязан к позиции линейных осей.



Q560=0: Деактивировать цикл **ТОЧЕНИЕ С ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ - СВЯЗЫВАНИЕ КОНТУРОВ !**

Связывание шпинделя включено, Q560=1

Выполняется токарная обработка, при этом выполняется связывание шпинделя инструмента и позиции линейных осей. После ввода Q560=1 предоставляется несколько возможностей определения инструмента в таблице инструмента. Ниже приводится описание данных возможностей:

- Определение токарного инструмента в таблице инструмента (tool.t) в качестве фрезерного инструмента
- Определение фрезерного инструмента в таблице инструмента (tool.t) в качестве фрезерного инструмента (чтобы затем использовать его в качестве токарного инструмента)
- Определение токарного инструмента в таблице фрезерного инструмента (toolturn.trn)

Циклы: специальные функции

11.7 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: G291, опция программы 96)

Ниже приводятся дополнительные указания по использованию этих трех возможностей определения инструмента:

■ Определение токарного инструмента в таблице инструмента (tool.t) в качестве фрезерного инструмента

Если работа осуществляется без опции 50, токарный инструмент следует определить в таблице инструмента (tool.t) в качестве фрезерного инструмента. В этом случае учитываются следующие данные из таблицы инструмента (в т. ч. значения припуска): длина (L), радиус (R) и радиус угла (R2). Геометрические данные токарного инструмента переносятся на фрезерный инструмент. Выровняйте токарный инструмент по центру шпинделя и укажите данный угол ориентации шпинделя в цикле для параметра Q336. При внешней обработке значение ориентации шпинделя составляет Q336, при внутренней – Q336+180.



Контроль держателя инструмента не производится! Если же по причине держателя инструмента значение диаметра вращения больше, чем в случае с резцом, то оператор должен это учитывать при выполнении внутренней обработки.

ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: 11.7 G291, опция программы 96)

- **Определение фрезерного инструмента в таблице инструмента (tool.t) в качестве фрезерного инструмента (чтобы затем использовать его в качестве токарного инструмента)**

Вы можете выполнить точение интерполяцией при помощи подходящего фрезерного инструмента. В этом случае учитываются следующие данные из таблицы инструмента (в т. ч. значения припуска): длина (L), радиус (R) и радиус угла (R2). Для этого выровняйте резец фрезерного инструмента на центр шпинделя и укажите данный угол в параметре Q336. При внешней обработке значение ориентации шпинделя составляет Q336, при внутренней – Q336+180.

- **Определение токарного инструмента в таблице фрезерного инструмента (toolturn.trn)**

Если работа осуществляется с опцией 50, токарный инструмент можно определить в таблице токарного инструмента (toolturn.trn). В этом случае выравнивание шпинделя относительно центра вращения осуществляется с учетом специфичных данных инструмента, таких как, типа обработки (TO в таблице токарного инструмента), угла ориентации (ORI в таблице токарного инструмента), параметр Q336 и параметр Q561.

Циклы: специальные функции

11.7 ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: G291, опция программы 96)



Если определён токарный инструмент в таблице токарных инструментов (toolturn.trn), то рекомендуется работать с параметром Q561=1. При этом Вы конвертируете данные токарного инструмента в данные фрезерного инструмента и это значительно упростит программирование. С Q561=1 вы сможете при программировании работать с компенсацией на радиус **RR** или **RL**. (Если Вы наоборот запрограммируете параметр Q561=0, то вы должны будете при описании контура отказаться от коррекции на радиус **RR** или **RL**. Дополнительно, вы должны будете учитывать при программировании перемещение центральной точки инструмента **TCP** без синхронизации шпинделя. Этот вариант программирования сравнительно более трудоёмкий!)

Если вы запрограммировали параметр Q561=1, Вы должны по завершении обработки точения интерполяцией запрограммировать следующее:

- R0, для отмены коррекции на радиус
- Цикл 291 с параметрами Q560=0 и Q561=0, для отмены сопряжение шпинделя
- **CYCLE CALL**, для вызова цикла 291
- **TOOL CALL** для отмены преобразования из параметра Q561

Если запрограммирован параметр Q561=1, Вы можете использовать только следующие типы инструментов:

- ТИП: ЧЕРНОВОЙ, ЧИСТОВОЙ, ГРИБКОВЫЙ, с направлениями обработки TO: 1 или 8, XL>=0
- ТИП: ЧЕРНОВОЙ, ЧИСТОВОЙ, ГРИБКОВЫЙ, с направлениями обработки TO: 7, XL<=0

ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ СОПРЯЖЕНИЕ (цикл 291, DIN/ISO: 11.7 G291, опция программы 96)

Ниже приводится принцип расчета ориентации шпинделя:

Обработка	ТО	Выравнивание шпинделя
Точение с интерполяцией, внешнее	1	ORI + Q336
Точение с интерполяцией, внутреннее	7	ORI + Q336 + 180
Точение с интерполяцией, внешнее	7	ORI + Q336 + 180
Точение с интерполяцией, внутреннее	1	ORI + Q336
Точение с интерполяцией, внешнее	8	ORI + Q336
Точение с интерполяцией, внутреннее	8	ORI + Q336

Для точения с интерполяцией можно использовать следующие типы инструментов:

- ТИП: ЧЕРНОВОЙ, с направлениями обработки ТО: 1, 7, 8
- ТИП: ЧИСТОВОЙ, с направлениями обработки ТО: 1, 7, 8
- ТИП: ГРИБКОВЫЙ, с направлениями обработки ТО: 1, 7, 8



Для точения с интерполяцией нельзя использовать следующие типы инструментов: (отобразится сообщение об ошибке: Работа с данным типом инструмента невозможна)

- TYPE: ROUGH, с направлениями обработки ТО: 2–6
- TYPE: FINISH, с направлениями обработки ТО: 2–6
- TYPE: BUTTON, с направлениями обработки ТО: 2–6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

Циклы: специальные функции

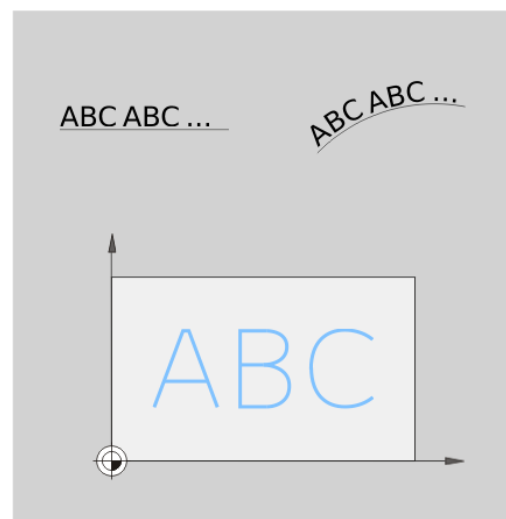
11.8 ГРАВИРОВКА (Цикл 225, DIN/ISO: G225)

11.8 ГРАВИРОВКА (Цикл 225, DIN/ISO: G225)

Ход цикла

С помощью этого цикла выполняется гравировка текстов на плоской поверхности заготовки. Тексты можно размещать вдоль прямой или вдоль окружность.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу из текущей позиции в точку старта первого знака.
- 2 Инструмент врежется перпендикулярно на гравировемую глубину и фрезерует первый символ. Необходимые движения отвода между символами система ЧПУ выполняет на безопасном расстоянии. После обработки символа инструмент останавливается на безопасном расстоянии над поверхностью.
- 3 Этот процесс повторяется до тех пор, пока не будут выгравированы все знаки.
- 4 Затем TNC позиционирует инструмент на 2-ое безопасное расстояние.



Учитывайте при программировании!



Знак параметра цикла "Глубина" определяет направление обработки. Если для глубины задается значение, равное нулю, система ЧПУ не выполняет цикл.

Гравируемый текст можно передать с помощью строковой переменной (QS).

При помощи параметра Q374 можно изменить угловое положение символов.

Если Q374=0° - 180°: направление письма справа налево.

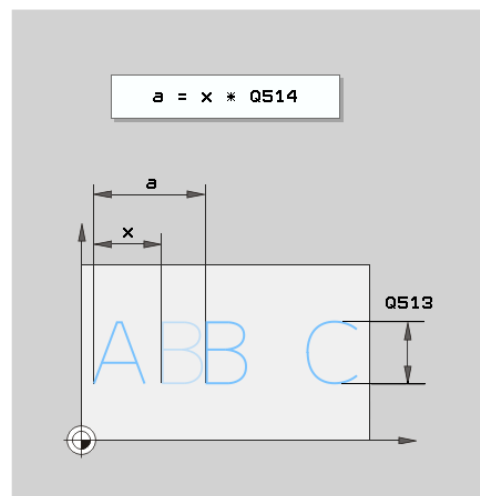
Если Q374 ,больше 180°: направление письма слева направо.

Начальная точка при гравировке вдоль образующей окружности находится слева внизу, над первым гравируемым символом. (в старой версии ПО предварительное позиционирование выполнялось, при необходимости в центр окружности.)

Параметры цикла



- ▶ **Q500 Текст гравировки?:** текст гравировки внутри кавычек. Задание строковой переменной через клавишу Q цифровой клавиатуры, клавиша Q на ASCII-клавиатуре соответствует нормальному вводу текста. Разрешенные символы: смотри "Гравировка системных переменных", Стр. 334
- ▶ **Q513 Высота символа?** (абсолютно): высота гравированного символа в мм. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q514 Коэф. расст. между символами?:** выбранный шрифт является так называемым пропорциональным шрифтом. Это означает, что каждый знак имеет собственную ширину, которую система ЧПУ гравировает соответствующим образом при Q514=0. При задании Q514 не равным 0 система ЧПУ масштабирует расстояние между знаками. Диапазон ввода от 0 до 9,9999
- ▶ **Q515 Шрифт?:** в данный момент без функции
- ▶ **Q516 Текст на прямой/окружности(0/1)?:** текст гравировается вдоль образующей прямой: ввод = 0
текст гравировается вдоль образующей дуги окружности: ввод = 1
текст гравировается вдоль образующей дуги окружности, инвертированный (не обязательно читабелен снизу): ввод = 2
- ▶ **Q374 Угол поворота?:** центральный угол, если необходимо выравнивать текст на окружности. Угол гравировки при прямом расположении текста. Диапазон ввода: -360,0000 до +360,0000°
- ▶ **Q517 Радиус для текста на окружности?** (абсолютно): радиус дуги окружности в мм, на которой система ЧПУ должна расположить текст. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q201 Глубина?** (в приращениях): расстояние между поверхностью заготовки и основанием гравировки.
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?:** скорость перемещения инструмента при врезании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние от вершины инструмента до поверхности заготовки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через PREDEF



Кадры УП

62 CYCL DEF 225 GRAVIROVKA	
Q500="A";	TEKST GRAVIROVKI
Q513=10	;VISOTA ZNAKA
Q514=0	;KOEFF. RASSTOJANIJA
Q515=0	;SHRIFT
Q516=0	;RASPOLOZENIE TEKSTA
Q374=0	;UGOL POWOROTA
Q517=0	;RADIUS OKRUZHNNOSTI
Q207=750	;PODACHA FREZER.
Q201=-0.5	;GLUBINA
Q206=150	;PODACHA NA WREZANJE
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q203=+20	;KOORD. POVERHNNOSTI
Q204=50	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.
Q367=+0	;POLOZHENIE TEKSTA
Q574=+0	;DLINA TEKSTA

- ▶ **Q203 Коорд. поверхности заготовки?**
(абсолютно): координата поверхности заготовки.
Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота? (в приращениях):**
координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q574 Максимальная длина текста? (мм/дюйм):**
задайте здесь максимальную длину текста.
TNC дополнительно учитывает параметр Q513 высота символа. Если параметр Q513 = 0, то TNC гравировает текст длиной точно как указано в параметре Q574. Высота символа при этом соответствующе масштабируется. Если параметр Q513 больше нуля, то TNC проверяет, не превышает ли реальная длина текста длину из параметра Q574. В случае превышения, TNC выдает сообщение об ошибке.
- ▶ **Q367 Привязка для поз. текста (0-6)? задайте**
здесь привязку положения текста. В зависимости от того, гравировается текст на прямой или на дуге (параметр Q516), возможны следующие значения:
гравировка на дуге окружности, положение текста относится к следующей точке:
0 = центр окружности
1 = слева внизу
2 = посередине внизу
3 = справа внизу
4 = справа вверху
5 = посередине вверху
6 = слева внизу
гравировка текста на прямой, положение текста относится к следующей точке:
0 = слева внизу
1 = слева внизу
2 = посередине внизу
3 = справа внизу
4 = справа вверху
5 = посередине вверху
6 = слева вверху

Разрешенные символы

Помимо прописных и заглавных букв, а также цифр можно гравировать следующие символы:

! # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _ ß €



Специальные символы % и \ система ЧПУ использует для специальных функций. Если вы хотите выгравировать эти символы, то необходимо задавать их дважды, например: %%.

Для гравировки умлаутов, ß, ø, @ или знака € начинайте ввод со знака %:

Символ	Ввод
ä	%ae
ö	%oe
ü	%ue
Ä	%AE
Ö	%OE
Ü	%UE
ß	%ss
ø	%D
@	%at
€	%CE

Непечатаемые знаки

Помимо текста также возможно задание некоторых непечатаемых знаков с целью форматирования. Ввод непечатаемых знаков начинается со специального символа \.

Доступны следующие возможности:

Символ	Ввод
Переход строки	\n
Горизонтальный табулятор (ширина табулятора не меняется и равна 8 знакам)	\t
Вертикальный табулятор (ширина табулятора не меняется и равна одной строке)	\v

Циклы: специальные функции

11.8 ГРАВИРОВКА (Цикл 225, DIN/ISO: G225)

Гравировка системных переменных

В дополнение к постоянным знакам позволяет гравировать содержимое определенных системных переменных. Ввод системной переменной начинается со знака %.

Также можно выгравировать текущую дату или время. Введите для этого `%time<x>`. `<x>` задает формат, например, 08 для ДД.ММ.ГГГГ. (идентично функции **SYSSTR ID321**)



Учитывайте то, что при вводе формата даты от 1 до 9 необходимо добавлять 0 перед числом, например, `time08`.

Символ	Ввод
ДД.ММ.ГГГГ чч:мм:сс	<code>%time00</code>
Д.ММ.ГГГГ ч:мм:сс	<code>%time01</code>
Д.ММ.ГГГГ ч:мм	<code>%time02</code>
Д.ММ.ГГ ч:мм	<code>%time03</code>
ГГГГ-ММ-Д чч:мм:сс	<code>%time04</code>
ГГГГ-ММ-ДД чч:мм	<code>%time05</code>
ГГГГ-ММ-ДД ч:мм	<code>%time06</code>
ГГ-ММ-ДД ч:мм	<code>%time07</code>
ДД.ММ.ГГГГ	<code>%time08</code>
Д.ММ.ГГГГ	<code>%time09</code>
Д.ММ.ГГ	<code>%time10</code>
ГГГГ-ММ-ДД	<code>%time11</code>
ГГ-ММ-ДД	<code>%time12</code>
чч:мм:сс	<code>%time13</code>
ч:мм:сс	<code>%time14</code>
ч:мм	<code>%time15</code>

11.9 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 232, DIN/ISO: G232)

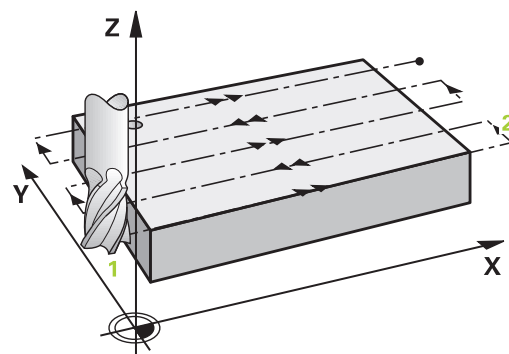
Ход цикла

С помощью цикла 232 можно выполнить фрезерование плоской поверхности за несколько врезаний с учетом припуска на чистовую обработку. При этом возможны три стратегии обработки:

- **Стратегия Q389=0:** траектория обработки - меандр со сменой направления фрезерования за пределами заготовки
 - **Стратегия Q389=1:** обработка в форме меандра, врезание сбоку по краям обрабатываемой поверхности
 - **Стратегия Q389=2** построчная обработка, возврат и врезание сбоку на подаче позиционирования
- 1 TNC перемещает инструмент на ускоренном ходу **FMAX** из текущего положения в начальную точку **1**, исходя из логики позиционирования: если текущая позиция оси шпинделя больше 2-го безопасного расстояния, то ЧПУ сначала перемещает инструмент в плоскости обработки и далее по оси шпинделя, в противном случае - сначала на 2-ое безопасное расстояние, а потом в плоскости обработки. Начальная точка в плоскости обработки смещена на величину радиуса инструмента и на боковое безопасное расстояние в сторону от заготовки
 - 2 Затем инструмент перемещается с подачей позиционирования по оси шпинделя на рассчитанную TNC первую глубину врезания

Стратегия Q389=0

- 3 Потом инструмент перемещается на запрограммированной подаче фрезерования в конечную точку **2**. Конечная точка лежит **за пределами поверхности**; ЧПУ рассчитывает ее, исходя из координат запрограммированной начальной точки, длины, безопасного расстояния сбоку и радиуса инструмента
- 4 УЧПУ смещает инструмент с подачей предпозиционирования поперечно на точку старта следующей строки; УЧПУ рассчитывает смещение из запрограммированной ширины, радиуса инструмента и максимального коэффициента наложения траекторий
- 5 Потом инструмент перемещается обратно в направлении точки старта **1**.
- 6 Фрезерование таким способом повторяется, до полной обработки заданной поверхности. В конце последнего прохода осуществляется врезание на следующую глубину обработки
- 7 Для избежания пустых проходов, плоскость обрабатывается затем в обратной последовательности
- 8 Операция повторяется, пока все подводы будут выполнены. При последнем врезании убирается заданный припуск на чистовую обработку
- 9 В конце система ЧПУ перемещает инструмент на подаче **FMAX** назад на 2-ое безопасное расстояние



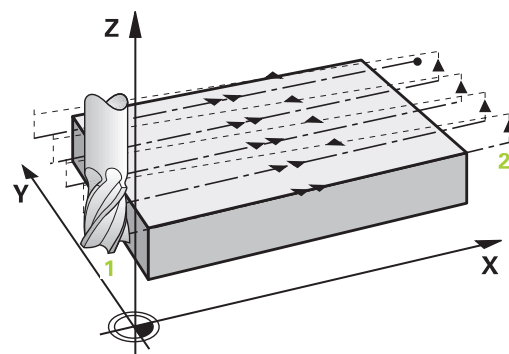
11.9 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 232, DIN/ISO: G232)

Стратегия Q389=1

- 3 Затем инструмент перемещается с программированной подачей фрезерования на конечную точку **2**; Конечная точка находится на краю поверхности, система ЧПУ рассчитывает конечную точку из программированной точки старта, программированной длины и радиуса инструмента
- 4 УЧПУ смещает инструмент с подачей предпозиционирования поперечно на точку старта следующей строки; УЧПУ рассчитывает смещение из программированной ширины, радиуса инструмента и максимального коэффициента наложения траекторий
- 5 Затем инструмент снова перемещается обратно в направлении начальной точки **1**. Перемещение на следующую строку осуществляется снова по краю заготовки
- 6 Фрезерование таким способом повторяется, до полной обработки заданной поверхности. В конце последнего прохода осуществляется врезание на следующую глубину обработки
- 7 Для избежания пустых проходов, плоскость обрабатывается затем в обратной последовательности
- 8 Операция повторяется, пока все подводы будут выполнены. При последнем врезании убирается заданный припуск на чистовую обработку
- 9 В конце система ЧПУ перемещает инструмент на подаче **FMAX** назад на 2-ое безопасное расстояние

Стратегия Q389=2

- 3 Затем инструмент перемещается в конечную точку с учетом запрограммированной глубины фрезерования **2**. Конечная точка лежит за пределами поверхности; ЧПУ рассчитывает ее, исходя из координат запрограммированной начальной точки, длины, безопасного расстояния сбоку и радиуса инструмента
- 4 TNC перемещает инструмент по оси шпинделя на безопасное расстояние над текущей глубиной врезания и возвращается прямо в начальную точку следующей строки с подачей предварительного позиционирования. ЧПУ рассчитывает смещение, исходя из запрограммированной ширины, радиуса инструмента и максимального коэффициента перекрытия траекторий
- 5 Затем инструмент повторно перемещается на текущую глубину врезания и потом снова в направлении конечной точки **2**
- 6 Фрезерование таким способом повторяется, до полной обработки заданной поверхности. В конце последнего прохода осуществляется врезание на следующую глубину обработки
- 7 Для избежания пустых проходов, плоскость обрабатывается затем в обратной последовательности
- 8 Операция повторяется, пока все подводы будут выполнены. При последнем врезании убирается заданный припуск на чистовую обработку
- 9 В конце система ЧПУ перемещает инструмент на подаче **FMAX** назад на 2-ое безопасное расстояние



ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 232, DIN/ISO: G232) 11.9

Учитывайте при программировании!



Задавайте **Q204 2-YE BEZOP.RASSTOJ.** таким образом, чтобы исключить столкновение с заготовкой или зажимными приспособлениями.

Если **Q227 KOORD.POWIERCH.** и **Q386 KONECHN.TOCHKA 3 OSI** равны, цикл не выполняется (запрограммированная глубина = 0).

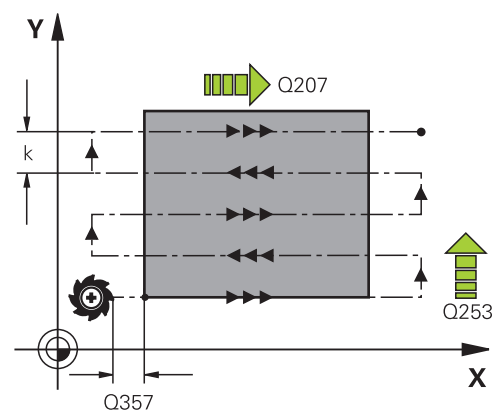
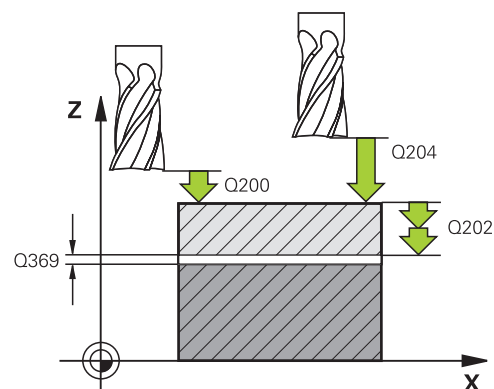
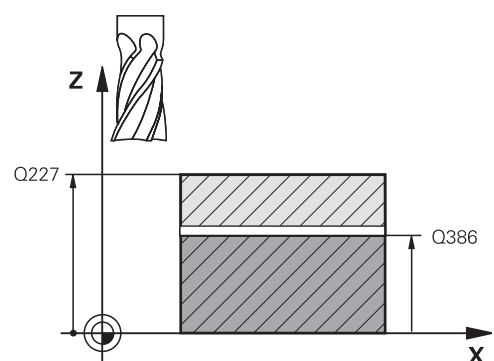
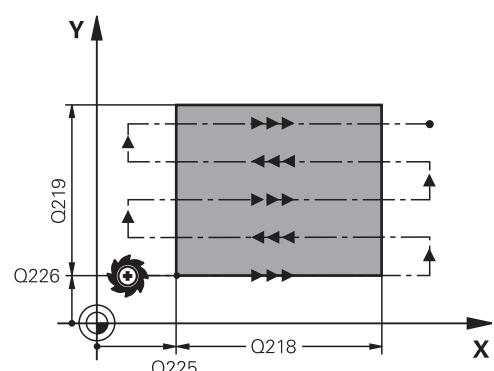
Программируйте Q227 больше чем Q386. В противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке.

11.9 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 232, DIN/ISO: G232)

Параметры цикла



- ▶ **Q389 Стратегия обработки (0/1/2)?:**
определите, как система ЧПУ должна обработать поверхность:
0: обработка в форме меандра, врезание сбоку с подачей позиционирования за пределами обрабатываемой поверхности
1: обработка в форме меандра, врезание сбоку с подачей на фрезерование по краю обрабатываемой поверхности
2: построчная обработка, возврат и врезание сбоку на подаче позиционирования
- ▶ **Q225 1-ая координата начальной точки?**
(абсолютно): координата начальной точки обрабатываемой поверхности по главной оси в плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q226 Коорд. поверхности заготовки?**
координата начальной точки обрабатываемой поверхности по вспомогательной оси в плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q227 Коорд. поверхности заготовки?**
(абсолютно): координата поверхности заготовки, из которой рассчитываются врезания. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q386 Конечная точка 3-ей оси?** (абсолютная):
координата по оси шпинделя до которой должно производиться торцевое фрезерование поверхности. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q218 Длина 1-ой стороны?** (в приращениях):
длина обрабатываемой поверхности по главной оси плоскости обработки. Через знак числа можно определить направление первой траектории фрезерования по отношению к **1-ая координата начальной точки** Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q219 Длина 2-ой стороны?** (в приращениях):
длина обрабатываемой поверхности по вспомогательной оси плоскости обработки. Через знак числа можно определить направление первого радиального врезания по отношению к **2-Я KOORD.NACH.TOCH** Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 232, DIN/ISO: G232) 11.9

- ▶ **Q202 Максимальная глубина врезания?**
(в приращениях): глубина, на которую **максимально** врезается инструмент за один проход. ЧПУ вычисляет фактическую глубину врезания на основании разности между конечной и начальной точками по оси инструмента с учетом припуска на чистовую обработку таким образом, чтобы обработка всякий раз велась с одинаковой глубиной врезания. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q369 чист. баботку на глубине?** (в приращениях): значение, с которым должно выполняться последнее врезание. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q370 Макс.коэффиц.перекр. траекторий?:** **максимальное** радиальное врезание к. TNC рассчитывает фактическое радиальное врезание, исходя из значений 2-ой длины боковой поверхности (Q219) и радиуса инструмента так, что обработка всегда производится с постоянным радиальным врезанием. Если в таблице инструмента введён радиус R2 (например, радиус пластины при использовании торцевой фрезы), ЧПУ соответственно уменьшает врезание сбоку. Диапазон ввода от 0,1 до 1,9999
- ▶ **Q207 Подача фрезерования?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q385 Подача для чистовой обработки?:** скорость перемещения инструмента при фрезеровании на последнем врезании в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?:** скорость перемещения инструмента при подводе к позиции старта и при движении на следующую строку в мм/мин; если перемещение в материале производится в поперечном направлении (Q389=1), то ЧПУ осуществляет подвод в поперечном направлении с подачей фрезерования Q207 Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через FMAX, FAUTO

Кадры УП

71 CYCL DEF 232 FREZER. POVERKHNOSTI	
Q389=2	;STRATEGIYA
Q225=+10	;1-JA KOORD.NACH.TOCH
Q225=+12	;2-JA KOORD.NACH.TOCH
Q225=+2.5	;KOORD.POWIERCH.
Q386=-3	;KONECHN.TOCHKA 3 OSI
Q218=150	;DLINA 1-OJ STORONY
Q219=75	;DLINA 2-OJ STORONY
Q202=2	;MAX.GLUBINA VREZAN.
Q369=0.5	;PRIPUSK NA GLUBINU
Q370=1	;MAX. PEREKREDITIE
Q206=500	;PODACHA FREZER.
Q385=800	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q253=2000	;PODACHA PRED.POZIC.
Q200=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q357=2	;BEZOP.RASST. STORONA
Q204=2	;2-YE BEZOP.RASSTOJ.

11.9 ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ (Цикл 232, DIN/ISO: G232)

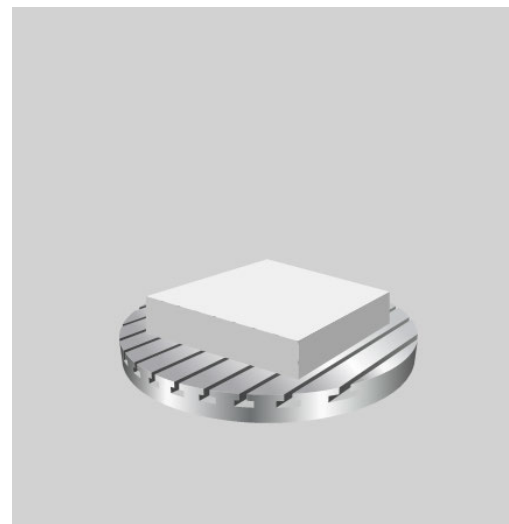
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (в приращениях):
расстояние от вершины инструмента до начальной точки по оси инструмента. Если при фрезеровании используется стратегия Q389=2, то ЧПУ перемещает инструмент на безопасном расстоянии над текущей глубиной врезания в начальную точку следующей строки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q357 Без.расстояние со стороны?** (в приращениях): боковое расстояние инструмента от детали при подводе на первую глубину подачи и расстояние, на котором выполняется боковой подвод в случае стратегии обработки Q389=0 и Q389=2. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q204 2-ая безопасная высота?** (в приращениях):
координата по оси шпинделя, в которой невозможно столкновение инструмента и заготовки (зажимного приспособления). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **PREDEF**

РАСЧЕТ БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЦИЛИНДРА (цикл 239, 11.10 DIN/ISO: G139, опция ПО 143)

11.10 РАСЧЕТ БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЦИЛИНДРА (цикл 239, DIN/ISO: G139, опция ПО 143)

Ход цикла

Динамические характеристики станка могут варьироваться при установке на стол станка деталей различной тяжести. Изменение нагрузки влияет на значения силы трения, ускорения, удерживающего момента, трения покоя осей стола. При помощи опции #143 LAC (Load Adaptive Control) и цикла 239 ОПРЕДЕЛЕНИЕ НАГРУЗКИ система ЧПУ способна автоматически рассчитывать и адаптировать текущую инерцию или выполнять сброс параметров управления и регулирования. Это позволяет оператору реагировать оптимальным образом на значительные изменения нагрузки. ЧПУ выполняет т. н. цикл взвешивания для оценки веса, установленного на оси. В ходе этого цикла взвешивания происходит смещение осей назад на определенное значение – точные движения определяет производитель станка. При необходимости, перед выполнением цикла взвешивания оси перемещаются в позицию, позволяющую избежать столкновения в процессе его выполнения. Эту безопасную позицию определяет производитель станка.



Параметр Q570 = 0

- 1 Физическое перемещение осей не происходит
- 2 ЧПУ выполняет сброс LAC
- 3 Активируются параметры управления и регулирования, обеспечивающие безопасное перемещение оси/осей независимо от состояния нагрузки – параметры со значением Q570=0 **не зависят** от текущей нагрузки.
- 4 В процессе наладки или по завершении NC-программы может возникнуть необходимость в обращении к этим параметрам.

Параметр Q570 = 1

- 1 ЧПУ выполняет цикл взвешивания и при необходимости перемещает несколько осей. Какие именно оси будут перемещаться, зависит от конструкции станка, а также приводов осей.
- 2 Диапазон перемещения осей определяет производитель станка.
- 3 Рассчитанные ЧПУ значения параметров управления и регулирования **зависят** от текущей нагрузки.
- 4 ЧПУ активирует рассчитанные значения.

Циклы: специальные функции

11.10 РАСЧЕТ БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЦИЛИНДРА (цикл 239, DIN/ISO: G139, опция ПО 143)

Учитывайте при программировании!



Цикл 239 начинает выполняться сразу после определения.
Если при выполнении поиска кадра ЧПУ пропускает цикл 239, то он игнорируется – цикл взвешивания не выполняется.



Станок должен быть подготовлен производителем для применения данного цикла.
Цикл 239 выполняется только при активной опции #143 LAC (Load Adaptive Control).

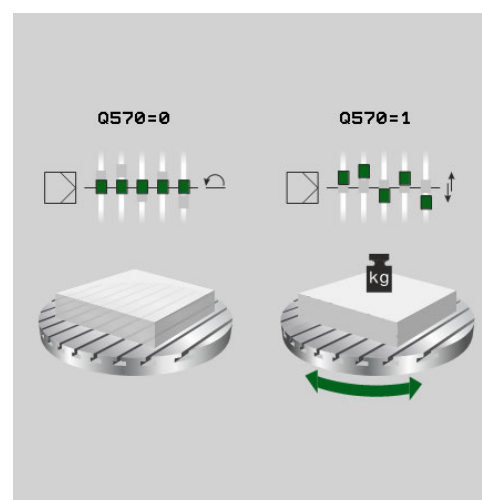


В некоторых ситуациях этот цикл может выполнять полноценные перемещения по нескольким осям!
ЧПУ перемещает оси на ускоренном ходу.
Установите потенциометр для переопределения подачи ускоренного хода на значение не менее 50%, чтобы обеспечить корректность расчета нагрузки.
Перед запуском цикла ЧПУ при необходимости перемещается в безопасную позицию, которая определяется производителем станка!
Перед использованием цикла 239 проконсультируйтесь с производителем станка по поводу типа и количества перемещений, характерных для данного цикла!

Параметры цикла



- **Q570 Нагрузка (0=удалить/1 = опред.)?:**
определите, должна ли система ЧПУ выполнить цикл определения нагрузки LAC (Load adaptive control) или сбросить последние полученные параметры управления и регулирования:
0: Сброс LAC, сброс последних заданных ЧПУ значений, ЧПУ работает с параметрами управления и регулирования, не зависящими от нагрузки
1: выполнить цикл определения нагрузки, ЧПУ перемещает оси и рассчитывает параметры управления и регулирования в зависимости от текущей нагрузки, полученные значения сразу активируются.



NC-кадры

62 CYCL DEF 239 OPREDEL. NAGRUZKI

Q570=+0 ;OPREDEL-AYA
NAGRUZKA

11.11 Примеры программирования

Пример: Точение с интерполяцией – цикл 291

В приведённой ниже программе используется цикл **291 TOCH.INTER.SOPRJAZH..** В данном примере показано изготовление радиальных и осевых канавок.

Выполнение программы

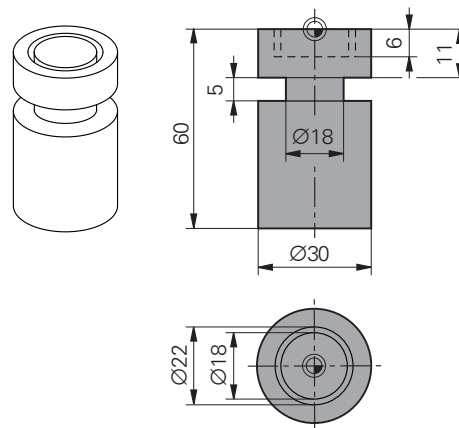
- Токарный инструмент, определённый в toolturn.trn: Инструмент номер 10: TO:1, ORI:0, TYPE: ЧЕРНОВОЙ, прорезной осевой инструмент
- Токарный инструмент, определённый в toolturn.trn: Инструмент номер 11: TO:8, ORI:0, TYPE: ЧЕРНОВОЙ, прорезной радиальный инструмент

Ход программы

- Вызов инструмента: прорезной осевой инструмент
- Запуск точения с интерполяцией: описание и вызов цикла 291; Q560=1
- Завершение точения с интерполяцией: описание и вызов цикла 291; Q560=0
- Вызов инструмента: прорезной радиальный инструмент
- Запуск точения с интерполяцией: описание и вызов цикла 291; Q560=1
- Завершение точения с интерполяцией: описание и вызов цикла 291; Q560=0



При преобразовании параметром Q561 токарный инструмент отображается в симуляции как фрезерный.



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R15 L60	Определение заготовки – цилиндр
2 TOOL CALL 10	Вызов инструмента: прорезной осевой инструмент
3 CC X+0 Y+0	
4 LP PR+30 PA+0 R0 FMAX	Отвод инструмента
5 CYCL DEF 291 TOCH.INTER.SOPRJAZH.	Активация точения с интерполяцией
Q560=+1 ;SOPRJAZH. SPINDELJA	
Q336=+0 ;UGOL SCHPINDEL	
Q216=+0 ;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q217=+0 ;2-JA KOORD.CENTRA	
Q561=+1 ;ПРИБРАЗОВ. ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
6 CYCL CALL	Вызов цикла
7 LP PR+9 PA+0 RR FMAX	Позиционирование инструмента в плоскости обработки
8 L Z+10 FMAX	
9 L Z+0.2 F2000	Позиционирование инструмента по оси шпинделя

Циклы: специальные функции

11.11 Примеры программирования

10 LBL 1	Прорезка на плоскости, врезание 0,2 мм, глубина: 6 мм
11 CP IPA+360 IZ-0.2 DR+ F10000	
12 CALL LBL 1 REP 30	
13 LBL 2	Выход из прорези, шаг 0,4 мм
14 CP IPA+360 IZ+0.4 DR+	
15 CALL LBL 2 REP15	
16 L Z+200 R0 FMAX	Подъем на безопасную высоту, отключение поправки на радиус
17 CYCL DEF 291 TOCH.INTER.SOPRJAZH.	Завершение точения с интерполяцией
Q560=+0 ;SOPRJAZH. SPINDELJA	
Q336=+0 ;UGOL SCHPINDEL	
Q216=+0 ;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q217=+0 ;2-JA KOORD.CENTRA	
Q561=+0 ;ПРОБРАЗОВ. ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
18 CYCL CALL	Вызов цикла
19 TOOL CALL 11	Вызов инструмента: прорезной радиальный инструмент
20 CC X+0 Y+0	
21 LP PR+25 PA+0 R0 FMAX	Отвод инструмента
22 CYCL DEF 291 TOCH.INTER.SOPRJAZH.	Активация точения с интерполяцией
Q560=+1 ;SOPRJAZH. SPINDELJA	
Q336=+0 ;UGOL SCHPINDEL	
Q216=+0 ;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q217=+0 ;2-JA KOORD.CENTRA	
Q561=+1 ;ПРОБРАЗОВ. ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
23 CYCL CALL	Вызов цикла
24 LP PR+15.2 PA+0 RR FMAX	Позиционирование инструмента в плоскости обработки
25 L Z+10 FMAX	
26 L Z-11 F7000	Позиционирование инструмента по оси шпинделя
27 LBL 3	Прорезка на боковой поверхности, врезание 0,2 мм, глубина: 6 мм
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	Выход из прорези, шаг 0,4 мм
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	

Примеры программирования 11.11

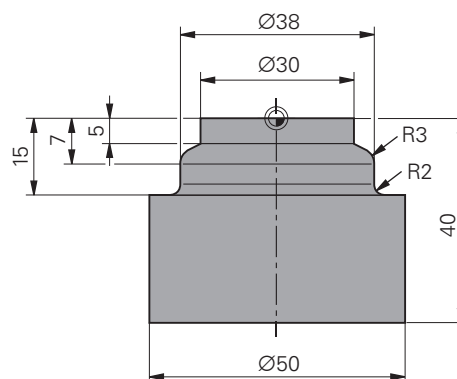
40 L Z+200 R0 FMAX	Подъем на безопасную высоту, отключение поправки на радиус
41 CYCL DEF 291 TOCH.INTER.SOPRJAZH.	Завершение точения с интерполяцией
Q560=+0 ;SOPRJAZH. SPINDELJA	
Q336=+0 ;UGOL SCHPINDEL	
Q216=+0 ;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q217=+0 ;2-JA KOORD.CENTRA	
Q561=+0 ;ПРЕОБРАЗОВ. ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	
42 CYCL CALL	Вызов цикла
43 TOOL CALL 11	Обновление TOOL CALL для отмены преобразования из параметра Q561
44 M30	
45 END PGM 1 MM	

Пример: Точение с интерполяцией – цикл 292

В приведённой ниже программе используется цикл **292 TOCH. INTER. KONTUR**. В данном примере рассматривается изготовление внешнего контура при помощи вращающегося фрезерного шпинделя.

Ход программы

- Вызов инструмента: фреза D20
- Цикл 32 Допуск
- Ссылка на контур с циклом 14
- Цикл 292 Точение с интерполяцией – контур



0 BEGIN PGM 2 MM	
1 BLK FORM ЦИЛИНДР Z R25 L40	Определение заготовки – цилиндр
2 TOOL CALL "D20" Z S111	Вызов инструмента: торцевая фреза D20
3 CYCL DEF 32.0 ДОПУСК	Задание допуска при помощи цикла 32
4 CYCL DEF 32.1 T0.05	
5 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1	
6 CYCL DEF 14.0 КОНТУР	Ссылка на контур в LBL1 при помощи цикла 14
7 CYCL DEF 14.1 МЕТКА КОНТУРА1	
8 CYCL DEF 292 TOCH. INTER. KONTUR	Определение Цикла 292
Q560=+1 ;SOPRJAZH. SPINDELJA	
Q336=+0 ;UGOL SCHPINDEL	
Q546=+3 ;NAPRAVL. VRACHENIYA	
Q529=+0 ;TIP OBRABOTKI	
Q221=+0 ;SURFACE OVERSIZE	
Q441=+1 ;PODACHA NA VREZANIE	
Q449=+15000 ;PODACHA	

Циклы: специальные функции

11.11 Примеры программирования

Q491=+15	;RADIUS NACH. KONTURA	
Q357=+2	;BEZOP.RASST. STORONA	
Q445=+50	;B.WYSOTA?	
9 L Z+50 R0 FMAX M3		Предварительное позиционирование по оси инструмента, шпиндель вкл.
10 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99		Предварительное позиционирование в плоскости обработки в центр вращения, вызов цикла
11 LBL 1		LBL1 содержит контур
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		Конец программы
21 END PGM 2 MM		

12

Циклы: Вращение

Циклы: Вращение

12.1 Циклы вращения (Версия ПО 50)

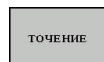
12.1 Циклы вращения (Версия ПО 50)

Обзор

Задание циклов точения:



- Панель программных клавиш отобразит различные группы циклов

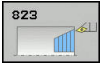
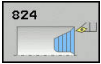
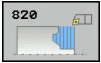
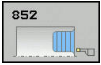


- Меню группы циклов: нажмите программную клавишу **ТОЧЕНИЕ**
- Выберите группу циклов, например, цикл для продольного снятия стружки
- Выберите цикл, например, ПРОДОЛЬНОЕ ТОЧЕНИЕ УСТУПА

Для токарной обработки в ЧПУ предусмотрены следующие циклы:

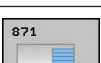
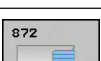
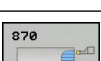
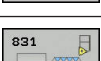
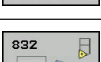
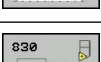
Программная клавиша	Группа циклов	Цикл	Стр.
	Специальные циклы		
		НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ (Цикл 800, DIN/ISO: G800)	354
		ВОЗВРАТ СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ (цикл 801, DIN/ISO: G801)	360
		ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА (цикл 880, DIN/ISO: G880)	469
		ПРОВЕРКА ДИСБАЛАНСА (цикл 892, DIN/ISO: G892)	476
	Циклы для продольного снятия стружки		361
		ПОВОРОТ ВДОЛЬ УСТУПА (Цикл 811, DIN/ISO: G811)	362
		ТОЧЕНИЕ ВЫСТУПА, ПРОДОЛЬНО РАСШИРЕННЫЙ (цикл 812, DIN/ISO: G812)	365
		ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ (Цикл 813, DIN/ISO: G813)	369
		ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННОЕ (Цикл 814, DIN/ISO: G814)	372
		ПОВОРОТ ВДОЛЬ КОНТУРА (Цикл 810, DIN/ISO: G810)	376
		ПОВОРОТ ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ (цикл 815, DIN/ISO: G815)	380

Циклы вращения (Версия ПО 50) 12.1

Программная клавиша	Группа циклов	Цикл	Стр.
	Циклы для поперечного снятия стружки		361
		ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ (Цикл 821, DIN/ISO: G821)	384
		ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 822, DIN/ISO: G822)	387
		ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ (Цикл 823, DIN/ISO: G823)	391
		ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 824, DIN/ISO: G824)	394
		ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО КОНТУРУ (Цикл 820, DIN/ISO: G820)	398
		ПОВОРОТ ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ (цикл 815, DIN/ISO: G815)	380
	Циклы для продольной прорезки		
		ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ РАДИАЛЬНО (Цикл 841, DIN/ISO: G841)	402
		ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 842, DIN/ISO: G842)	406
		ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ (Цикл 840, DIN/ISO: G840)	412
		ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ ПО ОСИ (цикл 851, DIN/ISO: G851)	416
		ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 852, DIN/ISO: G852)	421
		ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ КОНТУРА (Цикл 850, DIN/ISO: G850)	427

Циклы: Вращение

12.1 Циклы вращения (Версия ПО 50)

Программная клавиша	Группа циклов	Цикл	Стр.
	Циклы для прорезки		
		ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО (Цикл 861, DIN/ISO: G861)	431
		ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 862, DIN/ISO: G862)	435
		ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ (Цикл 860, DIN/ISO: G860)	439
		ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ (цикл 871, DIN/ISO: G871)	444
		ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 872, DIN/ISO: G872)	448
		ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ КОНТУРА (Цикл 870, DIN/ISO: G870)	453
	Циклы для нарезания резьбы		
		РЕЗЬБА ВДОЛЬ (Цикл 831, DIN/ISO: G831)	458
		РЕЗЬБА РАСШИРЕННАЯ (цикл 832, DIN/ISO: G832)	461
		РЕЗЬБА ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ (цикл 830, DIN/ISO: G830)	465

Работа с токарными циклами



Циклы точения Вы можете использовать только в токарном режиме обработки **FUNCTION MODE TURN**.

В циклах точения система ЧПУ учитывает геометрию режущей кромки инструмента (**TO**, **RS**, **P-ANGLE**, **T-ANGLE**) так, что не возникает повреждения заданного элемента контура. Система ЧПУ выдает предупреждение, если невозможно выполнить полную обработку контура активным инструментом.

Циклы точения можно использовать как для наружной, так и для внутренней обработки. В зависимости от соответствующего цикла, система ЧПУ распознает положение обработки (внешняя/внутренняя) по начальной позиции или по положению инструмента при вызове цикла. В некоторых циклах можно вводить положение обработки напрямую. После смены положения обработки проверяйте положение инструмента и направление вращения.

Если вы программируете **M136** перед циклом, то ЧПУ интерпретирует значения подачи в цикле в мм/об, без **M136** в мм/мин.

При выполнении цикла точения во время обработки с установленным положением (**M144**), углы инструмента меняются по отношению к контуру. Система ЧПУ автоматически учитывает эти изменения и контролирует обработку с установленным положением осей на наличие повреждений контура.

Некоторые циклы обрабатывают контуры, которые вы описали в подпрограмме. Программирование этих контуров осуществляется с помощью функций траектории диалога открытым текстом или с помощью FK-функций. Перед вызовом цикла необходимо запрограммировать цикл **14 KONTUR**, чтобы задать номер подпрограммы.

Циклы точения 81х - 87х и 880 вызываются с помощью **CYCL CALL** или **M99**. Перед вызовом цикла в любом случае программируются:

- Режим точения **FUNCTION MODE TURN**
- вызов инструмента **TOOL CALL**
- направление вращения токарного шпинделя, например, **M303**
- выбор частоты вращения/скорости резания **FUNCTION TURNDATA SPIN**
- если вы используете подачу на оборот мм/об, **M136**
- позиционирование инструмента в подходящую стартовую точку **L X+130 Y+0 R0 FMAX**
- согласование системы координат и выверка инструмента **CYCL DEF 800 DREHSYSTEM ANPASSEN**

12.1 Циклы вращения (Версия ПО 50)

Отслеживание заготовок (ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ ЦИКЛА)

В процессе токарной обработки заготовки зачастую обрабатываются несколькими инструментами. Часто невозможно полностью обработать контурный элемент до готовности, так как этого не позволяет форма инструмента (например, поднутренный паз). В этом случае приходится дорабатывать отдельные области с другим инструментом. При помощи функции отслеживания заготовок ЧПУ распознает уже обработанные области и производит дальнейшую обработку с учетом актуального состояния. Укороченный ход траекторий резания позволяет избежать холостых проходов, что значительно сокращает время обработки.

Для активации режима отслеживания заготовки, запрограммируйте функцию **TURNDATA BLANK** и обратитесь к программе или подпрограмме с описанием заготовки. Обозначенная в функции **TURNDATA BLANK** заготовка определяет область, в которой следует проводить обработку в режиме отслеживания. Для включения режима запрограммируйте **TURNDATA BLANK OFF**.

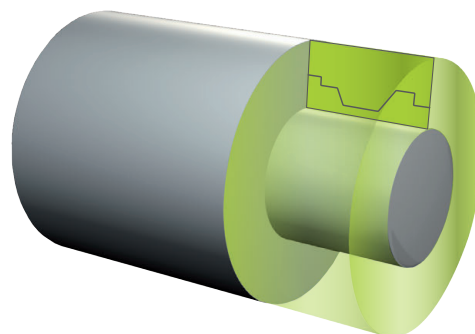
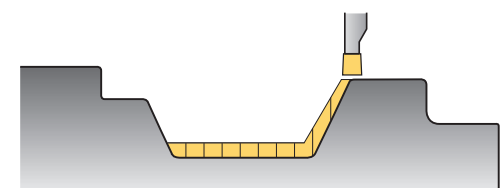
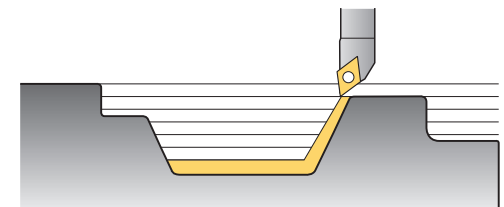


При помощи функции отслеживания заготовки ЧПУ оптимизирует области обработки и движения подвода. ЧПУ учитывает для движений подвода и отвода соответствующее текущее состояние заготовки. Если поверхности готового изделия выступают за пределы заготовки, то это может привести к повреждению обрабатываемой детали и инструмента.



Применение функции отслеживания заготовки возможно только при обработке с циклами в режиме точения (**FUNCTION MODE TURN**).

Для отслеживания заготовки вы должны определить замкнутый контур в качестве заготовки (начальное положение = конечное положение). Заготовка соответствует поперечному сечению вращательно-симметричного тела.



Для определения параметров заготовки ЧПУ располагает различными возможностями:

Программная клавиша Задание параметров заготовки

BLANK OFF	Выключить отслеживание заготовки TURNDATA BLANK OFF: Нет введенных данных
BLANK <FILE>	Задание параметров заготовки в программе: Ввести имя базы данных
BLANK <FILE>=QS	Задание параметров заготовки в программе: Введите имя программы в строке параметров
BLANK LBL NR	Задание параметров заготовки в подпрограмме: Введите номер подпрограммы
BLANK LBL NAME	Задание параметров заготовки в подпрограмме: Введите имя подпрограммы
BLANK LBL QS	Задание параметров заготовки в подпрограмме: Введите имя подпрограммы в строке параметров

Активация отслеживания и определение параметров заготовки

SPEC FCT	▶ Активируйте панель Softkey со специальными функциями
ПРОГРАММ. ФУНКЦИИ ТОЧЕНИЯ	▶ Меню: нажмите программную клавишу ПРОГРАММН. ФУНКЦИИ ТОЧЕНИЯ
FUNCTION TURNDATA	▶ Нажмите программную клавишу БАЗОВЫЕ ФУНКЦИИ
TURNDATA BLANK	▶ Выберите функцию определения параметров заготовки

Синтаксис NC

11 FUNCTION TURNDATABLANK LBL 20

Циклы: Вращение

12.2 НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ (Цикл 800, DIN/ISO: G800)

12.2 НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ (Цикл 800, DIN/ISO: G800)

Применение



Эта функция должна быть адаптирована к системе ЧПУ производителем станка. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!

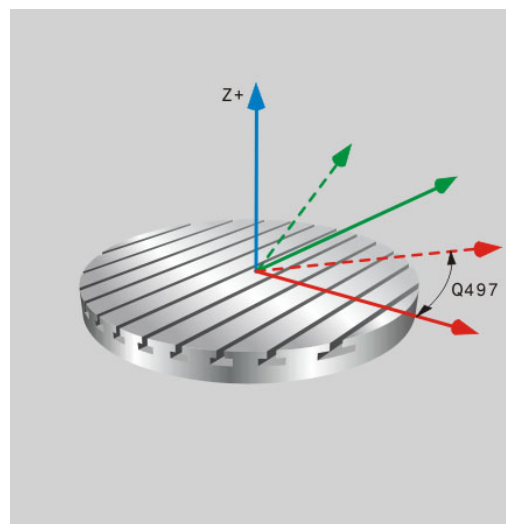
Для выполнения токарной обработки следует установить инструмент в соответствующее положение в отношении токарного шпинделя. Кроме того, вы можете использовать цикл **800 НАСТРОЙКА ТОКАРНОЙ СИСТЕМЫ**.

Во время токарной обработки важно учитывать угол наклона между инструментом и токарным шпинделем для обеспечения возможности обработки и поднурения установленных в виде примера контуров. В цикле 800 имеются различные возможности настройки системы координат для установленной обработки:

- Если вы уже задали осей вращения для обработки, то при помощи цикла 800 вы можете выровнять систему координат по положению осей вращения (**Q530=0**)
- Цикл 800 рассчитывает требуемый угол оси качания на основе угла наклона **Q531**. В зависимости от выбранной стратегии в параметре **УСТАНОВЛЕННАЯ ОБРАБОТКА Q530** система ЧПУ позиционирует ось качания с компенсационным перемещением (**Q530=1**) или без него (**Q530=2**)
- Цикл 800 рассчитывает требуемый угол оси качания на основе угла наклона **Q531**, но не выполняет позиционирование оси качания (**Q530=3**). Вам нужно самим позиционировать ось качания по циклу по рассчитанным значениям Q120 (ось A), Q121 (ось B) и Q122 (ось C).



Если вы измените позицию оси качания, тогда вам нужно будет снова выполнить цикл 800, для того чтобы настроить систему координат



НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ 12.2 (Цикл 800, DIN/ISO: G800)

Если ось фрезерного шпинделя и ось токарного шпинделя расположены параллельно друг другу, вы можете при помощи **УГЛА ПРЕЦЕССИИ Q497** указать любой поворот системы координат вокруг оси шпинделя (оси Z). Это может потребоваться, если, из-за недостатка места, для выполнения обработки необходимо привести инструмент в определенное положение, или если вам нужен лучший обзор для наблюдения за процессом. Если ось фрезерного шпинделя и ось токарного шпинделя расположены не параллельно друг другу, целесообразно применять в обработке только два угла прецессии. Система ЧПУ выбирает из заданного значения **Q497** ближайший угол.

Цикл 800 позиционирует фрезерный шпиндель таким образом, что режущая кромка инструмента расположена по контуру вращения. При этом вы также можете использовать инструмент в зеркальном направлении (**ОБРАТНЫЙ ХОД ИНСТРУМЕНТА Q498**), тем самым позиционируя фрезерный шпиндель со смещением на 180°. Это позволяет использовать инструмент как для внутренней, так и для внешней обработки. Расположите режущую кромку инструмента по середине токарного шпинделя при помощи кадра перемещения, напр. **L Y +0 R0 FMAX**.

Циклы: Вращение

12.2 НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ (Цикл 800, DIN/ISO: G800)

Обточка эксцентриков

Во многих случаях невозможно установить инструмент так, чтобы ось центра вращения находилась на одной прямой с осью токарного шпинделя, напр., при обработке больших или несимметричных в отношении оси вращения заготовок. В таких случаях вы можете выполнить токарную обработку при помощи функции "Обточка по эксцентрику" **Q535** в цикле 800.

При выполнении эксцентрического точения некоторые линейные оси синхронизируются с токарным шпинделем. Система ЧПУ компенсирует эксцентриситет при помощи кругового компенсирующего движения синхронизированных линейных осей.



Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка! Данная функция должна быть активирована и адаптирована производителем станка.

При большом числе оборотов и высоком эксцентриситете для выполнения синхронного движения необходимы высокие подачи линейных осей. В случае отсутствия таких подач контур будет поврежден. Поэтому система ЧПУ выдаст предупреждение, если максимальная скорость оси или ускорение будет превышать 80%. В таком случае следует сократить число оборотов.



Выполняйте включение и выключение синхронизации только на остановленном токарном шпинделе. При включение и выключение синхронизации TNC выполняет компенсирующие перемещения. Учитывайте возможность столкновений.



Перед обработкой выполните пробный проход, чтобы убедиться в возможности достижения требуемой скорости.

Позиции линейных осей, полученные в результате компенсации, система ЧПУ показывает только при фактическом считывании положения



Из-за вращения заготовки возникают центробежные силы, которые, в зависимости от дисбаланса, вызывают вибрацию (резонансные колебания). Это оказывает отрицательное влияние на процесс обработки и уменьшает срок службы инструмента. Большие центробежные силы могут повредить станок или выдавить заготовку из зажимного приспособления.

Внимание! Опасность столкновения!

При эксцентрическом точении контроль за столкновениями DCM не активирован. Система ЧПУ в это время показывает соответствующее предупреждение.

НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ 12.2 (Цикл 800, DIN/ISO: G800)

Действие

С помощью цикла 800 НАСТРОЙКА ТОКАРНОЙ СИСТЕМЫ система ЧПУ выравнивает систему координат заготовки и ориентирует инструмент соответствующим образом. Цикл 800 действует до момента его сброса при помощи цикла 801 или до его новой установки. Выполнение функций цикла 800 можно сбросить в связи со следующими факторами:

- Зеркальное отражение данных инструмента (Q498 **OBR. HOD INSTRUMENTA**) сбрасывается при помощи вызова инструмента **TOOL CALL**.
- Функция **TOCHEN. EKSCENTRIKA** Q535 сбрасывается в конце программы или при помощи прерывания программы (внутренний останов).

Учитывайте при программировании!



Цикл 800 НАСТРОЙКА ТОКАРНОЙ СИСТЕМЫ зависит от станка. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!
Опция ПО 50 должна быть активирована



Инструмент должен быть установлен в правильное положение и измерен.
Вы можете зеркально отобразить данные инструмента (**Q498 OBR. HOD INSTRUMENTA**) только тогда, когда выбран токарный инструмент.
Проверьте ориентацию инструмента перед обработкой.
Цикл 800 ограничивает при обточке эксцентриков максимальную частоту вращения. Поэтому для сброса цикла 800 следует запрограммировать цикл 801, а для сброса ограничения частоты вращения **FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX**.
Если вы используете в параметре **Q530 НАКЛОННАЯ ОБРАБОТКА** следующие настройки 1: MOVE, 2: TURN и 3: STAY, система ЧПУ активирует функцию **M144** (см. тж. руководство пользователя "Наклонная токарная обработка").

12.2 НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ (Цикл 800, DIN/ISO: G800)

Параметры цикла



- ▶ **Q497 Угол прецессии?:** угол, под которым система ЧПУ устанавливает инструмент. Диапазон ввода от 0 до 359,9999
- ▶ **Q498 Обр. ход инструм. (0=нет/1=да)?:** зеркальное отображение инструмента для обработки внутри / снаружи. Диапазон ввода от 0 до 1
- ▶ **Q530 Режим позиционирования?:** позиционирование осей вращения для наклонной обработки:
0: позиция поворотной оси не меняется (перед этим ось должна быть установлена)
1: автоматически позиционировать поворотную ось с отслеживанием положения вершины инструмента (MOVE). Относительное расположение инструмента и заготовки при этом не изменится. Система ЧПУ выполняет компенсационное движение при помощи линейных осей
2: автоматически позиционировать поворотную ось без отслеживания положения вершины инструмента (TURN)
3: позиционирование поворотной оси не осуществляется. Позиционируйте поворотные оси в следующем, отдельном кадре позиционирования (STAY). Система ЧПУ сохраняет значения позиции в параметрах Q120 (ось A), Q121 (ось B) и Q122 (ось C).
- ▶ **Q531 Угол установки?:** угол наклона для выравнивания инструмента. Диапазон ввода: от -180° до +180°
- ▶ **Q532 Подача позиционирования?:** скорость перемещения поворотной оси при автоматическом позиционировании. Диапазон ввода от 0,001 до 99999,999
- ▶ **Q533 Предпочтительное направление?:** выбор различных возможностей установки наклонного положения. На основании определенного вами угла наклона система ЧПУ должна рассчитать соответствующее положение имеющихся на станке поворотных осей. Как правило, всегда существует два варианта решения. Через параметр Q533 Вы определяете, какие возможности решения TNC должна использовать:
0: выбрать решение с кратчайшим путём
-1: выбрать решение в отрицательном направлении
+1: выбрать решение в положительном направлении
-2: выбрать решение в отрицательном направлении в области между -90° и -180°
+2: выбрать решение в положительном направлении в области между +90° и +180°

НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ 12.2 (Цикл 800, DIN/ISO: G800)

- ▶ **Q535 Точение эксцентрика?:**
синхронизировать оси для эксцентрической токарной обработки:
 - 0:** отменить синхронизацию осей
 - 1:** активировать синхронизацию осей. Центр вращения находится в активной точке предустановки
 - 2:** активировать синхронизацию осей. Центр вращения находится в активной нулевой точке
 - 3:** оставить синхронизацию осей неизменной.
- ▶ **Q536 Точен. эксцентрика без останова?:**
прервать выполнение программы перед синхронизацией осей:
 - 0:** остановка перед новой синхронизацией осей. Система ЧПУ в остановленном состоянии откроет окно, в котором будет отображаться значение эксцентриситета и максимальное отклонение отдельных осей. В итоге, вы можете продолжить обработку, с помощью NC-старт или прервать при помощи программной клавиши **ПРЕРВАТЬ**
 - 1:** синхронизация осей без предварительного останова.

Циклы: Вращение

12.3 ВОЗВРАТ СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ (цикл 801, DIN/ISO: G801)

12.3 ВОЗВРАТ СИСТЕМЫ ВРАЩЕНИЯ (цикл 801, DIN/ISO: G801)

Учитывайте при программировании!



Цикл 801 СБРОС ТОКАРНОЙ СИСТЕМЫ зависит от станка. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!



С помощью цикла 801 СБРОС ТОКАРНОЙ СИСТЕМЫ вы можете сбросить настройки, выполненные с помощью цикла 800 НАСТРОЙКА ТОКАРНОЙ СИСТЕМЫ.

Цикл 800 ограничивает при обточке эксцентриков максимальную частоту вращения. Поэтому для сброса цикла 800 следует запрограммировать цикл 801, а для сброса ограничения частоты вращения FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX.

Действие

Цикл 801 сбрасывает в исходное состояние следующие настройки, которые были запрограммированы с помощью цикла 800:

- Угол прецессии Q497
- Обратный ход инструмента Q498

При выполнении с помощью цикла 800 функции обточки эксцентриков цикл ограничивает максимальную частоту вращения. Для сброса следует помимо 801 дополнительно запрограммировать FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX.



После отработки цикла 801 инструмент не устанавливается в исходную позицию. Если инструмент был ориентирован с помощью цикла 800, он остается в этом положении и после сброса.

Параметры цикла



- Цикл 801 не содержит параметров цикла. Завершите ввод цикла клавишей **END**

12.4 Основная информация о циклах резания

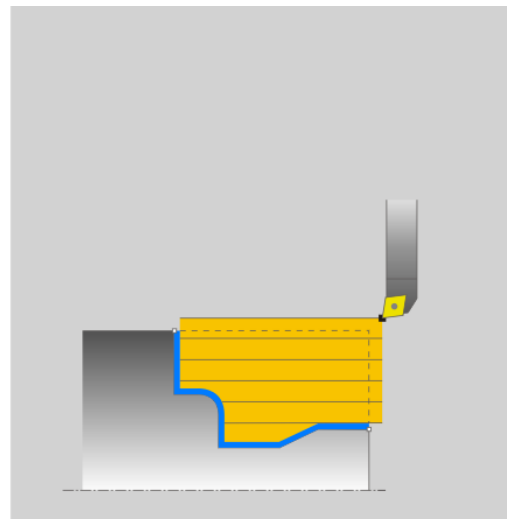
Предварительное позиционирование инструмента в значительной мере влияет на рабочую область цикла, а следовательно и на время обработки. Начальной точкой цикла при черновой обработке соответствует позиция инструмента при вызове цикла. При расчете области резания TNC учитывает начальную точку и заданную в цикле конечную точку или заданный в цикле контур. Если начальная точка лежит внутри области резания, система ЧПУ заранее позиционирует инструмент на безопасное расстояние в едином цикле.

Для циклов 81х стружка снимается вдоль оси вращения, а для циклов 82х - поперек оси вращения. В цикле 815 движения выполняются параллельно контуру.

Вы можете использовать циклы для внутренней и внешней обработки. Информацию об этом система ЧПУ получает из положения инструмента или определения цикла (смотри "Работа с токарными циклами", Стр. 351).

В циклах, в которых отрабатывается заданный контур (циклы 810, 820 и 815,), запрограммированное направление контура отвечает за направление обработки.

В циклах снятия стружки вы можете выбирать между такими стратегиями обработки, как черновая и чистовая обработка, а также полная обработка.



Внимание, опасность повреждения инструмента и заготовки!

Циклы проходного точения автоматически позиционируют инструмент в начальную точку при чистовой обработке. На стратегию подвода влияет позиция инструмента при вызове цикла. При этом решающим является, находится ли инструмент в пределах или за пределами огибающего контура при вызове цикла. Огибающий контур – это запрограммированный контур, увеличенный на размер безопасного расстояния.

Если инструмент находится в пределах огибающего контура, цикл позиционирует его в начальную точку по кратчайшему пути с заданной подачей. Из-за этого могут возникнуть повреждения контура. Позиционируйте инструмент таким образом, чтобы подвод к начальной точке осуществлялся без повреждений контура.

Если инструмент находится за пределами огибающего контура, то позиционирование выполняется на ускоренном ходу за пределами огибающего контура и на запрограммированной подаче в его пределах.

Циклы: Вращение

12.5 ПОВОРОТ ВДОЛЬ УСТУПА (Цикл 811, DIN/ISO: G811)

12.5 ПОВОРОТ ВДОЛЬ УСТУПА (Цикл 811, DIN/ISO: G811)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять токарную обработку прямоугольных уступов.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для внутренней и внешней обработки. Если при вызове цикла инструмент находится снаружи обрабатываемого контура, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если при вызове цикла инструмент находится внутри обрабатываемого контура, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

Цикл выполняет обработку области от позиции инструмента и до заданной в цикле конечной точки.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси. Значение подачи система ЧПУ рассчитывает в зависимости от **Q463 МАКС. ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ**.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в продольном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на величину подачи.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную точку прохода.
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию (с 1 по 4) до полного изготовления контура
- 6 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

ПОВОРОТ ВДОЛЬ УСТУПА 12.5 (Цикл 811, DIN/ISO: G811)

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ перемещает инструмент по оси Z на безопасное расстояние **Q460**. Перемещение выполняется на ускоренном ходу.
- 2 Система ЧПУ выполняет установку инструмента параллельно оси на ускоренном ходу.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку контура готовой детали с заданной подачей Q505.
- 4 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на безопасное расстояние.
- 5 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



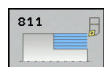
Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

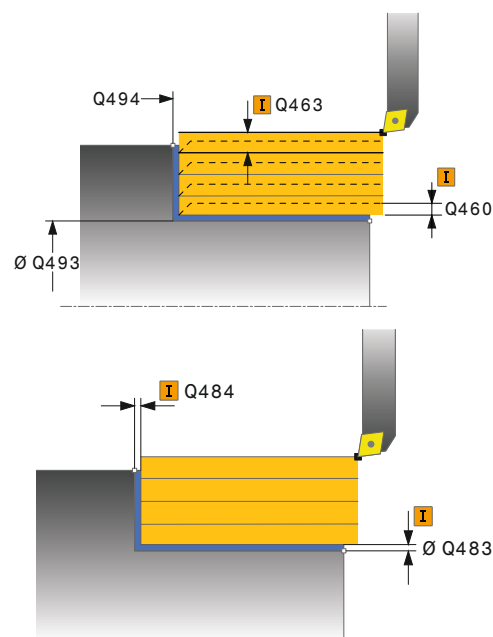
Обратите внимание на общую информацию по циклам проходной обработки (смотри Стр. 361).

12.5 ПОВОРОТ ВДОЛЬ УСТУПА (Цикл 811, DIN/ISO: G811)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования.
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q506 Сглаживание контура (0/1/2)?:**
0: после каждого прохода вдоль контура (внутри одной глубины врезания)
1: сглаживание контура после последнего прохода (весь контур); отвод по углом 45°
2: без сглаживания; отвод под углом 45°



NC-кадры

11 CYCL DEF 811 BURTİK PRODOLNO
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q493=+50 ;KONETS KONTURA X
Q494=-55 ;CONTOUR END IN Z
Q463=+3 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q506=+0 ;SGLAZIVANIE KONTURA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

ТОЧЕНИЕ ВЫСТУПА, ПРОДОЛЬНО РАСШИРЕННЫЙ 12.6 (цикл 812, DIN/ISO: G812)

12.6 ТОЧЕНИЕ ВЫСТУПА, ПРОДОЛЬНО РАСШИРЕННЫЙ (цикл 812, DIN/ISO: G812)

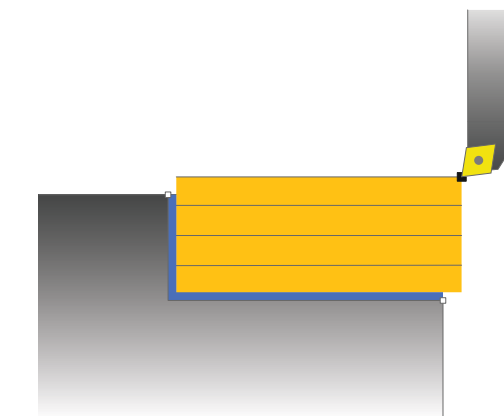
Применение

С помощью этого цикла можно выполнять токарную обработку уступов. Расширенный объем функций:

- в начале или в конце контура можно добавить фаску или скругление
- в цикле можно задать угол для торцевой или боковой поверхности
- в углу контура можно добавить радиус

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если начальный диаметр **Q491** больше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если начальный диаметр **Q491** меньше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если начальная точка лежит внутри области резания, то система ЧПУ позиционирует инструмент сначала по оси X, а затем по оси Z на безопасное расстояние и начинает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси. Значение подачи система ЧПУ рассчитывает в зависимости от **Q463 МАКС. ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ**.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в продольном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на величину подачи.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную точку прохода.
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию (с 1 по 4) до полного изготовления контура
- 6 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Циклы: Вращение

12.6 ТОЧЕНИЕ ВЫСТУПА, ПРОДОЛЬНО РАСШИРЕННЫЙ (цикл 812, DIN/ISO: G812)

Ход цикла чистовой обработки

Если стартовая точка лежит в пределах области снятия стружки, система ЧПУ сначала позиционирует инструмент на безопасное расстояние по оси Z.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку контура готовой детали (от стартовой точки контура до конечной точки) с заданной подачей Q505.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в безопасную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Положение инструмента при вызове цикла (стартовая точка цикла) влияет на размер области обработки.

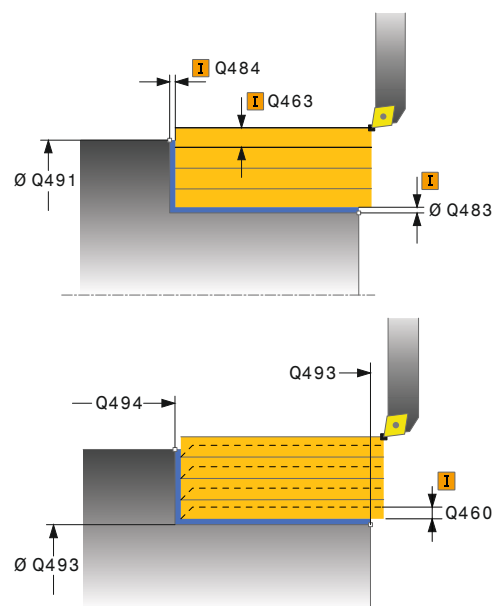
Обратите внимание на общую информацию по циклам проходной обработки (смотри Стр. 361).

ТОЧЕНИЕ ВЫСТУПА, ПРОДОЛЬНО РАСШИРЕННЫЙ 12.6 (цикл 812, DIN/ISO: G812)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования.
- ▶ **Q491 Диаметр начала контура?:** координата X начальной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q492 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки контура
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q495 Угол плоскости периметра?:** угол между продольной поверхностью и осью вращения



12.6 ТОЧЕНИЕ ВЫСТУПА, ПРОДОЛЬНО РАСШИРЕННЫЙ (цикл 812, DIN/ISO: G812)

- ▶ **Q501 Тип начального элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в начале контура (продольная поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер начального элемента?:** размер начального элемента (область фаски)
- ▶ **Q500 Радиус угла контура?:** радиус угла контура. Если радиус не задан, то он определяется радиусом режущей пластины.
- ▶ **Q496 Угол плоской поверхности?:** угол между торцевой поверхностью и осью вращения
- ▶ **Q503 Тип конечного элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в конце контура (торцевая поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер конечного элемента?:** размер конечного элемента (область фаски)
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:**
максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:**
скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q506 Сглаживание контура (0/1/2)?:**
0: после каждого прохода вдоль контура (внутри одной глубины врезания)
1: сглаживание контура после последнего прохода (весь контур); отвод по углом 45°
2: без сглаживания; отвод под углом 45°

Кадры УП

11 CYCL DEF 812 BURTİK PROD. RSSHIR.
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q491=+75 ;DIAMETR NACHALA KONTURA
Q492=+0 ;NACHALO KONTURA Z
Q493=+50 ;KONETS KONTURA X
Q494=-55 ;CONTOUR END IN Z
Q495=+5 ;UGOL PLOSKOSTI PERIMETRA
Q501=+1 ;TIP NACHALNOGO ELEMENTA
Q502=+0.5 ;RAZMER NACHALN. ELEMENTA
Q500=+1.5 ;RADIUS UGLA KONTURA
Q496=+0 ;UGOL PLOSKOJ POVERHNOСТИ
Q503=+1 ;TIP KONECHNOGO ELEMENTA
Q504=+0.5 ;RAZMER KONECH. ELEMENTA
Q463=+3 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q506=+0 ;SGLAZIVANIE KONTURA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

12.7 ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ

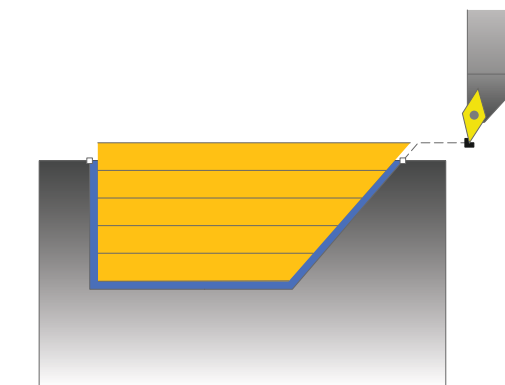
(Цикл 813, DIN/ISO: G813)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять токарную обработку уступов с элементами врезания (надрез).

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если начальный диаметр **Q491** больше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если начальный диаметр **Q491** меньше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если координата Z начальной точки меньше, чем **Q492 НАЧАЛО КОНТУРА ПО Z**, то система ЧПУ позиционирует инструмент на безопасное расстояние по оси Z и запускает цикл от туда.

В пределах надреза сзади система ЧПУ выполняет врезание с подачей **Q478**. Движения отвода выполняются тогда каждый раз на безопасное расстояние.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси. Значение подачи система ЧПУ рассчитывает в зависимости от **Q463 МАКС. ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ**.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в продольном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на величину подачи.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную точку прохода.
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию (с 1 по 4) до полного изготовления контура
- 6 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Циклы: Вращение

12.7 ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ (Цикл 813, DIN/ISO: G813)

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на ускоренном ходу.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку контура готовой детали (от стартовой точки контура до конечной точки) с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в безопасную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Положение инструмента при вызове цикла (стартовая точка цикла) влияет на размер области обработки.

Система ЧПУ учитывает геометрию режущей кромки инструмента, благодаря чему не возникает повреждений элементов контура. Если полная обработка активным инструментом невозможна, система ЧПУ выдает сообщение.

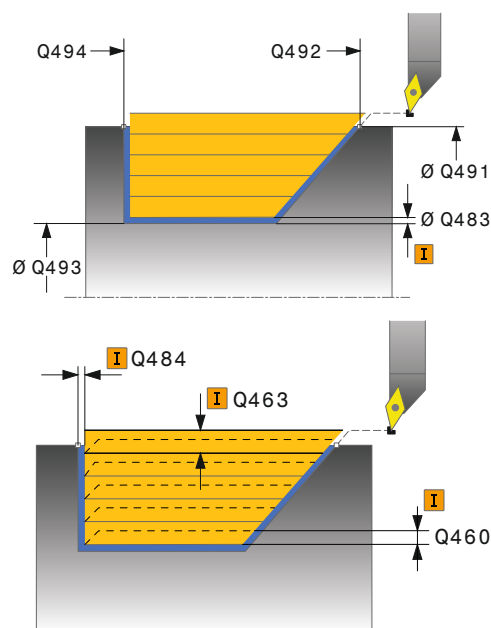
Обратите внимание на общую информацию по циклам проходной обработки (смотри Стр. 361).

ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ 12.7 (Цикл 813, DIN/ISO: G813)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования.
- ▶ **Q491 Диаметр начала контура?:** координата X начальной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки врезания
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q495 Угол боковой поверхности?:** угол поверхности со стороны врезания. Отсчётным углом является перпендикуляр к оси вращения.
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q506 Сглаживание контура (0/1/2)?:**
0: после каждого прохода вдоль контура (внутри одной глубины врезания)
1: сглаживание контура после последнего прохода (весь контур); отвод по углом 45°
2: без сглаживания; отвод под углом 45°



Кадры УП

11 CYCL DEF 813 PRODOL'NOE TOKARNOE VREZANIE
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q491=+75 ;DIAMETR NACHALA KONTURA
Q492=-10 ;NACHALO KONTURA Z
Q493=+50 ;KONETS KONTURA X
Q494=-55 ;CONTOUR END IN Z
Q495=+70 ;UGOL BOK. POVERHNOTI
Q463=+3 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q506=+0 ;SGLAZIVANIE KONTURA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

Циклы: Вращение

12.8 ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННОЕ (Цикл 814, DIN/ISO: G814)

12.8 ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННОЕ (Цикл 814, DIN/ISO: G814)

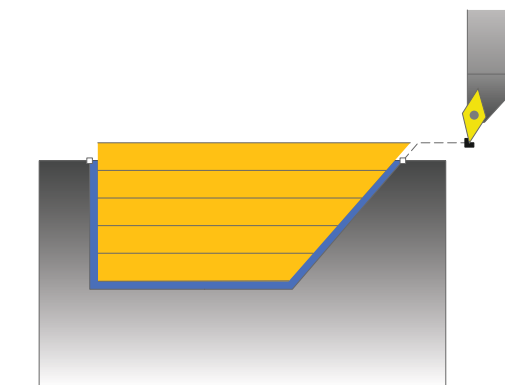
Применение

С помощью этого цикла можно выполнять токарную обработку уступов с элементами врезания (надрез). Расширенный объем функций:

- в начале или в конце контура можно добавить фаску или скругление
- в этом цикле можно задать угол для плоской поверхности и радиус для угла контура.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если начальный диаметр **Q491** больше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если начальный диаметр **Q491** меньше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если координата Z начальной точки меньше, чем **Q492 НАЧАЛО КОНТУРА ПО Z**, то система ЧПУ позиционирует инструмент на безопасное расстояние по оси Z и запускает цикл от туда.

В пределах надреза сзади система ЧПУ выполняет врезание с подачей **Q478**. Движения отвода выполняются тогда каждый раз на безопасное расстояние.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси. Значение подачи система ЧПУ рассчитывает в зависимости от **Q463 МАКС. ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ**.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в продольном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на величину подачи.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную точку прохода.
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию (с 1 по 4) до полного изготовления контура
- 6 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННОЕ 12.8 (Цикл 814, DIN/ISO: G814)

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на ускоренном ходу.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку контура готовой детали (от стартовой точки контура до конечной точки) с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в безопасную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Положение инструмента при вызове цикла (стартовая точка цикла) влияет на размер области обработки.

Система ЧПУ учитывает геометрию режущей кромки инструмента, благодаря чему не возникает повреждений элементов контура. Если полная обработка активным инструментом невозможна, система ЧПУ выдает сообщение.

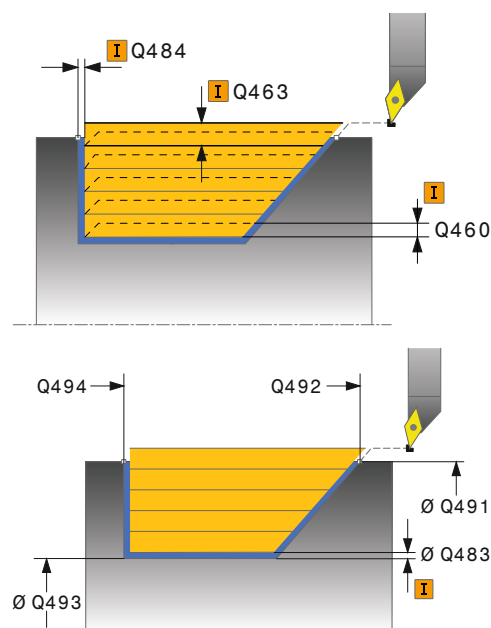
Обратите внимание на общую информацию по циклам проходной обработки (смотри Стр. 361).

12.8 ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННОЕ (Цикл 814, DIN/ISO: G814)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования.
- ▶ **Q491 Диаметр начала контура?:** координата X начальной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки врезания
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q495 Угол боковой поверхности?:** угол поверхности со стороны врезания. Отсчётным углом является перпендикуляр к оси вращения.



ПОВОРОТ ПРОДОЛЬНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННОЕ 12.8 (Цикл 814, DIN/ISO: G814)

- ▶ **Q501 Тип начального элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в начале контура (продольная поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер начального элемента?:** размер начального элемента (область фаски)
- ▶ **Q500 Радиус угла контура?:** радиус угла контура. Если радиус не задан, то он определяется радиусом режущей пластины.
- ▶ **Q496 Угол плоской поверхности?:** угол между торцевой поверхностью и осью вращения
- ▶ **Q503 Тип конечного элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в конце контура (торцевая поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер конечного элемента?:** размер конечного элемента (область фаски)
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:**
максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:**
скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q506 Сглаживание контура (0/1/2)?:**
0: после каждого прохода вдоль контура (внутри одной глубины врезания)
1: сглаживание контура после последнего прохода (весь контур); отвод по углом 45°
2: без сглаживания; отвод под углом 45°

Кадры УП

11	CYCL DEF 814 TOCHENIE PRODOLNOE RASSHIRENNOE
Q215=+0	;OBRABOTKA
Q460=+2	;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q491=+75	;DIAMETR NACHALA KONTURA
Q492=-10	;NACHALO KONTURA Z
Q493=+50	;KONETS KONTURA X
Q494=-55	;CONTOUR END IN Z
Q495=+70	;UGOL BOK. POVERHNOSTI
Q501=+1	;TIP NACHALNOGO ELEMENTA
Q502=+0.5	;RAZMER NACHALN. ELEMENTA
Q500=+1.5	;RADIUS UGLA KONTURA
Q496=+0	;UGOL PLOSKOJ POVERHNOSTI
Q503=+1	;TIP KONECHNOGO ELEMENTA
Q504=+0.5	;RAZMER KONECH. ELEMENTA
Q463=+3	;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q478=+0.3	;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4	;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2	;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q506=+0	;SGLAZIVANIE KONTURA
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13	CYCL CALL

Циклы: Вращение

12.9 ПОВОРОТ ВДОЛЬ КОНТУРА (Цикл 810, DIN/ISO: G810)

12.9 ПОВОРОТ ВДОЛЬ КОНТУРА (Цикл 810, DIN/ISO: G810)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять продольную токарную обработку деталей с любыми токарными контурами. Описание контура выполняется в подпрограмме.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если стартовой точка контура больше конечной точки, то система ЧПУ выполняет обработку снаружи. Если начальная точка контура меньше конечной точки, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если координата Z начальной точки меньше, чем начальная точка контура, то система ЧПУ позиционирует инструмент на безопасное расстояние по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси. Значение подачи система ЧПУ рассчитывает в зависимости от **Q463 МАКС. ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ**.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной позицией и конечной точкой в продольном направлении. Продольная резка выполняется параллельно оси и с заданной подачей **Q478**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на величину подачи.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию резания.
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию (с 1 по 4) до полного изготовления контура
- 6 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

ПОВОРОТ ВДОЛЬ КОНТУРА 12.9 (Цикл 810, DIN/ISO: G810)

Ход цикла чистовой обработки

Если координата Z начальной точки меньше, чем начальная точка контура, то система ЧПУ позиционирует инструмент на безопасное расстояние по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на ускоренном ходу.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку контура готовой детали (от стартовой точки контура до конечной точки) с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Ограничение резания распространяется на обрабатываемую область контура. Движения подвода и отвода могут пересекать ограничение резания.

Позиция инструмента перед вызовом цикла влияет на реализацию ограничения резания. TNC 640 производит нарезку стружки материала на той стороне ограничения резания, на которой стоит инструмент перед вызовом цикла.



Программируйте кадр позиционирования в безопасную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Положение инструмента при вызове цикла (стартовая точка цикла) влияет на размер области обработки.

Система ЧПУ учитывает геометрию режущей кромки инструмента, благодаря чему не возникает повреждений элементов контура. Если полная обработка активным инструментом невозможна, система ЧПУ выдает сообщение.

Перед вызовом цикла необходимо запрограммировать цикл **14 KONTUR**, чтобы задать номер подпрограммы.

Обратите внимание на общую информацию по циклам проходной обработки (смотри Стр. 361).

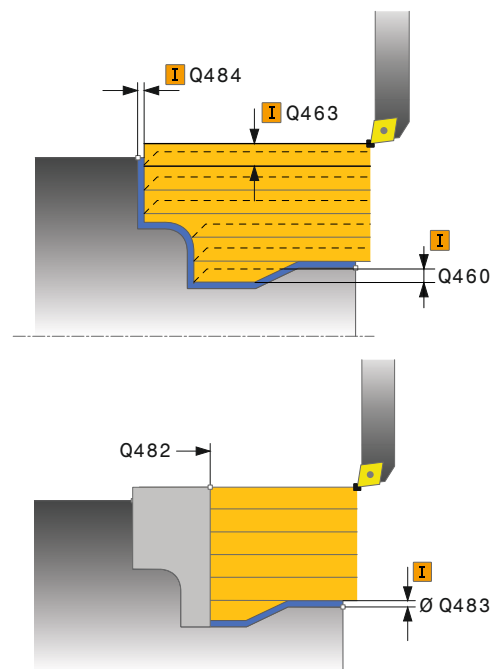
Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

12.9 ПОВОРОТ ВДОЛЬ КОНТУРА (Цикл 810, DIN/ISO: G810)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
 - 0:** черновая и чистовая обработка
 - 1:** только черновая обработка
 - 2:** только чистовая обработка на конечный размер
 - 3:** только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования.
- ▶ **Q499 Реверс контура (0-2)?:** определите, направление обработки контура:
 - 0:** контур обрабатывается в направлении его описания
 - 1:** контур обрабатывается в направлении противоположном описанию
 - 2:** контур обрабатывается в направлении противоположно его описанию, дополнительно адаптируется положение инструмента



ПОВОРОТ ВДОЛЬ КОНТУРА 12.9 (Цикл 810, DIN/ISO: G810)

- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q487 Разрешить врезание (0/1)?:** обработка участков, требующих врезания (канавки):
0: не обрабатывать
1: обрабатывать
- ▶ **Q488 Подача на врезание (0=автом.)?:** скорость подачи при обработке участка с врезанием (канавки). Данное значение ввода является опциональным. Если оно не задается, то действует значение подачи, заданное для обработки.
- ▶ **Q479 Границы обработки (0/1)? :** активировать ограничение обработки:
0: нет активного ограничения
1: ограничение активно (Q480/Q482)
- ▶ **Q480 Значение ограничения диаметра?:** значение по X для ограничения контура (данные диаметра)
- ▶ **Q482 Значение ограничения резания Z?:** значение по Z для ограничения контура
- ▶ **Q506 Сглаживание контура (0/1/2)?:**
0: после каждого прохода вдоль контура (внутри одной глубины врезания)
1: сглаживание контура после последнего прохода (весь контур); отвод по углом 45°
2: без сглаживания; отвод под углом 45°

Кадры УП

9 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA
10 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA2
11 CYCL DEF 810 TOCHENIE KONT. PROD.
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q499=+0 ;INVERSIR.NAPRABL.KONTURA
Q463=+3 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q487=+1 ;TIP VREZANIYA
Q488=+0 ;PODACHA VREZANIJA
Q479=+0 ;CONTOUR MACHINING LIMIT
Q480=+0 ;PRED. ZNACHENIE DIAMETRA
Q482=+0 ;PRED. ZNACHENIE PO Z
Q506=+0 ;SGLAZIVANIE KONTURA
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

Циклы: Вращение

12.10 ПОВОРОТ ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ (цикл 815, DIN/ISO: G815)

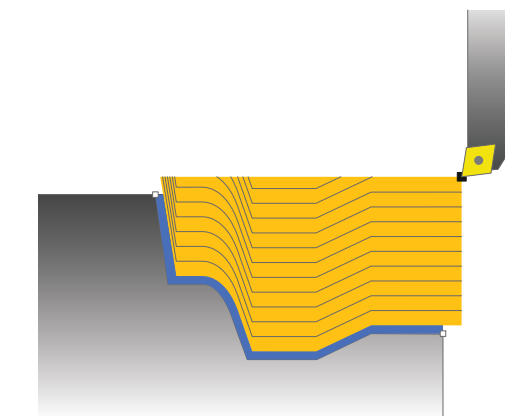
12.10 ПОВОРОТ ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ (цикл 815, DIN/ISO: G815)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять обработку деталей с любыми токарными контурами. Описание контура выполняется в подпрограмме.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно контуру.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если стартовой точка контура больше конечной точки, то система ЧПУ выполняет обработку снаружи. Если начальная точка контура меньше конечной точки, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если координата Z начальной точки меньше, чем начальная точка контура, то система ЧПУ позиционирует инструмент на безопасное расстояние по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси. Значение подачи система ЧПУ рассчитывает в зависимости от **Q463 МАКС. ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ**.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной позицией и конечной точкой. Резка выполняется параллельно контуру и с заданной подачей **Q478**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей назад в начальную позицию по оси X.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию резания.
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию (с 1 по 4) до полного изготовления контура
- 6 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

ПОВОРОТ ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ 12.10 (цикл 815, DIN/ISO: G815)

Ход цикла чистовой обработки

Если координата Z начальной точки меньше, чем начальная точка контура, то система ЧПУ позиционирует инструмент на безопасное расстояние по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на ускоренном ходу.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку контура готовой детали (от стартовой точки контура до конечной точки) с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в безопасную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Положение инструмента при вызове цикла (стартовая точка цикла) влияет на размер области обработки.

Система ЧПУ учитывает геометрию режущей кромки инструмента, благодаря чему не возникает повреждений элементов контура. Если полная обработка активным инструментом невозможна, система ЧПУ выдает сообщение.

Перед вызовом цикла необходимо запрограммировать цикл **14 KONTUR**, чтобы задать номер подпрограммы.

Обратите внимание на общую информацию по циклам проходной обработки (смотри Стр. 361).

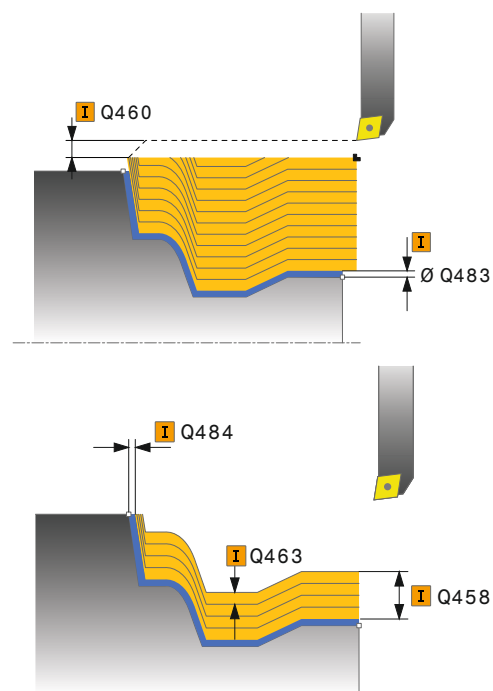
Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

12.10 ПОВОРОТ ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ (цикл 815, DIN/ISO: G815)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?**: определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования.
- ▶ **Q485 Припуск на заготовку?** (в приращениях): эквидистантный припуск на заданный контур
- ▶ **Q486 Тип линий резания (0/1)?**: определите тип траекторий проходов:
0: проходы с постоянным поперечным сечением стружки
1: эквидистантное построение проходов
- ▶ **Q499 Реверс контура (0-2)?**: определите, направление обработки контура:
0: контур обрабатывается в направлении его описания
1: контур обрабатывается в направлении противоположном описанию
2: контур обрабатывается в направлении противоположно его описанию, дополнительно адаптируется положение инструмента
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?**: максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?**: скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.



Кадры УП

9 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA	
10 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA2	
11 CYCL DEF 815 TOCH. PARAL.KONTURU	
Q215=+0	;OBRABOTKA
Q460=+2	;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
485+5	;ALLOWANCE ON BLANK
Q486=+0	;INTERSECTING LINES
Q499=+0	;INVERSIR.NAPRABL.KONTURA

ПОВОРОТ ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ 12.10 (цикл 815, DIN/ISO: G815)

- ▶ **Q483 Припуск на диаметр?** (в приращениях): припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z?** (в приращениях): припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.

Q463=+3 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q478=0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
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

Циклы: Вращение

12.11 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ (Цикл 821, DIN/ISO: G821)

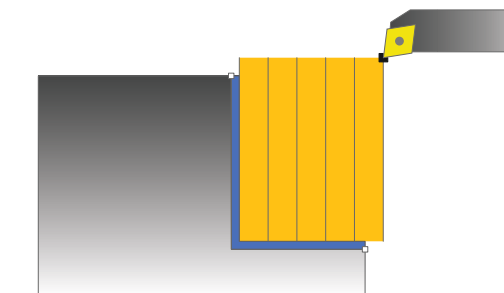
12.11 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ (Цикл 821, DIN/ISO: G821)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять поперечную токарную обработку прямоугольных уступов.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если при вызове цикла инструмент находится снаружи обрабатываемого контура, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если при вызове цикла инструмент находится внутри обрабатываемого контура, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

Цикл выполняет обработку области от стартовой точки цикла и до заданной в цикле конечной точки.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси. Значение подачи система ЧПУ рассчитывает в зависимости от **Q463 МАКС. ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ**.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в поперечном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на величину подачи.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную точку прохода.
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию (с 1 по 4) до полного изготовления контура
- 6 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ 12.11 (Цикл 821, DIN/ISO: G821)

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ перемещает инструмент по оси Z на безопасное расстояние **Q460**. Перемещение выполняется на ускоренном ходу.
- 2 Система ЧПУ выполняет установку инструмента параллельно оси на ускоренном ходу.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку контура готовой детали с заданной подачей **Q505**.
- 4 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на безопасное расстояние.
- 5 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Положение инструмента при вызове цикла (стартовая точка цикла) влияет на размер области обработки.

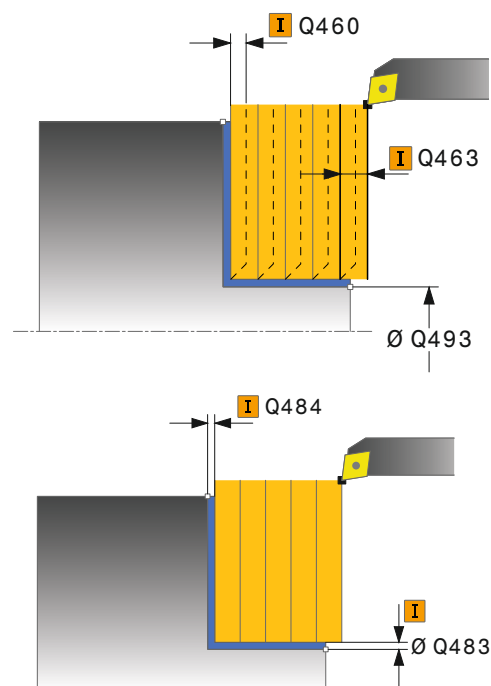
Обратите внимание на общую информацию по циклам проходной обработки (смотри Стр. 361).

12.11 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ (Цикл 821, DIN/ISO: G821)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования.
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное врезание в аксиальном направлении. Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов.
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q506 Сглаживание контура (0/1/2)?:**
0: после каждого прохода вдоль контура (внутри одной глубины врезания)
1: сглаживание контура после последнего прохода (весь контур); отвод по углом 45°
2: без сглаживания; отвод под углом 45°



Кадры УП

11 CYCL DEF 821 BURTIK POPERECHNO	
Q215=+0 ;	OBRABOTKA
Q460=+2 ;	BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q493=+30 ;	KONETS KONTURA X
Q494=-5 ;	CONTOUR END IN Z
Q463=+3 ;	MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q478=+0.3 ;	ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;	PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;	PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;	PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q506=+0 ;	SGLAZIVANIE KONTURA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ РАСШИРЕННЫЙ 12.12 (Цикл 822, DIN/ISO: G822)

12.12 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 822, DIN/ISO: G822)

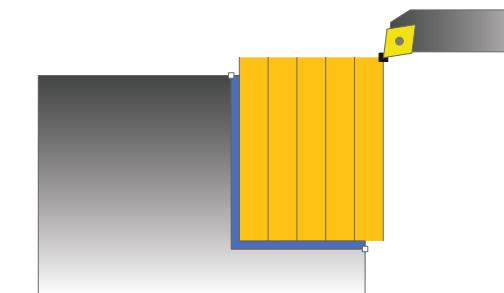
Применение

С помощью этого цикла можно выполнять поперечную токарную обработку уступов. Расширенный объем функций:

- в начале или в конце контура можно добавить фаску или скругление
- в цикле можно задать угол для торцевой или боковой поверхности
- в углу контура можно добавить радиус

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если начальный диаметр **Q491** больше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если начальный диаметр **Q491** меньше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если начальная точка лежит внутри области резания, то система ЧПУ позиционирует инструмент сначала по оси Z, а затем по оси X на безопасное расстояние и начинает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси. Значение подачи система ЧПУ рассчитывает в зависимости от **Q463 МАКС. ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ**.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в поперечном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на величину подачи.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию резания.
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию (с 1 по 4) до полного изготовления контура
- 6 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Циклы: Вращение

12.12 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 822, DIN/ISO: G822)

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку контура готовой детали (от стартовой точки контура до конечной точки) с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Положение инструмента при вызове цикла (стартовая точка цикла) влияет на размер области обработки.

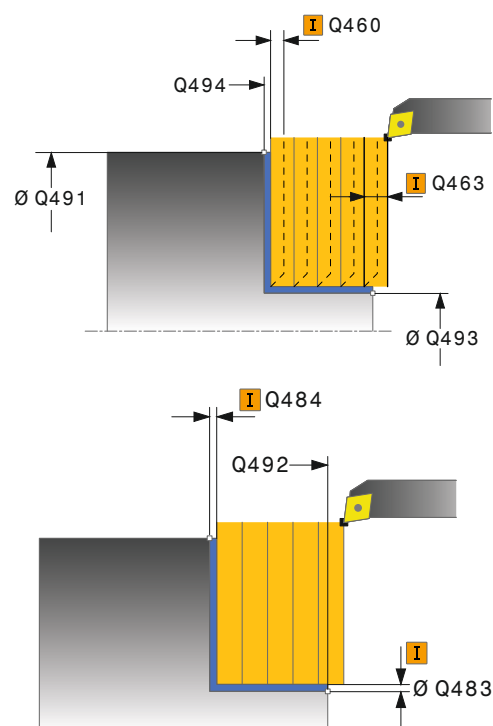
Обратите внимание на общую информацию по циклам проходной обработки (смотри Стр. 361).

ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ РАСШИРЕННЫЙ 12.12 (Цикл 822, DIN/ISO: G822)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования.
- ▶ **Q491 Диаметр начала контура?:** координата X начальной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q492 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки контура
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q495 Угол плоской поверхности?:** угол между торцевой поверхностью и осью вращения



12.12 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО УСТУПУ РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 822, DIN/ISO: G822)

- ▶ **Q501 Тип начального элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в начале контура (продольная поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер начального элемента?:** размер начального элемента (область фаски)
- ▶ **Q500 Радиус угла контура?:** радиус угла контура. Если радиус не задан, то он определяется радиусом режущей пластины.
- ▶ **Q496 Угол плоскости периметра?:** угол между продольной поверхностью и осью вращения
- ▶ **Q503 Тип конечного элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в конце контура (торцевая поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер конечного элемента?:** размер конечного элемента (область фаски)
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:**
максимальное врезание в аксиальном направлении. Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов.
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:**
скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q506 Сглаживание контура (0/1/2)?:**
0: после каждого прохода вдоль контура (внутри одной глубины врезания)
1: сглаживание контура после последнего прохода (весь контур); отвод по углом 45°
2: без сглаживания; отвод под углом 45°

Кадры УП

11 CYCL DEF 822 BURTIK POPER.RSSHIR.
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q491=+75 ;DIAMETR NACHALA KONTURA
Q492=+0 ;NACHALO KONTURA Z
Q493=+30 ;KONETS KONTURA X
Q494=-15 ;CONTOUR END IN Z
Q495=+0 ;UGOL PLOSKOJ POVERHNOSTI
Q501=+1 ;TIP NACHALNOGO ELEMENTA
Q502=+0.5 ;RAZMER NACHALN. ELEMENTA
Q500=+1.5 ;RADIUS UGLA KONTURA
Q496=+5 ;UGOL PLOSKOSTI PERIMETRA
Q503=+1 ;TIP KONECHNOGO ELEMENTA
Q504=+0.5 ;RAZMER KONECH. ELEMENTA
Q463=+3 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q506=+0 ;SGLAZIVANIE KONTURA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ 12.13 (Цикл 823, DIN/ISO: G823)

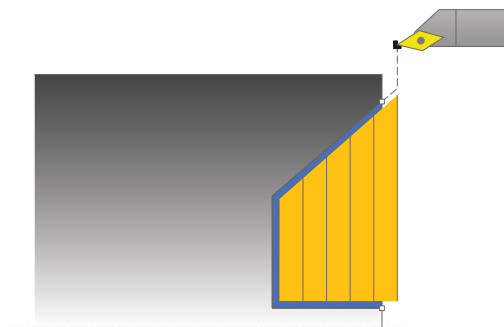
12.13 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ (Цикл 823, DIN/ISO: G823)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять поперечную токарную обработку уступов с элементами врезания (надрез).

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если начальный диаметр **Q491** больше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если начальный диаметр **Q491** меньше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В пределах надреза сзади система ЧПУ выполняет врезание с подачей **Q478**. Движения отвода выполняются тогда каждый раз на безопасное расстояние.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси. Значение подачи система ЧПУ рассчитывает в зависимости от **Q463 МАКС. ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ**.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в поперечном направлении с заданной подачей.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей **Q478** на величину врезания назад.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию резания.
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию (с 1 по 4) до полного изготовления контура
- 6 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

12.13 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ (Цикл 823, DIN/ISO: G823)

Ход цикла чистовой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если координата Z начальной точки меньше, чем начальная точка контура, то система ЧПУ позиционирует инструмент на безопасное расстояние по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на ускоренном ходу.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку контура готовой детали (от стартовой точки контура до конечной точки) с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в безопасную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

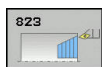
Положение инструмента при вызове цикла (стартовая точка цикла) влияет на размер области обработки.

Система ЧПУ учитывает геометрию режущей кромки инструмента, благодаря чему не возникает повреждений элементов контура. Если полная обработка активным инструментом невозможна, система ЧПУ выдает сообщение.

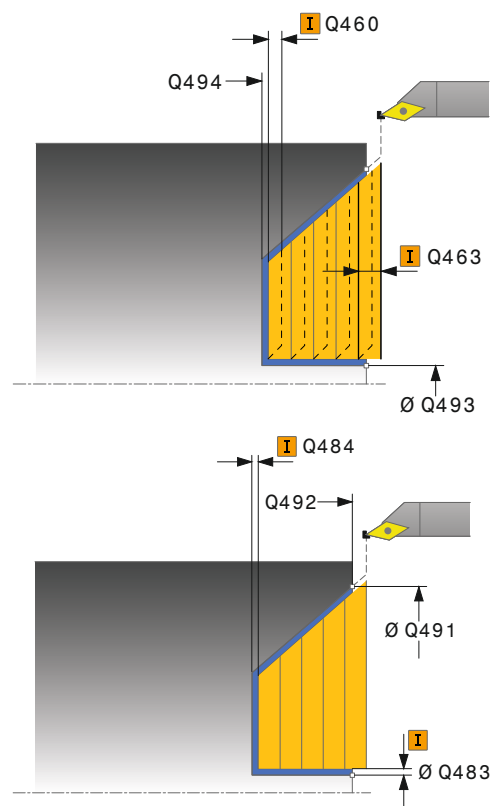
Обратите внимание на общую информацию по циклам проходной обработки (смотри Стр. 361).

ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ 12.13 (Цикл 823, DIN/ISO: G823)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования.
- ▶ **Q491 Диаметр начала контура?:** координата X начальной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки врезания
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q495 Угол боковой поверхности?:** угол поверхности со стороны врезания. Углом привязки является параллельная оси вращения прямая.
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное врезание в аксиальном направлении. Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов.
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q506 Сглаживание контура (0/1/2)?:**
0: после каждого прохода вдоль контура (внутри одной глубины врезания)
1: сглаживание контура после последнего прохода (весь контур); отвод по углом 45°
2: без сглаживания; отвод под углом 45°



Кадры УП

11 CYCL DEF 823 TOCHENIE POPERECHNOE
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q491=+75 ;DIAMETR NACHALA KONTURA
Q492=+0 ;NACHALO KONTURA Z
Q493=+20 ;KONETS KONTURA X
Q494=-5 ;CONTOUR END IN Z
Q495=+60 ;UGOL BOK. POVERHNOSTI
Q463=+3 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q506=+0 ;SGLAZIVANIE KONTURA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

Циклы: Вращение

12.14 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 824, DIN/ISO: G824)

12.14 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 824, DIN/ISO: G824)

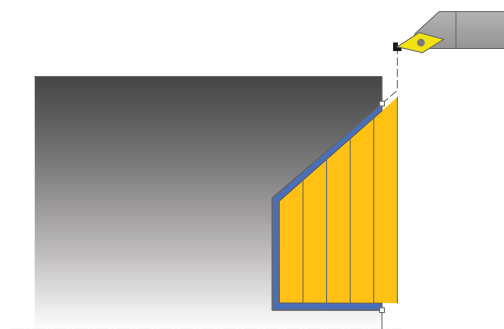
Применение

С помощью этого цикла можно выполнять поперечную токарную обработку уступов с элементами врезания (надрез).
Расширенный объем функций:

- в начале или в конце контура можно добавить фаску или скругление
- в этом цикле можно задать угол для плоской поверхности и радиус для угла контура.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если начальный диаметр **Q491** больше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если начальный диаметр **Q491** меньше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В пределах надреза сзади система ЧПУ выполняет врезание с подачей **Q478**. Движения отвода выполняются тогда каждый раз на безопасное расстояние.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси. Значение подачи система ЧПУ рассчитывает в зависимости от **Q463** **МАКС. ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ**.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в поперечном направлении с заданной подачей.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей **Q478** на величину врезания назад.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию резания.
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию (с 1 по 4) до полного изготовления контура
- 6 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННЫЙ 12.14 (Цикл 824, DIN/ISO: G824)

Ход цикла чистовой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если координата Z начальной точки меньше, чем начальная точка контура, то система ЧПУ позиционирует инструмент на безопасное расстояние по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на ускоренном ходу.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку контура готовой детали (от стартовой точки контура до конечной точки) с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в безопасную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Положение инструмента при вызове цикла (стартовая точка цикла) влияет на размер области обработки.

Система ЧПУ учитывает геометрию режущей кромки инструмента, благодаря чему не возникает повреждений элементов контура. Если полная обработка активным инструментом невозможна, система ЧПУ выдает сообщение.

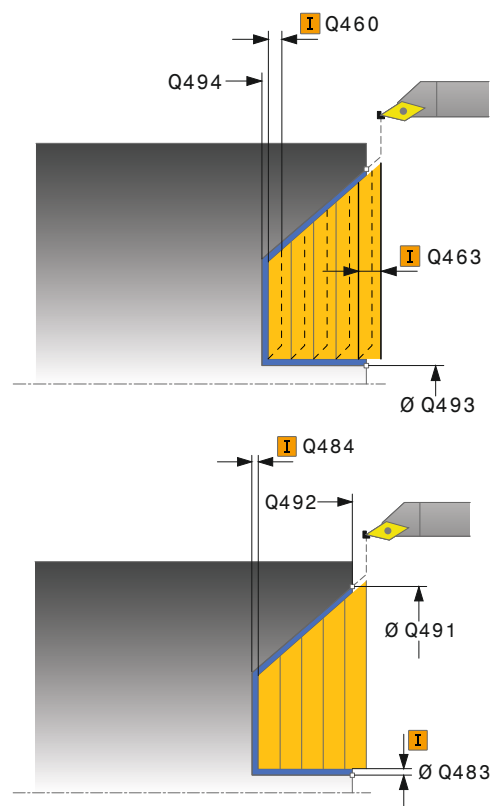
Обратите внимание на общую информацию по циклам проходной обработки (смотри Стр. 361).

12.14 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 824, DIN/ISO: G824)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (в приращениях):** расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования.
- ▶ **Q491 Диаметр начала контура?:** координата X начальной точки для врезания (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки врезания
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q495 Угол боковой поверхности?:** угол поверхности со стороны врезания. Углом привязки является параллельная оси вращения прямая.



ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОЕ ВРЕЗАНИЕ, РАСШИРЕННЫЙ 12.14 (Цикл 824, DIN/ISO: G824)

- ▶ **Q501 Тип начального элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в начале контура (продольная поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер начального элемента?:** размер начального элемента (область фаски)
- ▶ **Q500 Радиус угла контура?:** радиус угла контура. Если радиус не задан, то он определяется радиусом режущей пластины.
- ▶ **Q503 Тип конечного элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в конце контура (торцевая поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер конечного элемента?:** размер конечного элемента (область фаски)
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:**
максимальное врезание в аксиальном направлении. Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов.
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):**
припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:**
скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q506 Сглаживание контура (0/1/2)?:**
0: после каждого прохода вдоль контура (внутри одной глубины врезания)
1: сглаживание контура после последнего прохода (весь контур); отвод по углом 45°
2: без сглаживания; отвод под углом 45°

Кадры УП

11 CYCL DEF 824 TOCHEN. POPERECHNOE RASSHIRENNOE
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q491=+75 ;DIAMETR NACHALA KONTURA
Q492=+0 ;NACHALO KONTURA Z
Q493=+20 ;KONETS KONTURA X
Q494=-10 ;CONTOUR END IN Z
Q495=+70 ;UGOL BOK. POVERHNOSTI
Q501=+1 ;TIP NACHALNOGO ELEMENTA
Q502=+0.5 ;RAZMER NACHALN. ELEMENTA
Q500=+1.5 ;RADIUS UGLA KONTURA
Q496=+0 ;UGOL PLOSKOJ POVERHNOSTI
Q503=+1 ;TIP KONECHNOGO ELEMENTA
Q504=+0.5 ;RAZMER KONECH. ELEMENTA
Q463=+3 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q506=+0 ;SGLAZIVANIE KONTURA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

Циклы: Вращение

12.15 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО КОНТУРУ (Цикл 820, DIN/ISO: G820)

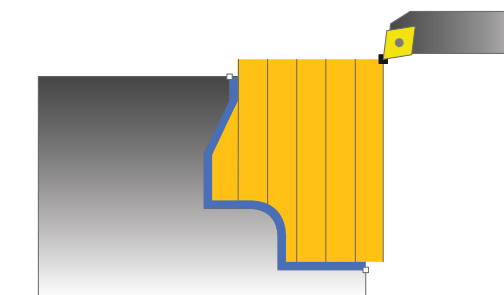
12.15 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО КОНТУРУ (Цикл 820, DIN/ISO: G820)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять продольную токарную обработку деталей с любыми токарными контурами. Описание контура выполняется в подпрограмме.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если стартовой точка контура больше конечной точки, то система ЧПУ выполняет обработку снаружи. Если начальная точка контура меньше конечной точки, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если Z-координата стартовой точки меньше, чем начальная точка контура, то система ЧПУ позиционирует инструмент в начальную точку контура по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на врезание на ускоренном ходу параллельно оси. Значение подачи система ЧПУ рассчитывает в зависимости от **Q463 МАКС. ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ**.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной позицией и конечной точкой в поперечном направлении. Поперечная резка выполняется параллельно оси и с заданной подачей **Q478**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на величину подачи.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию резания.
- 5 ЧПУ повторяет эту операцию (с 1 по 4) до полного изготовления контура
- 6 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО КОНТУРУ 12.15 (Цикл 820, DIN/ISO: G820)

Ход цикла чистовой обработки

Если координата Z начальной точки меньше, чем начальная точка контура, то система ЧПУ позиционирует инструмент на безопасное расстояние по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ выполняет движение подачи на ускоренном ходу.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку контура готовой детали (от стартовой точки контура до конечной точки) с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент с заданной подачей на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Ограничение резания распространяется на обрабатываемую область контура. Движения подвода и отвода могут пересекать ограничение резания.

Позиция инструмента перед вызовом цикла влияет на реализацию ограничения резания. TNC 640 производит нарезку стружки материала на той стороне ограничения резания, на которой стоит инструмент перед вызовом цикла.



Программируйте кадр позиционирования в безопасную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Положение инструмента при вызове цикла (стартовая точка цикла) влияет на размер области обработки.

Система ЧПУ учитывает геометрию режущей кромки инструмента, благодаря чему не возникает повреждений элементов контура. Если полная обработка активным инструментом невозможна, система ЧПУ выдает сообщение.

Перед вызовом цикла необходимо запрограммировать цикл **14 KONTUR**, чтобы задать номер подпрограммы.

Обратите внимание на общую информацию по циклам проходной обработки (смотри Стр. 361).

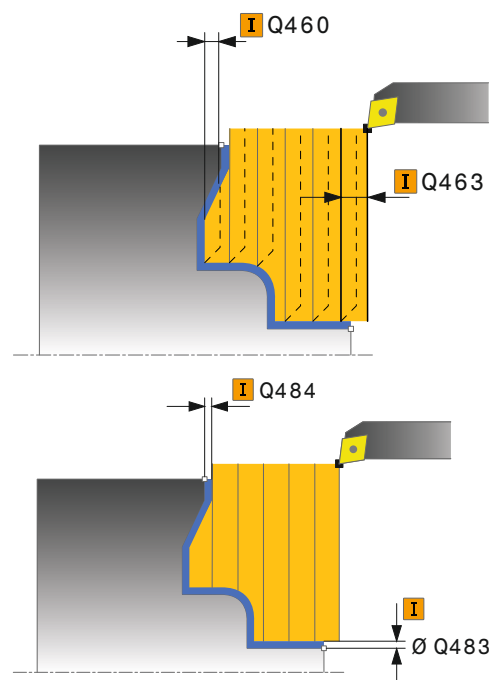
Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

12.15 ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО КОНТУРУ (Цикл 820, DIN/ISO: G820)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?**: определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?** (в приращениях):
 расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования.
- ▶ **Q499 Реверс контура (0-2)?**: определите, направление обработки контура:
0: контур обрабатывается в направлении его описания
1: контур обрабатывается в направлении противоположном описанию
2: контур обрабатывается в направлении противоположно его описанию, дополнительно адаптируется положение инструмента



ПОВОРОТ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНО КОНТУРУ 12.15 (Цикл 820, DIN/ISO: G820)

- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное врезание в аксиальном направлении. Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов.
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q487 Разрешить врезание (0/1)?:** обработка участков, требующих врезания (канавки):
0: не обрабатывать
1: обрабатывать
- ▶ **Q488 Подача на врезание (0=автом.)?:** скорость подачи при обработке участка с врезанием (канавки). Данное значение ввода является опциональным. Если оно не задается, то действует значение подачи, заданное для обработки.
- ▶ **Q479 Границы обработки (0/1)? :** активировать ограничение обработки:
0: нет активного ограничения
1: ограничение активно (Q480/Q482)
- ▶ **Q480 Значение ограничения диаметра?:** значение по X для ограничения контура (данные диаметра)
- ▶ **Q482 Значение ограничения резания Z?:** значение по Z для ограничения контура
- ▶ **Q506 Сглаживание контура (0/1/2)?:**
0: после каждого прохода вдоль контура (внутри одной глубины врезания)
1: сглаживание контура после последнего прохода (весь контур); отвод по углом 45°
2: без сглаживания; отвод под углом 45°

Кадры УП

9 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA
10 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA2
11 CYCL DEF 820 TOCHENIE KONT.POPER.
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q499=+0 ;INVERSIR.NAPRABL.KONTURA
Q463=+3 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q487=+1 ;TIP VREZANIYA
Q488=+0 ;PODACHA VREZANIJA
Q479=+0 ;CONTOUR MACHINING LIMIT
Q480=+0 ;PRED. ZNACHENIE DIAMETRA
Q482=+0 ;PRED. ZNACHENIE PO Z
Q506=+0 ;SGLAZIVANIE KONTURA
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

Циклы: Вращение

12.16 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ РАДИАЛЬНО (Цикл 841, DIN/ISO: G841)

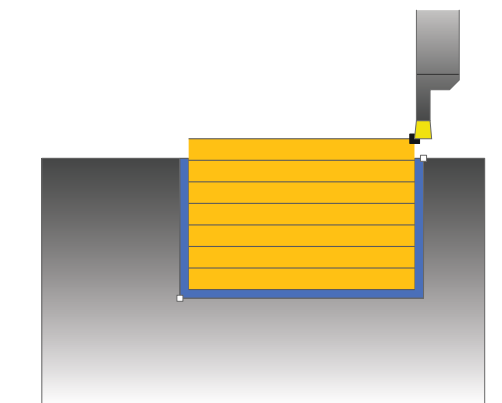
12.16 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ РАДИАЛЬНО (Цикл 841, DIN/ISO: G841)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять прорезку прямоугольных канавок в продольном направлении. В процессе прорезного точения чередуются движения резца на глубину резания и затем движение черновой обработки. Таким образом происходит обработка с минимальными движениями подъема и подвода.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если при вызове цикла инструмент находится снаружи обрабатываемого контура, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если при вызове цикла инструмент находится внутри обрабатываемого контура, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Цикл выполняет обработку области от начальной точки цикла и до заданной в цикле конечной точки.

- 1 Начиная со стартовой точки цикла, ЧПУ производит чистовую обработку вплоть до первой точки глубины резания.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в продольном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 3 Если в цикле определен параметр ввода **Q488**, то элементы врезания обрабатываются при помощи данной подачи.
- 4 В случае, если в цикле выбрано только одно направление обработки **Q507=1**, ЧПУ поднимает инструмент на безопасное расстояние, возвращает на ускоренном ходу и снова обрабатывает контура с заданной подачей. При направлении обработки **Q507=0** врезание выполняется в обоих сторонах.
- 5 Инструмент производит врезание до следующей глубины подачи.
- 6 ЧПУ повторяет эту операцию (с 2 по 4) до достижения глубины канавки.
- 7 Система ЧПУ позиционирует инструмент назад на безопасное расстояние и производит прорезку на обеих боковых сторонах.
- 8 Система ЧПУ подводит инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ РАДИАЛЬНО 12.16 (Цикл 841, DIN/ISO: G841)

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку канавки с заданной подачей.
- 4 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад.
- 5 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу ко второй стороне канавки.
- 6 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 7 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



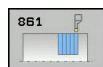
Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

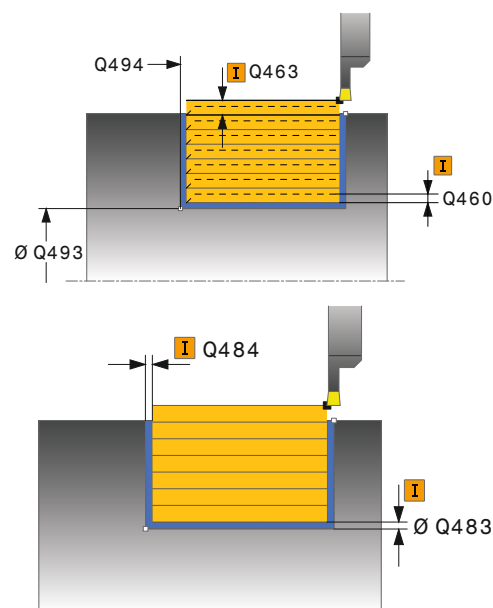
Начиная со второго врезания, ЧПУ сокращает длину каждого последующего прохода на 0,1 мм. При этом сокращается боковое давление на инструмент. В случае, если в цикле задано значение ширины смещения **Q508**, то TNC уменьшает длину прохода на это значение. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. ЧПУ выдает сообщение об ошибке, если боковое смещение превышает 80% эффективной ширины режущей кромки (эффективная ширина режущей кромки = ширина режущей кромки - 2 радиуса при вершине).

12.16 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ РАДИАЛЬНО (Цикл 841, DIN/ISO: G841)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q507 Направл. (0=двунапр/1=однапр)?:** направление обработки:
0: двунаправленное
1: однонаправленное (в направлении контура)



Кадры УП

11 CYCL DEF 841 PROSTOE TOCH.
VITOCNKI, RAD. NAPR.

Q215=+0 ;OBRABOTKA

Q460=+2 ;BEZOPASNOE
RASSTOJANIE

Q493=+50 ;KONETS KONTURA X

Q494=-50 ;CONTOUR END IN Z

Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE

Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR

Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z

Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST.
OBRABOTKI

Q463=+2 ;MAKS.GLUBINA
REZANIJA

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ РАДИАЛЬНО 12.16 (Цикл 841, DIN/ISO: G841)

- ▶ **Q508 Ширина смещения?:** уменьшение длины траектории прохода. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. TNC ограничивает, при необходимости, запрограммированную ширину смещения.
- ▶ **Q509 Компенс. глубины для завершения?:** в зависимости от материала, скорости подачи и т.д., режущая кромка "отклоняется" при токарной обработке. Возникающую при этом ошибку врезания можно скорректировать при помощи коррекции глубины точения.
- ▶ **Q488 Подача на врезание (0=автом.)?:** скорость подачи при обработке участка с врезанием (канавки). Данное значение ввода является опциональным. Если оно не задается, то действует значение подачи, заданное для обработки.

Q507=+0	;NAPRAVLENIE OBRABOTKI
Q508=+0	;SHIRINA SMESHENIJA
Q509=+0	;KOMPENSATSIJA GLUBINI
Q488=+0	;PODACHA VREZANIJA
12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

Циклы: Вращение

12.17 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 842, DIN/ISO: G842)

12.17 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 842, DIN/ISO: G842)

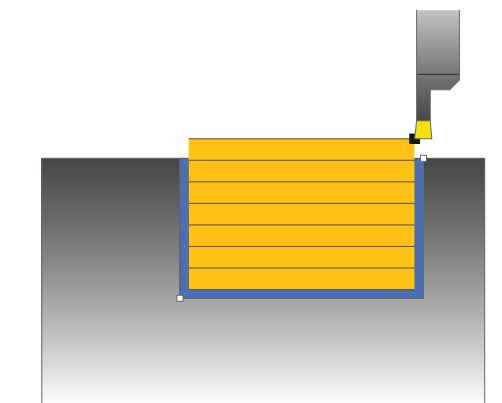
Применение

С помощью этого цикла можно выполнять прорезку прямоугольных канавок в продольном направлении. В процессе прорезного точения чередуются движения резца на глубину резания и затем движение черновой обработки. Таким образом происходит обработка с минимальными движениями подъема и подвода. Расширенный объем функций:

- в начале или в конце контура можно добавить фаску или скругление
- в цикле можно задавать углы для боковых поверхностей канавки
- в углах контура можно добавить радиус

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если начальный диаметр **Q491** больше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если начальный диаметр **Q491** меньше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ 12.17 (Цикл 842, DIN/ISO: G842)

Ход цикла черновой обработки

Система ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла как начальную точку. Если Z-координата начальной точки меньше, чем **Q491 ДИАМЕТРА НАЧАЛА КОНТУРА**, то система ЧПУ позиционирует инструмент на **Q491** и запускает цикл оттуда.

- 1 Начиная со стартовой точки цикла, ЧПУ производит чистовую обработку вплоть до первой точки глубины резания.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в продольном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 3 Если в цикле определен параметр ввода **Q488**, то элементы врезания обрабатываются при помощи данной подачи.
- 4 В случае, если в цикле выбрано только одно направление обработки **Q507=1**, ЧПУ поднимает инструмент на безопасное расстояние, возвращает на ускоренном ходу и снова обрабатывает контур с заданной подачей. При направлении обработки **Q507=0** врезание выполняется в обеих сторон.
- 5 Инструмент производит врезание до следующей глубины подачи.
- 6 ЧПУ повторяет эту операцию (с 2 по 4) до достижения глубины канавки.
- 7 Система ЧПУ позиционирует инструмент назад на безопасное расстояние и производит прорезку на обеих боковых сторонах.
- 8 Система ЧПУ подводит инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

12.17 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 842, DIN/ISO: G842)

Ход цикла чистовой обработки

Система ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла как начальную точку. Если Z-координата начальной точки меньше, чем **Q491 ДИАМЕТРА НАЧАЛА КОНТУРА**, то система ЧПУ позиционирует инструмент на **Q491** и запускает цикл оттуда.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку канавки с заданной подачей. В случае, если задан радиус для конца контура **Q500**, ЧПУ выполняет чистовую обработку всей канавки в один проход.
- 4 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад.
- 5 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу ко второй стороне канавки.
- 6 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 7 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

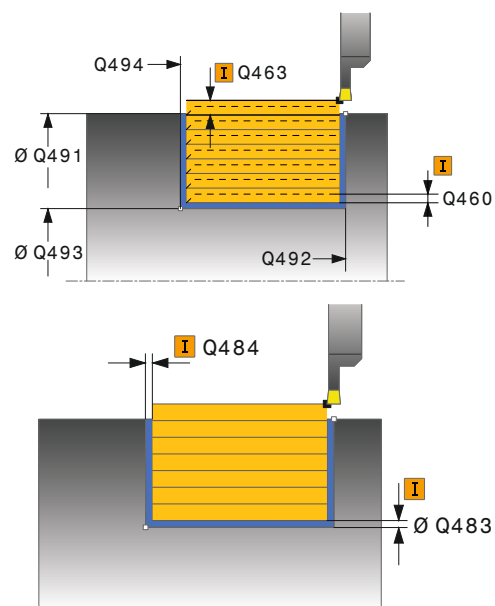
Начиная со второго врезания, ЧПУ сокращает длину каждого последующего прохода на 0,1 мм. При этом сокращается боковое давление на инструмент. В случае, если в цикле задано значение ширины смещения **Q508**, то TNC уменьшает длину прохода на это значение. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. ЧПУ выдает сообщение об ошибке, если боковое смещение превышает 80% эффективной ширины режущей кромки (эффективная ширина режущей кромки = ширина режущей кромки - 2 радиуса при вершине).

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ 12.17 (Цикл 842, DIN/ISO: G842)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q491 Диаметр начала контура?:** координата X начальной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q492 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки контура
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q495 Угол боковой поверхности?:** Q495: угол между поверхностью в начальной точке контура и перпендикуляром к оси вращения



12.17 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 842, DIN/ISO: G842)

- ▶ **Q501 Тип начального элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в начале контура (продольная поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер начального элемента?:** размер начального элемента (область фаски)
- ▶ **Q500 Радиус угла контура?:** радиус угла контура. Если радиус не задан, то он определяется радиусом режущей пластины.
- ▶ **Q496 Угол второй боковой поверхности?:** угол между поверхностью в конечной точке контура и перпендикуляром к оси вращения
- ▶ **Q503 Тип конечного элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в конце контура:
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер конечного элемента?:** размер конечного элемента (область фаски)
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q507 Направл. (0=двунапр/1=однапр)?:**
направление обработки:
0: двунаправленное
1: однонаправленное (в направлении контура)
- ▶ **Q508 Ширина смещения?:** уменьшение длины траектории прохода. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. TNC ограничивает, при необходимости, запрограммированную ширину смещения.

Кадры УП

11 CYCL DEF 842 PROREZKA RASSHIR.RAD
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q491=+75 ;DIAMETR NACHALA KONTURA
Q492=-20 ;NACHALO KONTURA Z
Q493=+50 ;KONETS KONTURA X
Q494=-50 ;CONTOUR END IN Z
Q495=+5 ;UGOL BOK. POVERHNOSTI
Q501=+1 ;TIP NACHALNOGO ELEMENTA
Q502=+0.5 ;RAZMER NACHALN. ELEMENTA
Q500=+1.5 ;RADIUS UGLA KONTURA
Q496=+5 ;UGOL BOK. POVERHNOSTI
Q503=+1 ;TIP KONECHNOGO ELEMENTA
Q504=+0.5 ;RAZMER KONECH. ELEMENTA
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q463=+2 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q507=+0 ;NAPRAVLENIE OBRABOTKI
Q508=+0 ;SHIRINA SMESHENIJA
Q509=+0 ;KOMPENSATSIJA GLUBINI
Q488=+0 ;PODACHA VREZANIJA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ 12.17 (Цикл 842, DIN/ISO: G842)

- ▶ **Q509 Компенс. глубины для завершения?**: в зависимости от материала, скорости подачи и т.д., режущая кромка "отклоняется" при токарной обработке. Возникающую при этом ошибку врезания можно скорректировать при помощи коррекции глубины точения.
- ▶ **Q488 Подача на врезание (0=автом.)?**: скорость подачи при обработке участка с врезанием (канавки). Данное значение ввода является опциональным. Если оно не задается, то действует значение подачи, заданное для обработки.

Циклы: Вращение

12.18 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ (Цикл 840, DIN/ISO: G840)

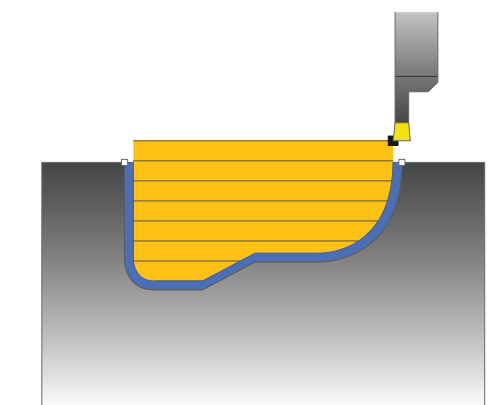
12.18 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ (Цикл 840, DIN/ISO: G840)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять прорезку прямоугольных канавок любой формы в продольном направлении. В процессе прорезного точения чередуются движения резца на глубину резания и затем движение черновой обработки.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если стартовой точка контура больше конечной точки, то система ЧПУ выполняет обработку снаружи. Если начальная точка контура меньше конечной точки, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если X-координата стартовой точки меньше, чем стартовая точка контура, то система ЧПУ позиционирует инструмент в начальную точку контура по оси X и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу по оси Z (позиция первой канавки).
- 2 ЧПУ производит чистовую обработку вплоть до первой точки глубины резания.
- 3 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в продольном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 4 Если в цикле определен параметр ввода **Q488**, то элементы врезания обрабатываются при помощи данной подачи.
- 5 В случае, если в цикле выбрано только одно направление обработки **Q507=1**, ЧПУ поднимает инструмент на безопасное расстояние, возвращает на ускоренном ходу и снова обрабатывает контура с заданной подачей. При направлении обработки **Q507=0** врезание выполняется в обоих сторон.
- 6 Инструмент производит прорезающее движение до следующей глубины врезания.
- 7 ЧПУ повторяет эту операцию (с 2 по 4) до достижения глубины канавки.
- 8 Система ЧПУ позиционирует инструмент назад на безопасное расстояние и производит прорезку на обеих боковых сторонах.
- 9 Система ЧПУ подводит инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ 12.18 (Цикл 840, DIN/ISO: G840)

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковых сторон канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку канавки с заданной подачей.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Ограничение резания распространяется на обрабатываемую область контура. Движения подвода и отвода могут пересекать ограничение резания.

Позиция инструмента перед вызовом цикла влияет на реализацию ограничения резания. TNC 640 производит нарезку стружки материала на той стороне ограничения резания, на которой стоит инструмент перед вызовом цикла.



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

Перед вызовом цикла необходимо запрограммировать цикл **14 KONTUR**, чтобы задать номер подпрограммы.

Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

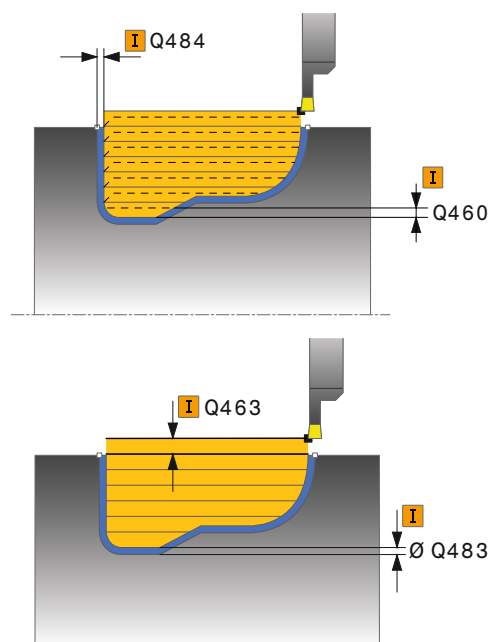
Начиная со второго врезания, ЧПУ сокращает длину каждого последующего прохода на 0,1 мм. При этом сокращается боковое давление на инструмент. В случае, если в цикле задано значение ширины смещения **Q508**, то TNC уменьшает длину прохода на это значение. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. ЧПУ выдает сообщение об ошибке, если боковое смещение превышает 80% эффективной ширины режущей кромки (эффективная ширина режущей кромки = ширина режущей кромки - 2 радиуса при вершине).

12.18 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ (Цикл 840, DIN/ISO: G840)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q488 Подача на врезание (0=автом.)?:** скорость подачи при обработке участка с врезанием (канавки). Данное значение ввода является опциональным. Если оно не задается, то действует значение подачи, заданное для обработки.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q479 Границы обработки (0/1)? :** активировать ограничение обработки:
0: нет активного ограничения
1: ограничение активно (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 Значение ограничения диаметра?:** значение по X для ограничения контура (данные диаметра)
- ▶ **Q482 Значение ограничения резания Z?:** значение по Z для ограничения контура
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q507 Направл. (0=двунапр/1=однонапр)?:** направление обработки:
0: двунаправленное
1: однонаправленное (в направлении контура)



Кадры УП

9 CYCL DEF 14.0 ДАННЫЕ КОНТУРА
10 CYCL DEF 14.1 МЕТКА КОНТУРА2
11 CYCL DEF 840 RASTOCH. KONT. RAD.
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q488=+0 ;PODACHA VREZANIJA
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q479=+0 ;CONTOUR MACHINING LIMIT
Q480=+0 ;PRED. ZNACHENIE DIAMETRA
Q482=+0 ;PRED. ZNACHENIE PO Z
Q463=+2 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q507=+0 ;NAPRAVLENIE OBRABOTKI
Q508=+0 ;SHIRINA SMESHENIJA

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ 12.18 (Цикл 840, DIN/ISO: G840)

- ▶ **Q508 Ширина смещения?:** уменьшение длины траектории прохода. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. TNC ограничивает, при необходимости, запрограммированную ширину смещения.
- ▶ **Q509 Компенс. глубины для завершения?:** в зависимости от материала, скорости подачи и т.д., режущая кромка "отклоняется" при токарной обработке. Возникающую при этом ошибку врезания можно скорректировать при помощи коррекции глубины точения.
- ▶ **Q499 Инверс.напр.обр.конт. (0=н/1=д)?:**
направление обработки:
0: обработка в направлении описания контура
1: обработка в направлении противоположном описанию контура

Q509=+0	;КОМПЕНСАЦИЈА ГЛУБИНИ
Q499=+0	;INVERSIR.NAPRABL.KONTURA
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

Циклы: Вращение

12.19 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ ПО ОСИ (цикл 851, DIN/ISO: G851)

12.19 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ ПО ОСИ (цикл 851, DIN/ISO: G851)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять прорезку прямоугольных канавок в поперечном направлении. В процессе прорезного точения чередуются движения резца на глубину резания и затем движение черновой обработки. Таким образом происходит обработка с минимальными движениями подъема и подвода.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если при вызове цикла инструмент находится снаружи обрабатываемого контура, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если же при вызове цикла инструмент находится внутри обрабатываемого контура, то цикл выполняет обработку внутри.

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ ПО ОСИ 12.19 (цикл 851, DIN/ISO: G851)

Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Цикл выполняет обработку области от стартовой точки цикла и до заданной в цикле конечной точки.

- 1 Начиная со стартовой точки цикла, ЧПУ производит чистовую обработку вплоть до первой точки глубины резания.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в поперечном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 3 Если в цикле определен параметр ввода **Q488**, то элементы врезания обрабатываются при помощи данной подачи.
- 4 В случае, если в цикле выбрано только одно направление обработки **Q507=1**, ЧПУ поднимает инструмент на безопасное расстояние, возвращает на ускоренном ходу и снова обрабатывает контура с заданной подачей. При направлении обработки **Q507=0** врезание выполняется в обеих сторон.
- 5 Инструмент производит врезание до следующей глубины подачи.
- 6 ЧПУ повторяет эту операцию (с 2 по 4) до достижения глубины канавки.
- 7 Система ЧПУ позиционирует инструмент назад на безопасное расстояние и производит прорезку на обеих боковых сторонах.
- 8 Система ЧПУ подводит инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

12.19 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ ПО ОСИ (цикл 851, DIN/ISO: G851)

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку канавки с заданной подачей.
- 4 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад.
- 5 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу ко второй стороне канавки.
- 6 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 7 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

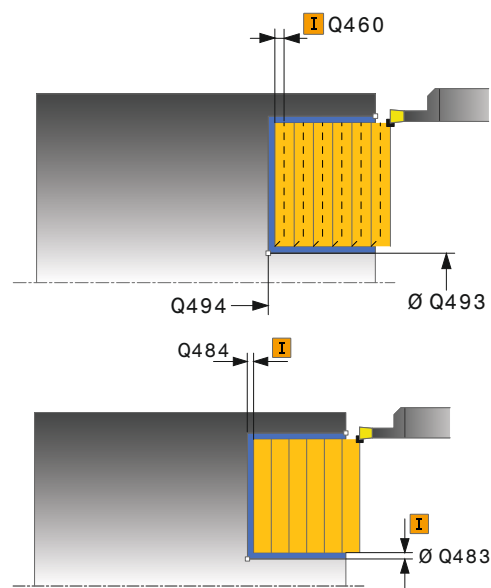
Начиная со второго врезания, ЧПУ сокращает длину каждого последующего прохода на 0,1 мм. При этом сокращается боковое давление на инструмент. В случае, если в цикле задано значение ширины смещения **Q508**, то TNC уменьшает длину прохода на это значение. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. ЧПУ выдает сообщение об ошибке, если боковое смещение превышает 80% эффективной ширины режущей кромки (эффективная ширина режущей кромки = ширина режущей кромки - 2 радиуса при вершине).

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ ПО ОСИ 12.19 (цикл 851, DIN/ISO: G851)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q507 Направл. (0=двунапр/1=однапр)?:** направление обработки:
0: двунаправленное
1: однонаправленное (в направлении контура)



Кадры УП

11 CYCL DEF 851 PROST.TOCH.VIT., AX	
Q215=+0	;OBRABOTKA
Q460=+2	;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q493=+50	;KONETS KONTURA X
Q494=-10	;CONTOUR END IN Z
Q478=+0.3	;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4	;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2	;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q463=+2	;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q507=+0	;NAPRAVLENIE OBRABOTKI

12.19 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПРОСТОЕ ПО ОСИ

(цикл 851, DIN/ISO: G851)

- ▶ **Q508 Ширина смещения?:** уменьшение длины траектории прохода. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. TNC ограничивает, при необходимости, запрограммированную ширину смещения.
- ▶ **Q509 Компенс. глубины для завершения?:** в зависимости от материала, скорости подачи и т.д., режущая кромка "отклоняется" при токарной обработке. Возникающую при этом ошибку врезания можно скорректировать при помощи коррекции глубины точения.
- ▶ **Q488 Подача на врезание (0=автом.)?:** скорость подачи при обработке участка с врезанием (канавки). Данное значение ввода является опциональным. Если оно не задается, то действует значение подачи, заданное для обработки.

Q508=+0 ;SHIRINA SMESHENIJA

Q509=+0 ;KOMPENSATSIJA
GLUBINI

Q488=+0 ;PODACHA VREZANIJA

12 L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ 12.20 (Цикл 852, DIN/ISO: G852)

12.20 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 852, DIN/ISO: G852)

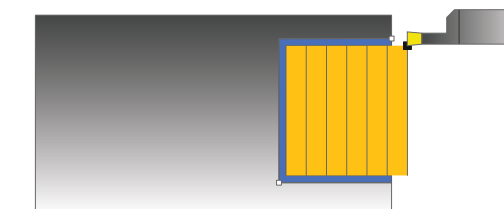
Применение

С помощью этого цикла можно выполнять прорезку прямоугольных канавок в поперечном направлении. В процессе прорезного точения чередуются движения резца на глубину резания и затем движение черновой обработки. Таким образом происходит обработка с минимальными движениями подъема и подвода. Расширенный объем функций:

- в начале или в конце контура можно добавить фаску или скругление
- в цикле можно задавать углы для боковых поверхностей канавки
- в углах контура можно добавить радиус

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если начальный диаметр **Q491** больше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если начальный диаметр **Q491** меньше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



12.20 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 852, DIN/ISO: G852)

Ход цикла черновой обработки

Система ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла как начальную точку. Если Z-координата начальной точки меньше, чем **Q492 НАЧАЛО КОНТУРА ПО Z**, то система ЧПУ позиционирует инструмент на **Q492** по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Начиная со стартовой точки цикла, ЧПУ производит чистовую обработку вплоть до первой точки глубины резания.
- 2 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в поперечном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 3 Если в цикле определен параметр ввода **Q488**, то элементы врезания обрабатываются при помощи данной подачи.
- 4 В случае, если в цикле выбрано только одно направление обработки **Q507=1**, ЧПУ поднимает инструмент на безопасное расстояние, возвращает на ускоренном ходу и снова обрабатывает контура с заданной подачей. При направлении обработки **Q507=0** врезание выполняется в обеих сторон.
- 5 Инструмент производит врезание до следующей глубины подачи.
- 6 ЧПУ повторяет эту операцию (с 2 по 4) до достижения глубины канавки.
- 7 Система ЧПУ позиционирует инструмент назад на безопасное расстояние и производит прорезку на обеих боковых сторонах.
- 8 Система ЧПУ подводит инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ 12.20 (Цикл 852, DIN/ISO: G852)

Ход цикла чистовой обработки

Система ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла как начальную точку. Если Z-координата начальной точки меньше, чем **Q492 НАЧАЛО КОНТУРА ПО Z**, то система ЧПУ позиционирует инструмент на **Q492** по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку канавки с заданной подачей. В случае, если задан радиус для конца контура **Q500**, ЧПУ выполняет чистовую обработку всей канавки в один проход.
- 4 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад.
- 5 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу ко второй стороне канавки.
- 6 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 7 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



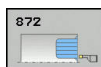
Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

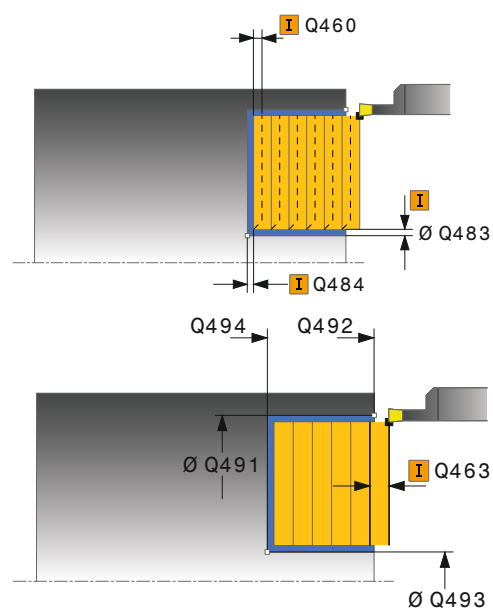
Начиная со второго врезания, ЧПУ сокращает длину каждого последующего прохода на 0,1 мм. При этом сокращается боковое давление на инструмент. В случае, если в цикле задано значение ширины смещения **Q508**, то TNC уменьшает длину прохода на это значение. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. ЧПУ выдает сообщение об ошибке, если боковое смещение превышает 80% эффективной ширины режущей кромки (эффективная ширина режущей кромки = ширина режущей кромки - 2 радиуса при вершине).

12.20 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 852, DIN/ISO: G852)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q491 Диаметр начала контура?:** координата X начальной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q492 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки контура
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q495 Угол боковой поверхности?:** Q495: угол между поверхностью в начальной точке контура и осью вращения



ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ 12.20 (Цикл 852, DIN/ISO: G852)

- ▶ **Q501 Тип начального элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в начале контура (продольная поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер начального элемента?:** размер начального элемента (область фаски)
- ▶ **Q500 Радиус угла контура?:** радиус угла контура. Если радиус не задан, то он определяется радиусом режущей пластины.
- ▶ **Q496 Угол второй боковой поверхности?:** угол между поверхностью в конечной точке контура и осью вращения
- ▶ **Q503 Тип конечного элемента (0/1/2)?:**
определите тип элемента в конце контура:
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер конечного элемента?:** размер конечного элемента (область фаски)
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q507 Направл. (0=двунапр/1=однапр)?:**
направление обработки:
0: двунаправленное
1: однонаправленное (в направлении контура)
- ▶ **Q508 Ширина смещения?:** уменьшение длины траектории прохода. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. TNC ограничивает, при необходимости, запрограммированную ширину смещения.

Кадры УП

11 CYCL DEF 852 RASSH.TOCH.VIT., AX.
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q491=+75 ;DIAMETR NACHALA KONTURA
Q492=-20 ;NACHALO KONTURA Z
Q493=+50 ;KONETS KONTURA X
Q494=-50 ;CONTOUR END IN Z
Q495=+5 ;UGOL BOK. POVERHNOSTI
Q501=+1 ;TIP NACHALNOGO ELEMENTA
Q502=+0.5 ;RAZMER NACHALN. ELEMENTA
Q500=+1.5 ;RADIUS UGLA KONTURA
Q496=+5 ;UGOL BOK. POVERHNOSTI
Q503=+1 ;TIP KONECHNOGO ELEMENTA
Q504=+0.5 ;RAZMER KONECH. ELEMENTA
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q463=+2 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q507=+0 ;NAPRAVLENIE OBRABOTKI
Q508=+0 ;SHIRINA SMESHENIJA
Q509=+0 ;KOMPENSATSIJA GLUBINI
Q488=+0 ;PODACHA VREZANIJA
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

12.20 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 852, DIN/ISO: G852)

- ▶ **Q509 Компенс. глубины для завершения?**: в зависимости от материала, скорости подачи и т.д., режущая кромка "отклоняется" при токарной обработке. Возникающую при этом ошибку врезания можно скорректировать при помощи коррекции глубины точения.
- ▶ **Q488 Подача на врезание (0=автом.)?**: скорость подачи при обработке участка с врезанием (канавки). Данное значение ввода является опциональным. Если оно не задается, то действует значение подачи, заданное для обработки.

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ КОНТУРА 12.21 (Цикл 850, DIN/ISO: G850)

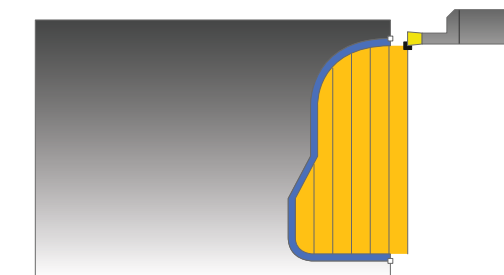
12.21 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ КОНТУРА (Цикл 850, DIN/ISO: G850)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять прорезку прямоугольных канавок любой формы в продольном направлении. В процессе прорезного точения чередуются движения резца на глубину резания и затем движение черновой обработки.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если стартовой точка контура больше конечной точки, то система ЧПУ выполняет обработку снаружи. Если начальная точка контура меньше конечной точки, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если Z-координата стартовой точки меньше, чем стартовая точка контура, то система ЧПУ позиционирует инструмент в начальную точку контура по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу по оси X (первая позиция врезания).
- 2 ЧПУ производит чистовую обработку вплоть до первой точки глубины резания.
- 3 Система ЧПУ выполняет снятие стружки в диапазоне между начальной и конечной позициями в поперечном направлении с заданной подачей **Q478**.
- 4 Если в цикле определен параметр ввода **Q488**, то элементы врезания обрабатываются при помощи данной подачи.
- 5 В случае, если в цикле выбрано только одно направление обработки **Q507=1**, ЧПУ поднимает инструмент на безопасное расстояние, возвращает на ускоренном ходу и снова обрабатывает контура с заданной подачей. При направлении обработки **Q507=0** врезание выполняется в обоих сторон.
- 6 Инструмент производит прорезающее движение до следующей глубины врезания.
- 7 ЧПУ повторяет эту операцию (с 2 по 4) до достижения глубины канавки.
- 8 Система ЧПУ позиционирует инструмент назад на безопасное расстояние и производит прорезку на обеих боковых сторонах.
- 9 Система ЧПУ подводит инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Циклы: Вращение

12.21 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ КОНТУРА (Цикл 850, DIN/ISO: G850)

Ход цикла чистовой обработки

Система ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла как начальную точку.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковых сторон канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку канавки с заданной подачей.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

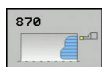
Перед вызовом цикла необходимо запрограммировать цикл **14 KONTUR**, чтобы задать номер подпрограммы.

Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

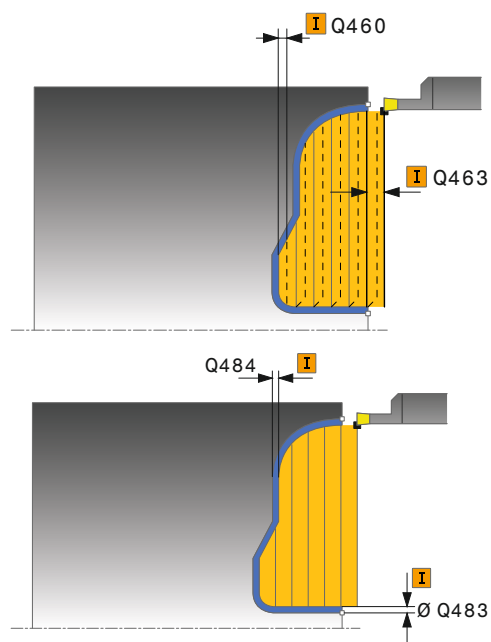
Начиная со второго врезания, ЧПУ сокращает длину каждого последующего прохода на 0,1 мм. При этом сокращается боковое давление на инструмент. В случае, если в цикле задано значение ширины смещения **Q508**, то TNC уменьшает длину прохода на это значение. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. ЧПУ выдает сообщение об ошибке, если боковое смещение превышает 80% эффективной ширины режущей кромки (эффективная ширина режущей кромки = ширина режущей кромки - 2 радиуса при вершине).

ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ КОНТУРА 12.21 (Цикл 850, DIN/ISO: G850)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?**: определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?**: зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?**: скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q488 Подача на врезание (0=автом.)?**: скорость подачи при обработке участка с врезанием (канавки). Данное значение ввода является опциональным. Если оно не задается, то действует значение подачи, заданное для обработки.



12.21 ПРОРЕЗНОЕ ВЫТАЧИВАНИЕ ПО ОСИ КОНТУРА

(Цикл 850, DIN/ISO: G850)

- ▶ **Q483 Припуск на диаметр?** (в приращениях): припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z?** (в приращениях): припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?**: скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q479 Границы обработки (0/1)?**: активировать ограничение обработки:
0: нет активного ограничения
1: ограничение активно (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 Значение ограничения диаметра?**: значение по X для ограничения контура (данные диаметра)
- ▶ **Q482 Значение ограничения резания Z?**: значение по Z для ограничения контура
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?**: максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999
- ▶ **Q507 Направл. (0=двунапр/1=однапр)?**: направление обработки:
0: двунаправленное
1: однонаправленное (в направлении контура)
- ▶ **Q508 Ширина смещения?**: уменьшение длины траектории прохода. Остаток материала в конце прорезной выборки удаляется с помощью прорезного хода. TNC ограничивает, при необходимости, запрограммированную ширину смещения.
- ▶ **Q509 Компенс. глубины для завершения?**: в зависимости от материала, скорости подачи и т.д., режущая кромка "отклоняется" при токарной обработке. Возникающую при этом ошибку врезания можно скорректировать при помощи коррекции глубины точения.
- ▶ **Q499 Инверс.напр.обр.конт. (0=н/1=д)?**: направление обработки:
0: обработка в направлении описания контура
1: обработка в направлении противоположном описанию контура

Кадры УП

9 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA
10 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA2
11 CYCL DEF 850 RASTOCH. KONT. AKS.
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q488=0 ;PODACHA VREZANIJA
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q479=+0 ;CONTOUR MACHINING LIMIT
Q480=+0 ;PRED. ZNACHENIE DIAMETRA
Q482=+0 ;PRED. ZNACHENIE PO Z
Q463=+2 ;MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q507=+0 ;NAPRAVLENIE OBRABOTKI
Q508=+0 ;SHIRINA SMESHENIJA
Q509=+0 ;KOMPENSATSIJA GLUBINI
Q499=+0 ;INVERSIR.NAPRABL.KONTURA
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

ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО 12.22 (Цикл 861, DIN/ISO: G861)

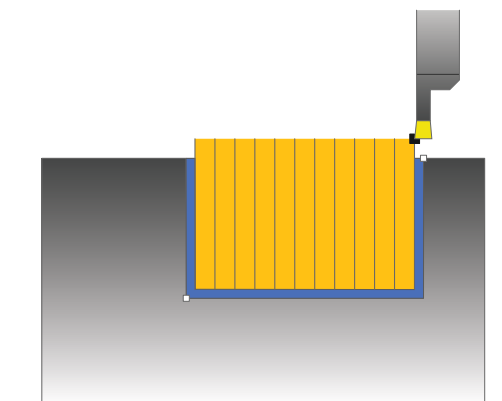
12.22 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО (Цикл 861, DIN/ISO: G861)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять радиальную прорезку прямоугольных канавок.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

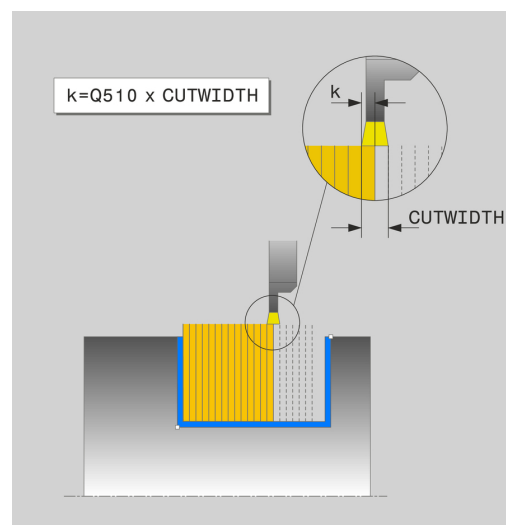
Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если при вызове цикла инструмент находится снаружи обрабатываемого контура, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если же при вызове цикла инструмент находится внутри обрабатываемого контура, то цикл выполняет обработку внутри.



Ход цикла черновой обработки

Цикл выполняет обработку области от начальной точки цикла и до заданной в цикле конечной точки.

- 1 TNC при первом прорезном движении перемещает инструмент с уменьшенной подачей **Q511** на глубину канавки + припуск.
- 2 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад
- 3 TNC смещает инструмент вбок для следующего врезания на значение **Q510** x ширину инструмента (**ШИРИНА РЕЗА**)
- 4 TNC снова производит прорезное движение на подаче **Q478**
- 5 В зависимости от параметра **Q462** TNC отводит инструмент назад
- 6 TNC выполняет обработку области между начальной позицией и конечной точкой повторением шагов 2-4
- 7 Как только будет достигнута ширина канавки, TNC позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную точку.



Циклы: Вращение

12.22 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО (Цикл 861, DIN/ISO: G861)

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку половины ширины канавки с заданной подачей.
- 4 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад.
- 5 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу ко второй стороне канавки.
- 6 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 7 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку половины ширины канавки с заданной подачей.
- 8 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

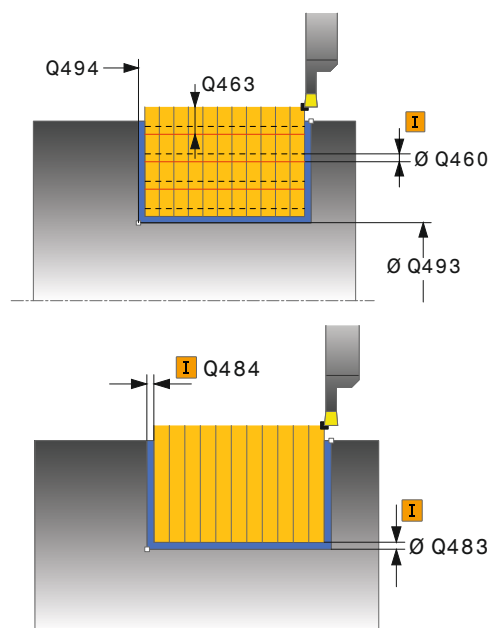
При помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** и/или ввода в столбец DCW, таблицы токарных инструментов, можно активировать припуск на ширину реза. DCW может принимать положительное и отрицательное значение, оно дополнительно прибавляется к ширине резца: $CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW$. Значение внесённое в таблицу, видно в графическом представлении, а значение DCW, запрограммированное при помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** - нет.

ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО 12.22 (Цикл 861, DIN/ISO: G861)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q463 Ограничение подачи на врезание?:** максимальная глубина врезания за проход
- ▶ **Q510 Перекрытие для ширины проточки?:** при помощи коэффициента Q510 Вы можете влиять на боковое врезание инструмента при черновой обработке. Q510 умножается на значение **CUTWIDTH** (ширина резца) инструмента. Таким образом получается величина бокового врезания "k". Диапазон ввода от 0 001 до 1



Кадры УП

11 CYCL DEF 861 PROREZKA PROST.
RAD.

Q215=+0 ;OBRABOTKA

Q460=+2 ;BEZOPASNOE
RASSTOJANIE

Q493=+50 ;KONETS KONTURA X

Q494=-50 ;CONTOUR END IN Z

Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE

Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR

Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z

Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST.
OBRABOTKI

Q463=+0 ;OGRAN.PODACHI NA
VREZ.

12.22 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО (Цикл 861, DIN/ISO: G861)

- ▶ **Q511 Коэффициент подачи в %?** при помощи коэффициента Q511 вы можете влиять на подачу обработки при первом резе, а также при резах на всю ширину резца **CUTWIDTH**. Если вы используете коэффициент подачи, то вы можете во время остального процесса выборки использовать оптимальный режим резания. То есть, Вы можете определить подачу черновой обработки Q478 максимально возможной, так чтобы при заданном боковом врезании (при помощи коэффициента Q510) использовать оптимальный режим резания. В этом случае TNC уменьшает подачу на коэффициент Q511 только на первый рез в необработанный материал. В итоге, благодаря этому, вы можете получить меньшее время обработки. Диапазон ввода от 0,001 до 150
- ▶ **Q462 Поведение при отводе (0/1)?** при помощи параметра Q462 вы определяете стратегию отвода после прорезного прохода.
0: TNC отводит инструмент назад вдоль контура
1: TNC сначала отводит инструмент под углом от контура, а потом выводит его назад.

Q510=+0.8 ;PEREKRITIE
PROTOCHKI

Q511=+100;KOEFCIENT PODACI

Q462=0 ;PEZHIM OTBOD

12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303

13 CYCL CALL

ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ 12.23 (Цикл 862, DIN/ISO: G862)

12.23 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 862, DIN/ISO: G862)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять радиальную прорезку канавок. Расширенный объем функций:

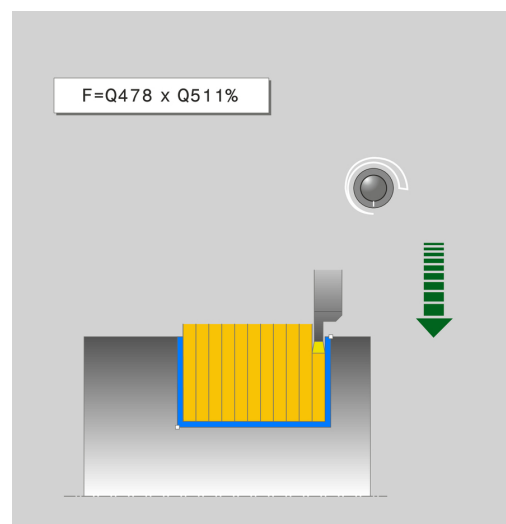
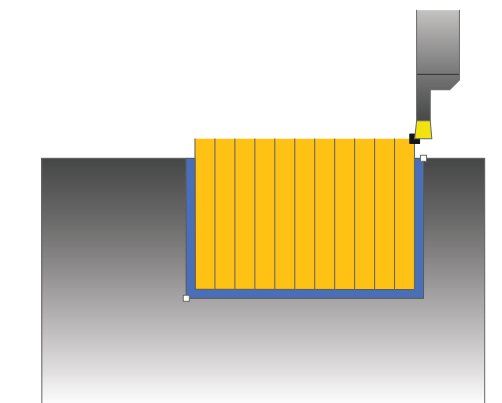
- в начале или в конце контура можно добавить фаску или скругление
- в цикле можно задавать углы для боковых поверхностей канавки
- в углах контура можно добавить радиус

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если начальный диаметр **Q491** больше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внешнюю обработку. Если начальный диаметр **Q491** меньше конечного диаметра **Q493**, то цикл выполняет внутреннюю обработку.

Ход цикла черновой обработки

- 1 TNC при первом прорезном движении перемещает инструмент с уменьшенной подачей **Q511** на глубину канавки + припуск.
- 2 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад
- 3 TNC смещает инструмент вбок для следующего врезания на значение **Q510** x ширину инструмента (**ШИРИНА РЕЗА**)
- 4 TNC снова производит прорезное движение на подаче **Q478**
- 5 В зависимости от параметра **Q462** TNC отводит инструмент назад
- 6 TNC выполняет обработку области между начальной позицией и конечной точкой повторением шагов 2-4
- 7 Как только будет достигнута ширина канавки, TNC позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную точку.



12.23 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 862, DIN/ISO: G862)

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку половины ширины канавки с заданной подачей.
- 4 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад.
- 5 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу ко второй стороне канавки.
- 6 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 7 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку половины ширины канавки с заданной подачей.
- 8 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

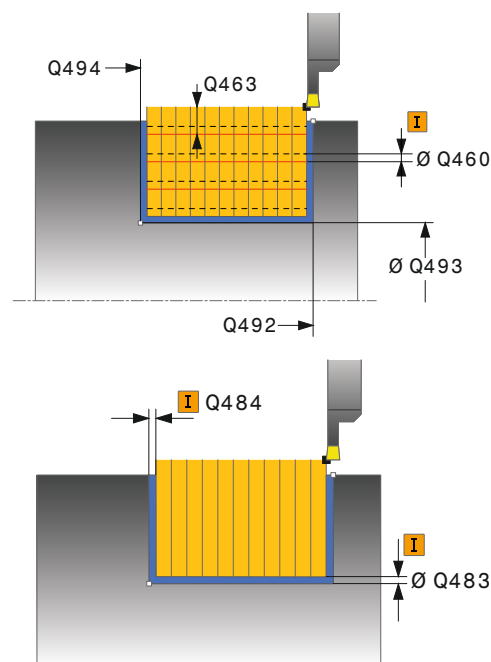
При помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** и/или ввода в столбец DCW, таблицы токарных инструментов, можно активировать припуск на ширину реза. DCW может принимать положительное и отрицательное значение, оно дополнительно прибавляется к ширине резца: $CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW$. Значение внесённое в таблицу, видно в графическом представлении, а значение DCW, запрограммированное при помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** - нет.

ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ 12.23 (Цикл 862, DIN/ISO: G862)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q491 Диаметр начала контура?:** координата X начальной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q492 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки контура
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q495 Угол боковой поверхности?:** Q495: угол между поверхностью в начальной точке контура и перпендикуляром к оси вращения
- ▶ **Q501 Тип начального элемента (0/1/2)?:** определите тип элемента в начале контура (продольная поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер начального элемента?:** размер начального элемента (область фаски)
- ▶ **Q500 Радиус угла контура?:** радиус угла контура. Если радиус не задан, то он определяется радиусом режущей пластины.
- ▶ **Q496 Угол второй боковой поверхности?:** угол между поверхностью в конечной точке контура и перпендикуляром к оси вращения
- ▶ **Q503 Тип конечного элемента (0/1/2)?:** определите тип элемента в конце контура:
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер конечного элемента?:** размер конечного элемента (область фаски)
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении



Кадры УП

11 CYCL DEF 862 PROREZKA RASSHIR.RAD	
Q215=+0	;OBRABOTKA
Q460=+2	;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q491=+75	;DIAMETR NACHALA KONTURA
Q492=-20	;NACHALO KONTURA Z
Q493=+50	;KONETS KONTURA X
Q494=-50	;CONTOUR END IN Z
Q495=+5	;UGOL BOK. POVERHNOSTI
Q501=+1	;TIP NACHALNOGO ELEMENTA
Q502=+0.5	;RAZMER NACHALN. ELEMENTA
Q500=+1.5	;RADIUS UGLA KONTURA
Q496=+5	;UGOL BOK. POVERHNOSTI
Q503=+1	;TIP KONECHNOGO ELEMENTA
Q504=+0.5	;RAZMER KONECH. ELEMENTA
Q478=+0.3	;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4	;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2	;PRIPUSK PO Z

12.23 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 862, DIN/ISO: G862)

- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?**: скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q463 Ограничение подачи на врезание?**: максимальная глубина врезания за проход
- ▶ **Q510 Перекрытие для ширины проточки?** при помощи коэффициента Q510 Вы можете влиять на боковое врезание инструмента при черновой обработке. Q510 умножается на значение **CUTWIDTH** (ширина резца) инструмента. Таким образом получается величина бокового врезания "k". Диапазон ввода от 0 001 до 1
- ▶ **Q511 Коэффициент подачи в %?** при помощи коэффициента Q511 вы можете влиять на подачу обработки при первом резе, а также при резах на всю ширину резца **CUTWIDTH**. Если вы используете коэффициент подачи, то вы можете во время остального процесса выборки использовать оптимальный режим резания. То есть, Вы можете определить подачу черновой обработки Q478 максимально возможной, так чтобы при заданном боковом врезании (при помощи коэффициента Q510) использовать оптимальный режим резания. В этом случае TNC уменьшает подачу на коэффициент Q511 только на первый рез в необработанный материал. В итоге, благодаря этому, вы можете получить меньшее время обработки. Диапазон ввода от 0,001 до 150
- ▶ **Q462 Поведение при отводе (0/1)?** при помощи параметра Q462 вы определяете стратегию отвода после прорезного прохода.
0: TNC отводит инструмент назад вдоль контура
1: TNC сначала отводит инструмент под углом от контура, а потом выводит его назад.

Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST.
OBRABOTKI

Q463=+0 ;OGRAN.PODACHI NA
VREZ.

Q510=+0.8 ;PEREKRITIE
PROTOCHKI

Q511=+100;KOEFCIENT PODACI

Q462=+0 ;PEZHIM OTBOD

12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ 12.24 (Цикл 860, DIN/ISO: G860)

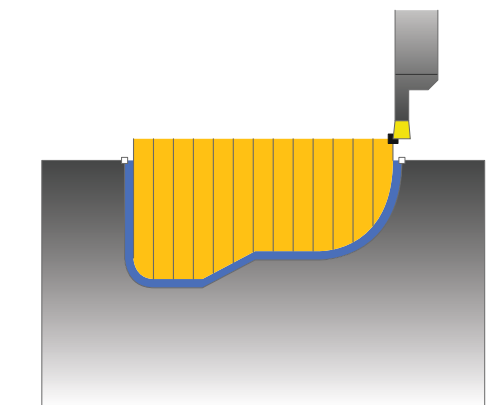
12.24 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ (Цикл 860, DIN/ISO: G860)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять радиальную прорезку канавок любой формы.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи. Если стартовой точка контура больше конечной точки, то система ЧПУ выполняет обработку снаружи. Если начальная точка контура меньше конечной точки, то цикл выполняет внутреннюю обработку.



Ход цикла черновой обработки

- 1 TNC при первом прорезном движении перемещает инструмент с уменьшенной подачей **Q511** на глубину канавки + припуск.
- 2 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад
- 3 TNC смещает инструмент вбок для следующего врезания на значение **Q510** x ширину инструмента (**ШИРИНА РЕЗА**)
- 4 TNC снова производит прорезное движение на подаче **Q478**
- 5 В зависимости от параметра **Q462** TNC отводит инструмент назад
- 6 TNC выполняет обработку области между начальной позицией и конечной точкой повторением шагов 2-4
- 7 Как только будет достигнута ширина канавки, TNC позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную точку.

Циклы: Вращение

12.24 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ (Цикл 860, DIN/ISO: G860)

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку половины канавки с заданной подачей.
- 4 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад.
- 5 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу ко второй стороне канавки.
- 6 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 7 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку второй половины канавки с заданной подачей.
- 8 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Ограничение резания распространяется на обрабатываемую область контура. Движения подвода и отвода могут пересекать ограничение резания.

Позиция инструмента перед вызовом цикла влияет на реализацию ограничения резания. TNC 640 производит нарезку стружки материала на той стороне ограничения резания, на которой стоит инструмент перед вызовом цикла.

ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ 12.24 (Цикл 860, DIN/ISO: G860)



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

Перед вызовом цикла необходимо запрограммировать цикл **14 KONTUR**, чтобы задать номер подпрограммы.

Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

При помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** и/или ввода в столбец DCW, таблицы токарных инструментов, можно активировать припуск на ширину реза. DCW может принимать положительное и отрицательное значение, оно дополнительно прибавляется к ширине резца: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Значение внесённое в таблицу, видно в графическом представлении, а значение DCW, запрограммированное при помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** - нет.

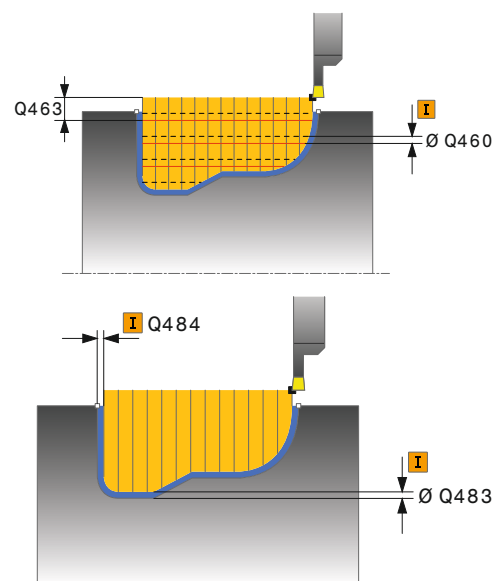
12.24 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ

(Цикл 860, DIN/ISO: G860)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?**: определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?**: зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?**: скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр?** (в приращениях): припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z?** (в приращениях): припуск на заданный контур в аксиальном направлении



ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ РАДИАЛЬНО КОНТУРУ 12.24

(Цикл 860, DIN/ISO: G860)

- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?**
 скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q479 Границы обработки (0/1)?** : активировать ограничение обработки:
0: нет активного ограничения
1: ограничение активно (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 Значение ограничения диаметра?**
 значение по X для ограничения контура (данные диаметра)
- ▶ **Q482 Значение ограничения резания Z?**
 значение по Z для ограничения контура
- ▶ **Q463 Ограничение подачи на врезание?**
 максимальная глубина врезания за проход
- ▶ **Q510 Перекрытие для ширины проточки?** при помощи коэффициента Q510 Вы можете влиять на боковое врезание инструмента при черновой обработке. Q510 умножается на значение **CUTWIDTH** (ширина резца) инструмента. Таким образом получается величина бокового врезания "k". Диапазон ввода от 0 001 до 1
- ▶ **Q511 Коэффициент подачи в %?** при помощи коэффициента Q511 вы можете влиять на подачу обработки при первом резе, а также при резах на всю ширину резца **CUTWIDTH**. Если вы используете коэффициент подачи, то вы можете во время остального процесса выборки использовать оптимальный режим резания. То есть, Вы можете определить подачу черновой обработки Q478 максимально возможной, так чтобы при заданном боковом врезании (при помощи коэффициента Q510) использовать оптимальный режим резания. В этом случае TNC уменьшает подачу на коэффициент Q511 только на первый рез в необработанный материал. В итоге, благодаря этому, вы можете получить меньшее время обработки. Диапазон ввода от 0,001 до 150
- ▶ **Q462 Поведение при отводе (0/1)?** при помощи параметра Q462 вы определяете стратегию отвода после прорезного прохода.
0: TNC отводит инструмент назад вдоль контура
1: TNC сначала отводит инструмент под углом от контура, а потом выводит его назад.

Кадры УП

9 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA
10 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA2
11 CYCL DEF 860 PROTOCHKA KONT. RAD.
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q479=+0 ;CONTOUR MACHINING LIMIT
Q480=+0 ;PRED. ZNACHENIE DIAMETRA
Q482=+0 ;PRED. ZNACHENIE PO Z
Q463=+0 ;OGRAN.PODACHI NA VREZ.
Q510=0.08 ;PEREKRIITIE PROTOCHKI
Q511=+100;KOEFCIENT PODACI
Q462=+0 ;PEZHIM OTBOD
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

Циклы: Вращение

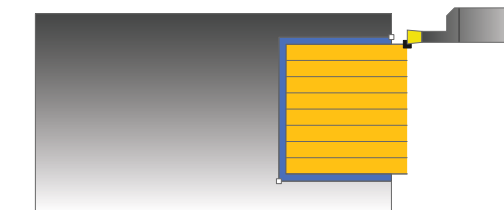
12.25 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ (цикл 871, DIN/ISO: G871)

12.25 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ (цикл 871, DIN/ISO: G871)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять аксиальную прорезку прямоугольных канавок.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Цикл выполняет обработку области от начальной точки цикла и до заданной в цикле конечной точки.

- 1 TNC при первом прорезном движении перемещает инструмент с уменьшенной подачей **Q511** на глубину канавки + припуск.
- 2 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад
- 3 TNC смещает инструмент вбок для следующего врезания на значение **Q510** x ширину инструмента (**ШИРИНА РЕЗА**)
- 4 TNC снова производит прорезное движение на подаче **Q478**
- 5 В зависимости от параметра **Q462** TNC отводит инструмент назад
- 6 TNC выполняет обработку области между начальной позицией и конечной точкой повторением шагов 2-4
- 7 Как только будет достигнута ширина канавки, TNC позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную точку.

Ход цикла чистовой обработки

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку половины ширины канавки с заданной подачей.
- 4 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад.
- 5 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу ко второй стороне канавки.
- 6 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 7 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку половины ширины канавки с заданной подачей.
- 8 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ 12.25 (цикл 871, DIN/ISO: G871)

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус R0.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

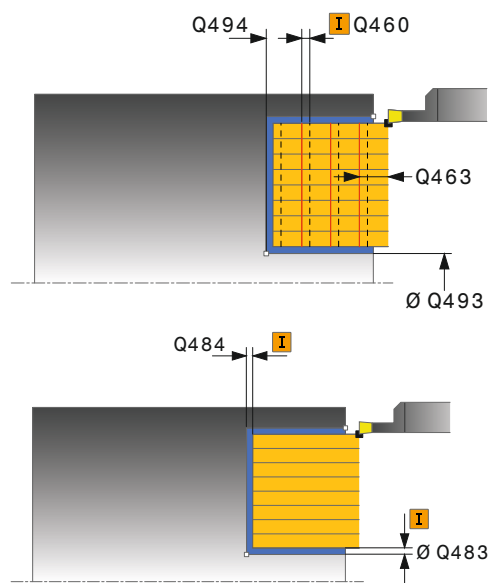
При помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** и/или ввода в столбец DCW, таблицы токарных инструментов, можно активировать припуск на ширину реза. DCW может принимать положительное и отрицательное значение, оно дополнительно прибавляется к ширине резца: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Значение внесённое в таблицу, видно в графическом представлении, а значение DCW, запрограммированное при помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** - нет.

12.25 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ (цикл 871, DIN/ISO: G871)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?**: определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?**: зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?**: координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?**: координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?**: скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр?** (в приращениях): припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z?** (в приращениях): припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?**: скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q463 Ограничение подачи на врезание?**: максимальная глубина врезания за проход
- ▶ **Q510 Перекрытие для ширины проточки?** при помощи коэффициента Q510 Вы можете влиять на боковое врезание инструмента при черновой обработке. Q510 умножается на значение **CUTWIDTH** (ширина резца) инструмента. Таким образом получается величина бокового врезания "k". Диапазон ввода от 0 001 до 1



Кадры УП

11 CYCL DEF 871 PROREZKA PROST. AKS.	
Q215=+0	;OBRABOTKA
Q460=+2	;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q493=+50	;KONETS KONTURA X
Q494=-10	;CONTOUR END IN Z
Q478=+0.3	;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4	;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2	;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q463=+0	;OGRAN.PODACHI NA VREZ.

ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ 12.25 (цикл 871, DIN/ISO: G871)

- ▶ **Q511 Коэффициент подачи в %?** при помощи коэффициента Q511 вы можете влиять на подачу обработки при первом резе, а также при резах на всю ширину резца **CUTWIDTH**. Если вы используете коэффициент подачи, то вы можете во время остального процесса выборки использовать оптимальный режим резания. То есть, Вы можете определить подачу черновой обработки Q478 максимально возможной, так чтобы при заданном боковом врезании (при помощи коэффициента Q510) использовать оптимальный режим резания. В этом случае TNC уменьшает подачу на коэффициент Q511 только на первый рез в необработанный материал. В итоге, благодаря этому, вы можете получить меньшее время обработки. Диапазон ввода от 0,001 до 150
- ▶ **Q462 Поведение при отводе (0/1)?** при помощи параметра Q462 вы определяете стратегию отвода после прорезного прохода.
0: TNC отводит инструмент назад вдоль контура
1: TNC сначала отводит инструмент под углом от контура, а потом выводит его назад.

Q510=+0.8 ;PEREKRITIE
PROTOCHKI

Q511=+100;KOEFCIENT PODACI

Q462=0 ;PEZHIM OTBOD

12 L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

Циклы: Вращение

12.26 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 872, DIN/ISO: G872)

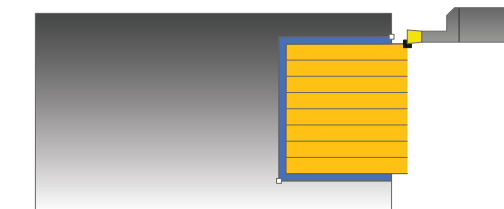
12.26 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 872, DIN/ISO: G872)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять аксиальную прорезку канавок. Расширенный объем функций:

- в начале или в конце контура можно добавить фаску или скругление
- в цикле можно задавать углы для боковых поверхностей канавки
- в углах контура можно добавить радиус

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если Z-координата начальной точки меньше, чем **Q492 НАЧАЛО КОНТУРА ПО Z**, то система ЧПУ позиционирует инструмент на **Q492** по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 TNC при первом прорезном движении перемещает инструмент с уменьшенной подачей **Q511** на глубину канавки + припуск.
- 2 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад
- 3 TNC смещает инструмент вбок для следующего врезания на значение **Q510** x ширину инструмента (**ШИРИНА РЕЗА**)
- 4 TNC снова производит прорезное движение на подаче **Q478**
- 5 В зависимости от параметра **Q462** TNC отводит инструмент назад
- 6 TNC выполняет обработку области между начальной позицией и конечной точкой повторением шагов 2-4
- 7 Как только будет достигнута ширина канавки, TNC позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную точку.

ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ 12.26 (Цикл 872, DIN/ISO: G872)

Ход цикла чистовой обработки

Система ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла как начальную точку. Если Z-координата начальной точки меньше, чем **Q492 НАЧАЛО КОНТУРА ПО Z**, то система ЧПУ позиционирует инструмент на **Q492** по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу ко второй стороне канавки.
- 5 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 6 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку половины канавки с заданной подачей.
- 7 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне.
- 8 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку второй половины канавки с заданной подачей.
- 9 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



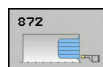
Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

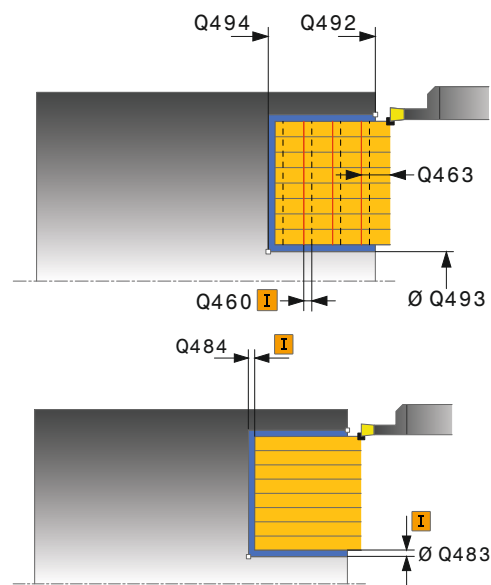
При помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** и/или ввода в столбец DCW, таблицы токарных инструментов, можно активировать припуск на ширину реза. DCW может принимать положительное и отрицательное значение, оно дополнительно прибавляется к ширине резца: **CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW**. Значение внесённое в таблицу, видно в графическом представлении, а значение DCW, запрограммированное при помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** - нет.

12.26 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 872, DIN/ISO: G872)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q491 Диаметр начала контура?:** координата X начальной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q492 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки контура
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки контура
- ▶ **Q495 Угол боковой поверхности?:** Q495: угол между поверхностью в начальной точке контура и осью вращения



ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ 12.26 (Цикл 872, DIN/ISO: G872)

- ▶ **Q501 Тип начального элемента (0/1/2)?:** определите тип элемента в начале контура (продольная поверхность):
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер начального элемента?:** размер начального элемента (область фаски)
- ▶ **Q500 Радиус угла контура?:** радиус угла контура. Если радиус не задан, то он определяется радиусом режущей пластины.
- ▶ **Q496 Угол второй боковой поверхности?:** угол между поверхностью в конечной точке контура и осью вращения
- ▶ **Q503 Тип конечного элемента (0/1/2)?:** определите тип элемента в конце контура:
0: без дополнительного элемента
1: элемент - фаска
2: элемент - радиус
- ▶ **Q502 Размер конечного элемента?:** размер конечного элемента (область фаски)
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?:** скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q463 Ограничение подачи на врезание?:** максимальная глубина врезания за проход
- ▶ **Q510 Перекрытие для ширины проточки? при помощи коэффициента Q510** Вы можете влиять на боковое врезание инструмента при черновой обработке. Q510 умножается на значение **CUTWIDTH** (ширина резца) инструмента. Таким образом получается величина бокового врезания "k". Диапазон ввода от 0 001 до 1

Кадры УП

11 CYCL DEF 871 PROREZKA RASSHIR.AKS	
Q215=+0	;OBRABOTKA
Q460=+2	;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q491=+75	;DIAMETR NACHALA KONTURA
Q492=-20	;NACHALO KONTURA Z
Q493=+50	;KONETS KONTURA X
Q494=-50	;CONTOUR END IN Z
Q495=+5	;UGOL BOK. POVERHNOSTI
Q501=+1	;TIP NACHALNOGO ELEMENTA
Q502=+0.5	;RAZMER NACHALN. ELEMENTA
Q500=+1.5	;RADIUS UGLA KONTURA
Q496=+5	;UGOL BOK. POVERHNOSTI
Q503=+1	;TIP KONECHNOGO ELEMENTA
Q504=+0.5	;RAZMER KONECH. ELEMENTA
Q478=+0.3	;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4	;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2	;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q463=+0	;OGRAN.PODACHI NA VREZ.
Q510=+0.08	;PEREKRITIE PROTOCHKI
Q511=+100	;KOEFCIENT PODACI
Q462=0	;PEZHIM OTBOD
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

12.26 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ, РАСШИРЕННЫЙ (Цикл 872, DIN/ISO: G872)

- ▶ **Q511 Коэффициент подачи в %?** при помощи коэффициента Q511 вы можете влиять на подачу обработки при первом резе, а также при резах на всю ширину резца **CUTWIDTH**. Если вы используете коэффициент подачи, то вы можете во время остального процесса выборки использовать оптимальный режим резания. То есть, Вы можете определить подачу черновой обработки Q478 максимально возможной, так чтобы при заданном боковом врезании (при помощи коэффициента Q510) использовать оптимальный режим резания. В этом случае TNC уменьшает подачу на коэффициент Q511 только на первый рез в необработанный материал. В итоге, благодаря этому, вы можете получить меньшее время обработки. Диапазон ввода от 0,001 до 150
- ▶ **Q462 Поведение при отводе (0/1)?** при помощи параметра Q462 вы определяете стратегию отвода после прорезного прохода.
0: TNC отводит инструмент назад вдоль контура
1: TNC сначала отводит инструмент под углом от контура, а потом выводит его назад.

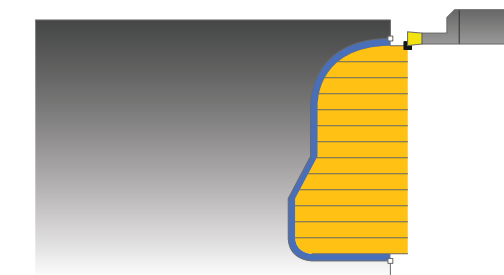
ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ КОНТУРА 12.27 (Цикл 870, DIN/ISO: G870)

12.27 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ КОНТУРА (Цикл 870, DIN/ISO: G870)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнять аксиальную прорезку канавок любой формы.

Этот цикл можно использовать по выбору для черновой, чистовой или полной обработки. Снятие стружки при черновой обработке выполняется параллельно оси.



Ход цикла черновой обработки

В качестве начальной точки цикла ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла. Если Z-координата стартовой точки меньше, чем стартовая точка контура, то система ЧПУ позиционирует инструмент в начальную точку контура по оси Z и запускает цикл от туда.

- 1 TNC при первом прорезном движении перемещает инструмент с уменьшенной подачей **Q511** на глубину канавки + припуск.
- 2 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад
- 3 TNC смещает инструмент вбок для следующего врезания на значение **Q510** x ширину инструмента (**ШИРИНА РЕЗА**)
- 4 TNC снова производит прорезное движение на подаче **Q478**
- 5 В зависимости от параметра **Q462** TNC отводит инструмент назад
- 6 TNC выполняет обработку области между начальной позицией и конечной точкой повторением шагов 2-4
- 7 Как только будет достигнута ширина канавки, TNC позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную точку.

Циклы: Вращение

12.27 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ КОНТУРА (Цикл 870, DIN/ISO: G870)

Ход цикла чистовой обработки

Система ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла как начальную точку.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу к первой стороне канавки.
- 2 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 3 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку половины канавки с заданной подачей.
- 4 Система ЧПУ отводит инструмент на ускоренном ходу назад.
- 5 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу ко второй стороне канавки.
- 6 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку боковой стороны канавки с заданной подачей **Q505**.
- 7 Система ЧПУ выполняет чистовую обработку второй половины канавки с заданной подачей.
- 8 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Ограничение резания распространяется на обрабатываемую область контура. Движения подвода и отвода могут пересекать ограничение резания.

Позиция инструмента перед вызовом цикла влияет на реализацию ограничения резания. TNC 640 производит нарезку стружки материала на той стороне ограничения резания, на которой стоит инструмент перед вызовом цикла.

ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ КОНТУРА 12.27 (Цикл 870, DIN/ISO: G870)



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Позиция инструмента при вызове цикла определяет размер области обработки (начальная точка цикла).

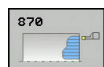
Перед вызовом цикла необходимо запрограммировать цикл **14 KONTUR**, чтобы задать номер подпрограммы.

При помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** и/или ввода в столбец DCW, таблицы токарных инструментов, можно активировать припуск на ширину реза. DCW может принимать положительное и отрицательное значение, оно дополнительно прибавляется к ширине резца: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Значение внесённое в таблицу, видно в графическом представлении, а значение DCW, запрограммированное при помощи **FUNCTION TURNDATA CORR TCS** - нет.

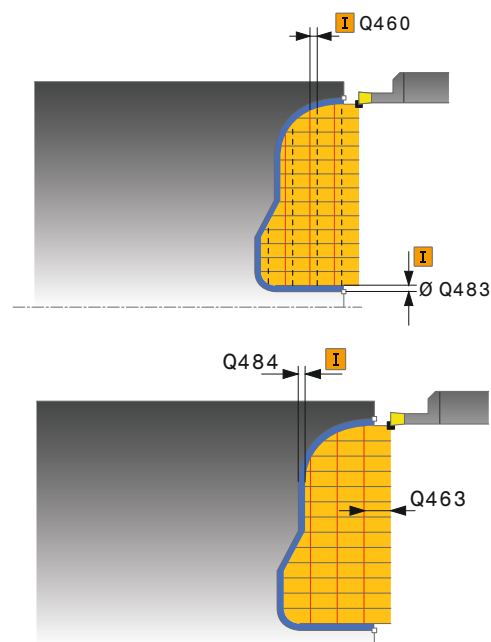
Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.

12.27 ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ КОНТУРА (Цикл 870, DIN/ISO: G870)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** зарезервировано, в данное время функции не имеет
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?:** скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр? (в приращениях):** припуск диаметра заданного контура
- ▶ **Q484 Припуск по Z? (в приращениях):** припуск на заданный контур в аксиальном направлении



ВЫТАЧИВАНИЕ КАНАВКИ ПО ОСИ КОНТУРА 12.27

(Цикл 870, DIN/ISO: G870)

- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?**
 скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q479 Границы обработки (0/1)?** : активировать ограничение обработки:
0: нет активного ограничения
1: ограничение активно (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 Значение ограничения диаметра?**
 значение по X для ограничения контура (данные диаметра)
- ▶ **Q482 Значение ограничения резания Z?**
 значение по Z для ограничения контура
- ▶ **Q463 Ограничение подачи на врезание?**
 максимальная глубина врезания за проход
- ▶ **Q510 Перекрытие для ширины проточки?** при помощи коэффициента Q510 Вы можете влиять на боковое врезание инструмента при черновой обработке. Q510 умножается на значение **CUTWIDTH** (ширина резца) инструмента. Таким образом получается величина бокового врезания "k". Диапазон ввода от 0 001 до 1
- ▶ **Q511 Коэффициент подачи в %?** при помощи коэффициента Q511 вы можете влиять на подачу обработки при первом резе, а также при резах на всю ширину резца **CUTWIDTH**. Если вы используете коэффициент подачи, то вы можете во время остального процесса выборки использовать оптимальный режим резания. То есть, Вы можете определить подачу черновой обработки Q478 максимально возможной, так чтобы при заданном боковом врезании (при помощи коэффициента Q510) использовать оптимальный режим резания. В этом случае TNC уменьшает подачу на коэффициент Q511 только на первый рез в необработанный материал. В итоге, благодаря этому, вы можете получить меньшее время обработки. Диапазон ввода от 0,001 до 150
- ▶ **Q462 Поведение при отводе (0/1)?** при помощи параметра Q462 вы определяете стратегию отвода после прорезного прохода.
0: TNC отводит инструмент назад вдоль контура
1: TNC сначала отводит инструмент под углом от контура, а потом выводит его назад.

Кадры УП

9 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONTURA
10 CYCL DEF 14.1 METKA KONTURA2
11 CYCL DEF 870 PROREZKA KONT. AKS.
Q215=+0 ;OBRABOTKA
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q478=+0.3 ;ROUGHING FEED RATE
Q483=+0.4 ;PRIPUSK NA DIAMETR
Q494=+0.2 ;PRIPUSK PO Z
Q505=+0.2 ;PODACHA CHIST. OBRABOTKI
Q479=+0 ;CONTOUR MACHINING LIMIT
Q480=+0 ;PRED. ZNACHENIE DIAMETRA
Q482=+0 ;PRED. ZNACHENIE PO Z
Q463=+0 ;OGRAN.PODACHI NA VREZ.
Q510=+0.8 ;PEREKRIITIE PROTOCHKI
Q511=+100;KOEFCIENT PODACI
Q462=+0 ;PEZHIM OTBOD
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

Циклы: Вращение

12.28 РЕЗЬБА ВДОЛЬ

(Цикл 831, DIN/ISO: G831)

12.28 РЕЗЬБА ВДОЛЬ

(Цикл 831, DIN/ISO: G831)

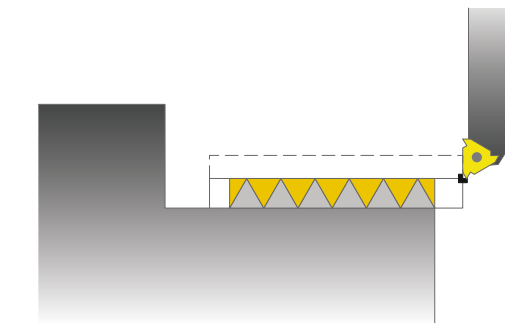
Применение

С помощью этого цикла можно нарезать продольную резьбу.

С помощью этого цикла можно выполнять многократную или однократную резьбу.

Если в этом цикле вы не зададите глубину резьбы, то цикл будет использовать глубину согласно норме ISO1502.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи.



Ход цикла

Система ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла как начальную точку.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу на безопасное расстояние перед резьбой и выполняет движение подачи.
- 2 Система ЧПУ выполняет параллельные оси проходы. При этом ЧПУ синхронизирует подачу и частоту вращения так, что достигается заданный шаг резьбы.
- 3 Система ЧПУ поднимает инструмент на ускоренном ходу на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию резания.
- 5 Система ЧПУ выполняет движение подачи. Подача на врезание выполняется согласно углу врезания **Q467**.
- 6 ЧПУ повторяет эту операцию (со 2 по 5) до достижения глубины резьбы.
- 7 ЧПУ выполняет заданное в **Q476** количество холостых резов.
- 8 ЧПУ повторяет эту операцию (со 2 по 7) в соответствии с количеством витков **Q475**.
- 9 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

РЕЗЬБА ВДОЛЬ 12.28 (Цикл 831, DIN/ISO: G831)

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

ЧПУ использует безопасное расстояние **Q460** для разбега. Путь разбега должен быть достаточным для ускорения осей подачи до необходимой скорости.

ЧПУ использует шаг резьбы для перебега. Путь перебега должен быть достаточным для замедления скорости осей подачи.

В цикле 832 ПРОДОЛЬНОЕ НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ РАСШИРЕННОЕ доступны параметры для разбега и перебега.

Во время прохода нарезания резьбы в системе ЧПУ ручка потенциометра подачи не активна. Потенциометр частоты вращения ограничено действует (определяется производителем станка, внимательно прочитайте инструкцию по обслуживанию станка).



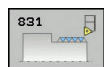
В некоторых типах станков токарный инструмент закреплен не в фрезерном шпинделе, а в отдельном зажиме рядом со шпинделем. При этом токарный инструмент не может поворачиваться на 180°, чтобы, например, изготовить одним инструментом внешнюю и внутреннюю резьбу. Если Вы захотите в таком станке использовать наружный инструмент для внутренней обработки, то вы можете провести обработку в отрицательной области диаметра (-X) и изменить направление вращения обрабатываемой детали в обратную сторону. Будьте внимательны, так как ЧПУ при предварительном позиционировании в отрицательной области диаметра инвертирует действие параметра Q471 Положение резьбы (в этом случае, внешняя резьба: 1 и внутренняя резьба: 0)

Отвод инструмента проводится напрямую в начальное положение. Всегда устанавливайте такое предварительное положение инструмента, чтобы ЧПУ мог отвести инструмент в начальную точку в конце цикла без угрозы столкновения.

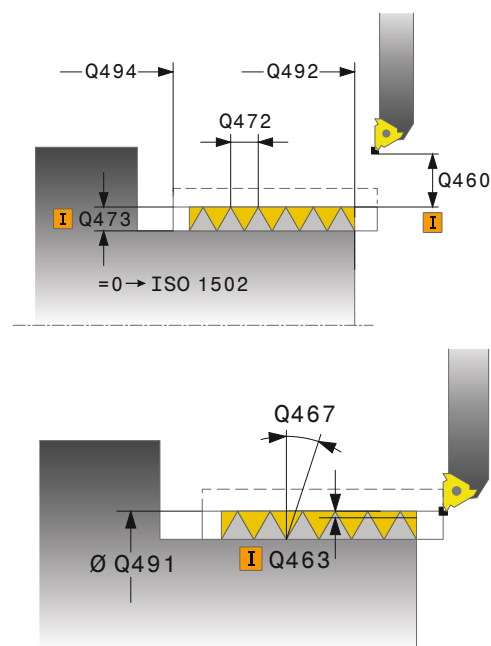
12.28 РЕЗЬБА ВДОЛЬ

(Цикл 831, DIN/ISO: G831)

Параметры цикла



- ▶ **Q471 Полож.резьбы (0=снар./1=внутри)?:** определите, положение резьбы:
0: внешняя резьба
1: внутренняя резьба
- ▶ **Q460 Безопасное расстояние?:** безопасное расстояние в аксиальном направлении. Безопасное расстояние в аксиальном направлении служит для разгона (разбега) до синхронизированной скорости подачи.
- ▶ **Q491 Диаметр резьбы?:** определите номинальный диаметр резьбы.
- ▶ **Q472 Шаг резьбы?:** шаг резьбы
- ▶ **Q473 Глубина резьбы (радиус)?** (в приращениях): глубина профиля резьбы. При вводе 0 система ЧПУ устанавливает глубину резьбы на основании шага метрической резьбы.
- ▶ **Q492 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки включая сбег резьбы Q474.
- ▶ **Q474 Длина сбег резьбы?** (в приращениях): длина пути, на котором в конце резьбы выполняется подъем от текущей глубины подачи до диаметра резьбы Q460.
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное врезание в радиальном направлении, размер - радиус.
- ▶ **Q467 Угол врезания?:** угол под которым выполняется врезание Q463. Углом привязки является перпендикуляр к оси вращения.
- ▶ **Q468 Тип врезания (0/1)?:** определите тип врезания:
0: постоянное поперечное сечение стружки (величина врезания уменьшается с увеличением глубины)
1: постоянная глубина врезания
- ▶ **Q470 Начальный угол?:** угол шпинделя, на котором должно находиться начало резьбы.
- ▶ **Q475 Количество витков резьбы?:** количество витков резьбы
- ▶ **Q476 Количество холостых резов?:** количество холостых резов без врезания на глубине готовой резьбы



Кадры УП

11 CYCL DEF 831 REZBA PRODOLNAJA

Q471=+0 ; POLOZHENIE REZBI

Q460=+5 ; BEZOPASNOE
RASSTOJANIE

Q491=+75 ; DIAMETR REZBI

Q472=+2 ; SCHAG REZBY

Q473=+0 ; GLUBINA REZBY

Q492=+0 ; NACHALO KONTURA Z

Q494=-15 ; CONTOUR END IN Z

Q474=+0 ; SBEG REZBI

Q463=+0.5 ; MAKS. GLUBINA
REZANIJA

Q467=+30 ; UGOL VREZANIJA

Q468=+0 ; TIP VREZANIJA

Q470=+0 ; UGOL NACHAL. TOCHKI

Q475=+30 ; CHISLO VITKOV

Q476=+30 ; KOL-VO HOLOSTIH
REZOV

12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303

13 CYCL CALL

12.29 РЕЗЬБА РАСШИРЕННАЯ (цикл 832, DIN/ISO: G832)

Применение

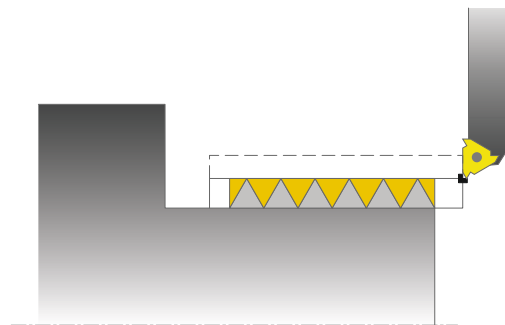
С помощью этого цикла можно выполнить как продольное, так и поперечное нарезание резьбы или конической резьбы. Расширенный объем функций:

- выбор продольной или поперечной резьбы
- параметры для типа размеров конуса, угла конуса и начальной точки контура X позволяют задавать различные конические резьбы
- Параметры разбега и перебега задают путь, на котором оси подачи разгоняются или тормозят соответственно.

С помощью этого цикла можно выполнять многократную или однократную резьбу.

Если в этом цикле вы не зададите глубину резьбы, то цикл будет использовать нормированную глубину.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи.



Ход цикла

Система ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла как начальную точку.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу на безопасное расстояние перед резьбой и выполняет движение подачи.
- 2 Система ЧПУ выполняет продольные проходы. При этом ЧПУ синхронизирует подачу и частоту вращения так, что достигается заданный шаг резьбы.
- 3 Система ЧПУ поднимает инструмент на ускоренном ходу на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию резания.
- 5 Система ЧПУ выполняет движение подачи. Подача на врезание выполняется согласно углу врезания **Q467**.
- 6 ЧПУ повторяет эту операцию (со 2 по 5) до достижения глубины резьбы.
- 7 ЧПУ выполняет заданное в **Q476** количество холостых резов.
- 8 ЧПУ повторяет эту операцию (со 2 по 7) в соответствии с количеством витков **Q475**.
- 9 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в безопасную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус R0.

Длина разбега (Q465) должна быть достаточной для ускорения осей подачи до необходимой скорости.

Длина перебега (Q466) должна быть достаточной длиной для замедления скорости осей подачи.

Во время прохода нарезания резьбы в системе ЧПУ ручка потенциометра подачи не активна. Потенциометр частоты вращения ограничено действует (определяется производителем станка, внимательно прочитайте инструкцию по обслуживанию станка).



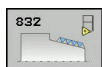
В некоторых типах станков токарный инструмент закреплен не в фрезерном шпинделе, а в отдельном зажиме рядом со шпинделем.

При этом токарный инструмент не может поворачиваться на 180°, чтобы, например, изготовить одним инструментом внешнюю и внутреннюю резьбу. Если Вы захотите в таком станке использовать наружный инструмент для внутренней обработки, то вы можете провести обработку в отрицательной области диаметра (-X) и изменить направление вращения обрабатываемой детали в обратную сторону. Будьте внимательны, так как ЧПУ при предварительном позиционировании в отрицательной области диаметра инвертирует действие параметра Q471 Положение резьбы (в этом случае, внешняя резьба: 1 и внутренняя резьба: 0)

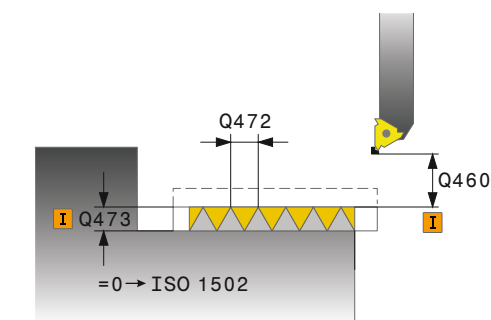
Отвод инструмента проводится напрямую в начальное положение. Всегда устанавливайте такое предварительное положение инструмента, чтобы ЧПУ мог отвести инструмент в начальную точку в конце цикла без угрозы столкновения.

РЕЗЬБА РАСШИРЕННАЯ (цикл 832, DIN/ISO: G832) 12.29

Параметры цикла



- ▶ **Q471 Полож.резьбы (0=снар./1=внутри)?:** определите, положение резьбы:
0: внешняя резьба
1: внутренняя резьба
- ▶ **Q461 Ориентация резьбы (0/1)?:** определите направление витков резьбы:
0: вдоль (параллельно оси вращения)
1: поперёк (перпендикулярно оси вращения)
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** безопасное расстояние перпендикулярно виткам резьбы.
- ▶ **Q472 Шаг резьбы?:** шаг резьбы
- ▶ **Q473 Глубина резьбы (радиус)?** (в приращениях): глубина профиля резьбы При вводе 0 система ЧПУ устанавливает глубину резьбы на основании шага метрической резьбы.
- ▶ **Q464 Тип размеров конуса (0-4)?:** определите тип простановки размеров конуса:
0: через начальную и конечную точку
1: через конечную точку, начальную точку по X и угол конуса
2: через конечную точку, начальную точку по Z и угол конуса
3: через начальную точку, конечную точку по X и угол конуса
4: через начальную точку, конечную точку по Z и угол конуса
- ▶ **Q491 Диаметр начала контура?:** координата X начальной точки контура (ввод - диаметр)
- ▶ **Q492 Начало контура по Z?:** координата Z начальной точки
- ▶ **Q493 Диаметр конца контура?:** координата X конечной точки (ввод - диаметр)
- ▶ **Q494 Конец контура по Z?:** координата Z конечной точки
- ▶ **Q469 Угол конуса (диаметр)?:** угол контура конуса
- ▶ **Q474 Длина сбег резьбы?** (в приращениях): длина пути, на котором в конце резьбы выполняется подъем от текущей глубины подачи до диаметра резьбы Q460.
- ▶ **Q465 Путь разгона?** (в приращениях): расстояние в направлении витков резьбы, на котором оси подачи разгоняются до необходимой скорости. Длина разбега лежит вне заданного контура резьбы.
- ▶ **Q466 Путь перебега?:** расстояние в направлении витков резьбы, на котором оси подач должны замедлиться. Расстояние перебега лежит внутри заданного контура резьбы.
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:** максимальное врезание в перпендикулярное виткам резьбы.



Кадры УП

11 CYCL DEF 832 NAREZANIE REZBI RASSHIRENNOE
Q471=+0 ; POLOZHENIE REZBI
Q461=+0 ; ORIENTATSIIJA REZBI
Q460=+2 ; BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q472=+2 ; SCHAG REZBY
Q473=+0 ; GLUBINA REZBY
Q464=+0 ; TIP RAZMEROV KONUSA
Q491=+100; DIAMETR NACHALA KONTURA
Q492=+0 ; NACHALO KONTURA Z
Q493=+110; KONETS KONTURA X
Q494=-35 ; CONTOUR END IN Z
Q469=+0 ; EGOL KONUSA
Q474=+0 ; SBEG REZBI
Q465=+4 ; PUT RAZGONA
Q466=+4 ; PUT PEREBEGA
Q463=+0.5 ; MAKS.GLUBINA REZANIJA
Q467=+30 ; UGOL VREZANIJA
Q468=+0 ; TIP VREZANIJA
Q470=+0 ; UGOL NACHAL.TOCHKI
Q475=+30 ; CHISLO VITKOV
Q476=+30 ; KOL-VO HOLOSTIH REZOV
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

12.29 РЕЗЬБА РАСШИРЕННАЯ (цикл 832, DIN/ISO: G832)

- ▶ **Q467 Угол врезания?**: угол под которым выполняется врезание Q463. Углом привязки является параллельная шагу резьбы.
- ▶ **Q468 Тип врезания (0/1)?**: определите тип врезания:
 - 0**: постоянное поперечное сечение стружки (величина врезания уменьшается с увеличением глубины)
 - 1**: постоянная глубина врезания
- ▶ **Q470 Начальный угол?**: угол шпинделя, на котором должно находиться начало резьбы.
- ▶ **Q475 Количество витков резьбы?**: количество витков резьбы
- ▶ **Q476 Количество холостых резов?**: количество холостых резов без врезания на глубине готовой резьбы

РЕЗЬБА ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ 12.30 (цикл 830, DIN/ISO: G830)

12.30 РЕЗЬБА ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ (цикл 830, DIN/ISO: G830)

Применение

С помощью этого цикла можно выполнить как продольное, так и поперечное нарезание резьбы произвольной формы.

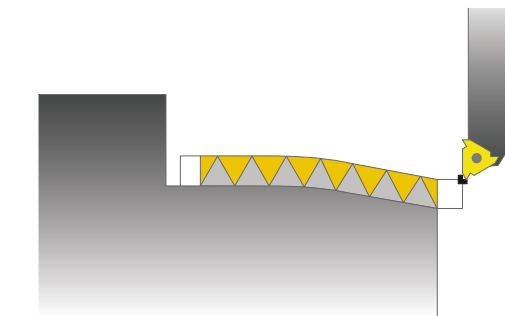
С помощью этого цикла можно выполнять многократную или однократную резьбу.

Если в этом цикле вы не зададите глубину резьбы, то цикл будет использовать нормированную глубину.

Вы можете использовать этот цикл для обработки внутри и снаружи.



Цикл 830 выполняет перебеги **Q466**, примыкающий к запрограммированному контуру. Обращайте внимание на наличие свободного пространства.



Ход цикла

Система ЧПУ использует позицию инструмента при вызове цикла как начальную точку.

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу на безопасное расстояние перед резьбой и выполняет движение подачи.
- 2 Система ЧПУ выполняет нарезание резьбы параллельно заданному контуру резьбы. При этом ЧПУ синхронизирует подачу и частоту вращения так, что достигается заданный шаг резьбы.
- 3 Система ЧПУ поднимает инструмент на ускоренном ходу на безопасное расстояние.
- 4 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию резания.
- 5 Система ЧПУ выполняет движение подачи. Подача на врезание выполняется согласно углу врезания **Q467**.
- 6 ЧПУ повторяет эту операцию (со 2 по 5) до достижения глубины резьбы.
- 7 ЧПУ выполняет заданное в **Q476** количество холостых резов.
- 8 ЧПУ повторяет эту операцию (со 2 по 7) в соответствии с количеством витков **Q475**.
- 9 Система ЧПУ позиционирует инструмент на ускоренном ходу назад в начальную позицию цикла.

12.30 РЕЗЬБА ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ

(цикл 830, DIN/ISO: G830)

Учитывайте при программировании!



Программируйте кадр позиционирования в начальную позицию перед вызовом цикла с коррекцией на радиус **R0**.

Длина разбега (**Q465**) должна быть достаточной для ускорения осей подачи до необходимой скорости.

Длина перебега (**Q466**) должна быть достаточной длиной для замедления скорости осей подачи.

Как разбег, так и перебег выполняются вне заданного контура.

Во время прохода нарезания резьбы в системе ЧПУ ручка потенциометра подачи не активна. Потенциометр частоты вращения ограничено действует (определяется производителем станка, внимательно прочитайте инструкцию по обслуживанию станка).

Перед вызовом цикла необходимо запрограммировать цикл **14 KONTUR**, чтобы задать номер подпрограммы.

Если Вы используете локальный Q-параметр **QL** в подпрограмме контура, Вам необходимо также присвоить или рассчитать его внутри подпрограммы контура.



В некоторых типах станков токарный инструмент закреплен не в фрезерном шпинделе, а в отдельном зажиме рядом со шпинделем. При этом токарный инструмент не может поворачиваться на 180°, чтобы, например, изготовить одним инструментом внешнюю и внутреннюю резьбу. Если Вы захотите в таком станке использовать наружный инструмент для внутренней обработки, то вы можете провести обработку в отрицательной области диаметра (-X) и изменить направление вращения обрабатываемой детали в обратную сторону. Будьте внимательны, так как ЧПУ при предварительном позиционировании в отрицательной области диаметра инвертирует действие параметра **Q471 Положение резьбы** (в этом случае, внешняя резьба: 1 и внутренняя резьба: 0)

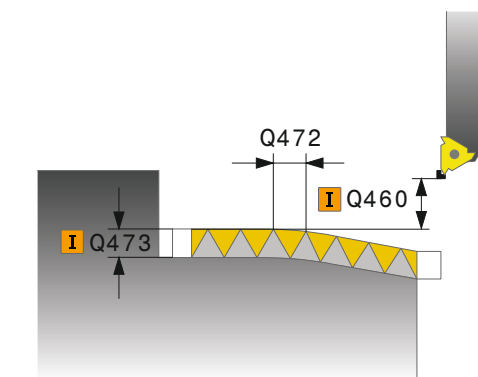
Отвод инструмента проводится напрямую в начальное положение. Всегда устанавливайте такое предварительное положение инструмента, чтобы ЧПУ мог отвести инструмент в начальную точку в конце цикла без угрозы столкновения.

РЕЗЬБА ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ 12.30 (цикл 830, DIN/ISO: G830)

Параметры цикла



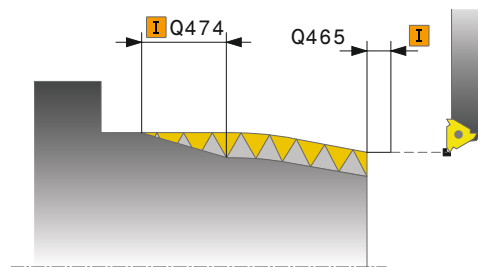
- ▶ **Q471 Полож.резьбы (0=снар./1=внутри)?:** определите, положение резьбы:
0: внешняя резьба
1: внутренняя резьба
- ▶ **Q461 Ориентация резьбы (0/1)?:** определите направление витков резьбы:
0: вдоль (параллельно оси вращения)
1: поперёк (перпендикулярно оси вращения)
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** безопасное расстояние перпендикулярно виткам резьбы.
- ▶ **Q472 Шаг резьбы?:** шаг резьбы
- ▶ **Q473 Глубина резьбы (радиус)? (в приращениях):** глубина профиля резьбы При вводе 0 система ЧПУ устанавливает глубину резьбы на основании шага метрической резьбы.
- ▶ **Q474 Длина сбег резьбы? (в приращениях):** длина пути, на котором в конце резьбы выполняется подъем от текущей глубины подачи до диаметра резьбы Q460.



12.30 РЕЗЬБА ПАРАЛЛЕЛЬНО КОНТУРУ

(цикл 830, DIN/ISO: G830)

- ▶ **Q465 Путь разгона?** (в приращениях): расстояние в направлении витков резьбы, на котором оси подачи разгоняются до необходимой скорости. Длина разбега лежит вне заданного контура резьбы.
- ▶ **Q466 Путь перебега?**: расстояние в направлении витков резьбы, на котором оси подачи должны замедлиться. Расстояние перебега лежит внутри заданного контура резьбы.
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?**: максимальное врезание в перпендикулярное виткам резьбы.
- ▶ **Q467 Угол врезания?**: угол под которым выполняется врезание Q463. Углом привязки является параллельная шагу резьбы.
- ▶ **Q468 Тип врезания (0/1)?**: определите тип врезания:
0: постоянное поперечное сечение стружки (величина врезания уменьшается с увеличением глубины)
1: постоянная глубина врезания
- ▶ **Q470 Начальный угол?**: угол шпинделя, на котором должно находиться начало резьбы.
- ▶ **Q475 Количество витков резьбы?**: количество витков резьбы
- ▶ **Q476 Количество холостых резов?**: количество холостых резов без врезания на глубине готовой резьбы



Кадры УП

9 CYCL DEF 14.0 DANNYJE KONтура
10 CYCL DEF 14.1 METKA KONтура2
11 CYCL DEF 830 NAREZANIE REZBI PARALL. KONтуру
Q471=+0 ; POLOZHENIE REZBI
Q461=+0 ; ORIENTATSIIA REZBI
Q460=+2 ; BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q472=+2 ; SCHAG REZBY
Q473=+0 ; GLUBINA REZBY
Q474=+0 ; SBEG REZBI
Q465=+4 ; PUT RAZGONA
Q466=+4 ; PUT PEREBEGA
Q463=+0.5 ; MAKS. GLUBINA REZANIJA
Q467=+30 ; UGOL VREZANIJA
Q468=+0 ; TIP VREZANIJA
Q470=+0 ; UGOL NACHAL. TOCHKI
Q475=+30 ; CHISLO VITKOV
Q476=+30 ; KOL-VO HOLOSTIH REZOV
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

ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА (цикл 880, DIN/ISO: 12.31 G880)

12.31 ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА (цикл 880, DIN/ISO: G880)

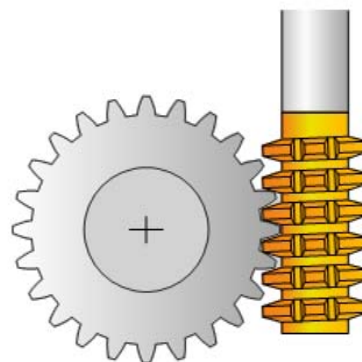
Ход цикла

С помощью цикла 880 Обработка червячной фрезой можно изготавливать цилиндрические зубчатые колеса с внешними зубьями или косыми зубьями под любым углом. В цикле сначала описывается сначала **зубчатое колесо**, а затем **инструмент**, с использованием которого выполняется обработка. В цикле можно выбрать стратегию и сторону обработки. Процесс обработки червячной фрезой выполняется в ходе синхронизированного вращательного перемещения инструментального шпинделя и поворотного стола. Дополнительно фреза перемещается в осевом направлении вдоль заготовки.

В ходе выполнения цикла 880 Обработка червячной фрезой при необходимости может выполняться поворот системы координат. Поэтому по завершении цикла необходимо **запрограммировать** цикл **801 СБРОС СИСТЕМЫ КООРДИНАТ** и **M145**.

Ход цикла:

- 1 Система ЧПУ позиционирует инструмент по оси инструмента на безопасную высоту Q260 на подачи FMAX. Если инструмент уже установлен по оси инструмента в точке, значение которой превышает Q260, то перемещение не происходит.
- 2 Перед поворотом плоскости обработки ЧПУ позиционирует инструмент по оси X с подачей FMAX на безопасную координату. Если инструмент уже установлен в точке на плоскости обработки, значение которой превышает рассчитанную координату, то перемещение не происходит.
- 3 Потом ЧПУ поворачивает плоскость обработки с подачей Q253; **M144** активно внутри цикла
- 4 ЧПУ позиционирует инструмент с подачей FMAX в начальную точку плоскости обработки.
- 5 Затем ЧПУ перемещает инструмент с подачей Q253 на безопасное расстояние Q460.



12.31 ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА (цикл 880, DIN/ISO: G880)

- 6 ЧПУ перемещает инструмент путем обкатки по заготовке, на которой должны быть нарезаны зубья, в продольном направлении с заданной подачей Q478 (при черновой обработке) или Q505 (при чистовой обработке). При этом участок обработки ограничивается при помощи начальной точки в Z Q551+Q460 и конечной точки в Z Q552+Q460.
- 7 Если система ЧПУ находится в конечной точке, то она перемещает инструмент с подачей Q253 назад и позиционирует в начальной точке.
- 8 ЧПУ повторяет эту операцию 5–7 до тех пор, пока не будет изготовлено требуемое зубчатое колесо.
- 9 В завершении ЧПУ позиционирует инструмент на безопасную высоту Q260 с подачей FMAX.
- 10 Обработка завершается при наклонной системе.
- 11 Теперь необходимо самостоятельно переместить инструмент на безопасную высоту и повернуть плоскость обработки назад.
- 12 Теперь необходимо запрограммировать цикл 801 СБРОС СИСТЕМЫ КООРДИНАТ и **M145**.

ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА (цикл 880, DIN/ISO: 12.31 G880)

Учитывайте при программировании!



Осуществляется контроль данных модуля, количества зубьев и диаметра окружности вершин зубьев. Если данная информация не корректна, то появляется сообщение об ошибке. В данных параметрах ввод значений возможен только для 2 из 3 параметров. Поэтому значение 0 следует указать для модуля или количества зубьев или диаметра окружности вершин зубьев. В этом случае отсутствующее значение рассчитывается системой ЧПУ.

Запрограммируйте функцию `FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF`.

В случае программирования функции `FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST: OFF S15` частота вращения инструмента рассчитывается следующим образом: $Q541 \times S$. Для $Q541=238$ и $S=15$ результатом является частота вращения 3570 об/мин.

Определите инструмент в таблице инструмента в качестве фрезерного инструмента.

Во избежание превышения максимально допустимой частоты вращения для инструмента можно установить ограничение. (запись в таблице инструмента "tool.t" в столбце "Nmax").

Перед запуском цикла необходимо запрограммировать направление вращения заготовки (M303/M304).

Перед вызовом цикла задайте точку привязки в центре вращения.



Цикл 880 Обработка червячной фрезой выполняется в режиме точения и является CALL-активным.

Опция ПО 50 должна быть активирована

Опция ПО 131 должна быть активирована.

12.31 ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА (цикл 880, DIN/ISO: G880)

**Осторожно, опасность столкновения!**

Следует выполнить предварительное позиционирование инструмента таким образом, чтобы он уже находился на требуемой стороне обработки Q550. Установите инструмент на безопасное расстояние со стороны обработки таким образом, чтобы при наклоне не могло произойти столкновения инструмента и заготовки (зажимного приспособления).

Промните, что начальная точка в Z и конечная точка в Z удлиняется на значение безопасного расстояния Q460! Зажимайте заготовку таким образом, чтобы исключить столкновение между инструментом и зажимным приспособлением!

Если перед циклом выполняется программирование M136, то ЧПУ интерпретирует значения подачи в цикле в мм/об, а если без M136, то в мм/мин!

По завершении цикла 880 ОБРАБОТКА ЧЕРВЯЧНОЙ ФРЕЗОЙ следует в обязательном порядке вызвать цикл 801 и M145 для сброса системы координат.

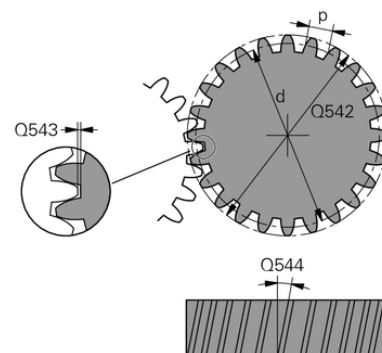
В случае прерывания программы в ходе обработки необходимо обязательно выполнить **сброс системы координат при помощи цикла 801 и вызвать M145** до возобновления обработки!

ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА (цикл 880, DIN/ISO: 12.31 G880)

Параметры цикла



- ▶ **Q215 Объем обработки (0/1/2/3)?:** определение объема обработки:
0: черновая и чистовая обработка
1: только черновая обработка
2: только чистовая обработка на конечный размер
3: только чистовая обработка на размер припуска.
- ▶ **Q540 Модуль?:** параметры зубчатого колеса: модуль зубчатого колеса. Диапазон ввода от 0 до 99,9999
- ▶ **Q541 Количество зубьев?:** параметры зубчатого колеса: количество зубьев. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q542 Диаметр внешней окружности?:** параметры зубчатого колеса: конечный внешний диаметр. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q543 Радиальный зазор?:** параметры зубчатого колеса: расстояние между вершиной зуба готового зубчатого колеса и основанием зуба противоположного колеса. Диапазон ввода от 0 до 9,9999
- ▶ **Q544 Угол наклона зуба?:** параметры зубчатого колеса: угол относительно направления оси, под которым расположены зубья при наклонном зацеплении. (В случае прямых зубьев этот угол равен 0°) Диапазон ввода от -45 до +45
- ▶ **Q545 Угол установки инструмента?:** описание инструмента: угол профиля червячной фрезы. Укажите это значение в десятичной системе счисления. (например, 0°47'=0,7833) Диапазон ввода: от -60,0000 до +60,0000
- ▶ **Q546 Направл. вращения (3=M3/4=M4)?:** описание инструмента: направление вращения шпинделя червячной фрезы:
3: инструмент, вращающийся вправо (M3)
4: инструмент, вращающийся влево (M4)
- ▶ **Q547 Угловое смещение шестерни?:** угол на который TNC поворачивает заготовку в начале цикла. Диапазон ввода: от -180,0000 до +180,0000
- ▶ **Q550 Сторона обр. (0=полож./1=отр.)?:** определите, с какой стороны выполняется обработка.
0: с положительной стороны
1: с отрицательной стороны



NC-кадры

63 CYCL DEF 880 ZUBOFREZEROVANIE

Q215=0	;OBRABOTKA
Q540=0	;MODUL
Q541=0	;KOLICHESTVO ZUB'EV
Q542=0	;DIAMETR VNESH. OKR.
Q543=0.167	RADIAL'NIY ZAZOR
Q544=0	;UGOL NAKLONA ZUBA
Q545=0	;UGOL USTANOVKI INST.
Q546=3	;NAPRAVL. VRACHENIYA
Q547=0	;UGLOVOE SMECHENIE
Q550=1	;STORONA OBRABOTKI
Q533=0	;PRADPOCH. NAPRAVLEN.
Q530=2	;REZHIM POSICIONIROV.
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q260=100	;B.WYSOTA?
Q553=10	;SMESCHENIE PO DLINE
Q551=0	;NACHAL'NAYA KOORD. Z
Q552=-10	;KONECHNAYA KOORD. Z
Q463=1	;MAKS.GLUBINA REZANIYA
Q460=2	;BEZOPASNOE RASSTOJANIE
Q488=0.3	;PODACHA VREZANIYA
Q478=0.3	;ROUGHING FEED RATE
Q483=0.4	;PRIPUSK NA DIAMETR
Q505=0.2	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI

12.31 ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА (цикл 880, DIN/ISO: G880)

- ▶ **Q533 Предпочтительное направление?:** выбор различных возможностей установки наклонного положения.
0: Решение с кратчайшим путём
-1: Решение в отрицательном направлении
+1: Решение в положительном направлении
-2: Решение в отрицательном направлении в области между -90° и -180°
+2: Решение в положительном направлении в области между $+90^\circ$ и $+180^\circ$
- ▶ **Q530 Режим позиционирования?:**
 позиционирование осей вращения для наклонной обработки:
1: автоматически позиционировать поворотную ось с отслеживанием положения вершины инструмента (MOVE). Относительное расположение инструмента и заготовки при этом не изменится. Система ЧПУ выполняет компенсационное движение при помощи линейных осей
2: автоматически позиционировать поворотную ось без отслеживания положения вершины инструмента (TURN)
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?:**
 скорость перемещения инструмента при повороте и предварительном позиционировании, а также при позиционировании оси инструмента между отдельными врезаниями. Ввод в мм/мин. Диапазон ввода: от 0 до 99999,9999 или через **FMAX, FAUTO, PREDEF**
- ▶ **Q553 Смещ. длины инструмента?:** определите, какой участок червячной фрезы должен использоваться. Ввиду того, что в процессе обработки червячной фрезой зубья инструмента изнашиваются, то можно его сместить в продольном направлении, чтобы обеспечить равномерную нагрузку по всей длине инструмента. В параметре Q553 указывается инкрементальное расстояние, на которое должен сместиться инструмент в продольном направлении. Диапазон ввода от 0 до 99,9999
- ▶ **Q551 Начальная координата по Z?:** начальная точка зубофрезерования по Z. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q552 Конечная координата по Z?:** конечная точка зубофрезерования Z. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q463 Максимальная глубина резания?:**
 максимальное радиальное врезание (ввод - радиус). Врезания распределяются равномерно, чтобы предотвратить появление следов от повторных проходов. Диапазон ввода от 0,001 до 999,999

ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА (цикл 880, DIN/ISO: 12.31 G880)

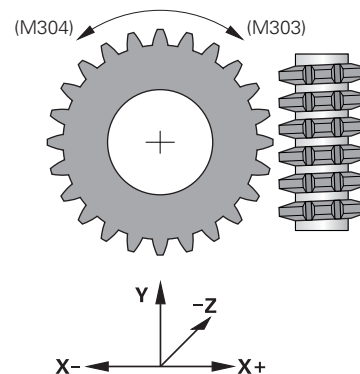
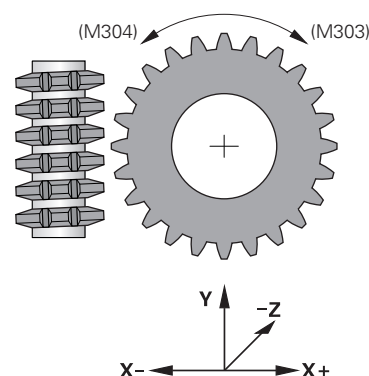
- ▶ **Q460 Set-up clearance?** (в приращениях): расстояние для движения отвода и предварительного позиционирования. Диапазон ввода от 0 до 999,999
- ▶ **Q488 Подача при врезании?**: скорость подачи при врезании инструмента. Диапазон ввода от 0 до 99999,999
- ▶ **Q478 Подача черновой обработки?**: скорость подачи при черновой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.
- ▶ **Q483 Припуск на диаметр?** (в приращениях): припуск диаметра заданного контура .
- ▶ **Q505 Подача для чистовой обработки?**: скорость подачи при чистовой обработке. Если вы запрограммировали M136, то система ЧПУ интерпретирует подачу в миллиметрах на оборот, без M136 - в миллиметрах в минуту.

Направление вращения в зависимости от стороны обработки (Q550)

Определение направления вращения стола:

- 1 Какой инструмент? (лево-/правостороннее врезание)?
- 2 Какая сторона обработки? X+ (Q550=0) / X- (Q550=1)
- 3 Направление вращения стола следует брать из одной из двух таблиц! Для этого выберите таблицу с направлением вращения инструмента (лево-/правостороннее врезание). Выберите в данной таблице направление вращения стола для необходимой стороны обработки X+ (Q550=0) / X- (Q550=1).

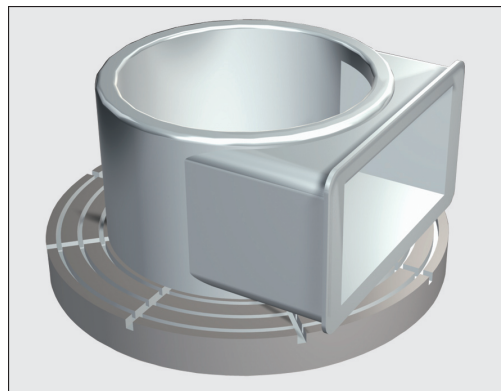
Инструмент: правостороннее врезание M3	
Сторона обработки X+ (Q550=0)	Направление вращения стола: по часовой стрелке (M303)
Сторона обработки X- (Q550=1)	Направление вращения стола: против часовой стрелки (M304)
Инструмент: левостороннее врезание M4	
Сторона обработки X+ (Q550=0)	Направление вращения стола: против часовой стрелки (M304)
Сторона обработки X- (Q550=1)	Направление вращения стола: по часовой стрелке (M303)



12.32 ПРОВЕРКА ДИСБАЛАНСА (цикл 892, DIN/ISO: G892)

Применение

При токарной обработке асимметричной заготовки, например, корпуса насоса, может возникнуть дисбаланс. В зависимости от частоты вращения, веса и формы заготовки станок может подвергаться значительным нагрузкам. При помощи цикла **892 CHECK IMBALANCE** TNC проверяет токарный шпиндель на наличие дисбаланса. В данном цикле используются два параметра. Q450 описывает макс. дисбаланс, а Q451 макс. частоту вращения. **В случае превышения макс. значения дисбаланса выдается сообщение об ошибке и выполнение программы прерывается.** Если макс. значение дисбаланса не превышает, то ЧПУ обрабатывает программу до конца. Данная функция защищает механические узлы станка. Оператор может среагировать в случае слишком большого дисбаланса.



ПРОВЕРКА ДИСБАЛАНСА (цикл 892, DIN/ISO: G892) 12.32

Учитывайте при программировании!



Проверьте дисбаланс после зажима новой детали. При необходимости, скомпенсируйте дисбаланс с помощью противовесов.

Из-за удаления материала во время обработки меняется распределение массы заготовки. Это может повлиять на дисбаланс заготовки, поэтому необходимо проверять дисбаланс также между шагами обработки.

При выборе частоты вращения учитывайте массу и дисбаланс заготовки. Для тяжелых заготовок или при большом дисбалансе используйте более низкую частоту вращения.



Опция ПО 50 должна быть активирована

Эта функция выполняется в режиме точения.

FUNCTION MODE TURN должна быть активирована, в противном случае ЧПУ выдаст сообщение об ошибке.

Конфигурирование цикла 892 выполняет производитель станка.

Функцию цикла 892 задает производитель станка.

В процессе регистрации дисбаланса шпиндель вращается.

Данная функция может выполняться также на станках, оснащенных более чем одним шпинделем. Для этого обратитесь к производителю станка.

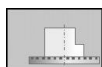
Возможность использования встроенной функции контроля дисбаланса следует проверять на каждом из применяемых типов станков. Если амплитуда дисбаланса шпинделя оказывает крайне незначительное влияние на соседние оси, то в некоторых случаях расчет корректных значения дисбаланса не представляется возможным. В этом случае для контроля дисбаланса следует использовать систему с внешними датчиками.



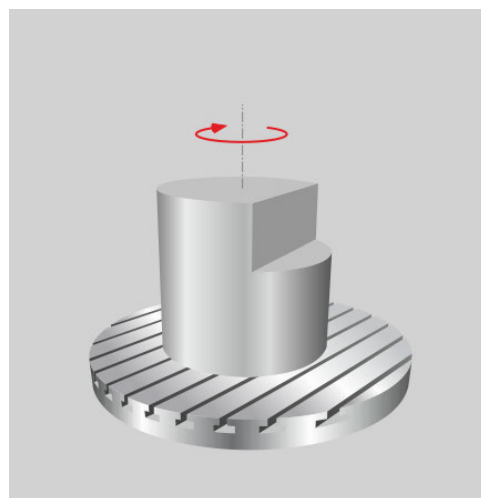
После прерывания циклом 892 ПРОВЕРКА ДИСБАЛАНСА программы рекомендуется воспользоваться ручным циклом ИЗМЕРИТЬ ДИСБАЛАНС. При помощи данного цикла ЧПУ определяет дисбаланс и рассчитывает массу и позицию необходимого противовеса. Более подробная информация по ручному циклу ИЗМЕРИТЬ ДИСБАЛАНС содержится в Руководстве пользователя "Программирование открытым текстом".

12.32 ПРОВЕРКА ДИСБАЛАНСА (цикл 892, DIN/ISO: G892)

Параметры цикла



- ▶ **Q450 Макс. допустимая ампл. биения?:** (мм) задайте максимальную амплитуду синусоидального сигнала дисбаланса. Данный сигнал рассчитывается на основании рассогласования измерительной оси и оборотов шпинделя.
- ▶ **Q451 Частота вращения?:** (об./мин.) проверка дисбаланса начинается с невысокой частоты вращения (напр. 50 об/мин). Она автоматически повышается до максимальной частоты с заданным шагом (например, 25 об/мин). Потенциометр шпинделя не действует.

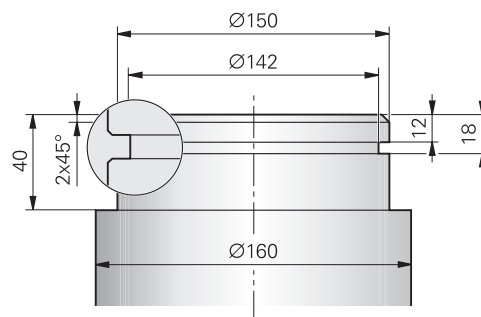


Кадры УП

63 CYCL DEF 892 CHECK IMBALANCE	
Q450=0	;MAX. BIENIE
Q451=50	;CHASTOTA VRASCHENIJA

12.33 Пример программирования

Пример: уступ с врезанием



0 BEGIN PGM ABSATZ MM	
1 BLK FORM 0.1 Y X+0 Y-10 Z-35	Определение заготовки
2 BLK FORM 0.2 X+87 Y+10 Z+2	
3 TOOL CALL 12	Вызов инструмента
4 M140 MB MAX	Отвод инструмента
5 FUNCTION MODE TURN	Активация режима точения
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:150	Постоянная скорость резания
7 CYCL DEF 800 NASTR.TOKARNOJ SIST.	Определение цикла настройки токарной системы
Q497=+0 ;UGOL PRETSESSII	
Q498=+0 ;OBR. HOD INSTRUMENTA	
Q530=0 ;REZHIM POSICIONIROV.	
Q531=+0 ;UGOL USTANOVKI	
Q532=750 ;PODACHA	
Q533=+0 ;PRADPOCH. NAPRAVLEN.	
Q535=3 ;TOCHEN. EKSCENTRIKA	
Q536=0 ;EKSCENTR. BEZ STOP	
8 M136	Подача в миллиметрах на оборот
9 L X+165 Y+0 R0 FMAX	Подвод к стартовой точке на плоскости
10 L Z+2 R0 FMAX M304	Безопасное расстояние, токарный шпиндель вкл.
11 CYCL DEF 812 BURTIK PROD. RSSHIR.	Определение цикла Продольная ступенька
Q215=+0 ;OBRABOTKA	
Q460=+2 ;BEZOPASNOE RASSTOJANIE	
Q491=+160 ;DIAMETR NACHALA KONTURA	
Q492=+0 ;NACHALO KONTURA Z	
Q493=+150 ;KONETS KONTURA X	
Q494=-40 ;CONTOUR END IN Z	
Q495=+0 ;UGOL PLOSKOSTI PERIMETRA	
Q501=+1 ;TIP NACHALNOGO ELEMENTA	
Q502=+2 ;RAZMER NACHALN. ELEMENTA	
Q500=+1 ;RADIUS UGLA KONTURA	

12.33 Пример программирования

Q496=+0	;UGOL PLOSKOJ POVERHNOSTI	
Q503=+1	;TIP KONECHNOGO ELEMENTA	
Q504=+2	;RAZMER KONECH. ELEMENTA	
Q463=+2.5	;MAKS.GLUBINA REZANIJA	
Q478=+0.25	;ROUGHING FEED RATE	
Q483=+0.4	;PRIPUSK NA DIAMETR	
Q494=+0.2	;PRIPUSK PO Z	
Q505=+0.2	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI	
Q506=+0	;SGLAZIVANIE KONTURA	
12 CYCL CALL M8		Вызов цикла
13 M305		Токарный шпиндель выкл.
14 TOOL CALL 15		Вызов инструмента
15 M140 MB MAX		Отвод инструмента
16 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100		Постоянная скорость резания
17 CYCL DEF 800 NASTR.TOKARNOJ SIST.		Определение цикла настройки токарной системы
Q497=+0	;UGOL PRETSESSII	
Q498=+0	;OBR. HOD INSTRUMENTA	
Q530=0	;REZHIM POSICIONIROV.	
Q531=+0	;UGOL USTANOVKI	
Q532=750	;PODACHA	
Q533=+0	;PRADPOCH. NAPRAVLEN.	
Q535=0	;TOCHEN. EKSCENTRIKA	
Q536=+0	;EKSCENTR. BEZ STOP	
18 L X+165 Y+0 R0 FMAX		Подвод к стартовой точке на плоскости
19 L Z+2 R0 FMAX M304		Безопасное расстояние, токарный шпиндель вкл.
20 CYCL DEF 862 PROREZKA RASSHIR.RAD		Определение цикла Прорезка
Q215=+0	;OBRABOTKA	
Q460=+2	;BEZOPASNOE RASSTOJANIE	
Q491=+150	;DIAMETR NACHALA KONTURA	
Q492=-12	;NACHALO KONTURA Z	
Q493=+142	;KONETS KONTURA X	
Q494=-18	;CONTOUR END IN Z	
Q495=+0	;UGOL BOK. POVERHNOSTI	
Q501=+1	;TIP NACHALNOGO ELEMENTA	
Q502=+1	;RAZMER NACHALN. ELEMENTA	
Q500=+0	;RADIUS UGLA KONTURA	
Q496=+0	;UGOL BOK. POVERHNOSTI	
Q503=+1	;TIP KONECHNOGO ELEMENTA	
Q504=+1	;RAZMER KONECH. ELEMENTA	
Q478=+0.3	;ROUGHING FEED RATE	
Q483=+0.4	;PRIPUSK NA DIAMETR	
Q494=+0.2	;PRIPUSK PO Z	

Пример программирования 12.33

Q505=+0.15	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI	
Q463=+0	;OGRAN.PODACHI NA VREZ.	
21 CYCL CALL M8		Вызов цикла
22 M305		Токарный шпиндель выкл.
23 M137		Подача в миллиметрах в минуту
24 M140 MB MAX		Отвод инструмента
25 FUNCTION MODE MILL		Активация режима фрезерования
26 M30		Конец программы
27 END PGM ABSATZ MM		

Пример обработки червячной фрезой

В приведенной ниже программе используется цикл 880 ОБРАБОТКА ЧЕРВЯЧНОЙ ФРЕЗОЙ. В данном примере рассматривается изготовление зубчатого колеса со скошенными зубьями, с модулем = 2,1.

Ход программы

- Вызов инструмента: червячная фреза
- Запустить режим точения
- Перемещение в безопасное положение
- Вызов цикла
- Сброс системы координат циклом 801 и M145

0 BEGIN PGM 5 MM		
1 BLK FORM ЦИЛИНДР Z R42 L150		Определение заготовки – цилиндр
2 FUNCTION MODE MILL		Активация режима фрезерования
3 TOOL CALL "ФРЕЗА ДЛЯ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА_D75"		Вызов инструмента
4 FUNCTION MODE TURN		Активация режима точения
5 CYCL DEF 801 СБРОС СИСТЕМЫ КООРДИНАТ		Сброс системы координат
6 M145		Отмена M144, если активен
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50		Постоянная скорость резания ВЫКЛ
8 M140 MB MAX		Отвод инструмента
9 L A+0 R0 FMAX		Установить ось вращения на 0
10 L X+250 Y-250 R0 FMAX		Выполнить предварительное позиционирование инструмента в плоскости обработки со стороны, где будет выполняться последующая обработка
11 Z+20 R0 FMAX		Предварительное позиционирование инструмента по оси шпинделя
12 L M136		Подача в мм/об
13 CYCL DEF 880 ZUBOFREZEROVANIE		Активация точения с интерполяцией
Q215=+0	;OBRABOTKA	
Q540=+2.1	;MODUL	
Q541=+0	;KOLICHESTVO ZUB'EV	
Q542=+69.3	;DIAMETR VNESH. OKR.	
Q543=+0.1666	;RADIAL'NIY ZAZOR	
Q544=-5	;UGOL NAKLONA ZUBA	

12.33 Пример программирования

Q545=+1.6833	;UGOL USTANOVKI INST.	
Q546=+3	;NAPRAVL. VRACHENIYA	
Q547=+0	;UGLOVOE SMECHENIE	
Q550=+0	;STORONA OBRABOTKI	
Q533=+0	;PRADPOCH. NAPRAVLEN.	
Q530=+2	;REZHIM POSICIONIROV.	
Q253=+2000	;PODACHA PRED.POZIC.	
Q260=+20	;B.WYSOTA?	
Q553=+10	;SMESCHENIE PO DLINE	
Q551=+0	;NACHAL'NAYA KOORD. Z	
Q552=-10	;KONECHNAYA KOORD. Z	
Q463=+1	;MAKS.GLUBINA REZANIJA	
Q460=2	;BEZOPASNOE RASSTOJANIE	
Q488=+1	;PODACHA VREZANIJA	
Q478=+2	;ROUGHING FEED RATE	
Q483=+0.4	;PRIPUSK NA DIAMETR	
Q505=+1	;PODACHA CHIST. OBRABOTKI	
14 CYCL CALL M303		Вызов цикла, шпиндель вкл.
15 CYCL DEF 801 SBROSIT' TOKARNUYU SISTEMU		Сброс системы координат
16 M145		Отключение активн. M144 в цикле
17 FUNCTION MODE MILL		Активация режима фрезерования
18 M140 MB MAX		Отведите инструмент по оси инструмента
19 L A+0 C+0 R0 FMAX		Сброс вращения
20 M30		ЗАВЕРШЕНИЕ программы
21 END PGM 5 MM		

13

**Работа с циклами
измерительных
щупов**

Работа с циклами измерительных щупов

13.1 Общие сведения о циклах измерительных щупов

13.1 Общие сведения о циклах измерительных щупов



HEIDENHAIN берет на себя ответственность за функции циклов контактного щупа только в том случае, если используется измерительный щуп производства HEIDENHAIN.



Система ЧПУ должна быть подготовлена производителем для применения 3D-измерительных щупов.

Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!

Принцип действия

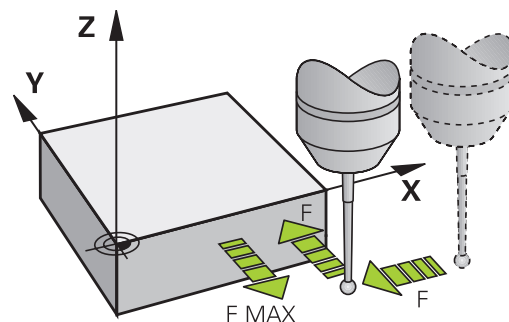
Когда ЧПУ обрабатывает цикл измерительного щупа, трехмерный щуп перемещается к обрабатываемой детали параллельно оси (также при активном базовом развороте и наклоненной плоскости обработки). Производитель станка задает подачу ощупывания в параметрах станка.

Дополнительная информация: "Перед тем как вы начинаете работать с циклами измерительных щупов!", Стр. 487

Когда измерительный стержень касается заготовки,

- измерительный щуп посылает сигнал в ЧПУ: координаты измеренного положения сохраняются в памяти
- 3D-щуп останавливается и
- возвращается на ускоренном ходу в начальное положение

Если в пределах заданного пути щуп не отклоняется, то система ЧПУ выдает соответствующее сообщение об ошибке (путь: DIST из таблицы щупов).



Учет разворота плоскости обработки в ручном режиме

В процессе снятия размеров ЧПУ учитывает текущий разворот плоскости обработки и выполняет подвод к заготовке под углом.

Циклы системы измерительных щупов в режимах работы "Ручное управление" и "Эл. маховичок"

В режимах работы **Режим ручного управления** и **Электронный маховичок TNC** предоставляет циклы, при помощи которых можно:

- калибровать измерительный щуп
- компенсация разворота детали
- установка точки привязки

Общие сведения о циклах измерительных щупов 13.1

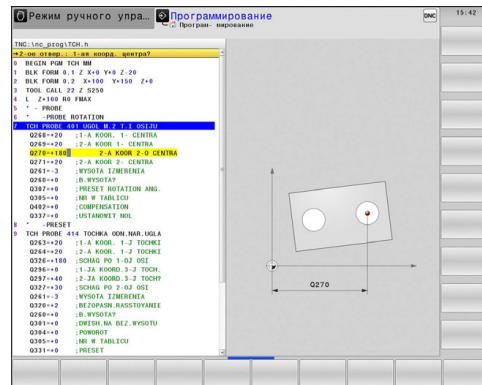
Циклы измерительного щупа для автоматических режимов работы

Наряду с циклами измерительных щупов, которые используются в ручном режиме и режиме эл. маховичка, в ЧПУ предусмотрено большое количество циклов для самых разнообразных применений в автоматическом режиме работы:

- калибровка измерительного щупа
- компенсация разворота детали
- установка точки привязки
- автоматический контроль заготовки
- автоматическое измерение инструмента

Программирование циклов измерительных щупов производится в режиме **Программирование** при помощи клавиши **TOUCH PROBE**. Циклы измерительного щупа с номерами после 400, как и новые циклы обработки, используют Q-параметры для передачи значений. Параметры с функцией, аналогичной той, которая используется ЧПУ в различных циклах, имеют всегда один и тот же номер: например, Q260 – это всегда "Безопасная высота", Q261 – это всегда "Высота измерения" и т.д.

Для упрощения программирования ЧПУ во время определения цикла показывает вспомогательное изображение. Параметр, который вы должны ввести, подсвечивается на вспомогательном изображении (см. рисунок справа).



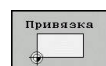
Работа с циклами измерительных щупов

13.1 Общие сведения о циклах измерительных щупов

Определение цикла измерительного щупа в режиме программирования



- ▶ Панель клавиш Softkey отображает все доступные функции измерительных щупов по группам



- ▶ Выберите группу измерительных циклов, например, установка точки привязки Циклы автоматического измерения инструмента доступны только в том случае, если на вашем станке предусмотрена такая функция.

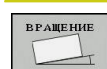


- ▶ Выберите цикл, например, установка точки привязки в центре кармана. ЧПУ откроет диалоговое окно и запросит все необходимые значения; одновременно ЧПУ отобразит в правой половине экрана графику с подсвеченными параметрами ввода
- ▶ Введите все запрашиваемые ЧПУ параметры, завершая каждый ввод нажатием кнопки ENT.
- ▶ Система ЧПУ закроет диалоговое окно после того, как все необходимые данные будут введены

NC-кадры

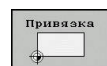
5 TCH PROBE 410 TOCHKA WN PRIAM.	
Q321=+50	;1-AJA KOORD.CENTRA
Q322=+50	;2-JA KOORD.CENTRA
Q323=60	;DLINA 1-OJ STORONY
Q324=20	;DLINA 2-OJ STORONY
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	;B.WYSOTA?
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q305=10	;NR W TABLICU
Q331=+0	;PRESET
Q332=+0	;PRESET
Q303=+1	;PERED. ZNACH.IZMER.
Q381=1	;PROBE IN TS AXIS
Q382=+85	;1ST CO. FOR TS AXIS
Q383=+50	;2ND CO. FOR TS AXIS
Q384=+0	;3RD CO. FOR TS AXIS
Q333=+0	;PRESET

Программная клавиша	Группа циклов измерения	Стр.
---------------------	-------------------------	------



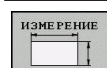
Циклы автоматического определения и компенсации разворота заготовки

494



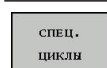
Циклы автоматической установки точки привязки

516



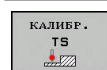
Циклы автоматического контроля заготовки

576



Специальные циклы

628



Калибровка TS

628



Кинематика

677



Циклы автоматического обмера инструмента (активируются производителем станка)

708



Проверка с помощью камеры (Опция 136, VSC)

652

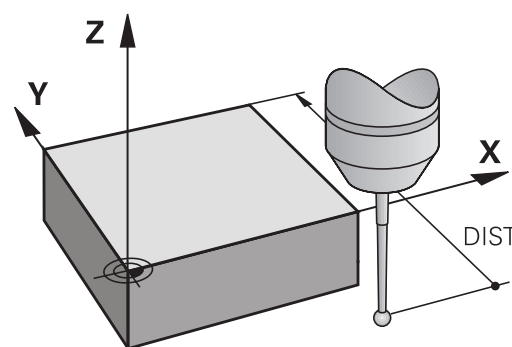
Перед тем как вы начинаете работать с циклами 13.2 измерительных щупов!

13.2 Перед тем как вы начинаете работать с циклами измерительных щупов!

Для достижения максимально возможно диапазона задач измерения, через машинные параметры вы можете выполнить настройки, которые определяют главные характеристики всех циклов измерительных щупов:

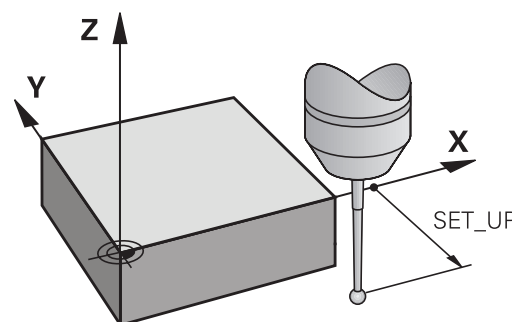
Максимальный путь перемещения до точки касания: **DIST** в таблице щупов

Если в пределах установленного параметром **DIST** пути не происходит отклонения щупа, ЧПУ выдает сообщение об ошибке.



Безопасное расстояние до точки касания: **SET_UP** в таблице щупов

Параметром **SET_UP** задается расстояние до заданной или рассчитанной циклом точки касания, по которому система ЧПУ должна осуществить предварительное позиционирование измерительного щупа. Чем меньше вводимое значение, тем точнее следует определять позиции для измерения. Во многих циклах измерительных щупов можно дополнительно определить безопасное расстояние, которое прибавляется к параметру **SET_UP**.



Ориентация инфракрасного щупа в запрограммированном направлении касания: **TRACK** в таблице щупов

Чтобы повысить точность измерения, можно установить **TRACK** = ON, что обеспечивает ориентацию инфракрасного щупа в запрограммированном направлении перед каждой процедурой измерения. Благодаря этому щуп отклоняется всегда в одном и том же направлении.



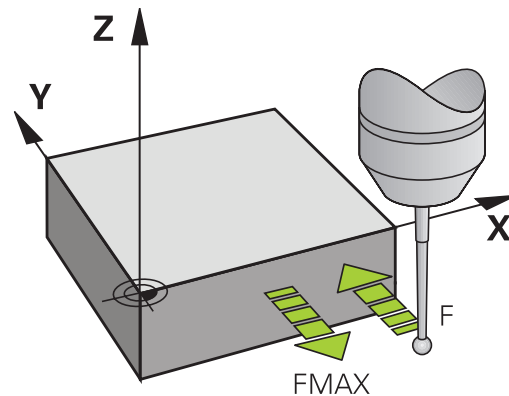
В случае изменения **TRACK** = ON необходимо выполнить повторную калибровку измерительного щупа.

Работа с циклами измерительных щупов

13.2 Перед тем как вы начинаете работать с циклами измерительных щупов!

Контактные щупы, подача измерения: **F** в таблице измерительного щупа

В параметре **F** определяется подача, с которой система ЧПУ должна производить ощупывание заготовки.



Измерительный щуп, подача при позиционировании: **FMAX**

В **FMAX** определяется подача, с которой ЧПУ выполняет предварительное позиционирование измерительного щупа или позиционирование между двумя точками измерения.

Контактные щупы, ускоренный ход при позиционировании: **F_PREPOS** в таблице щупов

В **F_PREPOS** определяется, должна ли система ЧПУ выполнять позиционирование с определенной в **FMAX** подачей или на ускоренном ходу станка.

- Заданное значение = **FMAX_PROBE**: позиционирование с подачей из **FMAX**
- Заданное значение = **FMAX_MACHINE**: предварительное позиционирование на ускоренном ходу станка

Перед тем как вы начинаете работать с циклами измерительных щупов! 13.2

Отработка циклов измерительного щупа

Все циклы измерительных щупов являются DEF-активными. Таким образом, система ЧПУ обрабатывает цикл автоматически, если в ходе программы ЧПУ обрабатывает определение цикла.



Осторожно, опасность столкновения!

При отработке циклов измерительного щупа не должны быть активны циклы преобразований координат (цикл **7 SMESCHENJE NULJA**, цикл **8 ZERK.OTRASHENJE**, цикл **10 POWOROT**, цикл **11 MASCHTABIROWANIE** и **26 KOEFF.MASCHT.OSI**).



Циклы измерительных щупов с 408 по 419 можно отрабатывать также при активном развороте плоскости обработки. При этом нужно обращать внимание на то, чтобы угол базового вращения больше не изменялся, если после цикла измерения вы работаете с циклом 7 "Смещение нулевой точки" из таблицы нулевых точек.

Циклы измерительных щупов с номером выше 400 позиционируют щуп по алгоритму позиционирования:

- Если текущая координата южного полюса измерительного щупа меньше координаты "Безопасной высоты" (задана в цикле), ЧПУ сначала отводит измерительный щуп вдоль оси измерительного щупа назад на безопасную высоту, а затем позиционирует его в плоскости обработки в первой точке измерения.
- Если текущая координата южного полюса измерительного щупа больше координаты безопасной высоты, ЧПУ позиционирует контактный щуп сначала в плоскости обработки в первую точку измерения, а затем по оси контактного щупа непосредственно на высоту измерения.

13.3 Таблица измерительного щупа

13.3 Таблица измерительного щупа

Общие сведения

В таблице контактных щупов хранятся данные, определяющие характер процесса измерения. Если на станке используется несколько контактных щупов, можно сохранять отдельные данные по каждому из них.

Редактирование таблицы контактных щупов

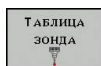
Редактирование таблицы контактных щупов выполняется следующим образом:



- Режим работы: нажмите клавишу **Режим ручного управления**



- Выберите функции контактного щупа: нажмите программную **ИЗМЕРИТ. ЩУП**. Система ЧПУ откроет меню программных клавиш



- Выберите таблицу контактных щупов: нажмите программную клавишу **ТАБЛИЦА ЗОНДА**



- Установите программную клавишу **РЕДАКТ.** в положение **ВКЛ.**

- Выберите нужную настройку при помощи клавиш со стрелками

- Внесите желаемые изменения

- Выход из таблицы контактного щупа: нажмите программную клавишу **КОНЕЦ**

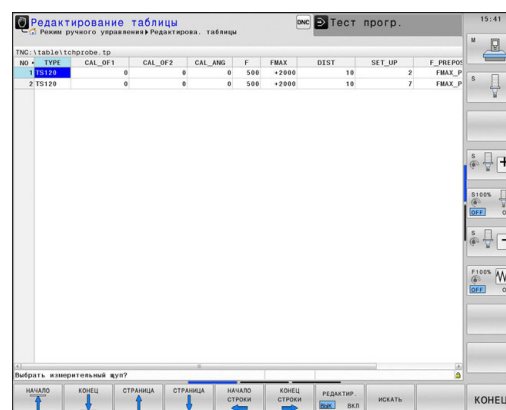


Таблица измерительного щупа 13.3

Параметры контактного щупа

Сокращение	Вводимые данные	Диалог
HET	Номер измерительного щупа: этот номер вводится в таблице инструментов (столбец: TP_NO) под соответствующим номером инструмента	–
ТИП	Выбор используемого измерительного щупа	Выбрать измерительный щуп?
CAL_OF1	Смещение контактного оси щупа относительно оси шпинделя по главной оси	Непараллельность TS относит. гл.оси? [мм]
CAL_OF2	Смещение оси контактного щупа относительно оси шпинделя по вспомогательной оси	Непараллельность TS относит. всп.оси? [мм]
CAL_ANG	TNC ориентирует контактный щуп на угол ориентации перед калибровкой или измерением (если ориентация возможна)	Угол шпинделя для калибровки
F	Подача, с которой система ЧПУ должна выполнять касание детали	Подача ощупывания [мм/мин]
FMAX	Подача, с которой выполняется предварительное позиционирование контактного щупа или позиционирование между точками измерения	Ускор.подача для цикла ошупыв. [мм/мин]
DIST	Если в пределах определенного здесь значения щуп не отклоняется, ЧПУ выдает сообщение об ошибке	Максимальный диапазон измерения [мм]
SET_UP	Параметром SET_UP устанавливается, на каком расстоянии от определенной или рассчитанной циклом точки касания TNC должна осуществить предварительное позиционирование щупа. Чем меньше вводимое значение, тем точнее следует определять позиции для измерения. Во многих циклах измерительных щупов можно определять дополнительное безопасное расстояние, которое прибавляется к параметру SET_UP.	Set-up clearance? [мм]
F_PREPOS	Задание скорости предварительного позиционирования: ■ предварительное позиционирование со скоростью из FMAX: FMAX_PROBE ■ предварительное позиционирование на ускоренном ходу станка: FMAX_MACHINE	Предпозиционир.на ускор. подачи
TRACK	Чтобы повысить точность измерения, можно установить TRACK = ON, что обеспечивает ориентацию инфракрасного щупа в запрограммированном направлении перед каждой процедурой измерения. Таким образом, щуп отклоняется всегда в одном и том же направлении: ■ ON: выполнить ориентацию шпинделя ■ OFF: не выполнять ориентацию шпинделя	Ориентирование щупа

14

**Циклы
измерительных
щупов:
Автоматическое
определение
наклона
обрабатываемой
детали**

Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали

14.1 Основы

14.1 Основы

Обзор



При отработке циклов измерительных щупов циклы 8 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ, 11 МАСШТАБИРОВАНИЕ и 26 МАСШТАБИРОВАНИЕ ОСИ должны быть деактивированы.

HEIDENHAIN берет на себя ответственность за функции циклов контактного щупа только в том случае, если используется измерительный щуп производства HEIDENHAIN.

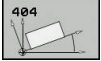


Система ЧПУ должна быть подготовлена производителем для применения 3D-измерительных щупов.

Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!

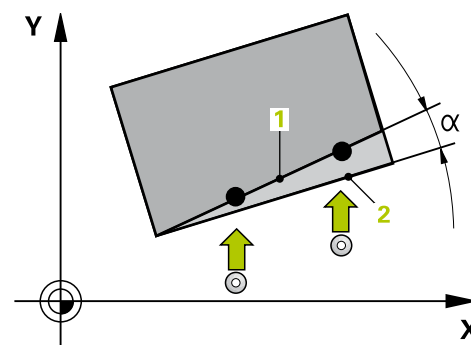
В системе ЧПУ предусмотрено пять циклов, с помощью которых можно определить и компенсировать угловое положение заготовки. Дополнительно с помощью цикла 404 можно отменить базовое вращение:

Программная клавиша	Цикл	Страница
	400 БАЗОВОЕ ВРАЩЕНИЕ Автоматическое определение по двум точкам, компенсация с помощью функции вращения в базовой плоскости	496
	401 ROT 2 ОТВЕРСТИЯ Автоматическое определение по двум отверстиям, компенсация с помощью функции вращения в базовой плоскости	499
	402 ROT 2 ОСТРОВА Автоматическое определение по двум островам, компенсация с помощью функции вращения в базовой плоскости	502
	403 ROT ЧЕРЕЗ ОСЬ ВРАЩЕНИЯ Автоматическое определение по двум точкам, компенсация с помощью поворота круглого стола	505
	405 ROT ПО ОСИ С Автоматическое выравнивание угла между центром отверстия и положительной осью Y, компенсация с помощью поворота круглого стола	510

Программная клавиша	Цикл	Страница
	404 УСТАНОВКА ВРАЩЕНИЯ В БАЗОВОЙ ПЛОСКОСТИ Задание произвольного вращения в базовой плоскости	509

Общие особенности циклов измерительных щупов при определении неровного положения детали

В циклах 400, 401 и 402 через параметр **Q307 Предустановка базового вращения** можно задать, должен ли результат измерения корректироваться на известный угол α (см. рисунок справа). Благодаря этому можно измерить разворот плоскости обработки на любой прямой **1** обрабатываемой детали, а затем установить связь с 0° -направлением **2**



Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали

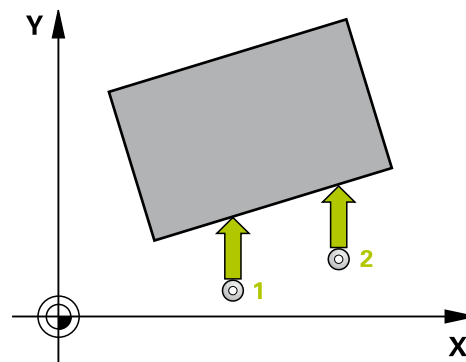
14.2 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ (Цикл 400, DIN/ISO: G400)

14.2 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ (Цикл 400, DIN/ISO: G400)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 400 определяет наклон детали путем измерения двух точек, которые должны лежать на одной прямой. С помощью функции разворота плоскости обработки ЧПУ компенсирует измеренное значение.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) к первой точке измерения **1**. При этом ЧПУ отводит измерительный щуп на безопасное расстояние в направлении, противоположном заданному направлению перемещения
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**).
- 3 Потом зонд перемещается к следующей точке контактирования **2** и осуществляет вторую операцию контактирования
- 4 УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и осуществляет установленный поворот фона



Учитывайте при программировании!



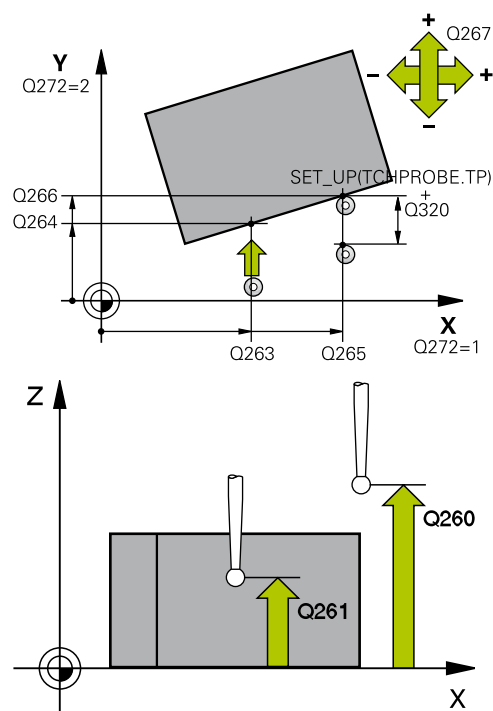
Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа. Система ЧПУ отменяет активное базовое вращение в начале цикла.

РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ (Цикл 400, DIN/ISO: G400) 14.2

Параметры цикла



- ▶ **Q263 1-коор. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q264 2-ая координата 1-ой точки?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q265 1-ая координата 2-ой точки?** (абсолютно): координата второй точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q266 2-ая координата 2-ой точки?** (абсолютно): координата второй точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q272 Ось изм.(1=1-ая ось/2=2-ая ось)?**: ось плоскости обработки, которая измеряется:
1: главная ось = измеряемая ось
2: вспомогательная ось = измеряемая ось
- ▶ **Q267 Напр.перемещ. 1 (+1=+ / -1=-)?**: Q267: направление, в котором измерительный шуп должен перемещаться к обрабатываемой детали:
-1: в отрицательном направлении
+1: в положительном направлении
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси шупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного шупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного шупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных шупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного шупа, в которой столкновение измерительного шупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 400 POWOROT	
Q263=+10	;1-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q264=+3,5	;2-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q265=+25	;1-JA KOORD.2-J TOCH.
Q266=+2	;2-JA KOORD.2-J TOCH.
Q272=2	;OS IZMERENIA
Q267=+1	;NAPRAWLENJE PEREM.
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	;B.WYSOTA?
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q307=0	;PRESET ROTATION ANG.
Q305=0	;NR W TABLICU

Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали

14.2 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ (Цикл 400, DIN/ISO: G400)

- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:**
определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q307 Предустановка угла поворота**
(абсолютная): введите номер строки из таблицы предустановок, под которым система ЧПУ должна сохранить полученное базовое вращение. В этом случае ЧПУ определяет для разворота плоскости разность между измеренным значением и углом базовой прямой. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q305 Номер предустановки в таблице?:**
введите номер строки из таблицы предустановок, под которым система ЧПУ должна сохранить полученное базовое вращение. При вводе Q305=0 TNC записывает измеренное базовое вращение в меню ROT ручного режима работы. Диапазон ввода от 0 до 99999

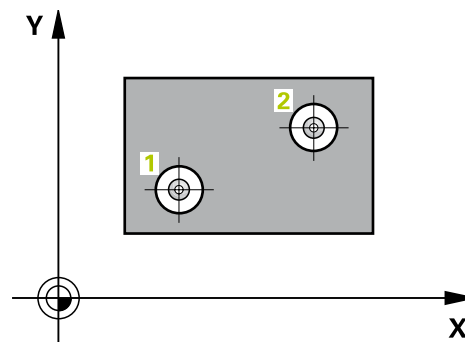
БАЗОВОЕ ВРАЩЕНИЕ через два отверстия (цикл 401, 14.3 DIN/ISO: G401)

14.3 БАЗОВОЕ ВРАЩЕНИЕ через два отверстия (цикл 401, DIN/ISO: G401)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 401 определяет центры двух отверстий. Затем система ЧПУ рассчитывает угол между главной осью плоскости обработки и прямой, соединяющей центры отверстий. С помощью функции базового вращения TNC компенсирует вычисленное значение. Альтернативно, вы можете компенсировать измеренный угол путем поворота круглого стола.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) на заданный центр первого отверстия **1**
- 2 Затем зонд перемещается на заданную высоту измерения и определяет путем контактирования первый центр отверстия
- 3 Затем зонд возвращается на безопасную высоту и позиционирует на введенный центр второго отверстия **2**
- 4 Затем УЧПУ перемещает зонд на заданную высоту измерения и определяет путем контактирования второй центр отверстия
- 5 Потом УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и осуществляет установленный поворот фона



Учитывайте при программировании!



Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

Система ЧПУ отменяет активное базовое вращение в начале цикла.

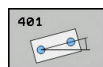
Если необходимо компенсировать неровное положение путем поворота круглого стола ЧПУ автоматически использует следующие оси вращения:

- C для оси инструмента Z
- B для оси инструмента Y
- A для оси инструмента X

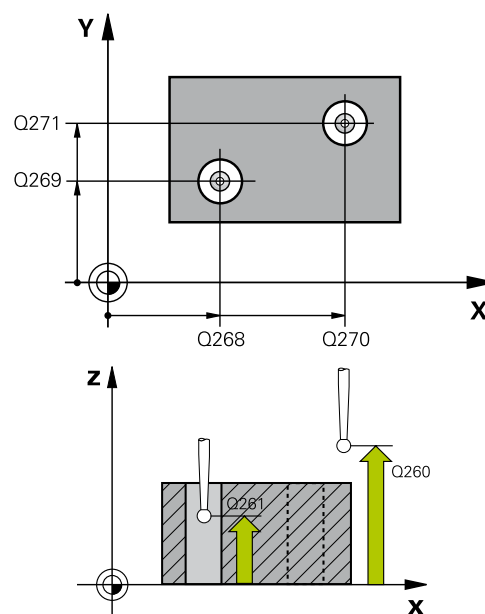
Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали

14.3 БАЗОВОЕ ВРАЩЕНИЕ через два отверстия (цикл 401, DIN/ISO: G401)

Параметры цикла



- ▶ **Q268 1-ое отвер.: 1-ая коор.центра?**
(абсолютно): центр первого отверстия по главной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q269 1-ое отвер.: 2-ая коорд. центра?**
(абсолютно): центр первого отверстия по вспомогательной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q270 2-ое отвер.: 1-ая коорд. центра?**
(абсолютно): центр второго отверстия по главной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q271 2-ое отвер.: 2-ая коорд.центра?**
(абсолютно): центр второго отверстия по вспомогательной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q307 Предустановка угла поворота**
(абсолютная): введите номер строки из таблицы предустановок, под которым система ЧПУ должна сохранить полученное базовое вращение. В этом случае ЧПУ определяет для разворота плоскости разность между измеренным значением и углом базовой прямой. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000



Кадры УП

5 TCH PROBE 401 UGOL M.2 T.I OSIJU

Q268=-37 ;1-A KOOR. 1- CENTRA

Q269=+12 ;2-A KOOR 1- CENTRA

Q270=+75 ;2-A KOOR 2-O CENTRA

Q271=+20 ;2-A KOOR 2- CENTRA

Q261=-5 ;WYSOTA IZMERENIA

Q260=+20 ;B.WYSOTA?

Q307=0 ;PRESET ROTATION ANG.

Q305=0 ;NR W TABLICU

Q402=0 ;COMPENSATION

Q337=0 ;USTANOWIT NOL

БАЗОВОЕ ВРАЩЕНИЕ через два отверстия (цикл 401, 14.3 DIN/ISO: G401)

- ▶ **Q305 Номер предустановки в таблице?:**
введите номер строки из таблицы предустановок, под которым система ЧПУ должна сохранить полученное базовое вращение. При вводе Q305=0 ЧПУ записывает измеренный разворот плоскости обработки в меню ROT ручного режима работы. Параметр не действует, если разворот должен компенсироваться путем поворота круглого стола (Q402=1). В этом случае значение разворота не сохраняется как угол. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q402 Поворот/выверка (0/1):** определите, должна ли TNC установить измеренный угол в качестве базового вращения или выровнять при помощи круглого стола:
 0: установить базовое вращение
 1: выполнить вращение круглого стола
 Если вы выбрали вращение круглого стола, то TNC не сохраняет определённый угол, даже если вы определили строку таблицы в параметре Q305.
- ▶ **Q337 Установить ноль после наладки?:**
определите, должна ли система ЧПУ после выравнивания устанавливать в таблице предустановок или таблице нулевых точек угол выравниваемой оси вращения на 0:
 0: не устанавливать в таблице угол оси вращения на 0 после выравнивания
 1: установить в таблице угол оси вращения на 0 после выравнивания. TNC установит индикацию = 0 только в том случае, если перед этим было задано Q402=1

Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали

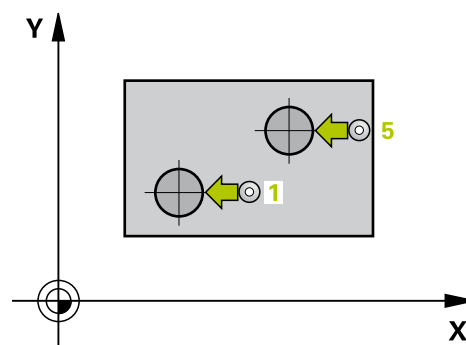
14.4 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ через два отверстия (Цикл 402, DIN/ISO: G402)

14.4 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ через два отверстия (Цикл 402, DIN/ISO: G402)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 402 определяет центры двух островов. Затем система ЧПУ рассчитывает угол между главной осью плоскости обработки и прямой, соединяющей центры островов. С помощью функции разворота плоскости обработки ЧПУ компенсирует вычисленное значение. При желании можно компенсировать измеренный угол путем поворота круглого стола.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки FMAX) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1** первой цапфы
- 2 Затем зонд перемещается на заданную **высоту измерения 1** и путем четырехкратного контактирования определяет первый центр цапфы. Между смещенными на 90° точками измерения щуп перемещается по дуге окружности
- 3 Потом щуп перемещается обратно на безопасное расстояние и позиционируется в точке касания **5** второй цапфы
- 4 Затем зонд перемещается на заданную **высоту измерения 2** и путем четырехкратного контактирования определяет второй центр острова
- 5 Потом УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и осуществляет установленный поворот фона



Учитывайте при программировании!



Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

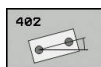
Система ЧПУ отменяет активное базовое вращение в начале цикла.

Если необходимо компенсировать неровное положение путем поворота круглого стола ЧПУ автоматически использует следующие оси вращения:

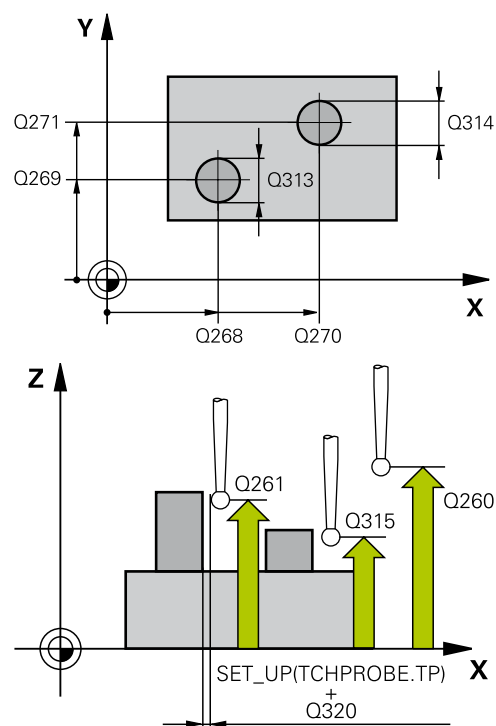
- C для оси инструмента Z
- B для оси инструмента Y
- A для оси инструмента X

РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ через два отверстия (Цикл 14.4 402, DIN/ISO: G402)

Параметры цикла



- ▶ **Q268 1-ая стойка: 1-ая коорд. центра** (абсолютно): центр первого острова по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q2691-ая стойка: 2-ая коорд. центра** (абсолютно): центр первого острова по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q313 Диаметр стойки 1?:** приблизительный диаметр первого острова. Введите завышенное значение. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q261 Высота изм.стойки 1 на оси шупа?** (абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного шупа, на которой должно производиться измерение острова 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q270 2-ая стойка: 1-ая коорд. центра** (абсолютно): центр второго острова по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q271 2-ая стойка: 2-ая коорд. центра** (абсолютно): центр второго острова по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q314 Диаметр стойки 2?:** приблизительный диаметр второго острова. Введите завышенное значение. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q315 Высота изм.стойки 2 на оси шупа?** (абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного шупа, на которой должно производиться измерение острова 2. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного шупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных шупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного шупа, в которой столкновение измерительного шупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:** определяет, как должен перемещаться контактный шуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние



Кадры УП

5 TCH PROBE 402 OBOR. 2 STOJKI

Q268=-37	; 1-A KOOR. 1- CENTRA
Q269=+12	; 2-A KOOR 1- CENTRA
Q313=60	; DIAMETR STOJKI 1
Q261=-5	; WYSOTA IZMERENIA 1
Q270=+75	; 2-A KOOR 2-O CENTRA
Q271=+20	; 2-A KOOR 2- CENTRA
Q314=60	; DIAMETR STOJKI 2
Q315=-5	; WYSOTA IZM.STOJKI 2
Q320=0	; BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	; B.WYSOTA?
Q301=0	; DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q307=0	; PRESET ROTATION ANG.
Q305=0	; NR W TABLICU
Q402=0	; COMPENSATION
Q337=0	; USTANOWIT NOL

Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали

14.4 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ через два отверстия (Цикл 402, DIN/ISO: G402)

- ▶ **Q307 Предустановка угла поворота** (абсолютная): введите номер строки из таблицы предустановок, под которым система ЧПУ должна сохранить полученное базовое вращение. В этом случае ЧПУ определяет для разворота плоскости разность между измеренным значением и углом базовой прямой. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q305 Номер предустановки в таблице?:** введите номер строки из таблицы предустановок, под которым система ЧПУ должна сохранить полученное базовое вращение. При вводе Q305=0 ЧПУ записывает измеренный разворот плоскости обработки в меню ROT ручного режима работы. Параметр не действует, если разворот должен компенсироваться путем поворота круглого стола (**Q402=1**). В этом случае значение разворота не сохраняется как угол. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q402 Поворот/выверка (0/1):** определите, должна ли TNC установить измеренный угол в качестве базового вращения или выровнять при помощи круглого стола:
0: установить базовое вращение
1: выполнить вращение круглого стола
 Если вы выбрали вращение круглого стола, то TNC не сохраняет определённый угол, даже если вы определили строку таблицы в параметре Q305.
- ▶ **Q337 Установить ноль после наладки?:** определите, должна ли система ЧПУ после выравнивания устанавливать в таблице предустановок или таблице нулевых точек угол выравниваемой оси вращения на 0:
0: не устанавливать в таблице угол оси вращения на 0 после выравнивания
1: установить в таблице угол оси вращения на 0 после выравнивания. TNC установит индикацию = 0 только в том случае, если перед этим было задано **Q402=1**

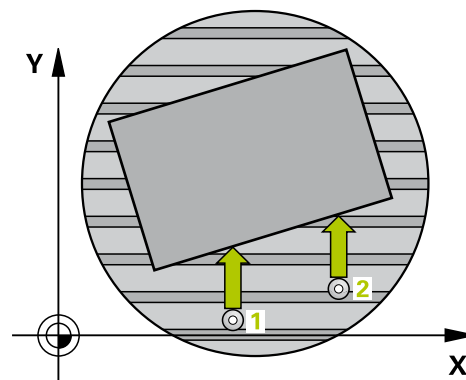
РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ через ось вращения (Цикл 14.5 403, DIN/ISO: G403)

14.5 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ через ось вращения (Цикл 403, DIN/ISO: G403)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 403 определяет наклон детали путем измерения двух точек, которые должны лежать на одной прямой. Определенный разворот система ЧПУ компенсирует вращением оси A, B или C. При этом зажим детали на круглом столе может быть любым.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) к первой точке измерения **1**. При этом ЧПУ отводит измерительный щуп на безопасное расстояние в направлении, противоположном заданному направлению перемещения
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**).
- 3 Потом зонд перемещается к следующей точке контактирования **2** и осуществляет вторую операцию контактирования
- 4 ЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и затем позиционирует определенную в цикле ось вращения на установленное значение. Дополнительно можно задать, должна ли система ЧПУ полученный угол поворота устанавливать в 0 в таблице предустановок или таблице нулевых точек.



Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали

14.5 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ через ось вращения (Цикл 403, DIN/ISO: G403)

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Следите, чтобы значение безопасной высоты было достаточно большим, чтобы при завершающем позиционировании оси вращения не произошло столкновения!

Если вы введете в параметре **Q312** оси для **компенсации** значение 0, цикл определит ось для компенсации автоматически (рекомендуемая настройка) При этом, в зависимости от очередности точек измерения, определяется угол с фактическим направлением. Определенный угол указывает на расстояние между первой и второй точкой измерения. Если вы введете в параметре **Q312** в качестве **оси для компенсации** ось A, B или C, цикл определит угол независимо от порядка очередности точек измерения. Рассчитанный угол может лежать в области от -90 до +90°. После выравнивания проверьте положение оси вращения!



Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

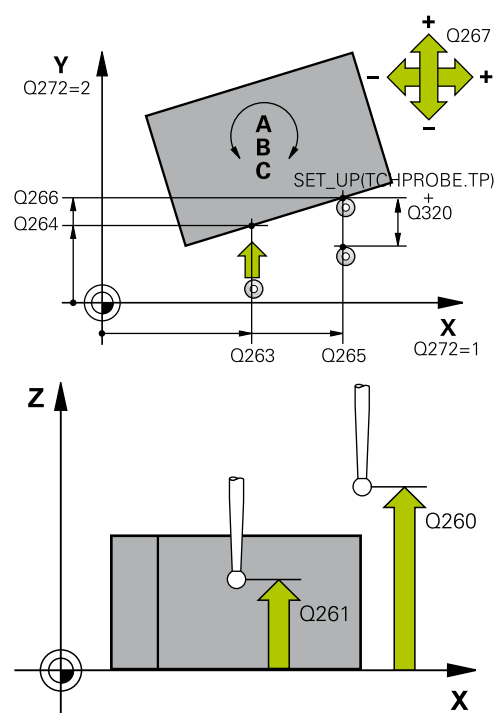
ЧПУ сохраняет измеренное значение угла также в параметре **Q150**.

РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ через ось вращения (Цикл 14.5 403, DIN/ISO: G403)

Параметры цикла



- ▶ **Q263 1-коор. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q264 2-ая координата 1-ой точки?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q265 1-ая координата 2-ой точки?** (абсолютно): координата второй точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q266 2-ая координата 2-ой точки?** (абсолютно): координата второй точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q272 Ось измерения (1...3: 1=гл.ось)?**: ось, которая измеряется:
1: главная ось = измеряемая ось
2: вспомогательная ось = измеряемая ось
3: ось шупа = измеряемая ось
- ▶ **Q267 Напр.перемещ. 1 (+1=+ / -1=-)?**: Q267: направление, в котором измерительный шуп должен перемещаться к обрабатываемой детали:
-1: в отрицательном направлении
+1: в положительном направлении
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси шупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного шупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного шупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных шупов). Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного шупа, в которой столкновение измерительного шупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 403 POW.OS WR.

Q263=+0	;1-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q264=+0	;2-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q265=+20	;1-JA KOORD.2-J TOCH.
Q266=+30	;2-JA KOORD.2-J TOCH.
Q272=1	;OS IZMERENIA
Q267=-1	;NAPRAWLENJE PEREM.
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	;B.WYSOTA?
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q312=0	;KOMPENSIR. OS
Q337=0	;USTANOWIT NOL

Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали

14.5 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ через ось вращения (Цикл 403, DIN/ISO: G403)

- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:**
определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q312 Ось для компенсации?:** задает ось, с помощью которой система ЧПУ должна компенсировать измеренный угол заготовки:
0: автоматический режим – система ЧПУ определяет выравниваемую ось вращения на основе активной кинематики. В автоматическом режиме первая ось вращения стола (которая относится к заготовке) используется в качестве оси выравнивания. Рекомендуемая настройка!
4: компенсация углового положения при помощи оси вращения A
5: компенсация углового положения при помощи оси вращения B
6: компенсация углового положения при помощи оси вращения C
- ▶ **Q337 Установить ноль после наладки?:**
Задается, должна ли система ЧПУ устанавливать после выравнивания в таблице предустановок или таблице нулевых точек угол выровненной оси вращения на 0.
0: не устанавливать в таблице угол оси вращения на 0 после выравнивания
1: установить в таблице угол оси вращения на 0 после выравнивания.
- ▶ **Q305 Номер в таблице?** Задайте номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна обнулить ось вращения. Действует, только если задано Q337 = 1. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q303 Перед.значения измерения (0,1)?:**
определите, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
0: определённое базовое вращение записывается в таблицу нулевых точек в качестве смещения нулевой точки. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
1: записать измеренное базовое вращение в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)
- ▶ **Q380 Базовый угол? (0=баз.ось):** угол, по которому должна быть выровнена измеренная прямая. Действует, только если выбрана ось вращения = автоматический режим или C (Q312 = 0 или 6). Диапазон ввода от -360.000 до 360.000

Q305=1	;NR W TABLICU
Q303=+1	;PERED. ZNACH. IZMER.
Q380=+90	;BAZOWYJ UGOL

14.6 РАЗВОРОТ ПЛОСКОСТИ ОБРАБОТКИ (Цикл 404, DIN/ISO: G404)

Ход цикла

С помощью цикла измерительного щупа 404 во время работы программы можно автоматически задать произвольное базовое вращение или сохранить его в таблице предустановок. Вы можете также применять цикл 404, если нужно отменить активное базовое вращение.

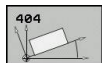
Кадры УП

5 TCH PROBE 404 NAZN.POWOROTA

Q307=+0 ;PRESET ROTATION
ANG.

Q305=-1 ;NR W TABLICU

Параметры цикла



- ▶ **Q307 Предустановка угла поворота:** угловое значение, на которое должно быть установлено базовое вращение. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q305 Номер предустановки в таблице?:**
введите номер строки из таблицы предустановок, под которым система ЧПУ должна сохранить полученное базовое вращение. Диапазон ввода: от -1 до 99999
При вводе Q305=0 и Q305=-1, система ЧПУ вносит базовый разворот дополнительно в меню базового разворота (**ОЩУПЫВАНИЕ ROT**) в режиме работы "Ручное управление".
-1 = перезаписать и активировать активную предустановку
0 = копировать активную предустановку в строку предустановки 0, записать базовое вращение в строку предустановки 0 и активировать предустановку 0
>1 = сохранить базовое вращение в указанной предустановке. Предустановка не будет активирована

Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали

14.7 Выравнивание углового положения детали при помощи оси С (цикл 405, DIN/ISO: G405)

14.7 Выравнивание углового положения детали при помощи оси С (цикл 405, DIN/ISO: G405)

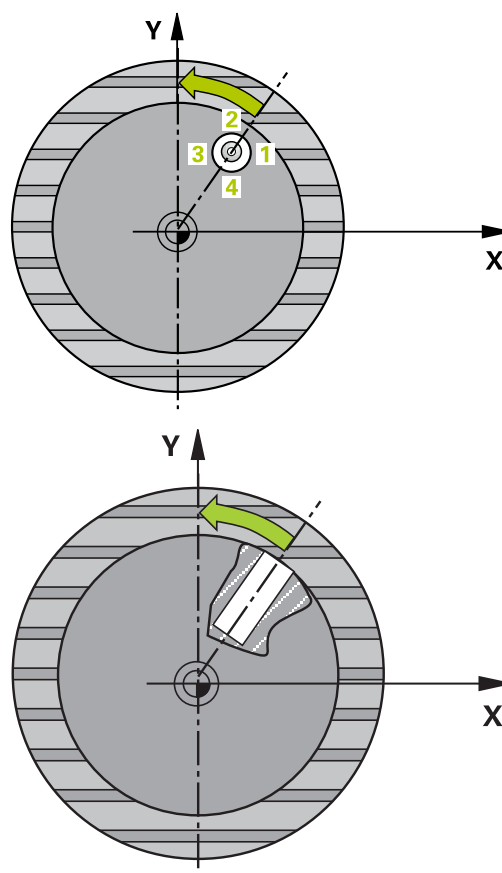
Ход цикла

С помощью цикла измерительного щупа 405 определяется

- угол между положительной осью Y активной системы координат и осевой линией отверстия или
- угол между заданным и фактическим положением центра отверстия.

Полученное значение угла система ЧПУ компенсирует путем вращения оси С. При этом зажим детали на круглом столе может быть любым, однако, координата Y отверстия должна быть положительной. Если угловое смещение отверстия измеряется по оси Y измерительного щупа (горизонтальное положение отверстия), то может потребоваться неоднократная отработка цикла, так как из-за стратегии измерения возникает неточность порядка 1% разворота

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из колонки **SET_UP** таблицы измерительного щупа
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**). ЧПУ автоматически определяет направление измерения, в зависимости от запрограммированного начального угла
- 3 Затем зонд перемещается круговым движением либо на высоту измерения либо к следующей точке контактирования **2** а потом выполняет следующую операцию контактирования
- 4 УЧПУ позиционирует зонд к точке контактирования **3** а затем к точке контактирования **4** и осуществляет там третью и четвертую операцию контактирования а также позиционирует зонд на установленный центр отверстия
- 5 На конец УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и выверяет деталь путем вращения стола. Система ЧПУ поворачивает круглый стол таким образом, что центр отверстия после компенсации, как по вертикальной, так и по горизонтальной оси измерительного щупа, лежит в положительном направлении оси Y или в заданной позиции центра отверстия. Измеренное угловое смещение также доступно в параметре Q150



Выравнивание углового положения детали при помощи оси C 14.7 (цикл 405, DIN/ISO: G405)

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Во избежание столкновения между измерительным щупом и обрабатываемой деталью заданный диаметр кармана (отверстия) лучше вводить **заниженным**.

Если размеры кармана и безопасное расстояние не допускают предварительного позиционирования вблизи точек измерения, то система ЧПУ производит измерение, всегда исходя из центра кармана. В этом случае измерительных щуп не перемещается на безопасную высоту между четырьмя точками измерения.

Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

Чем меньше запрограммированный шаг угла, тем менее точно ЧПУ рассчитывает центр круга. Минимальное значение: 5°.

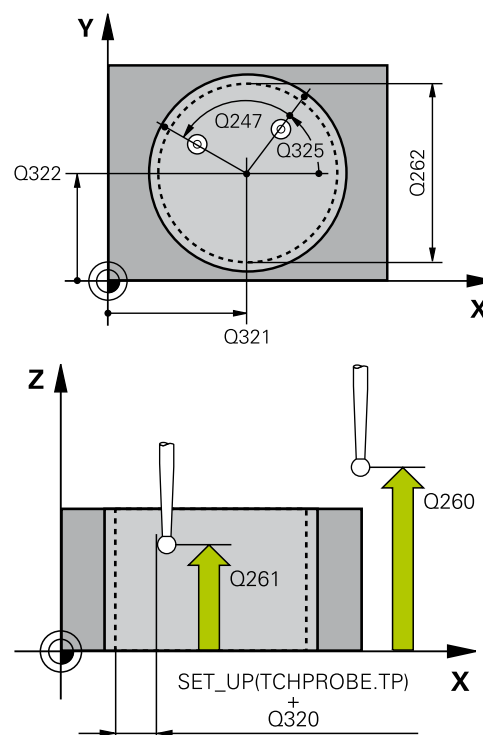
Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали

14.7 Выравнивание углового положения детали при помощи оси C (цикл 405, DIN/ISO: G405)

Параметры цикла



- ▶ **Q321 1-ая координата центра?** (абсолютно): центр отверстия по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q322 2-ая координата центра?** (абсолютно): центр отверстия по вспомогательной оси плоскости обработки. Если запрограммировано Q322 = 0, то ЧПУ выравнивает центр отверстия по положительному направлению оси Y; если запрограммировано Q322 неравным 0, то ЧПУ выравнивает центр отверстия по заданному значению (угол, который получается из центра отверстия). Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q262 Заданный диаметр?**: приблизительный диаметр круглого кармана (отверстия). Введите заниженное значения. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q325 Угол начальной точки?** (абсолютный): угол между главной осью плоскости обработки и первой точкой измерения. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q247 Шаг угла?** (в приращениях): угол между двумя точками измерения, знак перед шагом угла задает направление вращения (- = по часовой стрелке), в котором измерительный щуп перемещается к следующей точке измерения. Если необходимо измерить дугу окружности, то запрограммируйте шаг угла менее 90°. Диапазон ввода от -120.000 до 120.000
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?** (абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 405 POW C C-OSJU	
Q321=+50	;1-AJA KOORD.CENTRA
Q322=+50	;2-JA KOORD.CENTRA
Q262=10	;NOMINALNYJ DIAMETR
Q325=+0	;UGOL NACHAL.TOCHKI
Q247=90	;SCHAG UGLA
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	;B.WYSOTA?
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q337=0	;USTANOWIT NOL

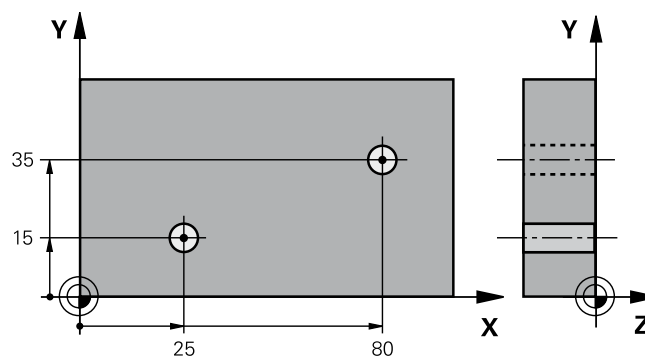
Выравнивание углового положения детали при помощи оси С 14.7 (цикл 405, DIN/ISO: G405)

- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:**
определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q337 Установить ноль после наладки?:**
определите, должна ли система ЧПУ установить в 0 индикацию оси С или должна записать угловое смещение в столбец С таблицы нулевых точек:
0: установить индикацию оси С на 0
>0: записать измеренный угол с учётом знака в таблицу нулевых точек. Номер строки = значение из Q337. Если смещение С уже записано в таблицу нулевых точек, тогда ЧПУ суммирует измеренные смещения угла с учетом знака

Циклы измерительных щупов: Автоматическое определение наклона обрабатываемой детали

14.8 Пример: определение разворота плоскости обработки по двум отверстиям

14.8 Пример: определение разворота плоскости обработки по двум отверстиям



0 BEGIN P GM CYC401 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		
2 TCH PROBE 401 UGOL M.2 T.I OSIJU		
Q268=+25	;1-A KOOR. 1- CENTRA	Центр 1-го отверстия: координата X
Q269=+15	;2-A KOOR 1- CENTRA	Центр 1-го отверстия: координата Y
Q270=+80	;2-A KOOR 2-O CENTRA	Центр 2-го отверстия: координата X
Q271=+35	;2-A KOOR 2- CENTRA	Центр 2-го отверстия: координата Y
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA	Координата по оси измерительного щупа, в которой осуществляется измерение
Q260=+20	;B.WYSOTA?	Высота, на которой ось измерительного щупа может перемещаться без опасности столкновения
Q307=+0	;PRESET ROTATION ANG.	Угол опорной прямой
Q305=0	;NR W TABLICU	
Q402=1	;COMPENSATION	Компенсация разворота путем поворота круглого стола
Q337=1	;USTANOWIT NOL	После выравнивания установить индикацию в 0
3 CALL PGM 35K47		Вызов обрабатывающей программы
4 END PGM CYC401 MM		

15

**Циклы
измерительных
щупов: автомати-
ческая установка
точек привязки**

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.1 Основы

15.1 Основы

Обзор



При отработке циклов измерительных щупов циклы 8 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ, 11 МАСШТАБИРОВАНИЕ и 26 МАСШТАБИРОВАНИЕ ОСИ должны быть деактивированы.

HEIDENHAIN берет на себя ответственность за функции циклов контактного щупа только в том случае, если используется измерительный щуп производства HEIDENHAIN.

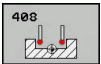


Система ЧПУ должна быть подготовлена производителем для применения 3D-измерительных щупов.

Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!

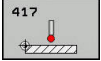
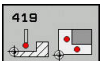
В системе ЧПУ предусмотрено двенадцать циклов, с помощью которых можно автоматически устанавливать точки привязки и обрабатывать их следующим образом:

- отображать полученные значения
- записывать полученные значения в таблицу предустановок
- записывать полученные значения в таблицу нулевых точек

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	408 ПРИВЯЗКА К ЦЕНТРУ КАНАВКИ Измерение ширины канавки, установка ее центра в качестве точки привязки	521
	409 ПРИВЯЗКА К ЦЕНТРУ РЕБРА Измерение ширины ребра, установка его центра в качестве точки привязки	525
	410 ПРИВЯЗКА К ЦЕНТРУ ПРЯМОУГ. КАРМАНА Измерение длины и ширины прямоугольного кармана, установка его центра в качестве точки привязки	528
	411 ПРИВЯЗКА К ЦЕНТРУ ПРЯМОУГ. ОСТРОВА Измерение длины и ширины прямоугольного острова, установка его центра в качестве точки привязки	532
	412 ПРИВЯЗКА К ЦЕНТРУ КРУГЛОГО КАРМАНА Измерение любых четырех точек круглого кармана, установка его центра в качестве точки привязки	536
	413 ПРИВЯЗКА К ЦЕНТРУ КРУГЛОГО ОСТРОВА Измерение любых четырех точек круглого острова, установка его центра в качестве точки привязки	541
	414 ПРИВЯЗКА К ВНЕШНЕМУ УГЛУ Измерение двух прямых, установка точки их пересечения в качестве точки привязки	546
	415 ПРИВЯЗКА К ВНУТРЕННЕМУ УГЛУ Измерение двух прямых, установка точки их пересечения в качестве точки привязки	551
	416 ТЧК. ПРИВ. К ЦЕНТРУ ОКРУЖНОСТИ ОТВЕРСТИЙ (2-я панель Softkey) Измерение трех любых отверстий на окружности отверстий, выбор центра окружности отверстий в качестве точки привязки	556

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.1 Основы

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	417 ПРИВЯЗКА К ОСИ ЩУПА (2-я панель Softkey) Измерение любой точки по оси измерительного щупа и ее установка в качестве точки привязки	561
	418 ПРИВЯЗКА К ЦЕНТРУ 4 ОТВЕРСТИЙ (2-я панель Softkey) Измерение 4 отверстий крест-накрест, установка точки пересечения прямых в качестве точки привязки	563
	419 ПРИВЯЗКА К ОТДЕЛЬНОЙ ОСИ (2-я панель Softkey) Измерение любой точки на выбранной оси, установка ее в качестве точки привязки	568

Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки



Вы можете использовать циклы измерительного щупа с 408 по 419 также при активном вращении (базовое вращение или цикл 10).

Точка привязки и ось измерительного щупа

Система ЧПУ устанавливает точку привязки в плоскости обработки в зависимости от оси измерительного щупа, которая была задана в программе измерения:

Активная ось измерительного щупа	Установка точки привязки в
Z	X и Y
Y	Z и X
X	Y и Z

Сохранение рассчитанной точки привязки в памяти

Во всех циклах установки точки привязки при помощи параметров Q303 и Q305 можно определить, как система ЧПУ должна сохранять рассчитанную точку привязки:

- **Q305 = 0, Q303 = произвольное значение:** Система ЧПУ отображает рассчитанную точку привязки. Новая точка привязки сразу становится активной. Одновременно с этим система ЧПУ сохраняет отображаемую точку привязки в строке 0 таблицы предустановок
- **Q305 не равен 0, Q303 = -1**

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.1 Основы



Такая комбинация может возникнуть, только если вы

- вводите программы с циклами с 410 по 418, созданные в системе ЧПУ 4xx,
- вводите программы с циклами с 410 по 418, которые созданы на старых версиях ПО системы iTNC 530,
- при определении цикла сознательно не задали передачу измеренных значений через параметр Q303.

В таком случае система ЧПУ выдает сообщение об ошибке, так как изменился порядок работы с таблицами нулевых точек, относящихся к REF, и в параметре Q303 необходимо задать определённое числовое значение.

- **Q305 не равно 0, Q303 = 0:** Система ЧПУ записывает рассчитанную точку привязки в активную таблицу нулевых точек. Отсчётной системой является активная система координат детали. Значение параметра Q305 определяет номер нулевой точки. **Активация нулевой точки через цикл 7 в управляющей программе.**
- **Q305 не равно 0, Q303 = 1:** Система ЧПУ записывает рассчитанную точку привязки в таблицу предустановок. Системой отсчета является система координат станка (REF-координаты). Значение параметра Q305 определяет номер предустановки. **Активация предустановки через цикл 247 в программе ЧПУ.**

Результаты измерений в Q-параметрах

Результаты измерения соответствующего цикла измерения система ЧПУ сохраняет в действующих глобальных параметрах с Q150 по Q160. Эти параметры можно использовать далее в программе. Учитывайте таблицу результирующих параметров, создаваемую при каждом описании цикла.

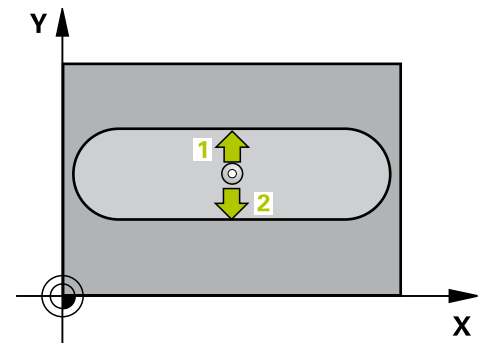
ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА КАНАВКИ (Цикл 408, DIN/ISO: 15.2 G408)

15.2 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА КАНАВКИ (Цикл 408, DIN/ISO: G408)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 408 определяет центр канавки и задает его в качестве точки привязки. Система ЧПУ может записывать этот центр в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из колонки **SET_UP** таблицы измерительного щупа
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**).
- 3 Затем зонд перемещается либо параллельно к оси на высоту измерения либо линейно к следующей точке контактирования **2** а потом выполняет следующую операцию контактирования
- 4 Затем ЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519) и записывает факт. значения в представленных ниже Q-параметрах.
- 5 При необходимости отдельным измерением ЧПУ также определяет точку привязки по оси измерительного щупа



Номер параметра	Значение
Q166	Фактическое значение измеренной ширины канавки
Q157	Фактическое значение положения по центральной оси

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.2 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА КАНАВКИ (Цикл 408, DIN/ISO: G408)

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Во избежание столкновения измерительного щупа с обрабатываемой деталью ширину канавки лучше вводить **заниженной**.

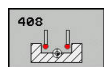
Если ширина канавки и безопасное расстояние не допускают предварительного позиционирования вблизи точек измерения, то система ЧПУ производит измерение, всегда исходя из центра паза. В этом случае измерительный щуп между двумя точками измерения не перемещается на безопасную высоту.

Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

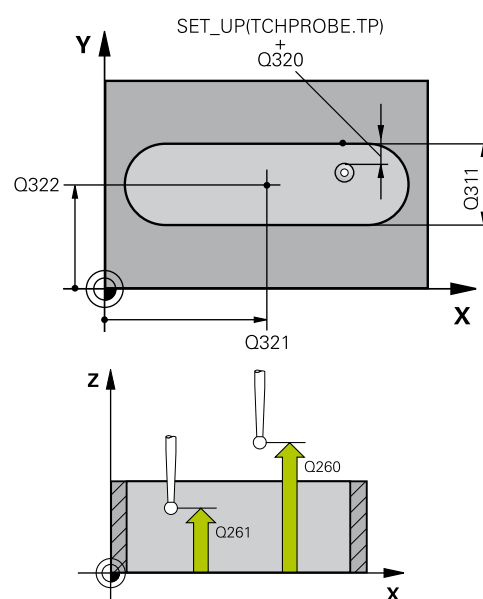
Если Вы устанавливаете опорную точку при помощи цикла измерительного щупа (Q303 = 0) и дополнительно используете измерение по оси (Q381 = 1), то допускается пропуск активации преобразования координат

ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА КАНАВКИ (Цикл 408, DIN/ISO: 15.2 G408)

Параметры цикла



- ▶ **Q321 1-ая координата центра?** (абсолютно): центр паза по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q322 2-ая координата центра?** (абсолютно): центр паза по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q311 Ширина канавки?** (в приращениях): ширина паза независимо от положения в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q272 Ось изм. (1=1-ая ось/2=2-ая ось)?**: ось плоскости обработки, которая измеряется:
1: главная ось = измеряемая ось
2: вспомогательная ось = измеряемая ось
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?** (абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?**: определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q305 Номер в таблице?**: определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты центра паза. Если Q303=1: при вводе Q305=0 система ЧПУ устанавливает индикацию автоматически так, что новая точка привязки находится в центре паза. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q405 Новая базовая точка?** (абсолютная): координата по оси измерения, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр паза. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



NC-кадры

5 TCH PROBE 408 SLOT CENTER REF PT	
Q321=+50	;1-AJA KOORD.CENTRA
Q322=+50	;2-JA KOORD.CENTRA
Q311=25	;SCHIRINA KANAWKI
Q272=1	;OS IZMERENIA
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	;B.WYSOTA?
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q305=10	;NR W TABLICU
Q405=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q303=+1	;PERED. ZNACH.IZMER.
Q381=1	;PROBE IN TS AXIS
Q382=+85	;1ST CO. FOR TS AXIS
Q383=+50	;2ND CO. FOR TS AXIS
Q384=+0	;3RD CO. FOR TS AXIS
Q333=+1	;BAZOWAJA TOCHKA

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.2 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА КАНАВКИ (Цикл 408, DIN/ISO: G408)

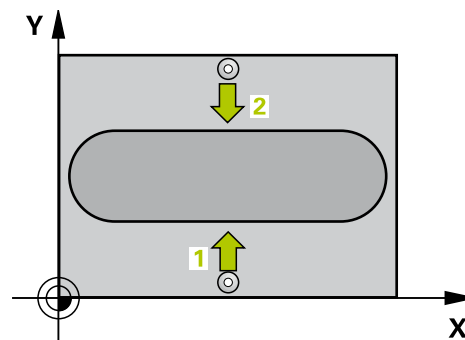
- ▶ **Q303 Перед. значения измерения (0,1)?:**
определите, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
0: определённое базовое вращение записывается в таблицу нулевых точек в качестве смещения нулевой точки. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
1: записать измеренное базовое вращение в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)
- ▶ **Q381 Ощупывание на оси щупа? (0/1):**
определите, должна ли система ЧПУ также установить точку привязки в направлении оси щупа:
0: не устанавливать точку привязки по оси щупа
1: установить точку привязки по оси щупа
- ▶ **Q382 Ощуп.оси щупа: 1-ая коор.1. оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по главной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q383 Ощупыв.оси щупа: 2-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q384 Ощупыв.оси щупа: 3-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по оси щупа, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?**
(абсолютная): координата по оси измерительного щупа, на которой система ЧПУ должна установить точку привязки. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

15.3 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА РЕБРА (Цикл 409, DIN/ISO: G409)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 409 определяет центр ребра и задает его в качестве точки привязки. По выбору система ЧПУ может записывать этот центр в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Обработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из колонки **SET_UP** таблицы измерительного щупа
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**).
- 3 Потом зонд перемещается на безопасной высоте к следующей точке ощупывания **2** и осуществляет вторую операцию ощупывания
- 4 Затем ЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519) и записывает факт. значения в представленных ниже Q-параметрах.
- 5 При необходимости отдельным измерением ЧПУ также определяет точку привязки по оси измерительного щупа



Номер параметра	Значение
Q166	Фактическое значение ширины ребра
Q157	Фактическое значение положения по центральной оси

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Во избежание столкновения между измерительным щупом и обрабатываемой деталью ширину ребра лучше вводить **завышенной**.

Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

Если Вы устанавливаете опорную точку при помощи цикла измерительного щупа (Q303 = 0) и дополнительно используете измерение по оси (Q381 = 1), то допускается пропуск активации преобразования координат

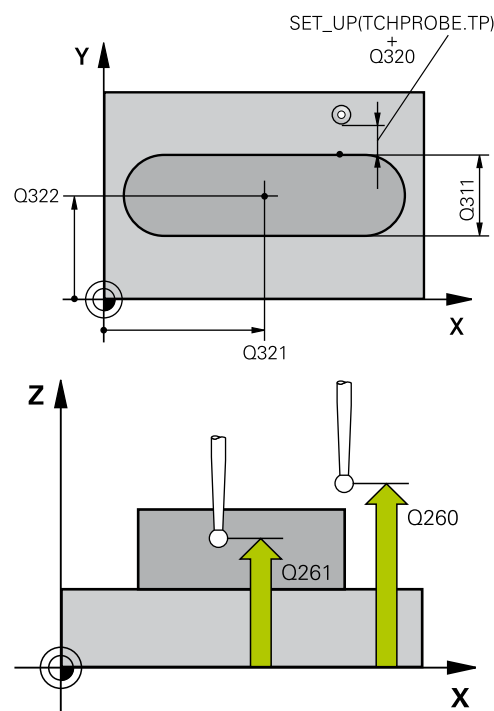
Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.3 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА РЕБРА (Цикл 409, DIN/ISO: G409)

Параметры цикла



- ▶ **Q321 1-ая координата центра?** (абсолютно): центр ребра по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q322 2-ая координата центра?** (абсолютно): центр ребра по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q311 Ширина гребешка?** (в приращениях): ширина ребра независимо от положения в плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q272 Ось изм. (1=1-ая ось/2=2-ая ось)?**: ось плоскости обработки, которая измеряется:
1: главная ось = измеряемая ось
2: вспомогательная ось = измеряемая ось
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?** (абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q305 Номер в таблице?**: определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты центра ребра. В случае Q303=1: При вводе Q305=0 система ЧПУ выводит индикацию автоматически таким образом, что новая точка привязки находится в центре ребра. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q405 Новая базовая точка?** (абсолютная): координата по оси измерения, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр ребра. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 409 RIDGE CENTER REF PT	
Q321=+50	; 1-AJA KOORD.CENTRA
Q322=+50	; 2-JA KOORD.CENTRA
Q311=25	; RIDGE WIDTH
Q272=1	; OS IZMERENIA
Q261=-5	; WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	; BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	; B.WYSOTA?
Q305=10	; NR W TABLICU
Q405=+0	; BAZOWAJA TOCHKA
Q303=+1	; PERED. ZNACH.IZMER.
Q381=1	; PROBE IN TS AXIS
Q382=+85	; 1ST CO. FOR TS AXIS
Q383=+50	; 2ND CO. FOR TS AXIS
Q384=+0	; 3RD CO. FOR TS AXIS
Q333=+1	; BAZOWAJA TOCHKA

- ▶ **Q303 Перед. значения измерения (0,1)?:**
определите, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
0: определённое базовое вращение записывается в таблицу нулевых точек в качестве смещения нулевой точки. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
1: записать измеренное базовое вращение в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)
- ▶ **Q381 Ощупывание на оси щупа? (0/1):**
определите, должна ли система ЧПУ также установить точку привязки в направлении оси щупа:
0: не устанавливать точку привязки по оси щупа
1: установить точку привязки по оси щупа
- ▶ **Q382 Ощуп.оси щупа: 1-ая коор.1. оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по главной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q383 Ощупыв.оси щупа: 2-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q384 Ощупыв.оси щупа: 3-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по оси щупа, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?**
(абсолютная): координата по оси измерительного щупа, на которой система ЧПУ должна установить точку привязки. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

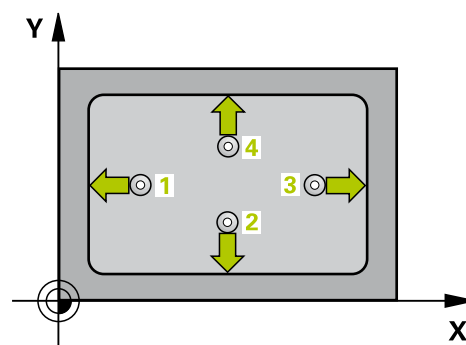
15.4 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 410, DIN/ISO: G410)

15.4 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 410, DIN/ISO: G410)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 410 определяет центр прямоугольного кармана и задает его как точку привязки. По выбору система ЧПУ может записывать этот центр в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из колонки **SET_UP** таблицы измерительного щупа
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**).
- 3 Затем зонд перемещается либо параллельно к оси на высоту измерения либо линейно к следующей точке контактирования **2** а потом выполняет следующую операцию контактирования
- 4 УЧПУ позиционирует зонд к точке контактирования **3** а затем к точке контактирования **4** и осуществляет там третью и четвертую операцию контактирования
- 5 Затем ЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
- 6 Если требуется, ЧПУ определяет затем в отдельной операции ощупывания опорную точку на оси зонда и записывает факт значения в памяти в следующих Q-параметров



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение центра по главной оси
Q152	Фактическое значение центра по вспомогательной оси
Q154	Фактическое значение длины стороны по главной оси
Q155	Фактическое значение длины стороны по вспомогательной оси

ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 410, 15.4 DIN/ISO: G410)

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Во избежание столкновения между щупом и деталью нужно ввести **заниженное** значение длины 1-ой и 2-ой стороны кармана.

Если размеры кармана и безопасное расстояние не допускают предварительного позиционирования вблизи точек измерения, то система ЧПУ производит измерение, всегда исходя из центра кармана. В этом случае измерительных щуп не перемещается на безопасную высоту между четырьмя точками измерения.

Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

Если Вы устанавливаете опорную точку при помощи цикла измерительного щупа (Q303 = 0) и дополнительно используете измерение по оси (Q381 = 1), то допускается пропуск активации преобразования координат

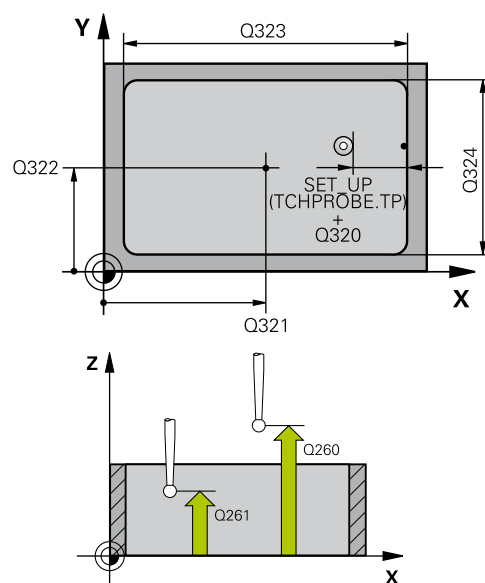
Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.4 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 410, DIN/ISO: G410)

Параметры цикла



- ▶ **Q321 1-ая координата центра?** (абсолютно): центр кармана по главной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q322 2-ая координата центра?** (абсолютно): центр кармана по вспомогательной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q323 Длина 1-ой стороны?** (в приращениях): длина кармана параллельно главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q324 Длина 2-ой стороны?** (в приращениях): длина кармана параллельно вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?** (абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?**: определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q305 Номер в таблице?:** определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты центра кармана. Если Q303=1: При вводе Q305=0 система ЧПУ задает индикацию автоматически таким образом, что новая точка привязки находится в центре кармана. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q331 Новая опор.точка на главной оси?** (абсолютная): координата по главной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр кармана. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 410 ТОЧКА WN.PRIAM.

Q321=+50	;1-AJA KOORD.CENTRA
Q322=+50	;2-JA KOORD.CENTRA
Q323=60	;DLINA 1-OJ STORONY
Q324=20	;DLINA 2-OJ STORONY
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	;B.WYSOTA?
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q305=10	;NR W TABLICU
Q331=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q332=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q303=+1	;PERED. ZNACH.IZMER.
Q381=1	;PROBE IN TS AXIS
Q382=+85	;1ST CO. FOR TS AXIS
Q383=+50	;2ND CO. FOR TS AXIS
Q384=+0	;3RD CO. FOR TS AXIS
Q333=+1	;BAZOWAJA TOCHKA

ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 410, 15.4 DIN/ISO: G410)

- ▶ **Q332 Новая опор.точка на вспомог.оси?**
(абсолютная): координата по вспомогательной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр кармана. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q303 Перед.значения измерения (0,1)?:**
задайте, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
-1: Не использовать! Вносится системой ЧПУ при считывании старых программ (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
0: Записать рассчитанную точку привязки в активную таблицу нулевых точек. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
1: записать полученную точку привязки в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)
- ▶ **Q381 Ощупывание на оси щупа? (0/1):**
определите, должна ли система ЧПУ также установить точку привязки в направлении оси щупа:
0: не устанавливать точку привязки по оси щупа
1: установить точку привязки по оси щупа
- ▶ **Q382 Ощуп.оси щупа: 1-ая коор.1. оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по главной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q383 Ощупыв.оси щупа: 2-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q384 Ощупыв.оси щупа: 3-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по оси щупа, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?**
(абсолютная): координата, в которой TNC должна установить точку привязки. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

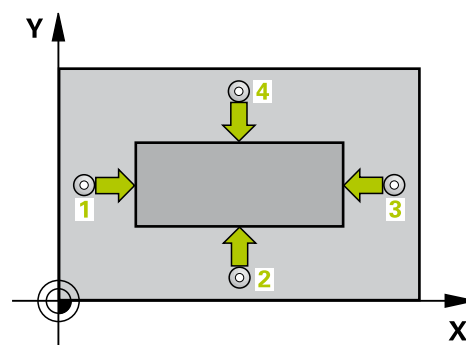
15.5 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 411, DIN/ISO: G411)

15.5 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 411, DIN/ISO: G411)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 411 определяет центр прямоугольного острова и устанавливает его в качестве точки привязки. По выбору система ЧПУ может записывать этот центр в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из колонки **SET_UP** таблицы измерительного щупа
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**).
- 3 Затем зонд перемещается либо параллельно к оси на высоту измерения либо линейно к следующей точке контактирования **2** а потом выполняет следующую операцию контактирования
- 4 УЧПУ позиционирует зонд к точке контактирования **3** а затем к точке контактирования **4** и осуществляет там третью и четвертую операцию контактирования
- 5 Затем ЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
- 6 Если требуется оператором УЧПУ определяет затем в отдельной операции ощупывания опорную точку на оси зонда и записывает факт значения в памяти в следующих параметрах Q



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение центра по главной оси
Q152	Фактическое значение центра по вспомогательной оси
Q154	Фактическое значение длины стороны по главной оси
Q155	Фактическое значение длины стороны по вспомогательной оси

ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 411, 15.5 DIN/ISO: G411)

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Во избежание столкновения между щупом и деталью нужно ввести завышенное значение длины 1-ой и 2-ой сторон **острова**

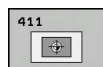
Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

Если Вы устанавливаете опорную точку при помощи цикла измерительного щупа (Q303 = 0) и дополнительно используете измерение по оси (Q381 = 1), то допускается пропуск активации преобразования координат

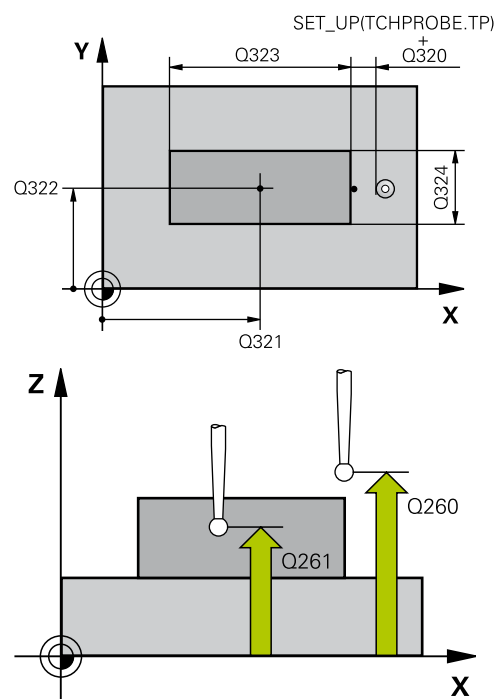
Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.5 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 411, DIN/ISO: G411)

Параметры цикла



- ▶ **Q321 1-ая координата центра?** (абсолютно): центр острова по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q322 2-ая координата центра?** (абсолютно): центр острова по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q323 Длина 1-ой стороны?** (в приращениях): длина острова параллельно главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q324 Длина 2-ой стороны?** (в приращениях): длина острова параллельно вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?** (абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?**: определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q305 Номер в таблице?:** определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты центра острова. Если Q303=1: При вводе Q305=0 ЧПУ задает индикацию так, что новая точка привязки находится в центре острова. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q331 Новая опор.точка на главной оси?** (абсолютная): координата по главной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр острова. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 411 ТОЧКА OD.NAR.PRIAM.	
Q321=+50	;1-AJA KOORD.CENTRA
Q322=+50	;2-JA KOORD.CENTRA
Q323=60	;DLINA 1-OJ STORONY
Q324=20	;DLINA 2-OJ STORONY
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	;B.WYSOTA?
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q305=0	;NR W TABLICU
Q331=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q332=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q303=+1	;PERED. ZNACH.IZMER.
Q381=1	;PROBE IN TS AXIS
Q382=+85	;1ST CO. FOR TS AXIS
Q383=+50	;2ND CO. FOR TS AXIS
Q384=+0	;3RD CO. FOR TS AXIS
Q333=+1	;BAZOWAJA TOCHKA

ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ ПРЯМОУГОЛЬНИК (Цикл 411, 15.5 DIN/ISO: G411)

- ▶ **Q332 Новая опор.точка на вспомог.оси?**
(абсолютная): координата по вспомогательной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр острова. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q303 Перед.значения измерения (0,1)?:**
задайте, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
-1: Не использовать! Вносится системой ЧПУ при считывании старых программ (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
0: Записать рассчитанную точку привязки в активную таблицу нулевых точек. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
1: записать полученную точку привязки в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)
- ▶ **Q381 Ощупывание на оси щупа? (0/1):**
определите, должна ли система ЧПУ также установить точку привязки в направлении оси щупа:
0: не устанавливать точку привязки по оси щупа
1: установить точку привязки по оси щупа
- ▶ **Q382 Ощуп.оси щупа: 1-ая коор.1. оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по главной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q383 Ощупыв.оси щупа: 2-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q384 Ощупыв.оси щупа: 3-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по оси щупа, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?**
(абсолютная): координата по оси измерительного щупа, на которой система ЧПУ должна установить точку привязки. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

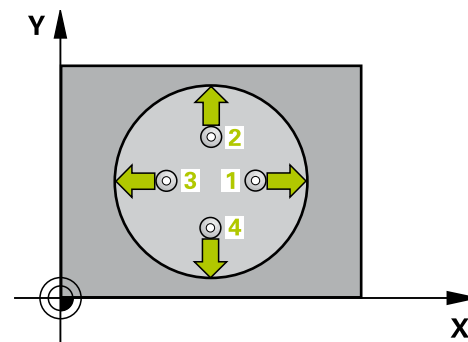
15.6 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ КРУГ (Цикл 412, DIN/ISO: G412)

15.6 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ КРУГ (Цикл 412, DIN/ISO: G412)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 412 определяет центр круглого кармана и устанавливает его как точку привязки. По выбору система ЧПУ может записывать этот центр в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из колонки **SET_UP** таблицы измерительного щупа
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**). ЧПУ автоматически определяет направление измерения, в зависимости от запрограммированного начального угла
- 3 Затем зонд перемещается круговым движением либо на высоту измерения либо к следующей точке контактирования **2** а потом выполняет следующую операцию контактирования
- 4 УЧПУ позиционирует зонд к точке контактирования **3** а затем к точке контактирования **4** и осуществляет там третью и четвертую операцию контактирования
- 5 Затем ЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519) и записывает факт. значения в представленных ниже Q-параметрах.
- 6 При необходимости отдельным измерением ЧПУ также определяет точку привязки по оси измерительного щупа



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение центра по главной оси
Q152	Фактическое значение центра по вспомогательной оси
Q153	Фактическое значение диаметра

Учитывайте при программировании!**Осторожно, опасность столкновения!**

Во избежание столкновения между измерительным щупом и обрабатываемой деталью заданный диаметр кармана (отверстия) лучше вводить **заниженным**.

Если размеры кармана и безопасное расстояние не допускают предварительного позиционирования вблизи точек измерения, то система ЧПУ производит измерение, всегда исходя из центра кармана. В этом случае измерительных щуп не перемещается на безопасную высоту между четырьмя точками измерения.

Чем меньше запрограммированный шаг угла Q247, тем менее точно ЧПУ рассчитывает точку привязки. Минимальное значение: 5°.

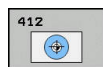
Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

Если Вы устанавливаете опорную точку при помощи цикла измерительного щупа (Q303 = 0) и дополнительно используете измерение по оси (Q381 = 1), то допускается пропуск активации преобразования координат

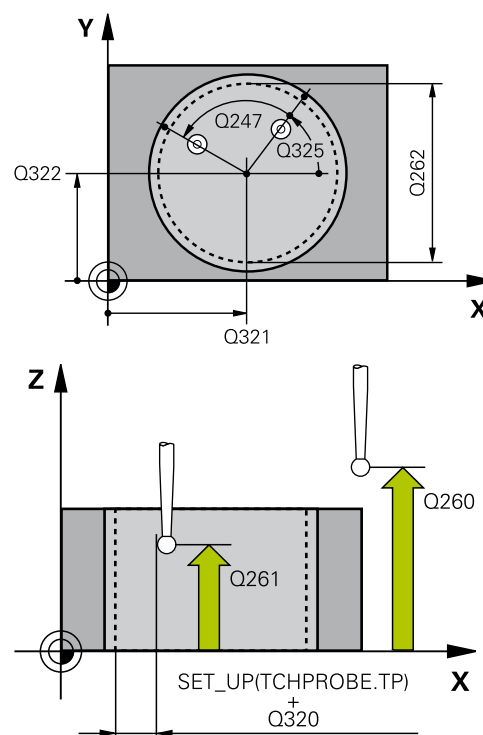
Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.6 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ КРУГ (Цикл 412, DIN/ISO: G412)

Параметры цикла



- ▶ **Q321 1-ая координата центра?** (абсолютно): центр кармана по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q322 2-ая координата центра?** (абсолютно): центр кармана по вспомогательной оси плоскости обработки. При программировании $Q322 = 0$ ЧПУ выравнивает центр отверстия по положительной оси Y; при программировании $Q322$ неравным 0 ЧПУ ориентирует центр отверстия на заданную позицию. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q262 Заданный диаметр?**: приблизительный диаметр круглого кармана (отверстия). Введите заниженное значения. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q325 Угол начальной точки?** (абсолютный): угол между главной осью плоскости обработки и первой точкой измерения. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q247 Шаг угла?** (в приращениях): угол между двумя точками измерения, знак перед шагом угла задает направление вращения (- = по часовой стрелке), в котором измерительный щуп перемещается к следующей точке измерения. Если необходимо измерить дугу окружности, то запрограммируйте шаг угла менее 90° . Диапазон ввода от -120.000 до 120.000
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?** (абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. $Q320$ прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?**: определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
 0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
 1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние



Кадры УП

5 TCH PROBE 412	
TO.ODNIES.WNUT.KRUGA	
Q321=+50 ;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q322=+50 ;2-JA KOORD.CENTRA	
Q262=75 ;NOMINALNYJ DIAMETR	
Q325=+0 ;UGOL NACHAL.TOCHKI	
Q247=+60 ;SCHAG UGLA	
Q261=-5 ;WYSOTA IZMERENIA	
Q320=0 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q260=+20 ;B.WYSOTA?	
Q301=0 ;DWISH.NA BEZ.WYSOTU	
Q305=12 ;NR W TABLICU	
Q331=+0 ;BAZOWAJA TOCHKA	
Q332=+0 ;BAZOWAJA TOCHKA	
Q303=+1 ;PERED. ZNACH.IZMER.	
Q381=1 ;PROBE IN TS AXIS	
Q382=+85 ;1ST CO. FOR TS AXIS	
Q383=+50 ;2ND CO. FOR TS AXIS	
Q384=+0 ;3RD CO. FOR TS AXIS	
Q333=+1 ;BAZOWAJA TOCHKA	
Q423=4 ;NO. OF PROBE POINTS	
Q365=1 ;WID PEREMESCHENJA	

- ▶ **Q305 Номер в таблице?:** определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты центра кармана. Если Q303=1: При вводе Q305=0 система ЧПУ задает индикацию автоматически таким образом, что новая точка привязки находится в центре кармана. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q331 Новая опор.точка на главной оси?** (абсолютная): координата по главной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр кармана. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q332 Новая опор.точка на вспомог.оси?** (абсолютная): координата по вспомогательной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр кармана. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q303 Перед.значения измерения (0,1)?:** задайте, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
 -1: Не использовать! Вносится системой ЧПУ при считывании старых программ (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
 0: Записать рассчитанную точку привязки в активную таблицу нулевых точек. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
 1: записать полученную точку привязки в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)
- ▶ **Q381 Ощупывание на оси щупа? (0/1):** определите, должна ли система ЧПУ также установить точку привязки в направлении оси щупа:
 0: не устанавливать точку привязки по оси щупа
 1: установить точку привязки по оси щупа
- ▶ **Q382 Ощуп.оси щупа: 1-ая коор.1. оси?** (абсолютная): координата точки измерения по главной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q383 Ощупыв.оси щупа: 2-ая коорд.оси?** (абсолютная): координата точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.6 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ КРУГ (Цикл 412, DIN/ISO: G412)

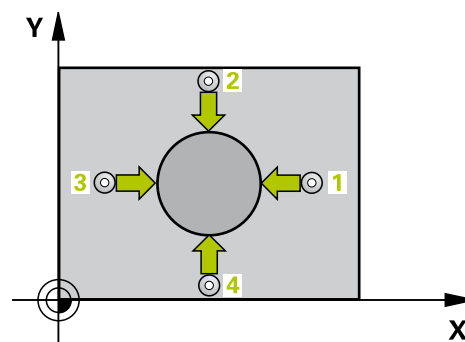
- ▶ **Q384 Ощупыв.оси щупа: 3-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по оси щупа, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа.
Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?**
(абсолютная): координата по оси измерительного щупа, на которой система ЧПУ должна установить точку привязки. По умолчанию = 0.
Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q423 Кол. точек щуп. на плоск.(4/3)?:**
задайте, должна ли TNC измерять остров при помощи 3-х или 4-х касаний:
4: использовать 4 точки измерения (стандартная установка)
3: использовать 3 точки измерения
- ▶ **Q365 Вид перемещения? прямая=0/окру=1:**
определите, по какой траектории щуп должен перемещаться между точками измерения, если активен отвод на безопасную высоту (Q301=1):
0: перемещение между точками по прямой линии
1: перемещение между точками по круговой траектории на диаметре дуги окружности

15.7 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ КРУГ (Цикл 413, DIN/ISO: G413)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 413 определяет центр круглого острова и задает его в качестве точки привязки. По выбору система ЧПУ может записывать этот центр в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из колонки **SET_UP** таблицы измерительного щупа
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**). ЧПУ автоматически определяет направление измерения, в зависимости от запрограммированного начального угла
- 3 Затем зонд перемещается круговым движением либо на высоту измерения либо к следующей точке контактирования **2** а потом выполняет следующую операцию контактирования
- 4 ЧПУ позиционирует зонд к точке контактирования **3** а затем к точке контактирования **4** и осуществляет там третью и четвертую операцию контактирования
- 5 Затем ЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519) и записывает факт. значения в представленных ниже Q-параметрах.
- 6 При необходимости отдельным измерением ЧПУ также определяет точку привязки по оси измерительного щупа



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение центра по главной оси
Q152	Фактическое значение центра по вспомогательной оси
Q153	Фактическое значение диаметра

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.7 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ КРУГ (Цикл 413, DIN/ISO: G413)

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Во избежание столкновения между щупом и деталью, нужно ввести заданный **завышенное** значение диаметра острова.

Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

Чем меньше запрограммированный шаг угла Q247, тем менее точно ЧПУ рассчитывает точку привязки. Минимальное значение: 5°.

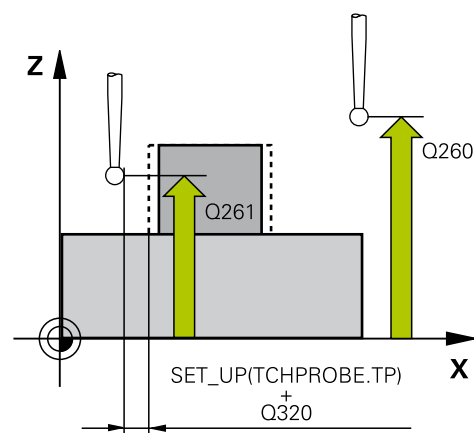
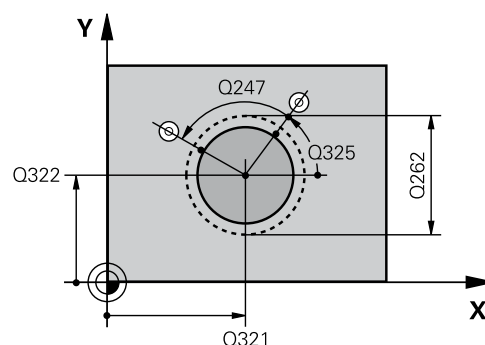
Если Вы устанавливаете опорную точку при помощи цикла измерительного щупа (Q303 = 0) и дополнительно используете измерение по оси (Q381 = 1), то допускается пропуск активации преобразования координат

ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ КРУГ (Цикл 413, DIN/ISO: G413) 15.7

Параметры цикла



- ▶ **Q321 1-ая координата центра?** (абсолютно): центр острова по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q322 2-ая координата центра?** (абсолютно): центр острова по вспомогательной оси плоскости обработки. При программировании Q322 = 0 ЧПУ выравнивает центр отверстия по положительной оси Y; при программировании Q322 неравным 0 ЧПУ ориентирует центр отверстия на заданную позицию. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q262 Заданный диаметр?**: приблизительный диаметр острова. Введите завышенное значение. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q325 Угол начальной точки?** (абсолютный): угол между главной осью плоскости обработки и первой точкой измерения. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q247 Шаг угла?** (в приращениях): угол между двумя точками измерения, знак перед шагом угла задает направление вращения (- = по часовой стрелке), в котором измерительный щуп перемещается к следующей точке измерения. Если необходимо измерить дугу окружности, то запрограммируйте шаг угла менее 90°. Диапазон ввода от -120.000 до 120.000
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?** (абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?**: определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
 0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
 1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние



Кадры УП

5 TCH PROBE 413 DATUM OUTSIDE CIRCLE	
Q321=+50	;1-AJA KOORD.CENTRA
Q322=+50	;2-JA KOORD.CENTRA
Q262=75	;NOMINALNYJ DIAMETR
Q325=+0	;UGOL NACHAL.TOCHKI
Q247=+60	;SCHAG UGLA
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	;B.WYSOTA?
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q305=15	;NR W TABLICU
Q331=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q332=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q303=+1	;PERED. ZNACH.IZMER.
Q381=1	;PROBE IN TS AXIS
Q382=+85	;1ST CO. FOR TS AXIS
Q383=+50	;2ND CO. FOR TS AXIS

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.7 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ КРУГ (Цикл 413, DIN/ISO: G413)

- **Q305 Номер в таблице?:** определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты центра острова. Если Q303=1: При вводе Q305=0 ЧПУ задает индикацию так, что новая точка привязки находится в центре острова. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999

Q384=+0 ;3RD CO. FOR TS AXIS

Q333=+1 ;BAZOWAJA TOCHKA

Q423=4 ;NO. OF PROBE POINTS

Q365=1 ;WID PEREMESCHENJA

- **Q331 Новая опор.точка на главной оси?** (абсолютная): координата по главной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр острова. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- **Q332 Новая опор.точка на вспомог.оси?** (абсолютная): координата по вспомогательной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр острова. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- **Q303 Перед.значения измерения (0,1)?:** задайте, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
 -1: Не использовать! Вносится системой ЧПУ при считывании старых программ (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
 0: Записать рассчитанную точку привязки в активную таблицу нулевых точек. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
 1: записать полученную точку привязки в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)
- **Q381 Ощупывание на оси щупа? (0/1):** определите, должна ли система ЧПУ также установить точку привязки в направлении оси щупа:
 0: не устанавливать точку привязки по оси щупа
 1: установить точку привязки по оси щупа
- **Q382 Ощуп.оси щупа: 1-ая коор.1. оси?** (абсолютная): координата точки измерения по главной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- **Q383 Ощупыв.оси щупа: 2-ая коорд.оси?** (абсолютная): координата точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ КРУГ (Цикл 413, DIN/ISO: G413) 15.7

- ▶ **Q384 Ощупыв.оси щупа: 3-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по оси щупа, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа.
Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?**
(абсолютная): координата по оси измерительного щупа, на которой система ЧПУ должна установить точку привязки. По умолчанию = 0.
Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q423 Кол. точек ощуп. на плоск.(4/3)?:**
задайте, должна ли TNC измерять остров при помощи 3-х или 4-х касаний:
4: использовать 4 точки измерения (стандартная установка)
3: использовать 3 точки измерения
- ▶ **Q365 Вид перемещения? прямая=0/окру=1:**
определите, по какой траектории щуп должен перемещаться между точками измерения, если активен отвод на безопасную высоту (Q301=1):
0: перемещение между точками по прямой линии
1: перемещение между точками по круговой траектории на диаметре дуги окружности

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

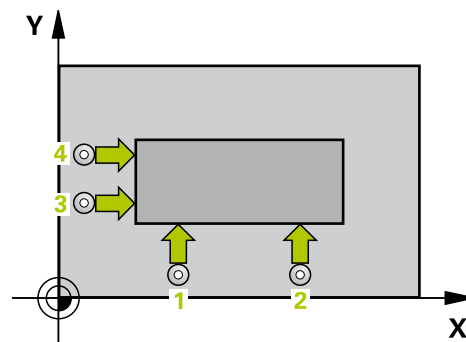
15.8 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ УГОЛ (Цикл 414, DIN/ISO: G414)

15.8 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ УГОЛ (Цикл 414, DIN/ISO: G414)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 414 определяет точку пересечения двух прямых и задает ее в качестве точки привязки. По выбору система ЧПУ может записывать эту точку пересечения в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Обработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в первой точке измерения **1** (см. рисунок вверху справа). При этом ЧПУ отводит измерительный щуп на безопасное расстояние в направлении, противоположном заданному направлению перемещения
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**). ЧПУ определяет направление измерения автоматически в зависимости от запрограммированной 3 точки измерения
- 1 Потом зонд перемещается к следующей точке контактирования **2** и осуществляет вторую операцию контактирования
- 2 УЧПУ позиционирует зонд к точке контактирования **3** а затем к точке контактирования **4** и осуществляет там третью и четвертую операцию контактирования
- 3 Затем ЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519) и записывает координаты определенного угла в представляемых ниже Q-параметрах.
- 4 При необходимости отдельным измерением ЧПУ также определяет точку привязки по оси измерительного щупа



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение угла на главной оси
Q152	Фактическое значение угла на вспомогательной оси

ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ УГОЛ (Цикл 414, DIN/ISO: G414) 15.8

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

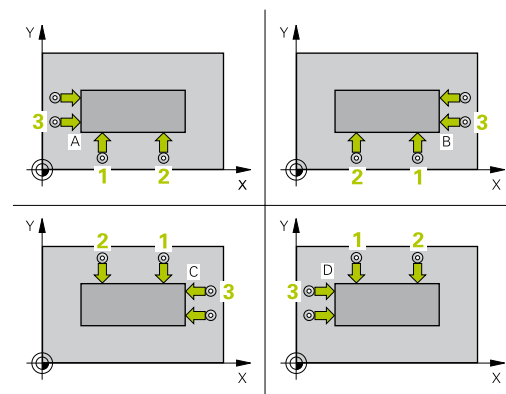
Если Вы устанавливаете опорную точку при помощи цикла измерительного щупа (Q303 = 0) и дополнительно используете измерение по оси (Q381 = 1), то допускается пропуск активации преобразования координат



Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

ЧПУ измеряет первую прямую всегда в направлении вспомогательной оси плоскости обработки.

С помощью положения точек измерения **1** и **3** задайте угол, под которым ЧПУ установит точку привязки (см. рис. справа в центре и таблицу).



Угол	Координата X	Координата Y
A	Точка 1 больше точки 3	Точка 1 меньше точки 3
B	Точка 1 меньше точки 3	Точка 1 меньше точки 3
C	Точка 1 меньше точки 3	Точка 1 больше точки 3
D	Точка 1 больше точки 3	Точка 1 больше точки 3

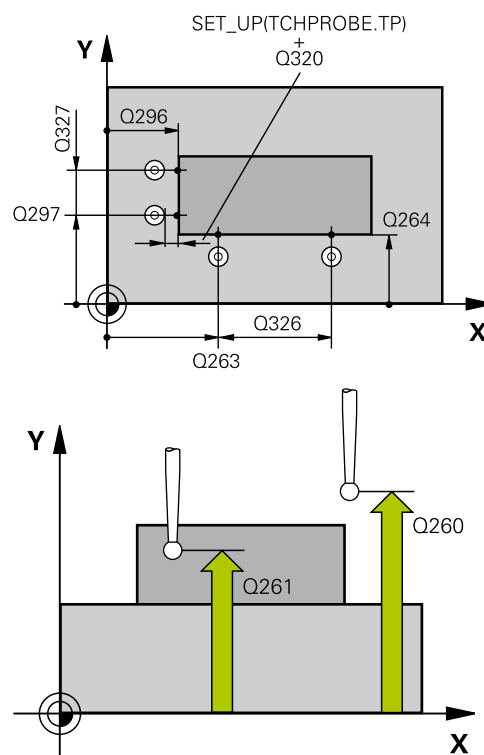
Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.8 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ УГОЛ (Цикл 414, DIN/ISO: G414)

Параметры цикла



- ▶ **Q263 1-коор. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q264 2-ая координата 1-ой точки?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q326 Шаг по 1-ой оси?** (в приращениях):
расстояние между первой и второй точкой измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q296 1-ая координата 3-ей точки?** (абсолютно):
координата третьей точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q297 2-ая координата 3-ей точки?** (абсолютно):
координата третьей точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q327 Шаг по 2-ой оси?** (в приращениях):
расстояние между третьей и четвёртой точкой измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально):
дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?**:
определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние



Кадры УП

5 TCH PROBE 414 TOCHKA ODN.WNUT.UGLA	
Q263=+37	;1-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q264=+7	;2-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q326=50	;SCHAG PO 1-OJ OSI
Q296=+95	;1-JA KOORD.3-J TOCH.
Q297=+25	;2-JA KOORD.3-J TOCH?
Q327=45	;SCHAG PO 2-OJ OSI
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	;B.WYSOTA?
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q304=0	;POWOROT
Q305=7	;NR W TABLICU
Q331=+0	;BAZOWAJA TOCHKA

ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ УГОЛ (Цикл 414, DIN/ISO: G414) 15.8

- ▶ **Q304 Выполнить поворот (0/1)?**: определите, должна ли TNC выполнять компенсацию углового положения при помощи базового вращения:
0: не выполнять базовое вращение
1: выполнять базовое вращение
- ▶ **Q305 Номер в таблице?**: определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты угла. Если Q303=1: При вводе Q305=0 ЧПУ автоматически задает индикацию так, что новая точка привязки находится внутри угла. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q331 Новая опор.точка на главной оси?** (абсолютная): координата по главной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный угол. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q332 Новая опор.точка на вспомог.оси?** (абсолютная): координата по вспомогательной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный угол. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q303 Перед.значения измерения (0,1)?**: задайте, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
-1: Не использовать! Вносится системой ЧПУ при считывании старых программ (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
0: Записать рассчитанную точку привязки в активную таблицу нулевых точек. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
1: записать полученную точку привязки в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)
- ▶ **Q381 Ощупывание на оси щупа? (0/1)**: определите, должна ли система ЧПУ также установить точку привязки в направлении оси щупа:
0: не устанавливать точку привязки по оси щупа
1: установить точку привязки по оси щупа
- ▶ **Q382 Ощуп.оси щупа: 1-ая коор.1. оси?** (абсолютная): координата точки измерения по главной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Q332=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q303=+1	;PERED. ZNACH.IZMER.
Q381=1	;PROBE IN TS AXIS
Q382=+85	;1ST CO. FOR TS AXIS
Q383=+50	;2ND CO. FOR TS AXIS
Q384=+0	;3RD CO. FOR TS AXIS
Q333=+1	;BAZOWAJA TOCHKA

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.8 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНЕШНИЙ УГОЛ (Цикл 414, DIN/ISO: G414)

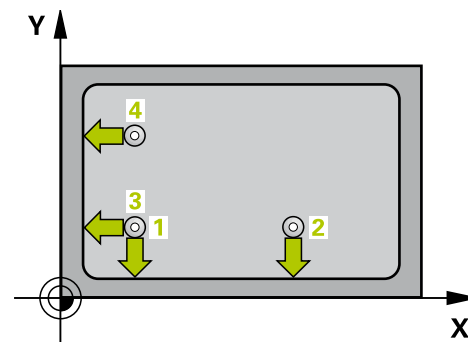
- ▶ **Q383 Ощупыв.оси щупа: 2-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа.
Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q384 Ощупыв.оси щупа: 3-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по оси щупа, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа.
Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?**
(абсолютная): координата по оси измерительного щупа, на которой система ЧПУ должна установить точку привязки. По умолчанию = 0.
Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

15.9 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ УГОЛ (Цикл 415, DIN/ISO: G415)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 415 определяет точку пересечения двух прямых и задает ее в качестве точки привязки. По желанию система ЧПУ может записывать эту точку в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Обработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в первой точке измерения **1** (см. рисунок вверху справа), который вы указываете в цикле. При этом ЧПУ отводит измерительный щуп на безопасное расстояние в направлении, противоположном заданному направлению перемещения
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**). Направление измерения определяется по номеру угла
- 3 Потом зонд перемещается к следующей точке контактирования **2** и осуществляет вторую операцию контактирования
- 2 УЧПУ позиционирует зонд к точке контактирования **3** а затем к точке контактирования **4** и осуществляет там третью и четвертую операцию контактирования
- 3 Затем ЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519) и записывает координаты определенного угла в представляемых ниже Q-параметрах.
- 4 При необходимости отдельным измерением ЧПУ также определяет точку привязки по оси измерительного щупа



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение угла на главной оси
Q152	Фактическое значение угла на вспомогательной оси

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.9 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ УГОЛ (Цикл 415, DIN/ISO: G415)

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

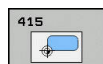
Если Вы устанавливаете опорную точку при помощи цикла измерительного щупа ($Q303 = 0$) и дополнительно используете измерение по оси ($Q381 = 1$), то допускается пропуск активации преобразования координат



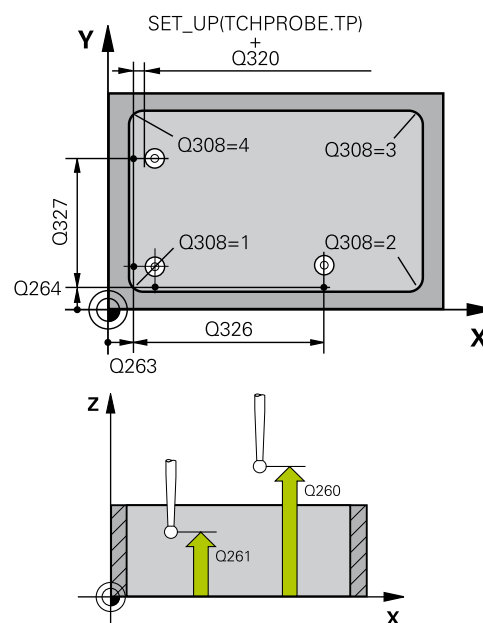
Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа. ЧПУ измеряет первую прямую всегда в направлении вспомогательной оси плоскости обработки.

ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ УГОЛ (Цикл 415, DIN/ISO: G415) 15.9

Параметры цикла



- ▶ **Q263 1-коор. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q264 2-ая координата 1-ой точки?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q326 Шаг по 1-ой оси? (в приращениях):**
расстояние между первой и второй точкой измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q327 Шаг по 2-ой оси? (в приращениях):**
расстояние между третьей и четвёртой точкой измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q308 Угол? (1/2/3/4):** номер угла, в котором TNC должна установить точку привязки. Диапазон ввода от 1 до 4
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси шупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного шупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance? (инкрементально):**
дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного шупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota? (абсолютно):** координата по оси измерительного шупа, в которой столкновение измерительного шупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:**
определяет, как должен перемещаться контактный шуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q304 Выполнить поворот (0/1)?:** определите, должна ли TNC выполнять компенсацию углового положения при помощи базового вращения:
0: не выполнять базовое вращение
1: выполнять базовое вращение



Кадры УП

5 TCH PROBE 415 ТОЧКА ODN.NAR.UGLA	
Q263=+37	;1-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q264=+7	;2-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q326=50	;SCHAG PO 1-OJ OSI
Q327=45	;SCHAG PO 2-OJ OSI
Q308=+1	;UGOL
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+20	;B.WYSOTA?
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q304=0	;POWOROT
Q305=7	;NR W TABLICU
Q331=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q332=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q303=+1	;PERED. ZNACH.IZMER.
Q381=1	;PROBE IN TS AXIS
Q382=+85	;1ST CO. FOR TS AXIS
Q383=+50	;2ND CO. FOR TS AXIS
Q384=+0	;3RD CO. FOR TS AXIS
Q333=+1	;BAZOWAJA TOCHKA

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.9 ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ УГОЛ (Цикл 415, DIN/ISO: G415)

- ▶ **Q305 Номер в таблице?:** определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты угла. Если Q303=1: При вводе Q305=0 ЧПУ автоматически задает индикацию так, что новая точка привязки находится внутри угла. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q331 Новая опор.точка на главной оси?** (абсолютная): координата по главной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный угол. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q332 Новая опор.точка на вспомог.оси?** (абсолютная): координата по вспомогательной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный угол. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q303 Перед.значения измерения (0,1)?:** задайте, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
 -1: Не использовать! Вносится системой ЧПУ при считывании старых программ (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
 0: Записать рассчитанную точку привязки в активную таблицу нулевых точек. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
 1: записать полученную точку привязки в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)
- ▶ **Q381 Ощупывание на оси щупа? (0/1):** определите, должна ли система ЧПУ также установить точку привязки в направлении оси щупа:
 0: не устанавливать точку привязки по оси щупа
 1: установить точку привязки по оси щупа
- ▶ **Q382 Ощуп.оси щупа: 1-ая коор.1. оси?** (абсолютная): координата точки измерения по главной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q383 Ощупыв.оси щупа: 2-ая коорд.оси?** (абсолютная): координата точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

ОПОРНАЯ ТОЧКА ВНУТРЕННИЙ УГОЛ (Цикл 415, DIN/ISO: G415) 15.9

- ▶ **Q384 Ощупыв.оси щупа: 3-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по оси щупа, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?**
(абсолютная): координата по оси измерительного щупа, на которой система ЧПУ должна установить точку привязки. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

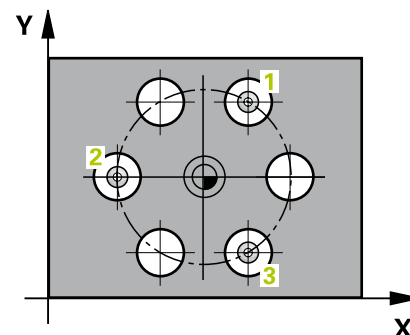
15.10 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА ЦЕНТРОВОЙ ОКРУЖНОСТИ (Цикл 416, DIN/ISO: G416)

15.10 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА ЦЕНТРОВОЙ ОКРУЖНОСТИ (Цикл 416, DIN/ISO: G416)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 416 определяет центр окружности отверстий путем измерения трех отверстий и задает его в качестве точки привязки. По выбору система ЧПУ может записывать этот центр в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) на заданный центр первого отверстия **1**
- 2 Затем зонд перемещается на заданную высоту измерения и определяет путем контактирования первый центр отверстия
- 3 Затем зонд возвращается на безопасную высоту и позиционирует на введенный центр второго отверстия **2**
- 4 Затем УЧПУ перемещает зонд на заданную высоту измерения и определяет путем контактирования второй центр отверстия
- 5 Затем зонд возвращается на безопасную высоту и позиционирует на введенный центр второго отверстия **3**
- 6 Затем УЧПУ перемещает зонд на заданную высоту измерения и определяет путем контактирования третий центр отверстия
- 7 Затем ЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519) и записывает факт. значения в представленных ниже Q-параметрах.
- 8 При необходимости отдельным измерением ЧПУ также определяет точку привязки по оси измерительного щупа



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение центра по главной оси
Q152	Фактическое значение центра по вспомогательной оси
Q153	Фактическое значение диаметра окружности отверстий

ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА ЦЕНТРОВОЙ ОКРУЖНОСТИ 15.10 (Цикл 416, DIN/ISO: G416)

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Если Вы устанавливаете опорную точку при помощи цикла измерительного щупа (Q303 = 0) и дополнительно используете измерение по оси (Q381 = 1), то допускается пропуск активации преобразования координат



Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

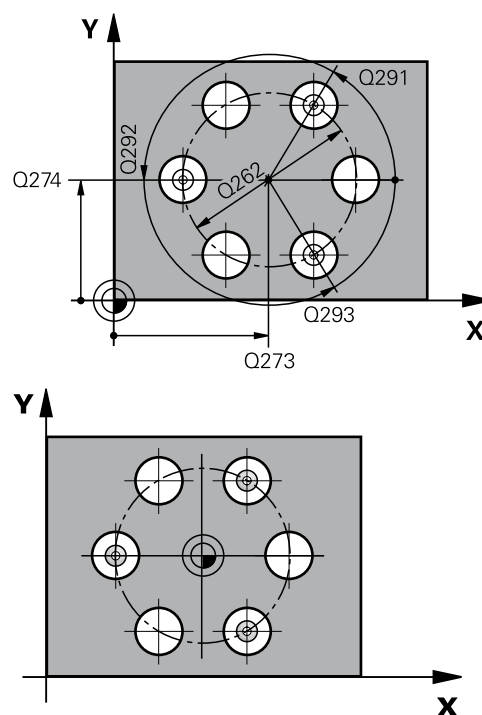
Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.10 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА ЦЕНТРОВОЙ ОКРУЖНОСТИ (Цикл 416, DIN/ISO: G416)

Параметры цикла



- ▶ **Q273 1-ая коорд. центра (зад.знач.)?** (абсолютно): центр образующей окружности (номинальное значение) по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q274 2-ая коорд.центра (зад.значен.)?** (абсолютно): центр образующей окружности (номинальное значение) по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q262 Заданный диаметр?:** введите приблизительный диаметр образующей окружности. Чем меньше диаметр отверстий, тем точнее нужно указывать заданный диаметр. Диапазон ввода от -0 до 99999,9999
- ▶ **Q291 Угол 1-ого отверстия? (абсолютный):** угол в полярных координатах центра первого отверстия в плоскости обработки. Диапазон ввода от -360,0000 до 360,0000
- ▶ **Q292 Угол 2-ого отверстия? (абсолютный):** угол в полярных координатах центра второго отверстия в плоскости обработки. Диапазон ввода от -360,0000 до 360,0000
- ▶ **Q293 Угол 3-го отверстия? (абсолютный):** угол в полярных координатах центра третьего отверстия в плоскости обработки. Диапазон ввода от -360,0000 до 360,0000
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?** (абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q305 Номер в таблице?:** определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты центра образующей окружности. Если Q303=1: При вводе Q305=0 ЧПУ задает индикацию таким образом, что новая точка привязки находится в центре окружности из отверстий. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q331 Новая опор.точка на главной оси?** (абсолютная): координата по главной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр образующей окружности. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 416 TO.ODN.CENTR OTWIER.
Q217=+50 ;1-AJA KOORD.CENTRA
Q217=+50 ;2-JA KOORD.CENTRA
Q262=90 ;NOMINALNYJ DIAMETR
Q291=+34 ;UGOL 1-JE OTWIERSTIE
Q292=+70 ;UGOL 2-WO OTWIERSTIA
Q293=+210;UGOL 3-WO OTWIERSTIA
Q261=-5 ;WYSOTA IZMERENIA
Q260=+20 ;B.WYSOTA?
Q305=12 ;NR W TABLICU
Q331=+0 ;BAZOWAJA TOCHKA
Q332=+0 ;BAZOWAJA TOCHKA
Q303=+1 ;PERED. ZNACH.IZMER.
Q381=1 ;PROBE IN TS AXIS
Q382=+85 ;1ST CO. FOR TS AXIS
Q383=+50 ;2ND CO. FOR TS AXIS
Q384=+0 ;3RD CO. FOR TS AXIS
Q333=+1 ;BAZOWAJA TOCHKA
Q320=0 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE

ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА ЦЕНТРОВОЙ ОКРУЖНОСТИ 15.10 (Цикл 416, DIN/ISO: G416)

- ▶ **Q332 Новая опор.точка на вспомог.оси?**
(абсолютная): координата по вспомогательной оси, на которую система ЧПУ должна установить полученный центр образующей окружности. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q303 Перед.значения измерения (0,1)?:**
задайте, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
 -1: Не использовать! Вносится системой ЧПУ при считывании старых программ (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
 0: Записать рассчитанную точку привязки в активную таблицу нулевых точек. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
 1: записать полученную точку привязки в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)
- ▶ **Q381 Ощупывание на оси щупа? (0/1):**
определите, должна ли система ЧПУ также установить точку привязки в направлении оси щупа:
 0: не устанавливать точку привязки по оси щупа
 1: установить точку привязки по оси щупа
- ▶ **Q382 Ощуп.оси щупа: 1-ая коор.1. оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по главной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q383 Ощупыв.оси щупа: 2-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа.
Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.10 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА ЦЕНТРОВОЙ ОКРУЖНОСТИ (Цикл 416, DIN/ISO: G416)

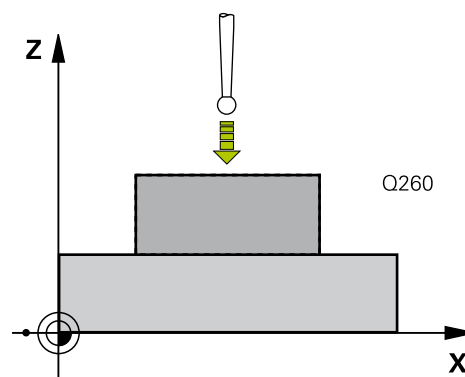
- ▶ **Q384 Ощупыв.оси щупа: 3-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по оси щупа, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?**
(абсолютная): координата по оси измерительного щупа, на которой система ЧПУ должна установить точку привязки. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (в приращениях):
дополнительное расстояние между точкой измерения и центром наконечника контактного щупа. Q320 прибавляется к **SET_UP** (таблица измерительных щупов) только при измерении точки привязки по оси измерительного щупа. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999

15.11 ОПОРНАЯ ТОЧКА ОСЬ ИЗМЕРЕНИЯ (Цикл 417, DIN/ISO: G417)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 417 измеряет произвольную координату по оси измерительного щупа и устанавливает ее в качестве точки привязки. По выбору система ЧПУ может записывать измеренную координату в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) к первой точке измерения **1**. При этом ЧПУ отводит измерительный щуп на безопасное расстояние в направлении положительной оси измерительного щупа
- 2 Затем зонд перемещается по своей оси к введенной координате точки зондирования **1** и определяет путем простого зондирования фактическую позицию
- 3 Затем УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519) и записывает фактическое значение в представляемых ниже параметрах Q



Номер параметра	Значение
Q160	Фактическое значение измеренной точки

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Если Вы устанавливаете опорную точку при помощи цикла измерительного щупа (Q303 = 0) и дополнительно используете измерение по оси (Q381 = 1), то допускается пропуск активации преобразования координат

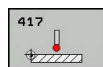


Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа. Затем ЧПУ устанавливает по этой оси точку привязки.

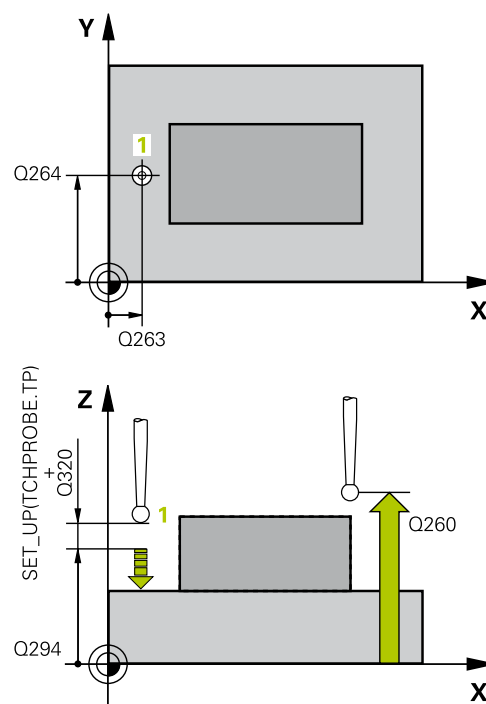
Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.11 ОПОРНАЯ ТОЧКА ОСЬ ИЗМЕРЕНИЯ (Цикл 417, DIN/ISO: G417)

Параметры цикла



- ▶ **Q263 1-коор. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q264 2-ая координата 1-ой точки?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q294 3-ая коорд. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по оси измерительного щупа. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q305 Номер в таблице?:** определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты. Если Q303=1: При вводе Q305=0 ЧПУ задает индикацию таким образом, что новая точка привязки находится на измеряемой поверхности. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?**
(абсолютная): координата, в которой TNC должна установить точку привязки. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q303 Перед. значения измерения (0, 1)?:**
задайте, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
 -1: Не использовать! Вносится системой ЧПУ при считывании старых программ (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
 0: Записать рассчитанную точку привязки в активную таблицу нулевых точек. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
 1: записать полученную точку привязки в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)



Кадры УП

5 TCH PROBE 417 TOCHKA ODN.OS SCHUPA
Q263=+25 ; 1-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q264=+25 ; 2-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q294=+25 ; 3-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q320=0 ; BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+50 ; B.WYSOTA?
Q305=0 ; NR W TABLICU
Q333=+0 ; BAZOWAJA TOCHKA
Q303=+1 ; PERED. ZNACH.IZMER.

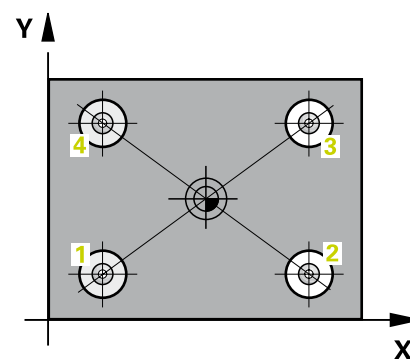
ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА 4 ОТВЕРСТИЙ (Цикл 418, DIN/ISO: 15.12 G418)

15.12 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА 4 ОТВЕРСТИЙ (Цикл 418, DIN/ISO: G418)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 418 рассчитывает точку пересечения линий, попарно соединяющих центры отверстий, и устанавливает ее в качестве точки привязки. По выбору система ЧПУ может записывать эту точку пересечения в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) на центр первого отверстия **1**
- 2 Затем зонд перемещается на заданную высоту измерения и определяет путем контактирования первый центр отверстия
- 3 Затем зонд возвращается на безопасную высоту и позиционирует на введенный центр второго отверстия **2**
- 4 Затем УЧПУ перемещает зонд на заданную высоту измерения и определяет путем контактирования второй центр отверстия
- 5 УЧПУ повторяет операцию 3 и 4 для отверстий **3** и **4**
- 6 Затем УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519). ЧПУ рассчитывает точку привязки как точку пересечения соединительных линий центров отверстий **1/3** и **2/4** и записывает фактическое значение в указанных далее параметрах Q
- 7 При необходимости отдельным измерением ЧПУ также определяет точку привязки по оси измерительного щупа



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение точки пересечения по главной оси
Q152	Фактическое значение точки пересечения по вспомогательной оси

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.12 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА 4 ОТВЕРСТИЙ (Цикл 418, DIN/ISO: G418)

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Если Вы устанавливаете опорную точку при помощи цикла измерительного щупа (Q303 = 0) и дополнительно используете измерение по оси (Q381 = 1), то допускается пропуск активации преобразования координат



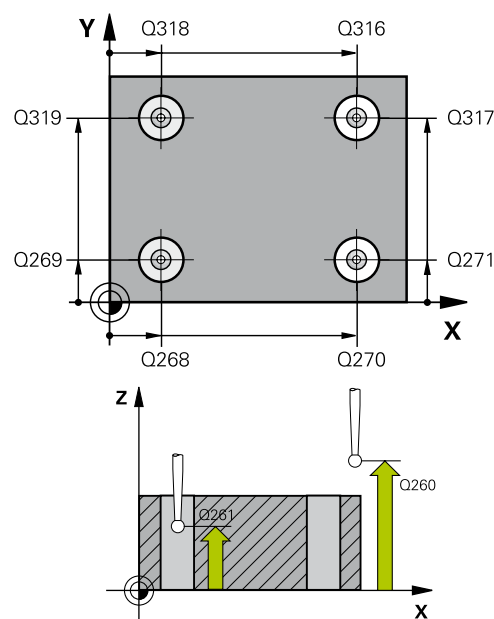
Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА 4 ОТВЕРСТИЙ (Цикл 418, DIN/ISO: 15.12 G418)

Параметры цикла



- ▶ **Q268 1-ое отвер.: 1-ая коор.центра?**
(абсолютно): центр первого отверстия по главной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q269 1-ое отвер.: 2-ая коорд. центра?**
(абсолютно): центр первого отверстия по вспомогательной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q270 2-ое отвер.: 1-ая коорд. центра?**
(абсолютно): центр второго отверстия по главной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q271 2-ое отвер.: 2-ая коорд.центра?**
(абсолютно): центр второго отверстия по вспомогательной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q316 3-е отвер.: 1-ая коорд. центра?**
(абсолютно): центр 3-го отверстия по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q317 3-е отвер.: 2-ая коорд. центра?**
(абсолютно): центр 3-го отверстия по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q318 4-ое отвер.: 1-ая коорд.центра?**
(абсолютно): центр 4-го отверстия по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q319 4-ое отвер.: 2-ая коорд.центра?**
(абсолютно): центр 4-го отверстия по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси шупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного шупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного шупа, в которой столкновение измерительного шупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q305 Номер в таблице?:** определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты точки пересечения соединяющих прямых. Если Q303=1: При вводе Q305=0 система ЧПУ выводит индикацию автоматически так, что новая точка привязки находится в точке пересечения соединительных линий. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999



Кадры УП

5 TCH PROBE 418 TCHK.PR.4 OTVERSTIJA	
Q268=+20	;1-A KOOR. 1- CENTRA
Q269=+25	;2-A KOOR 1- CENTRA
Q270=+150	;2-A KOOR 2-O CENTRA
Q271=+25	;2-A KOOR 2- CENTRA
Q316=+150	;1-JA KOOR.3-O CENTRA
Q317=+85	;2-JA KOOR.3-O CENTRA
Q318=+22	;1-JA KOOR.4-O CENTRA
Q319=+80	;2-JA KOOR.4-O CENTRA
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q260=+10	;B.WYSOTA?
Q305=12	;NR W TABLICU
Q331=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q332=+0	;BAZOWAJA TOCHKA
Q303=+1	;PERED. ZNACH.IZMER.
Q381=1	;PROBE IN TS AXIS
Q382=+85	;1ST CO. FOR TS AXIS
Q383=+50	;2ND CO. FOR TS AXIS
Q384=+0	;3RD CO. FOR TS AXIS
Q333=+0	;BAZOWAJA TOCHKA

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.12 ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА 4 ОТВЕРСТИЙ (Цикл 418, DIN/ISO: G418)

- ▶ **Q331 Новая опор.точка на главной оси?**
(абсолютная): координата по главной оси, в которой система ЧПУ должна расположить полученную точку пересечения соединительных линий. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q332 Новая опор.точка на вспомог.оси?**
(абсолютная): координата по вспомогательной оси, в которой система ЧПУ должна расположить полученную точку пересечения соединительных линий. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q303 Перед.значения измерения (0,1)?:**
задайте, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
 -1: Не использовать! Вносится системой ЧПУ при считывании старых программ (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
 0: Записать рассчитанную точку привязки в активную таблицу нулевых точек. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
 1: записать полученную точку привязки в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)
- ▶ **Q381 Ощупывание на оси щупа? (0/1):**
определите, должна ли система ЧПУ также установить точку привязки в направлении оси щупа:
 0: не устанавливать точку привязки по оси щупа
 1: установить точку привязки по оси щупа
- ▶ **Q382 Ощуп.оси щупа: 1-ая коор.1. оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по главной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа. Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

ОПОРНАЯ ТОЧКА СЕРЕДИНА 4 ОТВЕРСТИЙ (Цикл 418, DIN/ISO: 15.12 G418)

- ▶ **Q383 Ощупыв.оси щупа: 2-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа.
Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q384 Ощупыв.оси щупа: 3-ая коорд.оси?**
(абсолютная): координата точки измерения по оси щупа, в которой должна быть установлена точка привязки по оси измерительного щупа.
Действует, только если Q381 = 1. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?**
(абсолютная): координата по оси измерительного щупа, на которой система ЧПУ должна установить точку привязки. По умолчанию = 0.
Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

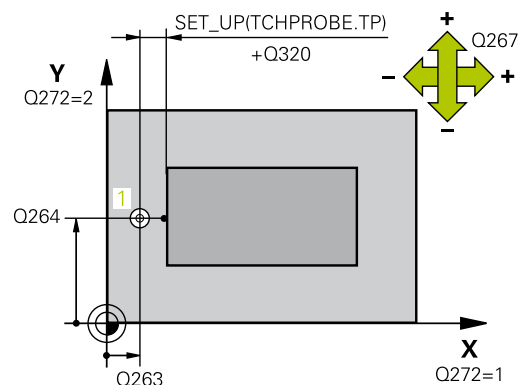
15.13 ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ОТДЕЛЬНОЙ ОСИ (Цикл 419, DIN/ISO: G419)

15.13 ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ОТДЕЛЬНОЙ ОСИ (Цикл 419, DIN/ISO: G419)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 419 измеряет произвольную координату по выбранной оси и устанавливает ее в качестве точки привязки. По выбору система ЧПУ может записывать измеренную координату в таблицу нулевых точек или в таблицу предустановок.

1. Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) к запрограммированной первой точке измерения **1**. При этом ЧПУ отводит измерительный щуп на безопасное расстояние в направлении, противоположном заданному направлению перемещения
2. Затем зонд перемещается на записанную высоту измерения и определяет путем простого зондирования фактическую позицию
3. Затем ЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и перерабатывает определенную опорную точку в зависимости от параметров цикла Q303 и Q305 (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)



Учитывайте при программировании!

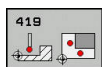


Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

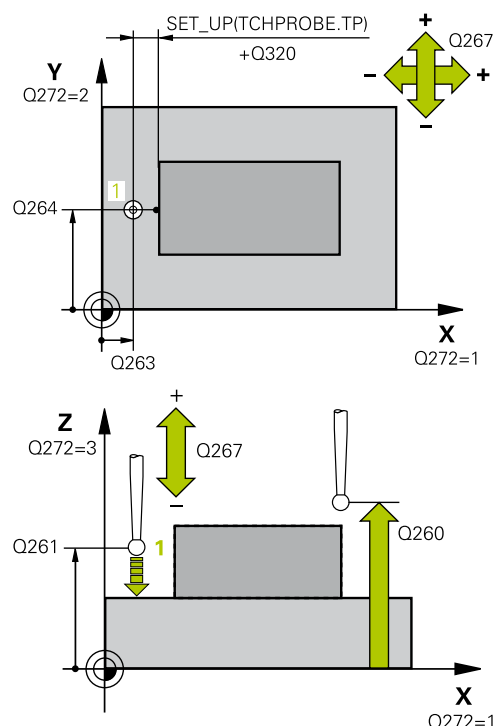
Если Вы хотите сохранить точку привязки по нескольким осям в таблице предустановок, Вы можете многократно последовательно использовать цикл 419. Для этого Вы должны заново активировать номер предустановки после каждого вызова цикла 419. Если Вы работаете с предустановкой 0 в качестве активной, то исключите этого не нужно.

ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ОТДЕЛЬНОЙ ОСИ (Цикл 419, DIN/ISO: G419) 15.13

Параметры цикла



- ▶ **Q263 1-коор. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q264 2-ая координата 1-ой точки?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q272 Ось измерения (1...3: 1=гл.ось)?**: ось, которая измеряется:
 - 1: главная ось = измеряемая ось
 - 2: вспомогательная ось = измеряемая ось
 - 3: ось щупа = измеряемая ось



Кадры УП

5 TCH PROBE 419 BAZ.TOCHKA OTD. OSI
Q263=+25 ; 1-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q264=+25 ; 2-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q261=+25 ; WYSOTA IZMERENIA
Q320=0 ; BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+50 ; B.WYSOTA?
Q272=+1 ; OS IZMERENIA
Q267=+1 ; NAPRAWLENJE PEREM.
Q305=0 ; NR W TABLICU
Q333=+0 ; BAZOWAJA TOCHKA
Q303=+1 ; PERED. ZNACH.IZMER.

Назначение осей

Активная ось измерительного щупа: Q272 = 3	Соответствующая главная ось: Q272= 1	Соответствующая вспомогательная ось: Q272= 2
Z	X	Y
Y	Z	X
X	Y	Z

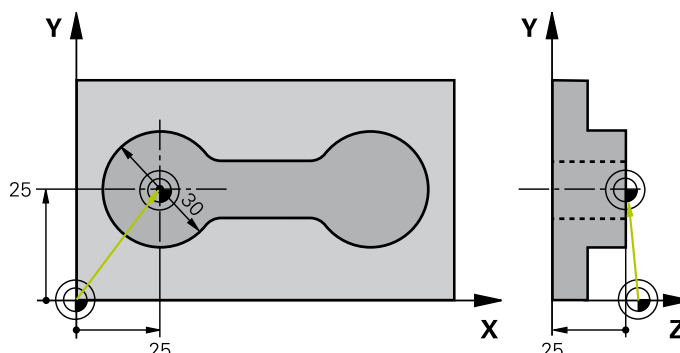
- ▶ **Q267 Напр.перемещ. 1 (+1=+ / -1=-)?**: Q267: направление, в котором измерительный щуп должен перемещаться к обрабатываемой детали:
 - 1: в отрицательном направлении
 - +1: в положительном направлении

15.13 ОПОРНЫЕ ТОЧКИ ОТДЕЛЬНОЙ ОСИ (Цикл 419, DIN/ISO: G419)

- ▶ **Q305 Номер в таблице?:** определяет номер строки в таблице предустановок/таблице нулевых точек, в которой TNC должна сохранить координаты. Если Q303=1: При вводе Q305=0 ЧПУ задает индикацию таким образом, что новая точка привязки находится на измеряемой поверхности. Если Q303=0: при вводе Q305=0 система ЧПУ записывает строку 0 таблицы нулевых точек. Диапазон ввода от 0 до 99999
- ▶ **Q333 Новая опорная точка на оси щупа?** (абсолютная): координата, в которой TNC должна установить точку привязки. По умолчанию = 0. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q303 Перед. значения измерения (0,1)?:** задайте, следует ли сохранить полученную точку привязки в таблице нулевых точек или в таблице предустановок:
 - 1: Не использовать! Вносится системой ЧПУ при считывании старых программ (смотри "Общие свойства всех циклов измерительных щупов для установке точки привязки", Стр. 519)
 - 0: Записать рассчитанную точку привязки в активную таблицу нулевых точек. Отсчётной системой является активная система координат заготовки.
 - 1: записать полученную точку привязки в таблицу предустановок. Отсчётной системой является система координат станка (REF-система)

Пример: Установка точки привязки в центр сегмента круга и 15.14 верхней грани детали

15.14 Пример: Установка точки привязки в центр сегмента круга и верхней грани детали



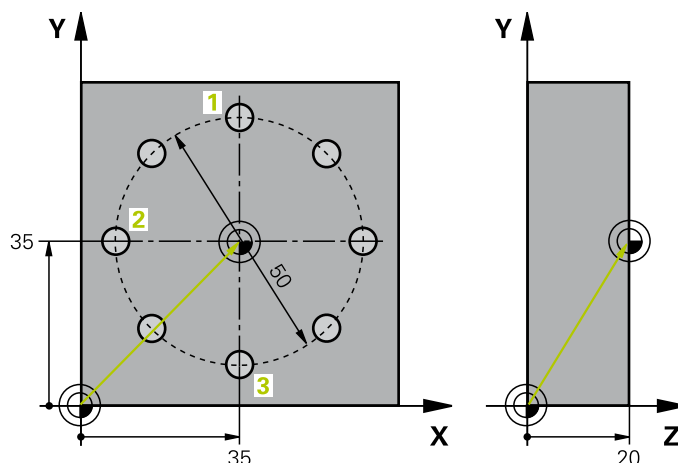
0 BEGIN PGM CYC413 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Вызвать инструмент 0 для установки оси измерительного щупа
2 TCH PROBE 413 DATUM OUTSIDE CIRCLE		
Q321=+25	;1-AJA KOORD.CENTRA	Центр окружности: координата X
Q322=+25	;2-JA KOORD.CENTRA	Центр окружности: координата Y
Q262=30	;NOMINALNYJ DIAMETR	Диаметр окружности
Q325=+90	;UGOL NACHAL.TOCHKI	Угол в полярных координатах для 1-ой точки измерения
Q247=+45	;SCHAG UGLA	Шаг угла для расчета точек измерения от 2 до 4
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA	Координата по оси измерительного щупа, в которой осуществляется измерение
Q320=2	;BEZOPASN.RASSTOYANIE	Безопасное расстояние дополнительно к колонке SET_UP
Q260=+10	;B.WYSOTA?	Высота, на которой ось измерительного щупа может перемещаться без столкновений
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU	Не перемещать на безопасную высоту между точками измерения
Q305=0	;NR W TABLICU	Установка индикации
Q331=+0	;BAZOWAJA TOCHKA	Установка индикации по X в 0
Q332=+10	;BAZOWAJA TOCHKA	Установка индикации по Y на 10
Q303=+0	;PERED. ZNACH.IZMER.	Без функции, так как следует установить индикацию
Q381=1	;PROBE IN TS AXIS	Задание точки привязки также по оси измерительного щупа
Q382=+25	;1ST CO. FOR TS AXIS	X-координата точки измерения
Q383=+25	;2ND CO. FOR TS AXIS	Y-координата точки измерения
Q384=+25	;3RD CO. FOR TS AXIS	Z-координата точки измерения
Q333=+0	;BAZOWAJA TOCHKA	Установка индикации по Z в 0
Q423=4	;NO. OF PROBE POINTS	Измерение окружности за 4 измерительных хода
Q365=0	;WID PEREMESCHENJA	Перемещение по круговой траектории между точками измерения
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC413 MM		

Циклы измерительных щупов: автоматическая установка точек привязки

15.15 Пример: Задание точки привязки к верхней грани детали и центру окружности отверстий

15.15 Пример: Задание точки привязки к верхней грани детали и центру окружности отверстий

Измеренный центр окружности отверстий должен записываться в таблицу предустановок для его последующего использования.



0 BEGIN PGM CYC416 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Вызвать инструмент 0 для установки оси измерительного щупа
2 TCH PROBE 417 TOCHKA ODN.OS SCHUPA		Определение цикла для установки точки привязки к оси измерительного щупа
Q263=+7,5	;1-A KOOR. 1-J TOCHKI	Точка измерения: X-координата
Q264=+7,5	;2-A KOOR. 1-J TOCHKI	Точка измерения: Y-координата
Q294=+25	;3-A KOOR. 1-J TOCHKI	Точка измерения: Z-координата
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE	Безопасное расстояние дополнительно к колонке SET_UP
Q260=+50	;B.WYSOTA?	Высота, на которой ось измерительного щупа может перемещаться без столкновений
Q305=1	;NR W TABLICU	Записать координату Z в строку 1
Q333=+0	;BAZOWAJA TOCHKA	Установить ось измерительного щупа на 0
Q303=+1	;PERED. ZNACH.IZMER.	Сохранить рассчитанную точку привязки, связанную с системой координат станка (REF-система), в таблице предустановок PRESET.PR
3 TCH PROBE 416 TO.ODN.CENTR OTWIER.		
Q273=+35	;1-AJA KOORD.CENTRA	Центр окружности отверстий: координата X
Q274=+35	;2-JA KOORD.CENTRA	Центр окружности отверстий: координата Y
Q262=50	;NOMINALNYJ DIAMETR	Диаметр окружности отверстий
Q291=+90	;UGOL 1-JE OTWIERSTIE	Полярные координаты угла для 1. центра отверстия 1
Q292=+180	;UGOL 2-WO OTWIERSTIA	Полярные координаты угла для 2. центра отверстия 2
Q293=+270	;UGOL 3-WO OTWIERSTIA	Полярные координаты угла для 3. центра отверстия 3
Q261=+15	;WYSOTA IZMERENIA	Координата по оси измерительного щупа, в которой осуществляется измерение
Q260=+10	;B.WYSOTA?	Высота, на которой ось измерительного щупа может перемещаться без столкновений
Q305=1	;NR W TABLICU	Центр окружности отверстий (X и Y) записать в строку 1
Q331=+0	;BAZOWAJA TOCHKA	
Q332=+0	;BAZOWAJA TOCHKA	

Пример: Задание точки привязки к верхней грани детали и 15.15 центру окружности отверстий

Q303=+1	;PERED. ZNACH.IZMER.	Сохранить рассчитанную точку привязки, связанную с системой координат станка (REF-система), в таблице предустановок PRESET.PR
Q381=0	;PROBE IN TS AXIS	Не задавать точку привязки по оси измерительного щупа
Q382=+0	;1ST CO. FOR TS AXIS	Без функции
Q383=+0	;2ND CO. FOR TS AXIS	Без функции
Q384=+0	;3RD CO. FOR TS AXIS	Без функции
Q333=+0	;BAZOWAJA TOCHKA	Без функции
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE.	Безопасное расстояние дополнительно к колонке SET_UP
4 CYCL DEF 247 NAZN.KOORD.BAZ.TOCH		Активировать новую предустановку с помощью цикла 247
Q339=1	;NOMER TOCHKI ODN.	
6 CALL PGM 35KLZ		Вызов обрабатывающей программы
7 END PGM CYC416 MM		

16

**Циклы
измерительных
щупов: автоматический контроль
заготовки**

16.1 Основы

16.1 Основы

Обзор



При отработке циклов измерительных щупов циклы 8 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ, 11 МАСШТАБИРОВАНИЕ и 26 МАСШТАБИРОВАНИЕ ОСИ должны быть деактивированы.

HEIDENHAIN берет на себя ответственность за функции циклов контактного щупа только в том случае, если используется измерительный щуп производства HEIDENHAIN.

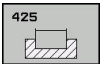
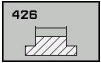
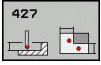
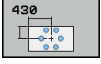
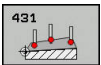


Система ЧПУ должна быть подготовлена производителем для применения 3D-измерительных щупов.

Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!

В ЧПУ предусмотрено двенадцать циклов, с помощью которых можно проводить автоматические измерения заготовки:

Программная клавиша	Цикл	Страница
	0 ОПОРНАЯ ПЛОСКОСТЬ Измерение координаты на произвольной оси	583
	1 ОПОРНАЯ ПЛОСКОСТЬ ПОЛЯРНО Измерение точки, направление измерения определяется углом	584
	420 ИЗМЕРЕНИЕ УГЛА Измерение угла в плоскости обработки	585
	421 ИЗМЕРЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ Измерение положения и диаметра отверстия	588
	422 ИЗМЕРЕНИЕ КРУГЛОГО ОСТРОВА Измерение положения и диаметра круглого острова	593
	423 ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГ. КАРМАНА Измерение положения, длины и ширины прямоугольного кармана	598
	424 ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГ. ОСТРОВА Измерение положения, длины и ширины прямоугольного острова	602

Программная клавиша	Цикл	Страница
	425 ИЗМЕРЕНИЕ ШИРИНЫ КАНАВКИ (2-я панель программных клавиш) измерение внутренней ширины канавки	606
	426 ИЗМЕРЕНИЕ ШИРИНЫ РЕБРА (2-я панель программных клавиш) измерение ширины ребра	609
	427 ИЗМЕРЕНИЕ КООРДИНАТЫ (2 панель программных клавиш) Измерение произвольной координаты по одной из осей	612
	430 ИЗМЕРЕНИЕ ОБРАЗУЮЩЕЙ ОКРУЖНОСТИ (2 панель программных клавиш) измерение положения и диаметра образующей окружности	616
	431 ИЗМЕРЕНИЕ ПЛОСКОСТИ (2 панель программных клавиш) Измерение осевого угла A и B положения плоскости	620

16.1 Основы

Протоколирование результатов измерения

Для всех циклов, с помощью которых можно автоматически измерять заготовки (исключение: циклы 0 и 1), можно создавать протокол измерений, используя систему ЧПУ. В соответствующем цикле измерения можно определить, должна ли система ЧПУ

- сохранять протокол измерений в виде файла
- выводить протокол измерений на экран и прерывать выполнение программы
- не создавать протокол измерений

Если вы хотите сохранить протокол измерений в файле, то система ЧПУ стандартно сохраняет данные в ASCII-файле. В качестве места сохранения TNC выбирает папку, которая содержит в себе вызывающую программу.



Используйте ПО HEIDENHAIN TNCremo для передачи данных, если необходимо передать протокол измерений через интерфейс данных.

Пример: Файл протокола для цикла измерения 421:

Протокол измерений цикла 421 Измерение отверстия

Дата: 30.06.2005

Время: 6:55:04

Программа измерения: TNC:\GEN35712\CHECK1.H

Заданные значения:

Центр главной оси:	50.0000
Центр вспомогательной оси:	65.0000
Диаметр:	12.0000

Заданные предельные значения:

Максимальный размер центра главной оси:	50.1000
---	---------

Наименьший размер центра главной оси:	49.9000
---------------------------------------	---------

Максимальный размер центра вспомогательной оси:	65.1000
---	---------

Наименьший размер центра вспомогательной оси:	64.9000
---	---------

Максимальный размер отверстия:	12.0450
--------------------------------	---------

Наименьший размер отверстия:	12.0000
------------------------------	---------

Фактические значения:

Центр главной оси:	50.0810
--------------------	---------

Центр вспомогательной оси:	64.9530
----------------------------	---------

Диаметр:	12.0259
----------	---------

Погрешности:

Центр главной оси:	0.0810
--------------------	--------

Центр вспомогательной оси:	-0.0470
----------------------------	---------

Диаметр:	0.0259
----------	--------

Прочие результаты измерений: Высота измерения	-5.0000
---	---------

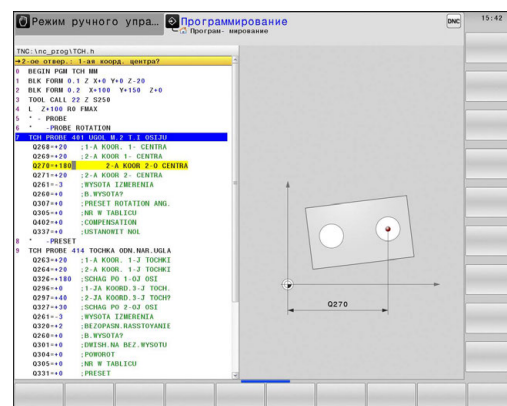
Окончание протокола измерения

16.1 Основы

Результаты измерений в Q-параметрах

Результаты измерения соответствующего цикла измерения система ЧПУ сохраняет в действующих глобальных параметрах с Q150 по Q160. Отклонения от заданного значения сохраняются в параметрах с Q161 по Q166. Учитывайте таблицу параметров результатов, создаваемую при каждом описании цикла.

Система ЧПУ при определении цикла дополнительно выводит на экран вспомогательное изображение соответствующего цикла с параметрами результатов (см. рисунок справа сверху). При этом выделенный параметр результата относится к соответствующему вводимому параметру.



Статус измерения

В некоторых циклах через глобальные параметры Q180 - Q182 можно запросить статус измерения

Статус измерения	Значение параметра
Значения измерения лежат в пределах допуска	Q180 = 1
Требуется дополнительная обработка	Q181 = 1
Брак	Q182 = 1

Система ЧПУ ставит маркер дополнительной обработки или брака, если результаты измерения выходят за пределы допуска. Чтобы выяснить, какой из результатов измерений выходит за пределы допуска, нужно дополнительно проанализировать протокол измерений или проверить соответствующие результаты измерений (с Q150 по Q160) на их предельные значения.

В цикле 427 система ЧПУ по умолчанию исходит из того, что измеряется внешний размер (остров). Соответствующим выбором наибольшего и наименьшего размера в сочетании с направлением измерения можно скорректировать статус измерения.



ЧПУ устанавливает маркер статуса также тогда, когда значения допуска или максимальный/минимальный размеры не введены.

Контроль допуска

В большинстве циклов для контроля детали можно поручить системе управления проводить контроль допуска. Для этого нужно при определении циклов определить необходимые предельные значения. Если проведение контроля допуска не требуется, то нужно ввести в эти параметры 0 (= предварительно установленное значение).

Контроль инструмента

В большинстве циклов для контроля заготовки можно поручить системе ЧПУ проводить контроль инструмента. В этом случае ЧПУ проверяет,

- следует ли корректировать радиус инструмента из-за отклонения от заданного значения (значения в Q16x),
- является ли отклонение от заданного значения (значение в Q16x) больше допуска на поломку инструмента.

Корректировка инструмента



Функция работает только

- при активной таблице инструментов,
- если включается контроль инструмента в цикле: **Q330** не равен 0 или введено название инструмента. Переключение на ввод названия инструмента осуществляется с помощью программной клавиши. ЧПУ больше не показывает апострофы.

При проведении нескольких коррекционных измерений система ЧПУ прибавляет соответствующее измеренное отклонение к уже запомненному в таблице инструментов значению.

Фрезерный инструмент: Когда вы ссылаетесь в параметре Q330 на фрезерный инструмент, то соответствующие значения будут скорректированы следующим способом: TNC всегда корректирует радиус инструмента в столбце DR таблицы инструментов, даже если измеренное значение лежит внутри заданного допуска. Требуется ли дополнительная обработка, можно узнать в программе ЧПУ через параметр Q181 (Q181=1: требуется дополнительная обработка).

Токарный инструмент: (действительно только с циклами 421, 422, 427) Если параметр Q330 ссылается на токарный инструмент, то будут скорректированы соответствующие значения в столбцах DZL или DXL. TNC отслеживает также допуск на поломку, определённый в столбце LBREAK. Требуется ли дополнительная обработка, можно узнать в программе ЧПУ через параметр Q181 (Q181=1: требуется дополнительная обработка).

16.1 Основы

Контроль поломки инструмента



Функция работает только

- при активной таблице инструментов,
- если в цикле включен контроль инструмента (Q330 не равен 0) и
- если для записанного номера инструмента в таблицы введен допуск на поломку RBREAK больше 0 (см. также Руководств пользователя, глава 5.2 «Данные инструмента»)

Система ЧПУ выдает сообщение об ошибке и останавливает отработку программы, если измеренное отклонение больше допуска на поломку инструмента. Одновременно ЧПУ блокирует инструмент в таблице инструментов (графа TL = L)

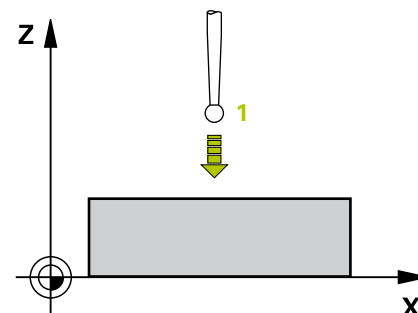
Система привязки для результатов измерений

Система ЧПУ выдает все результаты измерений в результирующие параметры и в файл протокола в активной, т.е. в некоторых случаях, смещенной или/и развернутой/наклоненной системе координат.

16.2 БАЗОВАЯ ПЛОСКОСТЬ (цикл 0, DIN/ISO: G55)

Ход цикла

- 1 Измерительный щуп перемещается на ускоренной подаче (значение из колонки **FMAX**) в запрограммированную в цикле предварительную позицию **1**.
- 2 Измерительный щуп проводит процедуру измерения с подачей для измерения (колонка **F**). Направление измерения задается в цикле
- 3 После захвата позиции, зонд перемещается обратно к точке старта зондирования и записывает измеренную координату в параметре Q. Дополнительно ЧПУ сохраняет координату положения, в которой находится измерительный щуп в момент выдачи сигнала переключения, в параметрах с Q115 по Q119. Для значений в этих параметрах система ЧПУ не учитывает длину и радиус щупа



Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!

Позиционируйте измерительный щуп таким образом, чтобы при подводе к запрограммированному положению не произошло столкновения.

Параметры цикла



- ▶ **Номер параметра для результата?:** введите номер Q-параметра, которому присваивается значение координаты. Диапазон ввода от 0 до 1999
- ▶ **Ось ощупывания/напр.ощупывания?:** введите ось измерения с помощью клавиши выбора оси или с клавиатуры ASCII, а также введите знак для направления измерения. Подтвердите клавишей **ENT**. Диапазон ввода: все интерполируемые оси.
- ▶ **Заданная позиция?:** введите все координаты для предварительного позиционирования измерительного щупа с помощью клавиш выбора оси или через ASCII-клавиатуру. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Завершение ввода:** нажмите клавишу **ENT**

NC-кадры

67 TCH PROBE 0.0 BAZOWAJA
PLOSKOST Q5 X-

68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5

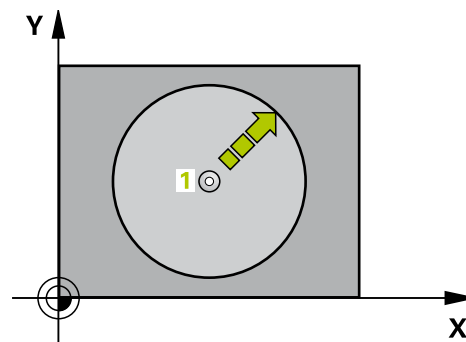
16.3 БАЗОВАЯ ПЛОСКОСТЬ Перпендикулярная (Цикл 1)

16.3 БАЗОВАЯ ПЛОСКОСТЬ
Перпендикулярная (Цикл 1)

Ход цикла

Цикл контактного щупа 1 определяет произвольное положение на обрабатываемой детали в произвольном направлении измерения.

- 1 Измерительный щуп перемещается на ускоренной подаче (значение из колонки **FMAX**) в запрограммированную в цикле предварительную позицию **1**.
- 2 Измерительный щуп проводит процедуру измерения с подачей для измерения (колонка **F**). В процессе измерения система ЧПУ осуществляет перемещение одновременно по 2 осям (зависит от угла измерения). Направление измерения устанавливается через полярный угол в цикле
- 3 После захвата позиции УЧПУ, зонд перемещается обратно к точке старта операции зондирования. Координата положения, в которой находится измерительный щуп в момент выдачи сигнала переключения, ЧПУ сохраняет в параметрах с Q115 по Q119.



Учитывайте при программировании!

**Осторожно, опасность столкновения!**

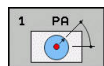
Позиционируйте измерительный щуп таким образом, чтобы при подводе к запрограммированному положению не произошло столкновения.



Определенная в цикле ось измерения задает плоскость измерения:

Ось измерения X: X/Y-плоскость
Ось измерения Y: Y/Z-плоскость
Ось измерения Z: Z/X-плоскость

Параметры цикла



- ▶ **Ось ощупывания?**: введите ось измерения с помощью клавиши выбора оси или с клавиатуры ASCII. Подтвердите клавишей **ENT**. Диапазон ввода X, Y или Z
- ▶ **Угол ощупывания?**: угол относительно оси измерения, под которым должен перемещаться измерительный щуп. Диапазон ввода от -180,0000 до 180,0000
- ▶ **Заданная позиция?**: введите все координаты для предварительного позиционирования измерительного щупа с помощью клавиш выбора оси или через ASCII-клавиатуру. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Завершение ввода**: нажмите клавишу **ENT**

Кадры УП

67 TCH PROBE 1.0 POLAR DATUM

68 TCH PROBE 1.1 X UGOL: +30

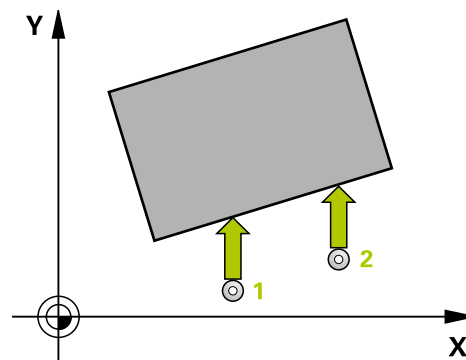
69 TCH PROBE 1.2 X+5 Y+0 Z-5

16.4 ИЗМЕРЕНИЕ УГЛА (Цикл 420, DIN/ISO: G420)

Ход цикла

Цикл контактного щупа 420 определяет угол, образуемый произвольной прямой с главной осью плоскости обработки.

- 1 TNC позиционирует контактный щуп на ускоренном ходу (значение из столбца **FMAX**) по алгоритму позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в запрограммированную точку измерения **1**. При этом ЧПУ смещает измерительный щуп на безопасное расстояние в направлении, противоположном заданному направлению перемещения
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**).
- 3 Потом зонд перемещается к следующей точке контактирования **2** и осуществляет вторую операцию контактирования
- 4 УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и сохраняет установленный угол в следующих параметрах **Q**:



Номер параметра	Значение
Q150	Измеренный угол относительно главной оси плоскости обработки

Учитывайте при программировании!



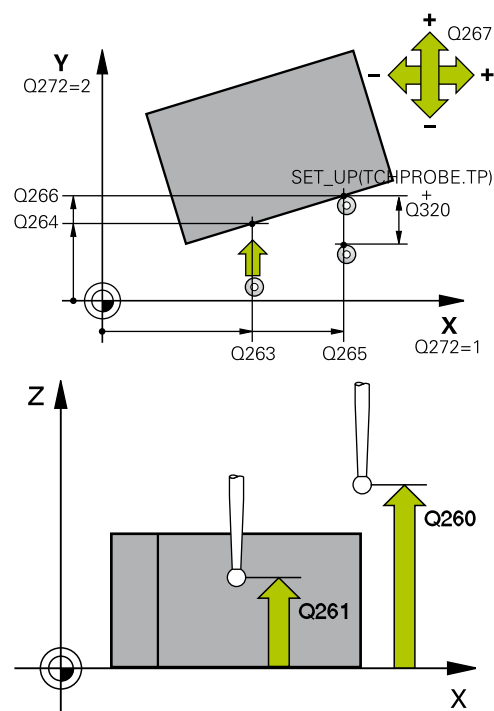
Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа. Если ось щупа определяется как ось измерений, то выберите **Q263** равным **Q265**, если угол должен измеряться в направлении оси A; выберите **Q263** не равным **Q265**, если угол должен измеряться в направлении оси B.

16.4 ИЗМЕРЕНИЕ УГЛА (Цикл 420, DIN/ISO: G420)

Параметры цикла



- ▶ **Q263 1-коор. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q264 2-ая координата 1-ой точки?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q265 1-ая координата 2-ой точки?** (абсолютно): координата второй точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q266 2-ая координата 2-ой точки?** (абсолютно): координата второй точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q272 Ось измерения (1...3: 1=гл.ось)?**: ось, которая измеряется:
1: главная ось = измеряемая ось
2: вспомогательная ось = измеряемая ось
3: ось щупа = измеряемая ось
- ▶ **Q267 Напр.перемещ. 1 (+1=+ / -1=-)?**: Q267: направление, в котором измерительный щуп должен перемещаться к обрабатываемой детали:
-1: в отрицательном направлении
+1: в положительном направлении
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (в приращениях): дополнительное расстояние между точкой измерения и центром наконечника контактного щупа. Q320 прибавляется к **SET_UP** (таблица измерительных щупов) только при измерении точки привязки по оси измерительного щупа. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 420 IZMERENIE UGOL	
Q263=+10	;1-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q264=+10	;2-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q265=+15	;1-JA KOORD.2-J TOCH.
Q266=+95	;2-JA KOORD.2-J TOCH.
Q272=1	;OS IZMERENIA
Q267=-1	;NAPRAWLENJE PEREM.
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+10	;B.WYSOTA?
Q301=1	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q281=1	;PROTOKOL IZMERENIA

- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:**
определяет, как должен перемещаться
контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на
безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-
ое безопасное расстояние
- ▶ **Q281 Протокол измерения (0/1/2)?:** задайте,
должна ли TNC создавать протокол измерения:
0: не создавать протокол измерения
1: создать протокол измерения: TNC,
как правило, сохраняет **файл протокола**
TCHPR420.TXT в директории TNC:\.
2: прерывание выполнения программы и вывод
протокола измерения на экран. Продолжение
программы с помощью NC-Старт

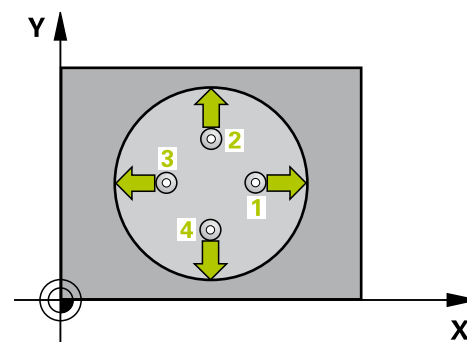
16.5 ИЗМЕРЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 421, DIN/ISO: G421)

16.5 ИЗМЕРЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ
(Цикл 421, DIN/ISO: G421)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 421 определяет центр и диаметр отверстия (круглого кармана). Если в цикле задаются соответствующие значения допуска, то ЧПУ осуществляет сравнение заданного и фактического значения и записывает это отклонение в системных параметрах.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из колонки SET_UP таблицы измерительного щупа
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**). ЧПУ автоматически определяет направление измерения, в зависимости от запрограммированного начального угла
- 3 Затем зонд перемещается круговым движением либо на высоту измерения либо к следующей точке контактирования **2** а потом выполняет следующую операцию контактирования
- 4 УЧПУ позиционирует зонд к точке контактирования **3** а затем к точке контактирования **4** и осуществляет там третью и четвертую операцию контактирования
- 5 Затем УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и записывает фактические значения а также отклонения в следующих параметрах Q.



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение центра по главной оси
Q152	Фактическое значение центра по вспомогательной оси
Q153	Фактическое значение диаметра
Q161	Отклонение центра по главной оси
Q162	Отклонение центра по вспомогательной оси
Q163	Отклонение диаметра

Учитывайте при программировании!

Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

Чем меньше запрограммированный шаг угла, тем менее точно ЧПУ рассчитывает центр круга. Минимальное значение: 5°.

Если Вы ссылаетесь на токарный инструмент в параметре Q330, действительно следующее:

- Параметры Q498 и Q531 должны быть описаны
- Значения параметров Q498, Q531 должно соответствовать значениям этих параметров, например в цикле 800
- Если TNC выполняет коррекцию токарного инструмента, то будут скорректированы соответствующие значения в столбцах DZL или DXL
- TNC отслеживает также допуск на поломку, определённый в столбце LBREAK

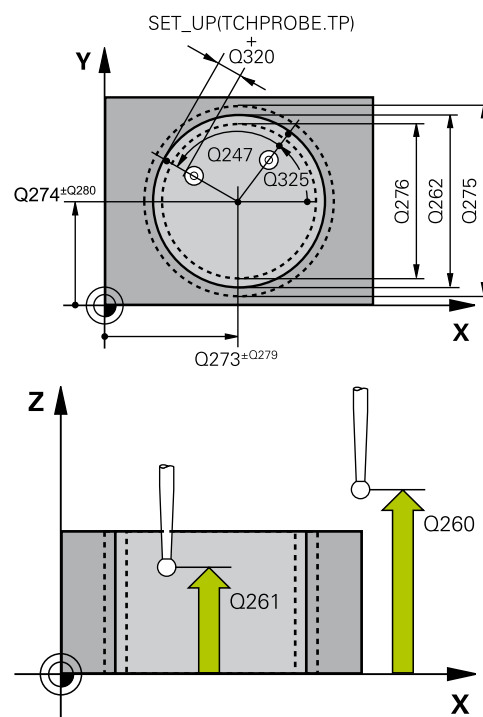
Если Вы ссылаетесь на фрезерный инструмент в параметре Q330, то значения в параметрах Q498 и Q531 не действуют.

16.5 ИЗМЕРЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 421, DIN/ISO: G421)

Параметры цикла



- ▶ **Q273 1-ая коорд. центра (зад.знач.)?**
(абсолютно): центр отверстия по главной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q274 2-ая коорд.центра (зад.значен.)?**
(абсолютно): центр отверстия по вспомогательной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q262 Заданный диаметр?:** задайте диаметр отверстия. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q325 Угол начальной точки?** (абсолютный): угол между главной осью плоскости обработки и первой точкой измерения. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q247 Шаг угла?** (в приращениях): угол между двумя точками измерения, знак перед шагом угла задает направление вращения (- = по часовой стрелке), в котором измерительный щуп перемещается к следующей точке измерения. Если необходимо измерить дугу окружности, то запрограммируйте шаг угла менее 90°. Диапазон ввода от -120.000 до 120.000
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 421 IZMERENIE OTWIERSTIA	
Q273=+50 ;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q274=+50 ;2-JA KOORD.CENTRA	
Q262=75 ;NOMINALNYJ DIAMETR	
Q325=+0 ;UGOL NACHAL.TOCHKI	
Q247=+60 ;SCHAG UGLA	
Q261=-5 ;WYSOTA IZMERENIA	
Q320=0 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q260=+20 ;B.WYSOTA?	

ИЗМЕРЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 421, DIN/ISO: G421) 16.5

- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:**
определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q275 Максимальный размер отверстия?:**
наибольший разрешенный диаметр отверстия (круглого кармана). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q276 Минимальный размер отверстия?:**
наименьший разрешенный диаметр отверстия (круглого кармана). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q279 Знач.допуска 1-ая коорд.центра?:**
допустимое отклонение положения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q280 Знач.допуска 2-ая коорд.центра?:**
допустимое отклонение положения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q281 Протокол измерения (0/1/2)?:** задайте, должна ли TNC создавать протокол измерения:
0: не создавать протокол измерения
1: создать протокол измерения: TNC, как правило, сохраняет **файл протокола TCHPR421.TXT** в директории, где расположена вызывающая программа.
2: прерывание выполнения программы и вывод протокола измерения на экран. Продолжение программы с помощью NC-Старт
- ▶ **Q309 Останов прог.при ошиб.допуска?:**
задайте, должна ли TNC при превышении допуска прервать выполнение программы и показать сообщение об ошибке:
0: программа не прерывается, сообщение об ошибке не выдаётся
1: выполнение программы прерывается, выдаётся сообщение об ошибке.

Q301=1	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q275=75,12	MAKSIMALNYJ RAZMER
Q276=74,95	MINIMALNYJ RAZMER
Q279=0,1	;DOPUSK 1-J CENTR
Q280=0,1	;DOPUSK 2-J CENTR
Q281=1	;PROTOKOL IZMERENIA
Q309=0	;PGM- STOP DOPUSK
Q330=0	;INSTRUMENT
Q423=4	;NO. OF PROBE POINTS
Q365=1	;WID PEREMESCHENJA

16.5 ИЗМЕРЕНИЕ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 421, DIN/ISO: G421)

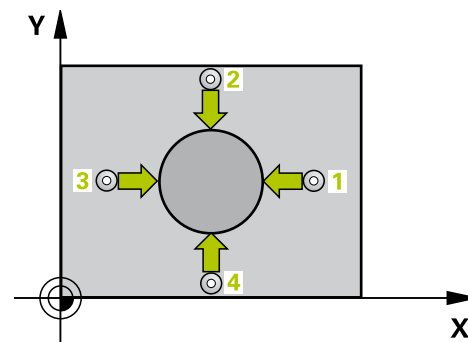
- ▶ **Q330 Инструмент для контроля?:** задайте, должна ли ЧПУ осуществлять контроль инструмента (смотри "Контроль инструмента", Стр. 581). Диапазон ввода от 0 до 32767,9 или имя инструмента (макс. 16 знаков)
0: Контроль не активен
>0: Номер или имя инструмента, которым TNC проводит обработку. Вы имеете возможность выбрать инструмент непосредственно из таблицы инструментов с помощью программной клавиши.
- ▶ **Q423 Кол. точек ошуп. на плоск.(4/3)?:** задайте, должна ли TNC измерять остров при помощи 3-х или 4-х касаний:
4: использовать 4 точки измерения (стандартная установка)
3: использовать 3 точки измерения
- ▶ **Q365 Вид перемещения? прямая=0/окру=1:** определите, по какой траектории щуп должен перемещаться между точками измерения, если активен отвод на безопасную высоту (Q301=1):
0: перемещение между точками по прямой линии
1: перемещение между точками по круговой траектории на диаметре дуги окружности
- ▶ **Q498 Обр. ход инструм. (0=нет/1=да)?:** имеет смысл, если перед этим Вы задали в параметре Q330 токарный инструмент. Для корректного контроля токарного инструмента TNC должна знать точные условия обработки. Поэтому указывайте следующее:
1: токарный инструмент развёрнут (перевёрнут на 180°), например через цикл 800 и параметр **Перевернуть инструмент Q498=1**
0: токарный инструмент соответствует своему описанию из таблицы токарных инструментов toolturn.trn, без изменений через цикл 800 и параметр **Перевернуть инструмент Q498=0**
- ▶ **Q531 Угол установки?:** имеет смысл, если перед этим Вы задали в параметре Q330 токарный инструмент. Введите установочный угол между токарным инструментом и заготовкой, который был при обработке, например значение параметра из цикла 800 **Угол установки? Q531**. Диапазон ввода: от -180° до +180°

16.6 ИЗМЕРЕНИЕ ВНЕШНЕГО КРУГА (Цикл 422, DIN/ISO: G422)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 422 определяет центр и диаметр круглого острова. Если в цикле задаются соответствующие значения допуска, то ЧПУ осуществляет сравнение заданного и фактического значения и записывает это отклонение в системных параметрах.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из колонки **SET_UP** таблицы измерительного щупа
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**). ЧПУ автоматически определяет направление измерения, в зависимости от запрограммированного начального угла
- 3 Затем зонд перемещается круговым движением либо на высоту измерения либо к следующей точке контактирования **2** а потом выполняет следующую операцию контактирования
- 4 УЧПУ позиционирует зонд к точке контактирования **3** а затем к точке контактирования **4** и осуществляет там третью и четвертую операцию контактирования
- 5 Затем УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и записывает фактические значения а также отклонения в следующих параметрах Q.



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение центра по главной оси
Q152	Фактическое значение центра по вспомогательной оси
Q153	Фактическое значение диаметра
Q161	Отклонение центра по главной оси
Q162	Отклонение центра по вспомогательной оси
Q163	Отклонение диаметра

16.6 ИЗМЕРЕНИЕ ВНЕШНЕГО КРУГА (Цикл 422, DIN/ISO: G422)

Учитывайте при программировании!



Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

Чем меньше запрограммированный шаг угла, тем менее точно ЧПУ рассчитывает центр круга. Минимальное значение: 5°.

Если Вы ссылаетесь на токарный инструмент в параметре Q330, действительно следующее:

- Параметры Q498 и Q531 должны быть описаны
- Значения параметров Q498, Q531 должно соответствовать значениям этих параметров, например в цикле 800
- Если TNC выполняет коррекцию токарного инструмента, то будут скорректированы соответствующие значения в столбцах DZL или DXL
- TNC отслеживает также допуск на поломку, определённый в столбце LBREAK

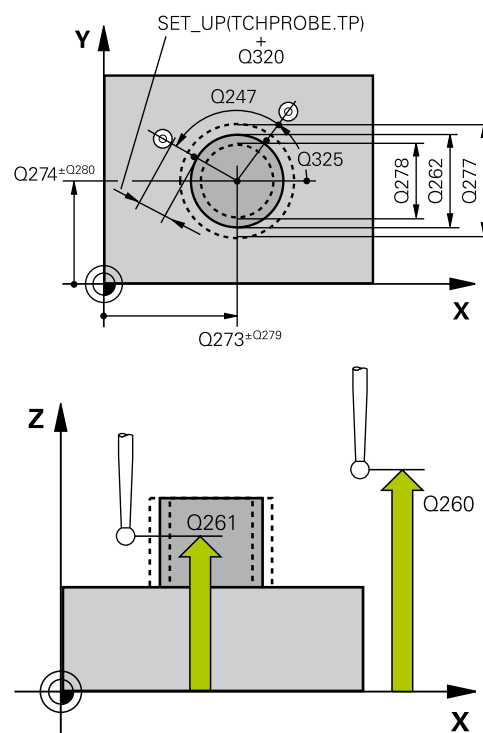
Если Вы ссылаетесь на фрезерный инструмент в параметре Q330, то значения в параметрах Q498 и Q531 не действуют.

ИЗМЕРЕНИЕ ВНЕШНЕГО КРУГА (Цикл 422, DIN/ISO: G422) 16.6

Параметры цикла



- ▶ **Q273 1-ая коорд. центра (зад.знач.)?**
(абсолютно): центр острова по главной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q274 2-ая коорд.центра (зад.значен.)?**
(абсолютно): центр острова по вспомогательной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q262 Заданный диаметр?:** задайте диаметр острова. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q325 Угол начальной точки?** (абсолютный): угол между главной осью плоскости обработки и первой точкой измерения. Диапазон ввода от -360.000 до 360.000
- ▶ **Q247 Шаг угла?** (в приращениях): угол между двумя точками измерения, знак перед шагом угла задает направление работы (- = по часовой стрелке). Если необходимо измерить дугу окружности, то программируйте шаг угла менее 90°. Диапазон ввода от -120,0000 до 120,0000
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси шупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного шупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного шупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных шупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного шупа, в которой столкновение измерительного шупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:**
определяет, как должен перемещаться контактный шуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q277 Максимальный размер стойки?:**
наибольший допустимый диаметр острова. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q278 Минимальный размер стойки?:**
наименьший допустимый диаметр острова. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q279 Знач.допуска 1-ая коорд.центра?:**
допустимое отклонение положения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 422 IZM.KRUG NARUSHIE

Q273=+50	; 1-AJA KOORD.CENTRA
Q274=+50	; 2-JA KOORD.CENTRA
Q262=75	; NOMINALNYJ DIAMETR
Q325=+90	; UGOL NACHAL.TOCHKI
Q247=+30	; SCHAG UGLA
Q261=-5	; WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	; BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+10	; B.WYSOTA?
Q301=0	; DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q277=35,15	MAKSIMALNYJ RAZMER
Q278=34,9	; MINIMALNYJ RAZMER
Q279=0,05	; DOPUSK 1-J CENTR
Q280=0,05	; DOPUSK 2-J CENTR
Q281=1	; PROTOKOL IZMERENIA
Q309=0	; PGM- STOP DOPUSK
Q330=0	; INSTRUMENT
Q423=4	; NO. OF PROBE POINTS
Q365=1	; WID PEREMESCHENJA

16.6 ИЗМЕРЕНИЕ ВНЕШНЕГО КРУГА (Цикл 422, DIN/ISO: G422)

- ▶ **Q280 Знач.допуска 2-ая коорд.центра?:**
допустимое отклонение положения по вспомогательной оси плоскости обработки.
Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q281 Протокол измерения (0/1/2)?:** задайте, должна ли TNC создавать протокол измерения:
0: не создавать протокол измерения
1: создать протокол измерения: TNC, как правило, сохраняет **файл протокола TCHPR422.TXT** в директории TNC:\.
2: прерывание выполнения программы и вывод протокола измерения на экран. Продолжение программы с помощью NC-Старт
- ▶ **Q309 Останов прог.при ошиб.допуска?:**
задайте, должна ли TNC при превышении допуска прервать выполнение программы и показать сообщение об ошибке:
0: программа не прерывается, сообщение об ошибке не выдаётся
1: выполнение программы прерывается, выдаётся сообщение об ошибке.
- ▶ **Q330 Инструмент для контроля?:** задайте, должна ли ЧПУ осуществлять контроль инструмента(смотри "Контроль инструмента", Стр. 581). Диапазон ввода от 0 до 32767,9 или имя инструмента (макс. 16 знаков)
0: Контроль не активен
>0: Номер инструмента из таблицы инструментов TOOL.T
- ▶ **Q423 Кол. точек ощуп. на плоск.(4/3)?:**
задайте, должна ли TNC измерять остров при помощи 3-х или 4-х касаний:
4: использовать 4 точки измерения (стандартная установка)
3: использовать 3 точки измерения

ИЗМЕРЕНИЕ ВНЕШНЕГО КРУГА (Цикл 422, DIN/ISO: G422) 16.6

- ▶ **Q365 Вид перемещения?** *прямая=0/окру=1*: определите, по какой траектории щуп должен перемещаться между точками измерения, если активен отвод на безопасную высоту (Q301=1):
0: перемещение между точками по прямой линии
1: перемещение между точками по круговой траектории на диаметре дуги окружности
- ▶ **Q498 Обр. ход инструм. (0=нет/1=да)?**: имеет смысл, если перед этим Вы задали в параметре Q330 токарный инструмент. Для корректного контроля токарного инструмента TNC должна знать точные условия обработки. Поэтому указывайте следующее:
1: токарный инструмент развёрнут (перевёрнут на 180°), например через цикл 800 и параметр **Перевернуть инструмент Q498=1**
0: токарный инструмент соответствует своему описанию из таблицы токарных инструментов toolturn.trn, без изменений через цикл 800 и параметр **Перевернуть инструмент Q498=0**
- ▶ **Q531 Угол установки?**: имеет смысл, если перед этим Вы задали в параметре Q330 токарный инструмент. Введите установочный угол между токарным инструментом и заготовкой, который был при обработке, например значение параметра из цикла 800 **Угол установки? Q531**.
 Диапазон ввода: от -180° до +180°

Циклы измерительных щупов: автоматический контроль заготовки

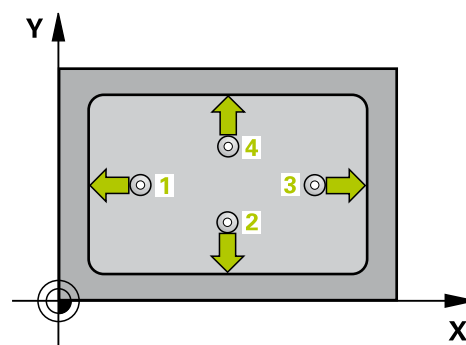
16.7 ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО ОСТРОВА (цикл 423, DIN/ISO: G423))

16.7 ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО ОСТРОВА (цикл 423, DIN/ISO: G423))

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 423 определяет центр, а также длину и ширину прямоугольного кармана. Если в цикле задаются соответствующие значения допуска, то ЧПУ осуществляет сравнение заданного и фактического значения и записывает это отклонение в системных параметрах.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из колонки **SET_UP** таблицы измерительного щупа
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**).
- 3 Затем зонд перемещается либо параллельно к оси на высоту измерения либо линейно к следующей точке контактирования **2** а потом выполняет следующую операцию контактирования
- 4 УЧПУ позиционирует зонд к точке контактирования **3** а затем к точке контактирования **4** и осуществляет там третью и четвертую операцию контактирования
- 5 Затем УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и записывает фактические значения а также отклонения в следующих параметрах Q.



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение центра по главной оси
Q152	Фактическое значение центра по вспомогательной оси
Q154	Фактическое значение длины стороны по главной оси
Q155	Фактическое значение длины стороны по вспомогательной оси
Q161	Отклонение центра по главной оси
Q162	Отклонение центра по вспомогательной оси
Q164	Отклонение длины стороны по главной оси
Q165	Отклонение длины стороны по вспомогательной оси

ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО ОСТРОВА (цикл 423, DIN/ISO: 16.7 G423))

Учитывайте при программировании!

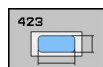


Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

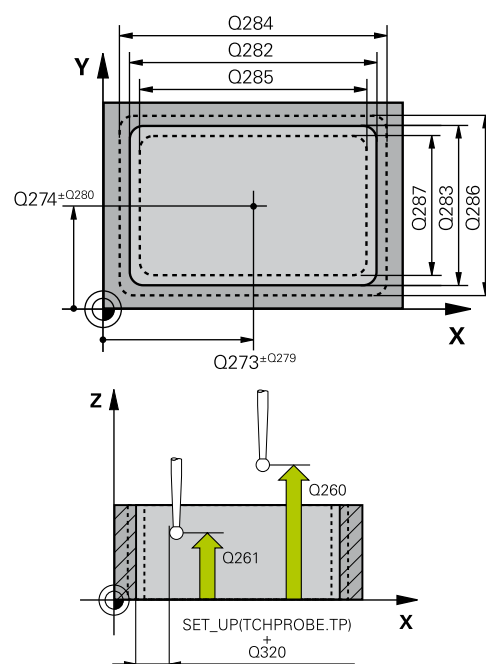
Если размеры кармана и безопасное расстояние не допускают предварительного позиционирования вблизи точек измерения, то система ЧПУ производит измерение, всегда исходя из центра кармана. В этом случае измерительный щуп не перемещается на безопасную высоту между четырьмя точками измерения.

16.7 ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО ОСТРОВА (цикл 423, DIN/ISO: G423))

Параметры цикла



- ▶ **Q273 1-ая коорд. центра (зад.знач.)?**
(абсолютно): центр кармана по главной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q274 2-ая коорд.центра (зад.значен.)?**
(абсолютно): центр кармана по вспомогательной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q282 1-ая длина стороны (зад.знач.)?**: длина кармана параллельно главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q283 2-ая длина стороны (зад.знач.)?**: длина кармана параллельно вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?**: определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q284 Максим.знач. 1-ая длина стороны?**: максимальная допустимая длина кармана. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q285 Миним.знач. 1-ая длина стороны?**: минимальная допустимая длина кармана. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q286 Максим.знач. 2-ая длина стороны?**: максимальная допустимая ширина кармана. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q287 Миним.знач. 2-ая длина стороны?**: минимальная допустимая ширина кармана. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 423 IZM.PRIAMOUGOL.WNUT.	
Q273=+50 ;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q274=+50 ;2-JA KOORD.CENTRA	
Q282=80 ;DLINA 1-OJ STORONY	
Q283=60 ;DLINA 2-OJ STORONY	
Q261=-5 ;WYSOTA IZMERENIA	
Q320=0 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q260=+10 ;B.WYSOTA?	
Q301=1 ;DWISH.NA BEZ.WYSOTU	
Q284=0 ;MAKS.RAZMER 1J STOR.	
Q285=0 ;MIN. RAZMER 1J STOR.	
Q286=0 ;MAKS.RAZMER 2J STOR.	
Q287=0 ;MIN.RAZMER 2J STOR.	
Q279=0 ;DOPUSK 1-J CENTR	
Q280=0 ;DOPUSK 2-J CENTR	
Q281=1 ;PROTOKOL IZMERENIA	
Q309=0 ;PGM- STOP DOPUSK	
Q330=0 ;INSTRUMENT	

ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО ОСТРОВА (цикл 423, DIN/ISO: 16.7 G423))

- ▶ **Q279 Знач.допуска 1-ая коорд.центра?:**
допустимое отклонение положения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q280 Знач.допуска 2-ая коорд.центра?:**
допустимое отклонение положения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q281 Протокол измерения (0/1/2)?:** задайте, должна ли TNC создавать протокол измерения:
0: не создавать протокол измерения
1: создать протокол измерения: TNC, как правило, сохраняет **файл протокола TCHPR423.TXT** в директории TNC:\.
2: прерывание выполнения программы и вывод протокола измерения на экран. Продолжение программы с помощью NC-Старт
- ▶ **Q309 Останов прог.при ошиб.допуска?:**
задайте, должна ли TNC при превышении допуска прервать выполнение программы и показать сообщение об ошибке:
0: программа не прерывается, сообщение об ошибке не выдаётся
1: выполнение программы прерывается, выдаётся сообщение об ошибке.
- ▶ **Q330 Инструмент для контроля?:** задайте, должна ли ЧПУ осуществлять контроль инструмента(смотри "Контроль инструмента", Стр. 581). Диапазон ввода от 0 до 32767,9 или имя инструмента (макс. 16 знаков)
0: Контроль не активен
>0: Номер инструмента из таблицы инструментов TOOL.T

Циклы измерительных щупов: автоматический контроль заготовки

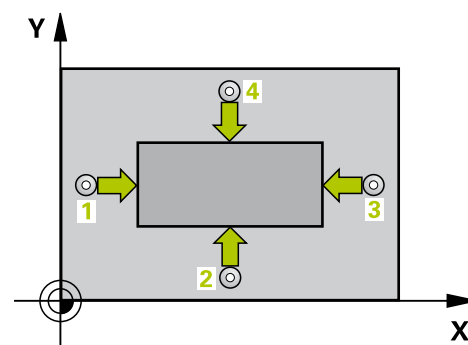
16.8 ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО КАРМАНА (цикл 424, DIN/ISO: G424) G424)

16.8 ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО КАРМАНА (цикл 424, DIN/ISO: G424) G424)

Ход цикла

Цикл контактного щупа 424 определяет центр, а также длину и ширину прямоугольного острова. Если в цикле задаются соответствующие значения допуска, то ЧПУ осуществляет сравнение заданного и фактического значения и записывает это отклонение в системных параметрах.

- 1 TNC позиционирует контактный щуп на ускоренном ходу (значение из столбца **FMAX**) по алгоритму позиционирования (смотри "Обработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) к точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из столбца **SET_UP** таблицы контактных щупов
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**).
- 3 Затем зонд перемещается либо параллельно к оси на высоту измерения либо линейно к следующей точке контактирования **2** а потом выполняет следующую операцию контактирования
- 4 УЧПУ позиционирует зонд к точке контактирования **3** а затем к точке контактирования **4** и осуществляет там третью и четвертую операцию контактирования
- 5 Затем УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и записывает фактические значения а также отклонения в следующих параметрах Q.



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение центра по главной оси
Q152	Фактическое значение центра по вспомогательной оси
Q154	Фактическое значение длины стороны по главной оси
Q155	Фактическое значение длины стороны по вспомогательной оси
Q161	Отклонение центра по главной оси
Q162	Отклонение центра по вспомогательной оси
Q164	Отклонение длины стороны по главной оси
Q165	Отклонение длины стороны по вспомогательной оси

ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО КАРМАНА (цикл 424, DIN/ISO: 16.8 G424) G424)

Учитывайте при программировании!



Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

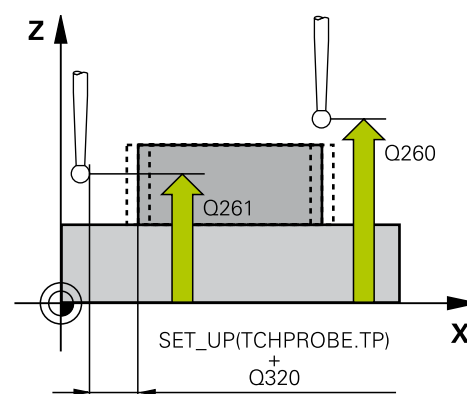
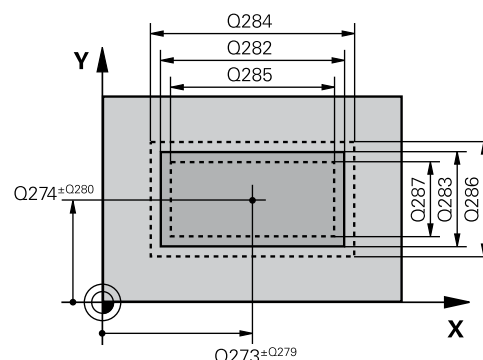
Циклы измерительных щупов: автоматический контроль заготовки

16.8 ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО КАРМАНА (цикл 424, DIN/ISO: G424) G424)

Параметры цикла



- ▶ **Q273 1-ая коорд. центра (зад.знач.)?**
(абсолютно): центр острова по главной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q274 2-ая коорд.центра (зад.значен.)?**
(абсолютно): центр острова по вспомогательной оси плоскости обработки Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q2821-ая длина стороны (зад.знач.)?**: длина острова параллельно главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q2832-ая длина стороны (зад.знач.)?**: длина острова параллельно вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?**: определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q284Максим.знач. 1-ая длина стороны?**: максимальная допустимая длина острова. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q285 Миним.знач. 1-ая длина стороны?**: минимальная допустимая длина острова. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q286Максим.знач. 2-ая длина стороны?**: максимальная допустимая ширина острова. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 424 IZMER.PRIAM. NARUSH.	
Q273=+50 ; 1-AJA KOORD.CENTRA	
Q274=+50 ; 2-A KOOR 2- CENTRA	
Q282=75 ; DLINA 1-OJ STORONY	
Q283=35 ; DLINA 2-OJ STORONY	
Q261=-5 ; WYSOTA IZMERENIA	
Q320=0 ; BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q260=+20 ; B.WYSOTA?	
Q301=0 ; DWISH.NA BEZ.WYSOTU	
Q284=75,1 ; MAKS.RAZMER 1J STOR.	
Q285=74,9 ; MIN. RAZMER 1J STOR.	
Q286=35 ; MAKS.RAZMER 2J STOR.	
Q287=34,95 ; MIN.RAZMER 2J STOR.	
Q279=0,1 ; DOPUSK 1-J CENTR	

ИЗМЕРЕНИЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО КАРМАНА (цикл 424, DIN/ISO: 16.8 G424) G424)

- ▶ **Q287 Миним.знач. 2-ая длина стороны?:**
минимальная допустимая ширина острова.
Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q279 Знач.допуска 1-ая коорд.центра?:**
допустимое отклонение положения по главной
оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до
99999,9999
- ▶ **Q280 Знач.допуска 2-ая коорд.центра?:**
допустимое отклонение положения по
вспомогательной оси плоскости обработки.
Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q281 Протокол измерения (0/1/2)?:** задайте,
должна ли TNC создавать протокол измерения:
0: не создавать протокол измерения
1: создать протокол измерения: TNC,
как правило, сохраняет **файл протокола**
TCHPR424.TXT в директории TNC:\.
2: прерывание выполнения программы и вывод
протокола измерения на экран. Продолжение
программы с помощью NC-Старт
- ▶ **Q309 Останов прог.при ошиб.допуска?:**
задайте, должна ли TNC при превышении
допуска прервать выполнение программы и
показать сообщение об ошибке:
0: программа не прерывается, сообщение об
ошибке не выдаётся
1: выполнение программы прерывается,
выдаётся сообщение об ошибке.
- ▶ **Q330 Инструмент для контроля?:** задайте,
должна ли ЧПУ осуществлять контроль
инструмента (смотри "Контроль инструмента",
Стр. 581). Диапазон ввода от 0 до 32767,9 или
имя инструмента (макс. 16 знаков)
0: Контроль не активен
>0: Номер или имя инструмента, которым TNC
проводит обработку. Вы имеете возможность
выбрать инструмент непосредственно из
таблицы инструментов с помощью программной
клавиши.

Q280=0,1	;DOPUSK 2-J CENTR
Q281=1	;PROTOKOL IZMERENIA
Q309=0	;PGM- STOP DOPUSK
Q330=0	;INSTRUMENT

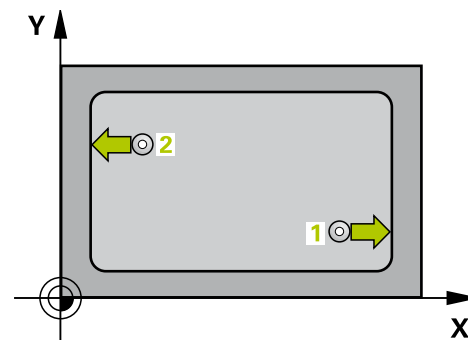
16.9 ИЗМЕРЕНИЕ ВНУТРЕННЕЙ ШИРИНЫ (Цикл 425, DIN/ISO: G425)

16.9 ИЗМЕРЕНИЕ ВНУТРЕННЕЙ ШИРИНЫ (Цикл 425, DIN/ISO: G425)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 425 определяет длину и ширину канавки (кармана). Если в цикле задаются соответствующие значения допуска, то ЧПУ осуществляет сравнение заданного и фактического значения и записывает это отклонение в системном параметре.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) в точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из колонки **SET_UP** таблицы измерительного щупа
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**). 1. Измерение всегда производится в положительном направлении запрограммированной оси
- 3 Если вводится смещение для второго измерения, то ЧПУ перемещает измерительный щуп (при необходимости на безопасной высоте) к следующей точке измерения **2** и проводит там второе измерение. При больших заданных длинах ЧПУ выполняет перемещение ко второй точке измерения на ускоренной подаче. Если смещение не вводится, то ЧПУ измеряет ширину непосредственно в противоположном направлении
- 4 Затем УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и записывает фактические значения а также отклонение в следующих параметрах Q.



Номер параметра	Значение
Q156	Фактическое значение измеренной длины
Q157	Фактическое значение положения по центральной оси
Q166	Отклонение измеренной длины

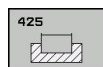
Учитывайте при программировании!



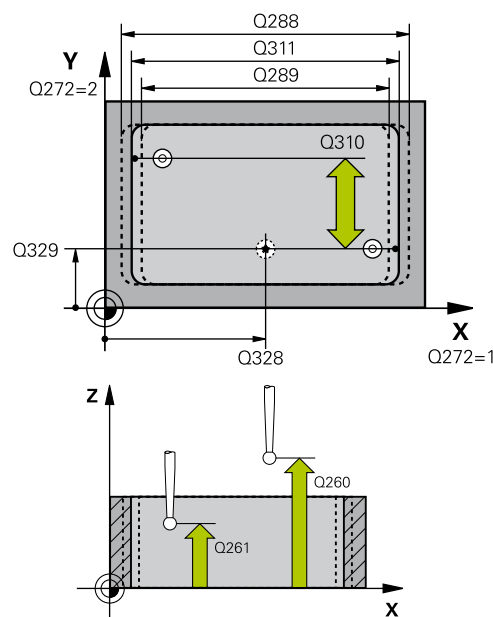
Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

ИЗМЕРЕНИЕ ВНУТРЕННЕЙ ШИРИНЫ (Цикл 425, DIN/ISO: G425) 16.9

Параметры цикла



- ▶ **Q328 1-ая координата начальной точки?**
(абсолютная): координата начальной точки измерения на главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q329 Коорд. поверхности заготовки?**
(абсолютная): координата начальной точки измерения на вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q310 Смещ. для 2-го измерения (+/-)?** Q310 (в приращениях): значение, на которое смещается контактный щуп перед вторым измерением. При вводе 0 ЧПУ смещение не выполняет. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q272 Ось изм.(1=1-ая ось/2=2-ая ось)?**: ось плоскости обработки, которая измеряется:
1: главная ось = измеряемая ось
2: вспомогательная ось = измеряемая ось
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q311 Заданная длина?** : заданное значение измеряемой длины Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q288 Максимальный размер?**: максимальная допустимая длина. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q289 Минимальный размер?**: минимальная допустимая длина. Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Протокол измерения Q281:** Определите, должно ли ЧПУ формировать протокол измерения:
0: Не формировать протокол измерения
1: Формировать протокол измерения: ЧПУ сохраняет **журнал регистрации TCHPR425.TXT** по умолчанию в директорию TNC:\ ab.
2: Выполнение программы прерывается и протокол измерения выводится на дисплей ЧПУ. Продолжение программы с помощью NC-старт
- ▶ **Q309 Останов прог.при ошиб.допуска?**: задайте, должна ли TNC при превышении допуска прервать выполнение программы и показать сообщение об ошибке:
0: программа не прерывается, сообщение об ошибке не выдаётся
1: выполнение программы прерывается, выдаётся сообщение об ошибке.



Кадры УП

5 TCH PROBE 425 IZM.SCHIRINY
WNUTRI

Q328=+75 ;1-JA
KOORD.NACH.TOCH

Q328=-12.5;2-JA
KOORD.NACH.TOCH

Q310=+0 ;SDWIG 2OE IZMERENIE

Q272=1 ;OS IZMERENIA

Q261=-5 ;WYSOTA IZMERENIA

Q260=+10 ;B.WYSOTA?

Q311=25 ;NOMINALNAJA DLINA

Q288=25.05;MAKSIMALNYJ RAZMER

Q289=25 ;MINIMALNYJ RAZMER

Q281=1 ;PROTOKOL IZMERENIA

Q309=0 ;PGM- STOP DOPUSK

Q330=0 ;INSTRUMENT

Q320=0 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE

Q301=0 ;DWISH.NA
BEZ.WYSOTU

16.9 ИЗМЕРЕНИЕ ВНУТРЕННЕЙ ШИРИНЫ (Цикл 425, DIN/ISO: G425)

- ▶ **Q330 Инструмент для контроля?:** задайте, должна ли ЧПУ осуществлять контроль инструмента (смотри "Контроль инструмента", Стр. 581). Диапазон ввода от 0 до 32767,9 или имя инструмента (макс. 16 знаков)
0: Контроль не активен
>0: Номер или имя инструмента, которым TNC проводит обработку. Вы имеете возможность выбрать инструмент непосредственно из таблицы инструментов с помощью программной клавиши.
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (в приращениях): дополнительное расстояние между точкой измерения и центром наконечника контактного щупа. Q320 прибавляется к **SET_UP** (таблица измерительных щупов) только при измерении точки привязки по оси измерительного щупа. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:** определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние

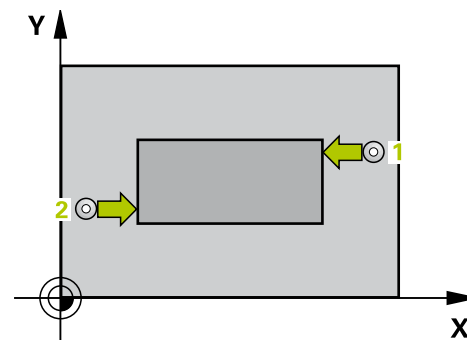
ИЗМЕРЕНИЕ ВНЕШНЕГО РЕБРА (Цикл 426, DIN/ISO: G426) 16.10

16.10 ИЗМЕРЕНИЕ ВНЕШНЕГО РЕБРА (Цикл 426, DIN/ISO: G426)

Ход цикла

Цикл контактного щупа 426 определяет позицию и ширину ребра. Если в цикле задаются соответствующие значения допуска, то TNC осуществляет сравнение заданного и фактического значения и записывает это отклонение в системных параметрах.

- 1 TNC позиционирует контактный щуп на ускоренном ходу (значение из столбца **FMAX**) по алгоритму позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) к точке измерения **1**. ЧПУ вычисляет точку измерения на основе данных, указанных в цикле, и безопасного расстояния из столбца **SET_UP** таблицы контактных щупов
- 2 Измерительный щуп перемещается на предварительно заданную высоту измерения и производит первый измерительный ход путем измерительной подачи (колонка **F**). **1**. Измерение всегда производится в отрицательном направлении запрограммированной оси
- 3 Потом зонд перемещается на безопасную высоту к следующей точке контактирования и осуществляет вторую операцию контактирования
- 4 Затем УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и записывает фактические значения а также отклонение в следующих параметрах **Q**.



Номер параметра	Значение
Q156	Фактическое значение измеренной длины
Q157	Фактическое значение положения по центральной оси
Q166	Отклонение измеренной длины

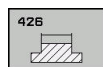
Учитывайте при программировании!



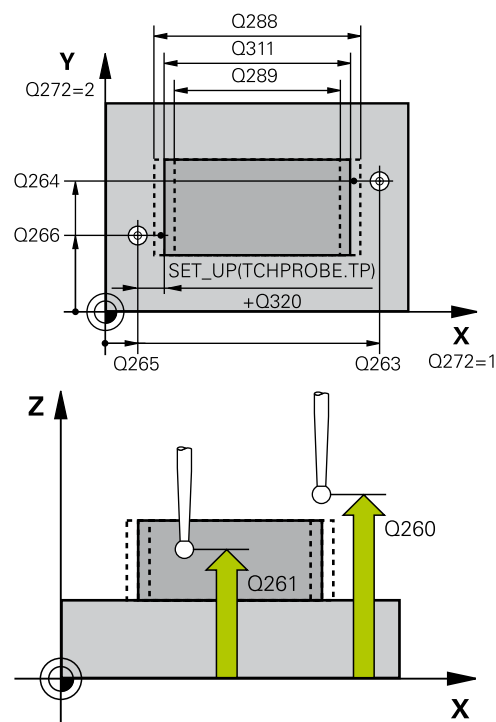
Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

16.10 ИЗМЕРЕНИЕ ВНЕШНЕГО РЕБРА (Цикл 426, DIN/ISO: G426)

Параметры цикла



- ▶ **Q263 1-коор. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q264 2-ая координата 1-ой точки?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q265 1-ая координата 2-ой точки?** (абсолютно): координата второй точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q266 2-ая координата 2-ой точки?** (абсолютно): координата второй точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q272 Ось изм.(1=1-ая ось/2=2-ая ось)?**: ось плоскости обработки, которая измеряется:
1: главная ось = измеряемая ось
2: вспомогательная ось = измеряемая ось
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q311 Заданная длина?** : заданное значение измеряемой длины Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q288 Максимальный размер?**: максимальная допустимая длина. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q289 Минимальный размер?**: минимальная допустимая длина. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q281 Протокол измерения (0/1/2)?**: задайте, должна ли TNC создавать протокол измерения:
0: не создавать протокол измерения
1: создать протокол измерения: TNC, как правило, сохраняет **файл протокола TCHPR426.TXT** в директории TNC:\.
2: прерывание выполнения программы и вывод протокола измерения на экран. Продолжение программы с помощью NC-Старт



Кадры УП

5 TCH PROBE 426 IZM.PRUTKA NAR.	
Q263=+50 ;1-A KOOR. 1-J TOCHKI	
Q264=+25 ;2-A KOOR. 1-J TOCHKI	
Q265=+50 ;1-JA KOORD.2-J TOCH.	
Q266=+85 ;2-JA KOORD.2-J TOCH.	
Q272=2 ;ОСЬ ИЗМЕРЕНИЯ	
Q261=-5 ;WYSOTA IZMERENIA	
Q320=0 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q260=+20 ;B.WYSOTA?	
Q311=45 ;NOMINALNAJA DLINA	
Q288=45 ;MAKSIMALNYJ RAZMER	
Q289=44.95 MINIMALNYJ RAZMER	
Q281=1 ;PROTOKOL IZMERENIA	
Q309=0 ;PGM- STOP DOPUSK	
Q330=0 ;INSTRUMENT	

ИЗМЕРЕНИЕ ВНЕШНЕГО РЕБРА (Цикл 426, DIN/ISO: G426) 16.10

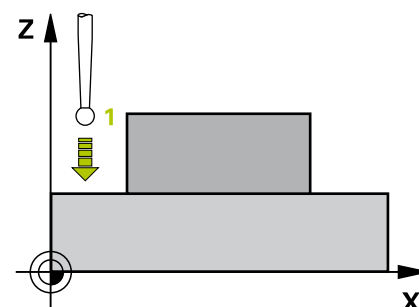
- ▶ **Q309 Останов прог.при ошиб.допуска?:** задайте, должна ли TNC при превышении допуска прервать выполнение программы и показать сообщение об ошибке:
0: программа не прерывается, сообщение об ошибке не выдаётся
1: выполнение программы прерывается, выдаётся сообщение об ошибке.
- ▶ **Q330 Инструмент для контроля?:** задайте, должна ли ЧПУ осуществлять контроль инструмента (смотри "Контроль инструмента", Стр. 581). Диапазон ввода от 0 до 32767,9 или имя инструмента (макс. 16 знаков)
0: Контроль не активен
>0: Номер или имя инструмента, которым TNC проводит обработку. Вы имеете возможность выбрать инструмент непосредственно из таблицы инструментов с помощью программной клавиши.

16.11 ИЗМЕРЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ КООРДИНАТ (Цикл 427, DIN/ISO: G427)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 427 определяет координату по произвольной оси и сохраняет это значение в системном параметре. Если в цикле определены соответствующие значения допусков, то система ЧПУ осуществляет сравнение заданного и фактического значений и сохраняет это отклонение в системных параметрах.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) к первой точке измерения **1**. При этом ЧПУ отводит измерительный щуп на безопасное расстояние в направлении, противоположном заданному направлению перемещения
- 2 Затем УЧПУ позиционирует зонд на плоскости обработки к записанной точке зондирования **1** и измеряет там факт-значение на избранной оси
- 3 УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и сохраняет установленную координату в следующих параметрах Q:



Номер параметра	Значение
-----------------	----------

Q160	Измеренная координата
------	-----------------------

ИЗМЕРЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ КООРДИНАТ (Цикл 427, DIN/ISO: G427) 16.11

Учитывайте при программировании!

Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

Если в качестве оси измерения определена ось активной плоскости обработки ($Q272 = 1$ или 2), то система ЧПУ производит коррекцию на радиус инструмента. Направление коррекции ЧПУ распознает на основании заданного направления перемещения ($Q267$)

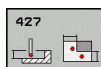
Если в качестве оси измерения выбрана ось измерительного щупа ($Q272 = 3$), то ЧПУ осуществляет коррекцию длины инструмента.

Если Вы ссылаетесь на токарный инструмент в параметре $Q330$, действительно следующее:

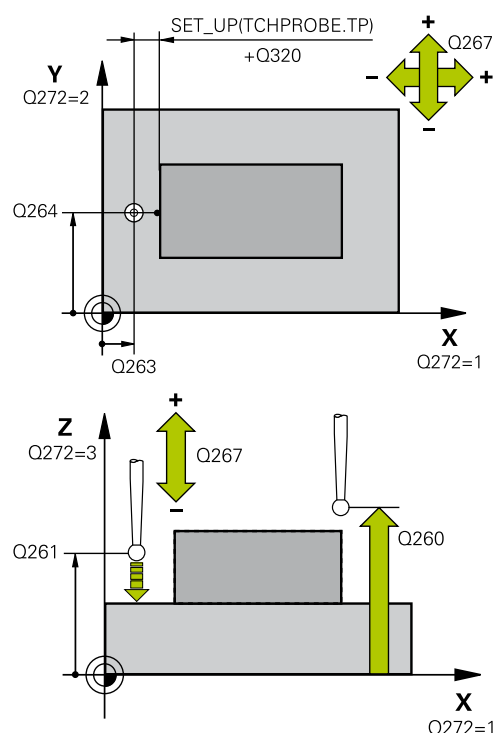
- Параметры $Q498$ и $Q531$ должны быть описаны
- Значения параметров $Q498$, $Q531$ должно соответствовать значениям этих параметров, например в цикле 800
- Если TNC выполняет коррекцию токарного инструмента, то будут скорректированы соответствующие значения в столбцах DZL или DXL
- TNC отслеживает также допуск на полумку, определённый в столбце LBREAK

Если Вы ссылаетесь на фрезерный инструмент в параметре $Q330$, то значения в параметрах $Q498$ и $Q531$ не действуют.

Параметры цикла



- ▶ **Q263 1-коор. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q264 2-ая координата 1-ой точки?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?**
(абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance? (инкрементально):**
дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q272 Ось измерения (1...3: 1=гл.ось)?:** ось, которая измеряется:
1: главная ось = измеряемая ось
2: вспомогательная ось = измеряемая ось
3: ось щупа = измеряемая ось
- ▶ **Q267 Напр.перемещ. 1 (+1=+ / -1=-)?:** Q267: направление, в котором измерительный щуп должен перемещаться к обрабатываемой детали:
-1: в отрицательном направлении
+1: в положительном направлении
- ▶ **Q260 b.wysota? (абсолютно):** координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q281Протокол измерения (0/1/2)?:** задайте, должна ли TNC создавать протокол измерения:
0: не создавать протокол измерения
1: создать протокол измерения: TNC, как правило, сохраняет **файл протокола TCHPR427TXT** в директории TNC:\.
2: прерывание выполнения программы и вывод протокола измерения на экран. Продолжение программы с помощью NC-Старт



Кадры УП

5 TCH PROBE 427 IZMERENIE KOORDINATA	
Q263=+35	; 1-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q264=+45	; 2-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q261=+5	; WYSOTA IZMERENIA
Q320=0	; BEZOPASN. RASSTOYANIE
Q272=3	; OS IZMERENIA
Q267=-1	; NAPRAWLENJE PEREM.
Q260=+20	; B. WYSOTA?
Q281=1	; PROTOKOL IZMERENIA
Q288=5.1	; MAKSYMALNYJ RAZMER
Q289=4.95	; MINIMALNYJ RAZMER
Q309=0	; PGM- STOP DOPUSK
Q330=0	; INSTRUMENT

ИЗМЕРЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ КООРДИНАТ (Цикл 427, DIN/ISO: G427) 16.11

- ▶ **Q288 Максимальный размер?:** максимальное допустимое измеренное значение. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q289 Минимальный размер?:** минимальное допустимое измеренное значение. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q309 Останов прог. при ошиб. допуска?:** задайте, должна ли TNC при превышении допуска прервать выполнение программы и показать сообщение об ошибке:
0: программа не прерывается, сообщение об ошибке не выдаётся
1: выполнение программы прерывается, выдаётся сообщение об ошибке.
- ▶ **Q330 Инструмент для контроля?:** задайте, должна ли ЧПУ осуществлять контроль инструмента (смотри "Контроль инструмента", Стр. 581). Диапазон ввода от 0 до 32767,9 или имя инструмента (макс. 16 знаков)
0: Контроль не активен
>0: Номер или имя инструмента, которым TNC проводит обработку. Вы имеете возможность выбрать инструмент непосредственно из таблицы инструментов с помощью программной клавиши.
- ▶ **Q498 Обр. ход инструм. (0=нет/1=да?):** имеет смысл, если перед этим Вы задали в параметре Q330 токарный инструмент. Для корректного контроля токарного инструмента TNC должна знать точные условия обработки. Поэтому указывайте следующее:
1: токарный инструмент развёрнут (перевёрнут на 180°), например через цикл 800 и параметр **Перевернуть инструмент Q498=1**
0: токарный инструмент соответствует своему описанию из таблицы токарных инструментов toolturn.trn, без изменений через цикл 800 и параметр **Перевернуть инструмент Q498=0**
- ▶ **Q531 Угол установки?:** имеет смысл, если перед этим Вы задали в параметре Q330 токарный инструмент. Введите установочный угол между токарным инструментом и заготовкой, который был при обработке, например значение параметра из цикла 800 **Угол установки? Q531**. Диапазон ввода: от -180° до +180°

Q498=0	;OBR. HOD INSTRUMENTA
--------	--------------------------

Q531=0	;UGOL USTANOVKI
--------	-----------------

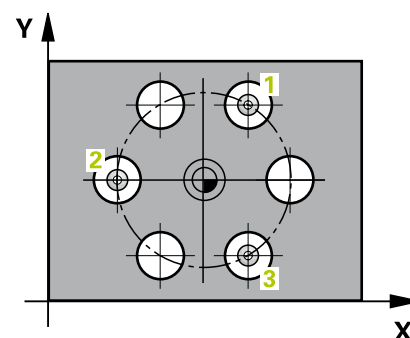
16.12 ИЗМЕРЕНИЕ ОКРУЖНОСТИ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 430, DIN/ISO: G430)

16.12 ИЗМЕРЕНИЕ ОКРУЖНОСТИ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 430, DIN/ISO: G430)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 430 определяет центр и диаметр окружности отверстий путем измерения трех отверстий. Если в цикле задаются соответствующие значения допуска, то ЧПУ осуществляет сравнение заданного и фактического значения и записывает это отклонение в системных параметрах.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) на заданный центр первого отверстия **1**
- 2 Затем зонд перемещается на заданную высоту измерения и определяет путем контактирования первый центр отверстия
- 3 Затем зонд возвращается на безопасную высоту и позиционирует на введенный центр второго отверстия **2**
- 4 Затем УЧПУ перемещает зонд на заданную высоту измерения и определяет путем контактирования второй центр отверстия
- 5 Затем зонд возвращается на безопасную высоту и позиционирует на введенный центр второго отверстия **3**
- 6 Затем УЧПУ перемещает зонд на заданную высоту измерения и определяет путем контактирования третий центр отверстия
- 7 Затем УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и записывает фактические значения а также отклонения в следующих параметрах Q.



Номер параметра	Значение
Q151	Фактическое значение центра по главной оси
Q152	Фактическое значение центра по вспомогательной оси
Q153	Фактическое значение диаметра окружности отверстий
Q161	Отклонение центра по главной оси
Q162	Отклонение центра по вспомогательной оси
Q163	Отклонение диаметра окружности отверстий

ИЗМЕРЕНИЕ ОКРУЖНОСТИ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 430, DIN/ISO: 16.12 G430)

Учитывайте при программировании!

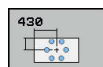


Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

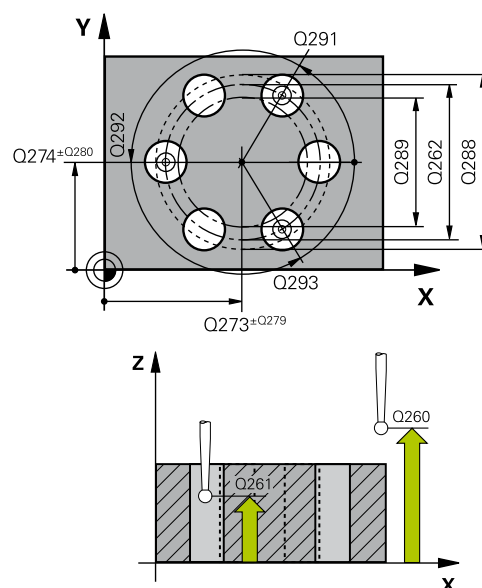
Цикл 430 производит лишь контроль поломки, а не автоматическую коррекцию инструмента.

16.12 ИЗМЕРЕНИЕ ОКРУЖНОСТИ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 430, DIN/ISO: G430)

Параметры цикла



- ▶ **Q273 1-ая коорд. центра (зад.знач.)?** (абсолютно): центр образующей окружности (номинальное значение) по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q274 2-ая коорд.центра (зад.значен.)?** (абсолютно): центр образующей окружности (номинальное значение) по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q262 Заданный диаметр?:** задайте диаметр отверстия. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q291 Угол 1-ого отверстия?** (абсолютный): угол в полярных координатах центра первого отверстия в плоскости обработки. Диапазон ввода от -360,0000 до 360,0000
- ▶ **Q292 Угол 2-ого отверстия?** (абсолютный): угол в полярных координатах центра второго отверстия в плоскости обработки. Диапазон ввода от -360,0000 до 360,0000
- ▶ **Q293 Угол 3-го отверстия?** (абсолютный): угол в полярных координатах центра третьего отверстия в плоскости обработки. Диапазон ввода от -360,0000 до 360,0000
- ▶ **Q261 Высота измерения на оси щупа?** (абсолютная): координата центра наконечника (=точки контакта) по оси измерительного щупа, на которой должно производиться измерение. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q288Максимальный размер?:** максимальный допустимый диаметр образующей окружности. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q289Минимальный размер?:** минимальный допустимый диаметр образующей окружности. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q279 Знач.допуска 1-ая коорд.центра?:** допустимое отклонение положения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q280 Знач.допуска 2-ая коорд.центра?:** допустимое отклонение положения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 430 IZM.OKRU. OTWIER.

Q273=+50	;1-AJA KOORD.CENTRA
Q274=+50	;2-JA KOORD.CENTRA
Q262=80	;NOMINALNYJ DIAMETR
Q291=+0	;UGOL 1-JE OTWIERSTIE
Q292=+90	;UGOL 2-WO OTWIERSTIA
Q293=+180	;UGOL 3-WO OTWIERSTIA
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA
Q260=+10	;B.WYSOTA?
Q288=80.1	;MAKSIMALNYJ RAZMER
Q289=79.9	;MINIMALNYJ RAZMER
Q279=0.15	;DOPUSK 1-J CENTR
Q280=0.15	;DOPUSK 2-J CENTR
Q281=1	;PROTOKOL IZMERENIA
Q309=0	;PGM- STOP DOPUSK
Q330=0	;INSTRUMENT

ИЗМЕРЕНИЕ ОКРУЖНОСТИ ОТВЕРСТИЯ (Цикл 430, DIN/ISO: 16.12 G430)

- ▶ **Q281 Протокол измерения (0/1/2)?:** задайте, должна ли TNC создавать протокол измерения:
0: не создавать протокол измерения
1: создать протокол измерения: TNC, как правило, сохраняет **файл протокола TCHPR430.TXT** в директории TNC:\.
2: прерывание выполнения программы и вывод протокола измерения на экран. Продолжение программы с помощью NC-Старт
- ▶ **Q309 Останов прог.при ошиб.допуска?:** задайте, должна ли TNC при превышении допуска прервать выполнение программы и показать сообщение об ошибке:
0: программа не прерывается, сообщение об ошибке не выдаётся
1: выполнение программы прерывается, выдаётся сообщение об ошибке.
- ▶ **Q330 Инструмент для контроля?:** задайте, должна ли ЧПУ осуществлять контроль инструмента (смотри "Контроль инструмента", Стр. 581). Диапазон ввода от 0 до 32767,9 или имя инструмента (макс. 16 знаков)
0: Контроль не активен
>0: Номер или имя инструмента, которым TNC проводит обработку. Вы имеете возможность выбрать инструмент непосредственно из таблицы инструментов с помощью программной клавиши.

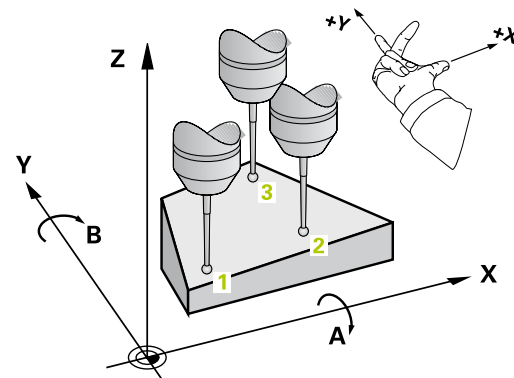
16.13 ИЗМЕРЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ (цикл 431, DIN/ISO: G431)

16.13 ИЗМЕРЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ (цикл 431, DIN/ISO: G431)

Ход цикла

Цикл измерительного щупа 431 определяет угол плоскости путем измерения трех точек и сохраняет эти значения в системных параметрах.

- 1 Система ЧПУ позиционирует измерительный щуп в режиме ускоренной подачи (значение из колонки **FMAX**) и с помощью алгоритма позиционирования (смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489) к запрограммированной точке измерения **1** и измеряет там первую точку плоскости. При этом ЧПУ отводит измерительный щуп на безопасное расстояние в направлении, противоположном заданному направлению перемещения
- 2 Затем зонд перемещается на безопасную высоту, затем на плоскости обработки к точке зондирования **2** и измеряет там факт-значение второй точки плоскости
- 3 Затем зонд перемещается на безопасную высоту, затем на плоскости обработки к точке зондирования **3** и измеряет там факт-значение второй точки плоскости
- 4 УЧПУ позиционирует зонд обратно на безопасную высоту и сохраняет установленные значения в следующих параметрах Q:



Номер параметра	Значение
Q158	Угол проекции оси A
Q159	Угол проекции оси B
Q170	Пространственный угол A
Q171	Пространственный угол B
Q172	Пространственный угол C
от Q173 до Q175	Измеренные значения по оси измерительного щупа (с первого по третье измерение)

ИЗМЕРЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ (цикл 431, DIN/ISO: G431) 16.13

Учитывайте при программировании!



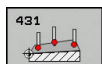
Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа.

Чтобы система ЧПУ могла рассчитывать значения угла, эти три точки измерения не должны лежать на одной прямой.

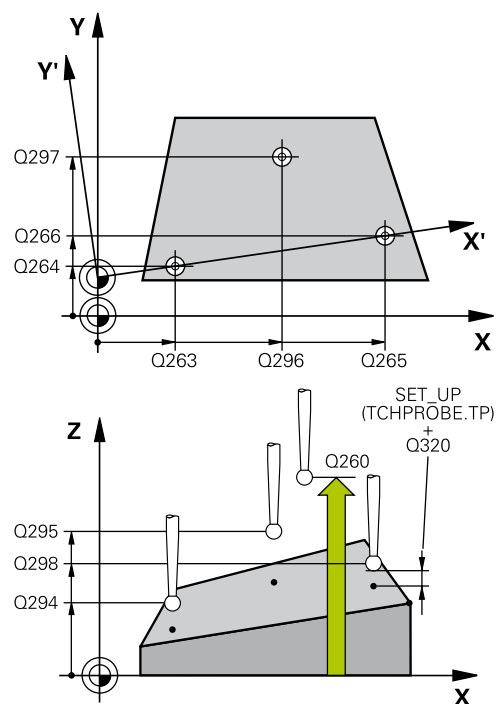
В параметрах Q170 - Q172 сохраняются пространственные углы, необходимые для функции наклона плоскости обработки. Через первые две точки измерения определяется выравнивание главной оси при наклоне плоскости обработки.

Третья точка измерения определяет направление оси инструмента. Третья точка измерения определяется в положительном направлении оси Y, так чтобы ось инструмента правильно располагалась в системе координат по правилу правой руки.

Параметры цикла



- ▶ **Q263 1-коор. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q264 2-ая координата 1-ой точки?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q294 3-ая коорд. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по оси измерительного щупа. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q265 1-ая координата 2-ой точки? (абсолютно):**
координата второй точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q266 2-ая координата 2-ой точки? (абсолютно):**
координата второй точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q295 3-ая координата 2-ой точки изм.?**
(абсолютно): координата второй точки измерения по оси измерительного щупа. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



16.13 ИЗМЕРЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ (цикл 431, DIN/ISO: G431)

- ▶ **Q296 1-ая координата 3-ей точки?** (абсолютно): координата третьей точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q297 2-ая координата 3-ей точки?** (абсолютно): координата третьей точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q298 3-ая координата 3-ей точки?** (абсолютно): координата третьей точки измерения по оси измерительного щупа. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q260 b.wysota?** (абсолютно): координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q281 Протокол измерения (0/1/2)?**: задайте, должна ли TNC создавать протокол измерения:
0: не создавать протокол измерения
1: создать протокол измерения: TNC, как правило, сохраняет **файл протокола TCHPR431.TXT** в директории TNC:\.
2: прерывание выполнения программы и вывод протокола измерения на экран. Продолжение программы с помощью NC-Старт

Кадры УП

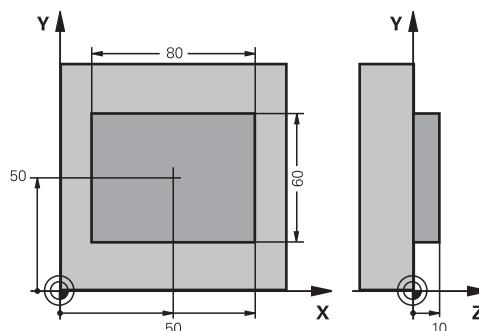
5 TCH PROBE 431 IZM.PLOSKOSTI	
Q263=+20	;1-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q264=+20	;2-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q294=-10	;3-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q265=+50	;1-JA KOORD.2-J TOCH.
Q266=+80	;2-JA KOORD.2-J TOCH.
Q295=+0	;3-A KOORD.2-J TOCH.
Q296=+90	;1-JA KOORD.3-J TOCH.
Q297=+35	;2-JA KOORD.3-J TOCH?
Q298=+12	;KOORDINATA POWIERCHN
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q260=+5	;B.WYSOTA?
Q281=1	;PROTOKOL IZMERENIA

16.14 Примеры программ

Пример: Измерение прямоугольного острова и последующая обработка

Выполнение программы

- Черновая обработка прямоугольного острова с припуском 0,5
- Измерение прямоугольного острова
- Чистовая обработка прямоугольного острова с учетом измеренных значений



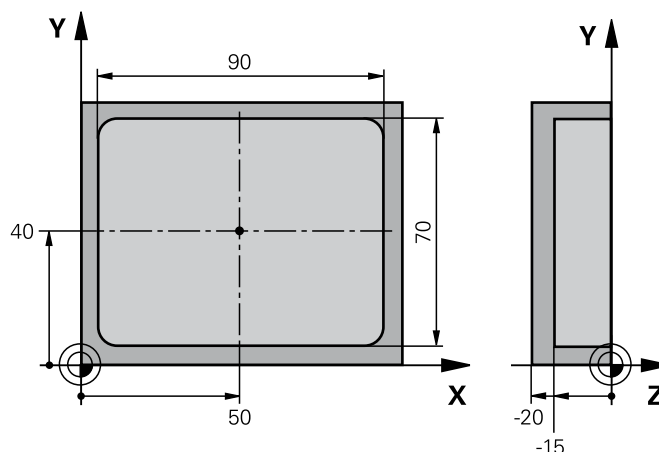
0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Вызов инструмента Предварительная обработка
2 L Z+100 R0 FMAX	Отвод инструмента
3 FN 0: Q1 = +81	Длина кармана по X (черновой размер)
4 FN 0: Q2 = +61	Длина кармана по Y (черновой размер)
5 CALL LBL 1	Вызов подпрограммы для обработки
6 L Z+100 R0 FMAX	Отвод инструмента, смена инструмента
7 TOOL CALL 99 Z	Вызов щупа
8 TCH PROBE 424 IZMER.PRIAM. NARUSH.	Измерение прямоугольника
Q273=+50 ;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q274=+50 ;2-JA KOORD.CENTRA	
Q282=80 ;DLINA 1-OJ STORONY	Заданная длина по X (конечный размер)
Q283=60 ;DLINA 2-OJ STORONY	Заданная длина по Y (конечный размер)
Q261=-5 ;WYSOTA IZMERENIA	
Q320=0 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q260=+30 ;B.WYSOTA?	
Q301=0 ;DWISH.NA BEZ.WYSOTU	
Q284=0 ;MAKS.RAZMER 1J STOR.	Вводимые значения для проверки допуска не требуются
Q285=0 ;MIN. RAZMER 1J STOR.	
Q286=0 ;MAKS.RAZMER 2J STOR.	
Q287=0 ;MIN.RAZMER 2J STOR.	
Q279=0 ;DOPUSK 1-J CENTR	
Q280=0 ;DOPUSK 2-J CENTR	
Q281=0 ;PROTOKOL IZMERENIA	Не выводить протокол измерений
Q309=0 ;PGM- STOP DOPUSK	Не выводить сообщение об ошибке
Q330=0 ;INSTRUMENT	Без контроля инструмента
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	Рассчитать длину по X на основании измеренного отклонения
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	Рассчитать длину по Y на основании измеренного отклонения

16.14 Примеры программ

11 L Z+100 R0 FMAX	Отвод щупа, смена инструмента
12 TOOL CALL 1 Z S5000	Вызов инструмента чистовой обработки
13 CALL LBL 1	Вызов подпрограммы для обработки
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Отвод инструмента, конец программы
15 LBL 1	Подпрограмма с циклом обработки прямоугольного острова
16 CYCL DEF 213 CHISTOW.OBR.STOJKI	
Q200=20 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q201=-10 ;GLUBINA	
Q206=150 ;PODACHA NA WREZANJE	
Q202=5 ;GLUBINA WREZANJA	
Q207=500 ;PODACHA FREZER.	
Q203=+10 ;KOORD. POVERHNOSTI	
Q204=20 ;2-YE BEZOP.RASSTOJ.	
Q217=+50 ;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q217=+50 ;2-JA KOORD.CENTRA	
Q218=Q1 ;DLINA 1-OJ STORONY	Длина по X переменно для черновой и чистовой обработки
Q219=Q2 ;DLINA 2-OJ STORONY	Длина пр Y переменно для черновой и чистовой обработки
Q220=0 ;RADIUS ZAKRUGL. UGLA	
Q221=0 ;PRIPUSK W 1-OJ OSI	
17 CYCL CALL M3	Вызов цикла
18 LBL 0	Конец подпрограммы
19 END PGM BEAMS MM	

Примеры программ 16.14

Пример: Измерение прямоугольного кармана, протоколирование результатов измерения



0 BEGIN PGM BSMESS MM		
1 TOOL CALL 1 Z		Вызов инструмента щуп
2 L Z+100 R0 FMAX		Отвод щупа
3 TCH PROBE 423 IZM.PRIAMOUGOL.WNUT.		
Q273=+50	;1-AJA KOORD.CENTRA	
Q274=+40	;2-JA KOORD.CENTRA	
Q282=90	;DLINA 1-OJ STORONY	Заданная длина по X
Q283=70	;DLINA 2-OJ STORONY	Заданная длина по Y
Q261=-5	;WYSOTA IZMERENIA	
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE	
Q260=+20	;B.WYSOTA?	
Q301=0	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU	
Q284=90.15	;MAKS.RAZMER 1J STOR.	Максимальный размер по X
Q285=89.95	;MIN. RAZMER 1J STOR.	Минимальный размер по X
Q286=70.1	;MAKS.RAZMER 2J STOR.	Максимальный размер по Y
Q287=69.9	;MIN.RAZMER 2J STOR.	Минимальный размер по Y
Q279=0.15	;DOPUSK 1-J CENTR	Разрешенное отклонение положения по X
Q280=0.1	;DOPUSK 2-J CENTR	Разрешенное отклонение положения по Y
Q281=1	;PROTOKOL IZMERENIA	Вывод протокола измерений в файл
Q309=0	;PGM- STOP DOPUSK	При превышении допуска не выводить сообщение об ошибке
Q330=0	;INSTRUMENT	Без контроля инструмента
4 L Z+100 R0 FMAX M2		Отвод инструмента, конец программы
5 END PGM BSMESS MM		

17

**Циклы
измерительных
щупов:
специальные
функции**

Циклы измерительных щупов: специальные функции

17.1 Основные положения

17.1 Основные положения

Обзор



При отработке циклов контактных щупов циклы 8 ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТОБРАЖЕНИЕ, 11 МАСШТАБИРОВАНИЕ и 26 МАСШТАБИРОВАНИЕ ОСИ должны быть деактивированы.

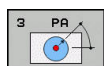
HEIDENHAIN берет на себя ответственность за функции циклов щупа только в том случае, если используется измерительный щуп производства HEIDENHAIN.



Система ЧПУ должна быть подготовлена производителем для применения 3D-измерительных щупов.

В ЧПУ доступны следующие специальные циклы:

Программная клавиша	Цикл	Стр.
---------------------	------	------



3 ИЗМЕРЕНИЕ	629
Цикл измерения для создания дополнительных циклов производителем станка	

17.2 ИЗМЕРЕНИЕ (Цикл 3)

Ход цикла

Цикл контактного щупа 3 определяет произвольную позицию на детали в одном из направлений измерения. В отличие от других циклов измерения, в цикле 3 можно непосредственно ввести путь измерения **ABST** и измерительную подачу **F**. Возврат после определения значения измерения также осуществляется на задаваемое значение **MB**.

- 1 Зонд перемещается от актуальной позиции с введенной подачей в определенном направлении зондирования. Направление измерения задается в цикле через полярный угол
- 2 После захвата позиции УЧПУ, зонд останавливается. Координаты центра сферического наконечника X, Y, Z ЧПУ сохраняет в трех следующих друг за другом параметрах Q. ЧПУ не выполняет коррекцию на длину и радиус. Номер первого результирующего параметра определяется в цикле
- 3 На конец УЧПУ перемещает зонд на значение против направления зондирования назад, которое оператор дефинировал в **MB** параметре

Учитывайте при программировании!



Точность режим работы цикла контактного щупа 3 устанавливает производитель станка или производитель ПО, который предусматривает использование цикла 3 внутри специальных циклов контактного щупа.



Действительные в других измерительных циклах данные контактного щупа **DIST** (максимальная длина перемещения к точке измерения) и **F** (подача при измерении) в цикле контактного щупа 3 не действуют.

Следует учитывать, что ЧПУ, как правило, всегда описывает 4 следующие друг за другом параметра Q.

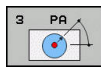
Если ЧПУ не удалось определить действительную точку измерения, то программа выполняется дальше без сообщений об ошибках. В этом случае TNC записывает в 4-ом параметре результата значение -1, таким образом Вы можете самостоятельно вывести соответствующее сообщение об ошибке.

ЧПУ возвращает щуп на максимальную длину отвода **MB**, однако не дальше начальной точки перед измерения. Это позволяет избежать столкновений при отводе.

С помощью функции **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6** можно установить, должен ли цикл действовать на вход измерительного щупа X12 или X13.

17.2 ИЗМЕРЕНИЕ (Цикл 3)

Параметры цикла



- ▶ **Номер параметра для результата?:** введите номер параметра Q, которому система ЧПУ должна присвоить значение первой полученной координаты (X). Значения Y и Z находятся непосредственно в следующих Q-параметрах. Диапазон ввода от 0 до 1999
- ▶ **Ось ощупывания?:** введите ось, в направлении которой должно производиться измерение, подтвердите ввод клавишей **ENT**. Диапазон ввода X, Y или Z
- ▶ **Угол ощупывания?:** угол относительно определенной **оси измерения**, по которому должен перемещаться щуп, подтвердите ввод клавишей **ENT**. Диапазон ввода от -180,0000 до 180,0000
- ▶ **Максимальный диапазон измерения:** введите расстояние, на которое должен перемещаться контактный щуп от начальной точки, подтвердите кнопкой **ENT**. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Подача измерения:** введите подачу при измерении в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 3000,000
- ▶ **Максимальный путь выхода?:** расстояние в направлении, противоположном измерению после отклонения наконечника контактного щупа. TNC отводит щуп назад максимум до начальной точки, так чтобы не могло произойти столкновения. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Базовая система? (0=АКТ/1=БАЗ):** задайте, относятся ли введённые направления и результаты измерения к активной системе координат (**АКТ.**, которая может также смещена или повернута) или к станочной системе координат (**РЕФ**):
0: процесс измерения и результат относится к активной системе координат **АКТ.**
1: процесс измерения и результат относится к станочной системе координат **РЕФ**
- ▶ **Режим ошибки? (0=AUS/1=EIN):** задайте, должна ли ЧПУ выдавать сообщение об ошибке при отклонении наконечника контактного щупа в начале цикла. Если выбран режим **1**, то ЧПУ сохраняет в 4-ом параметре результата значение **-1** и цикл продолжает работать:
0: выдавать сообщение об ошибке
1: не выдавать сообщение об ошибке

Кадры УП

4 TCH PROBE 3.0 IZMERENJE
5 TCH PROBE 3.1 Q1
6 TCH PROBE 3.2 X UGOL: +15
7 TCH PROBE 3.3 ABST +10 F100 MB1 REFERENCE SYSTEM: 0
8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

17.3 ИЗМЕРЕНИЕ 3D (Цикл 4)

Ход цикла



Цикл 4 является вспомогательным, вы можете использовать его для снятия размеров любым измерительным щупом (TS, TT или TL). Система ЧПУ не предоставляет в распоряжение цикл, с помощью которого можно откалибровать щуп TS в любом направлении.

Цикл контактного щупа 4 определяет произвольную позицию на заготовке в определяемом вектором направлении измерения. В отличие от других циклов измерения, в цикле 4 можно непосредственно задать путь и подачу измерения. Возврат после измерения производится на заданную величину.

- 1 Система ЧПУ перемещает щуп из текущей позиции с заданной подачей в определенном направлении измерения. Направление измерения должно определяться вектором (дельта-значения по X, Y и Z) в цикле
- 2 После захвата позиции система ЧПУ останавливает измерение. Координаты позиции измерения X, Y, Z ЧПУ сохраняет в трех следующих друг за другом параметрах Q. Номер первого параметра вы определяете в цикле. Если вы используете измерительный щуп TS, результат измерения будет откорректирован на откалиброванное значение смещения центра.
- 3 В завершение система ЧПУ выполняет позиционирование в направлении, противоположном направлению измерения. Путь перемещения вы указываете в параметре MB, при этом выполняется максимальное перемещение к начальной позиции

Учитывайте при программировании!



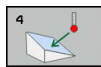
ЧПУ возвращает щуп на максимальную длину отвода MB, однако не дальше начальной точки перед измерения. Это позволяет избежать столкновений при отводе.

При предварительном позиционировании учитывайте то, что система ЧПУ перемещает центр круглого наконечника без поправок в заданную позицию!

Следует учитывать, что ЧПУ, как правило, всегда описывает 4 следующие друг за другом параметра Q. Если ЧПУ не смогла определить действительной точки измерения, то 4-ый результирующий параметр содержит значение -1.

17.3 ИЗМЕРЕНИЕ 3D (Цикл 4)

Параметры цикла



- ▶ **Номер параметра для результата?:** введите номер параметра Q, которому система ЧПУ должна присвоить значение первой полученной координаты (X). Значения Y и Z находятся непосредственно в следующих Q-параметрах. Диапазон ввода от 0 до 1999
- ▶ **Относит. путь измерения по X?:** X-составляющая вектора направления, в котором должен перемещаться контактный щуп. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Относит. путь измерения по Y?:** Y-составляющая вектора направления, в котором должен перемещаться контактный щуп. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Относит. путь измерения по Z?:** Z-составляющая вектора направления, в котором должен перемещаться контактный щуп. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Максимальный диапазон измерения:** введите путь перемещения, на который должен перемещаться щуп от начальной точки вдоль вектора направления. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Подача измерения:** введите подачу при измерении в мм/мин. Диапазон ввода от 0 до 3000,000
- ▶ **Максимальный путь выхода?:** расстояние в направлении, противоположном измерению после отклонения наконечника контактного щупа. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Базовая система? (0=АКТ/1=БАЗ):** укажите, следует ли сохранять результат измерения в текущей системе координат (АКТ.) или относительно системы координат станка (РЕФ.):
0: сохранить результат измерений в текущей системе координат АКТ.
1: сохранить результат измерений в станочной системе координат РЕФ.

Кадры УП

4 TCH PROBE 4.0 IZMERENIE 3D
5 TCH PROBE 4.1 Q1
6 TCH PROBE 4.2 IX-0.5 IY-1 IZ-1
7 TCH PROBE 4.3 ABST+45 F100 MB50 REFERENCE SYSTEM:0

17.4 ИЗМЕРЕНИЕ 3D (Цикл 444)

Ход цикла

Цикл 444 измеряет отдельную точку на поверхности детали. Этот цикл используется для контроля, например, нерегулярных поверхностей пресс-форм. Он может определять, находится ли точка на поверхности детали в сравнении с заданными координатами в диапазоне завышенного или заниженного размера. После чего, оператор может выполнить дополнительные рабочие этапы, такие как доработка и т.д.

Цикл 444 измеряет произвольную точку в пространстве и определяет отклонение от заданных координат. При этом учитывается вектор нормали, который определяется через параметры Q581, Q582 и Q583. Вектор нормали перпендикулярен некоторой (воображаемой) плоскости, которая находится в заданных координатах. Вектор нормали направлен от плоскости и не определяет путь перемещения. Имеет смысл определять вектор нормали при помощи CAD или CAM системы. Диапазон допуска QS400 определяет допустимое отклонение между заданной и измеренной координатой вдоль вектора нормали. Благодаря этому можно, например, выполнить остановку программы при определении заниженного размера. Дополнительно TNC выводит протокол измерения и сохраняет отклонения в нижеприведённых системных параметрах.

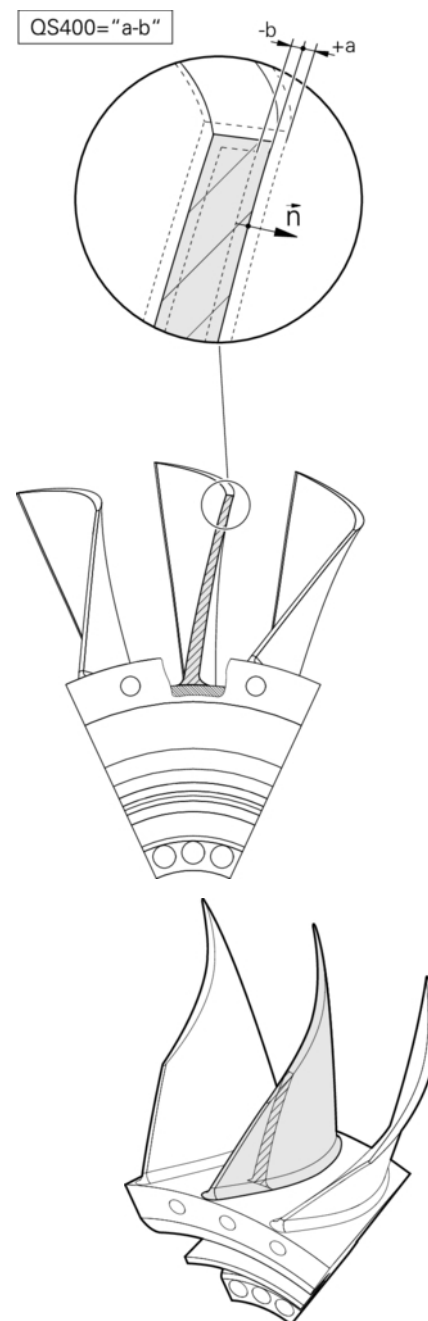
Ход цикла

- 1 Контактный щуп перемещается из текущей позиции в точку вектора нормали, которая находится на следующем расстоянии от заданной координаты: расстояние = радиус шарика наконечника + величина SET_UP из таблицы tchprobe.tp (TNC:\table\tchprobe.tp) + Q320. Предварительное позиционирование выполняется с учётом безопасной высоты. Дополнительная информация по логике позиционирования смотри "Отработка циклов измерительного щупа", Стр. 489.
- 2 Затем контактный щуп перемещается в заданную координату. Путь перемещения определяется через DIST (Не через вектор нормали! Вектор нормали используется только для правильного расчёта координат.)
- 3 После того как TNC определит позицию, контактный щуп отводится назад и останавливается. Определённые координаты точки касания TNC сохраняет в Q-параметрах.
- 4 Затем ЧПУ отводит измерительный щуп в направлении, противоположном направлению измерения, на значение, определенное в параметре MB

Системные параметры

Система ЧПУ сохраняет результаты измерения цикла контактного щупа в следующих параметрах:

Системный параметр	Значение
Q151	Измеренная позиция по главной оси
Q152	Измеренная позиция по вспомогательной оси



17.4 ИЗМЕРЕНИЕ 3D (Цикл 444)

Системный параметр	Значение
Q153	Измеренная позиция по оси инструмента
Q161	Измеренное отклонение по главной оси
Q162	Измеренное отклонение по вспомогательной оси
Q163	Измеренное отклонение по оси инструмента
Q164	Измеренное трёхмерное отклонение ■ Меньше 0: заниженный размер ■ Больше 0: завышенный размер
Q183	Состояние детали: ■ -1= не определено ■ 0 = хорошо ■ 1 = доработка ■ 2 = брак

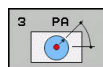
Функция протокола

После обработки TNC создаёт файл протокола в формате .html. TNC сохраняет протокол в той же директории, в которой находится файл .h (если не определён другой путь для FN16).

Протокол содержит следующие данные:

- Заданные координаты
- Измеренные координаты
- Цветовое представление значений (зелёные для "хорошо", оранжевые для "доработки", красные для "брак")
- (если определён допуск QS400:) Вывод верхнего и нижнего размера, а также измеренного отклонения вдоль вектора нормали
- Действительное направление измерения (как вектор в исходной системе). Значения вектора соответствуют сконфигурированному пути измерения

Параметры цикла



- ▶ **Q263 1-коор. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по главной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q264 2-ая координата 1-ой точки?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по вспомогательной оси плоскости обработки. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q294 3-ая коорд. 1-ой точки измерения?**
(абсолютно): координата первой точки измерения по оси измерительного щупа. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q581 Нормаль к поверхн. по главн. оси**
введите здесь составляющую вектора нормали к поверхности в направлении главной оси. Задание векторов нормали к поверхности выполняется, как правило, при помощи CAD/CAM системы. Диапазон ввода: от -10 до 10
- ▶ **Q582 Нормаль к поверхн. по вспом. оси**
введите здесь составляющую вектора нормали к поверхности в направлении вспомогательной оси. Задание векторов нормали к поверхности выполняется, как правило, при помощи CAD/CAM системы. Диапазон ввода: от -10 до 10
- ▶ **Q583 Нормаль к поверхн. по оси INSTR.**
введите здесь составляющую вектора нормали к поверхности в направлении оси инструмента. Задание векторов нормали к поверхности выполняется, как правило, при помощи CAD/CAM системы. Диапазон ввода: от -10 до 10
- ▶ **Q320 Set-up clearance? (инкрементально):**
дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца SET_UP (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999.9999
- ▶ **Q260 b.wysota? (абсолютно):** координата по оси измерительного щупа, в которой столкновение измерительного щупа и обрабатываемой детали (зажимного приспособления) невозможно. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Кадры УП

4 TCH PROBE 444 IZMERENIYE V 3D	
Q263=+0	;1-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q264=+0	;2-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q294=+0	;3-A KOOR. 1-J TOCHKI
Q581=+1	;NORMAL PO GLAVN.OSI
Q582=+0	;NORMAL PO VSPOM.OSI
Q583=+0	;NORMAL PO OSI INSTR.
Q320=+0	;SET-UP CLEARANCE?
Q260=100	;B.WYSOTA?
QS400="1-1"	;DOPUSK
Q309=+0	;FEHLERREAKTION

17.4 ИЗМЕРЕНИЕ 3D (Цикл 444)

- **QS400 Величина допуска?** введите здесь диапазон допуска, который будет контролироваться циклом. Допуск определяет допустимое отклонение вдоль вектора нормали к поверхности. Это отклонение определяется расстоянием между заданными координатами и действительными измеренными значениями. (Вектор нормали к поверхности определяется через Q581 - Q583, заданные координаты определяются через Q263, Q264, Q294) Значение допуска разделяется между осями в зависимости от вектора нормали:

Пример: QS400 = "0,4-0,1" означает: верхний предел = заданные координаты +0,4, нижний предел = заданные координаты -0,1. Для цикла получается следующий диапазон допуска: " от заданные координаты +0,4 до заданные координаты -0,4"

Пример: QS400 = "0,4" означает: верхний предел = заданные координаты +0,4, нижний предел = заданные координаты. Для цикла получается следующий диапазон допуска: " от заданные координаты +0,4 до заданные координаты"

Пример: QS400 = "-0,1" означает: верхний предел = заданные координаты, нижний предел = заданные координаты -0,1. Для цикла получается следующий диапазон допуска: " от заданные координаты до заданные координаты -0,1"

Пример: QS400 = "" означает: не анализировать допуск.

Пример: QS400 = " 0" означает: не анализировать допуск.

Пример: QS400 = "0,1+0,1" означает: не анализировать допуск.

- **Q309 Реакция при ошибке допуска?** задайте, будет ли TNC прерывать программу при анализе отклонения и выдавать сообщение:
0: при превышении допуска программа не прерывается, сообщение не выдаётся
1: при превышении допуска программа прерывается, выдаётся сообщение
2: если измеренные действительные координаты, вдоль направления вектора нормали лежат ниже заданных координат, выполнение программы прерывается, сообщение выводится. Таким образом выявляется заниженный размер. При этом, с другой стороны, не возникает ошибки, когда измеренное значение лежит в положительной области в направлении вектора нормали.

Учитывайте при программировании!

Для того чтобы получать точный результат в зависимости от применяемого контактного щупа, необходимо перед выполнением цикла 444 произвести 3D-калибровку. Для 3D-калибровки необходима опция #92.

Цикл 444 создаёт файл протокола в формате .html.

Если перед выполнением цикла активно зеркальное отображение (цикл 8) или масштабирование (цикл 11, 26), то появится сообщение об ошибке.

В зависимости от параметра CfgPresetSettings перед измерением проверяется, соответствует ли положение осей вращения углу разворота системы координат (3D-Rot). В случае несоответствия, TNC выдаст сообщение об ошибке.

Если станок оснащен управляемым шпинделем, то следует активировать отслеживание угла ориентации с помощью таблицы контактных щупов (столбец **TRACK**). Таким образом, вы в общем повысите точность измерений при помощи контактного щупа.

Цикл 444 относит все координаты к текущей системе координат.

TNC записывает измеренные значения в результирующие параметры смотри "Ход цикла", Стр. 633

В параметре Q183 устанавливается статус детали (хорошо/доработка/брак) в зависимости от параметра Q309 (смотри "Ход цикла", Стр. 633).

17.5 Калибровка измерительного щупа

17.5 Калибровка измерительного щупа

Для того, чтобы можно было точно определить фактическую точку переключения трехмерного измерительного щупа, нужно калибровать измерительный щуп, иначе ЧПУ не сможет получить точные результаты измерений.



Следует всегда калибровать измерительный щуп при:

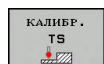
- вводе в эксплуатацию
- поломке щупа
- смене щупа
- изменении подачи ощупывания
- ошибках, вызванных, например, нагреванием станка
- изменении активной оси инструмента

ЧПУ передает значения калибровки для активной системы измерения сразу после калибровочного прохода. Актуализированные данные об инструменте сразу же становятся действительными, повторный вызов инструмента не требуется.

При калибровке ЧПУ определяет "рабочую" длину измерительного стержня и "рабочий" радиус наконечника щупа. Для калибровки трехмерного измерительного щупа следует зажать регулировочное кольцо или остров, имеющие известную высоту и радиус, на столе станка.

Для ЧПУ предусмотрены калибровочные циклы для калибровки длины и радиуса:

- ▶ Нажмите программную клавишу **ИЗМЕРИТ. ЩУП**



- ▶ Откройте циклы калибровки: нажмите программную клавишу **КАЛИБР. TS**
- ▶ Выберите цикл калибровки

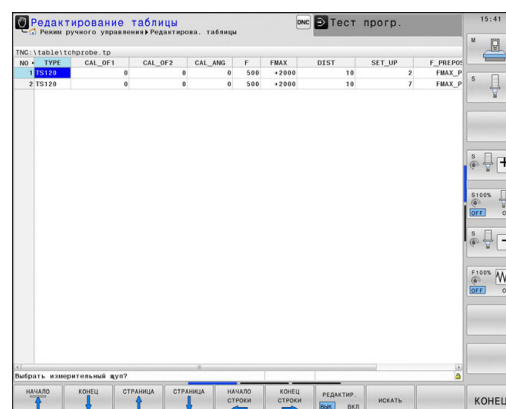
Цикл калибровки ЧПУ

Программная клавиша	Функция	Стр.
	Калибровка длины	644
	Определить радиус и смещение центров при помощи калибровочного кольца	646
	Определить радиус и смещение центров при помощи острова или калибровочного дорна	648
	Определить радиус и смещение центров при помощи калибровочного шарика	640

17.6 Отображение значений калибровки

Система ЧПУ сохраняет действительную длину и радиус контактного щупа в таблице инструментов. Смещение центра контактного щупа система ЧПУ сохраняет в таблице контактных щупов, в столбцах **CAL_OF1** (главная ось) и **CAL_OF2** (вспомогательная ось). Для вывода сохраненных значений на экран нажмите программную клавишу "Таблица измерит. щупа".

В процессе калибровки автоматически генерируется протокол измерений. Данный протокол называется TCHPRAUTO.html. Файл сохраняется в том же каталоге, что и исходный файл. Отобразить протокол измерения на системе ЧПУ можно через браузер. Если в программе используются несколько циклов для калибровки измерительного щупа, то все протоколы измерения сохраняются в файле TCHPRAUTO.html. Когда вы обрабатываете какой-либо цикл контактного щупа в режиме работы "Ручное управление", система ЧПУ сохраняет протокол измерения в файле TCHPRMAN.html. Файл сохраняется в директории TNC:*.



Когда Вы используете контактный щуп, то обращайтесь внимание, чтобы был активен правильный номер инструмента. Это не зависит от того, хотите ли Вы работать в автоматическом режиме или в режиме работы **Режим ручного управления**.



Более подробная информация приводится в разделе Таблица измерительного щупа

17.7 КАЛИБРОВКА TS (цикл 460, DIN/ISO: G460)

17.7 КАЛИБРОВКА TS (цикл 460, DIN/ISO: G460)

С помощью цикла 460 можно автоматически откалибровать 3D-контактный щуп с помощью калибровочного шара.

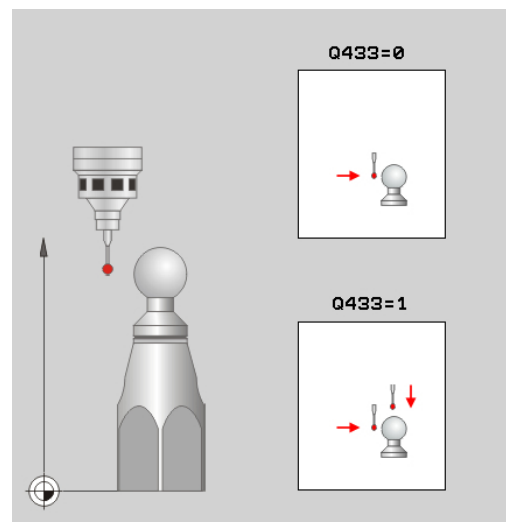
Кроме этого, можно определить 3D-калибровочные данные. Для этого необходима опция 92 3D-ToolComp. 3D-калибровочные данные описывают поведение контактного щупа при отклонении в любом направлении. 3D-калибровочные данные хранятся в TNC:\Table\CAL_TS<T-Nr.>_<T-Idx.>.3DTC Столбец DR2TABLE в таблице инструментов, в этом случае, ссылается на таблицу 3DT Данные 3D-калибровки учитываются при измерении. Данная калибровка необходима, если Вы хотите добиться очень высокой точности работы цикла 444 3D-измерение (смотри "ИЗМЕРЕНИЕ 3D (Цикл 444)", Стр. 633).

Ход цикла

В зависимости от параметра **Q433** вы можете выполнить калибровку только радиуса или радиуса и длины.

Калибровка радиуса Q433=0

- 1 Установите калиброванный шар. Обращайте внимание на возможные столкновения!
- 2 Поместите контактный щуп по оси щупа над калибровочным шаром, а в плоскости обработки - примерно в центре шара
- 3 Первое перемещение TNC выполняет в плоскости в зависимости от угла привязки (Q380)
- 4 Затем TNC позиционирует контактный щуп вдоль оси щупа.
- 5 Запускается процесс измерения и TNC начинает с поиска середины (экватора) калиброванного шара
- 6 После того как экватор найден, начинается калибровка радиуса
- 7 Затем система ЧПУ отводит щуп обратно на высоту, на которой контактный щуп был предварительно позиционирован



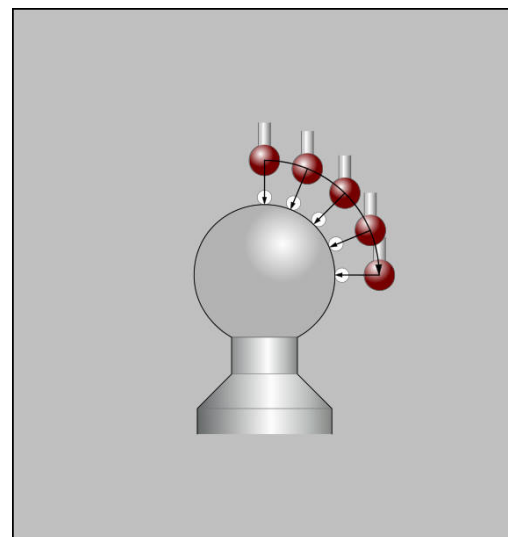
Калибровка радиуса и длины Q433=1

- 1 Установите калиброванный шар. Обращайте внимание на возможные столкновения!
- 2 Поместите контактный щуп по оси щупа над калибровочным шаром, а в плоскости обработки - примерно в центре шара
- 3 Первое перемещение TNC выполняет в плоскости в зависимости от угла привязки (Q380)
- 4 Затем TNC позиционирует контактный щуп вдоль оси щупа.
- 5 Запускается процесс измерения и TNC начинает с поиска середины (экватора) калиброванного шара
- 6 После того как экватор найден, начинается калибровка радиуса
- 7 Затем система ЧПУ отводит щуп обратно на высоту, на которой контактный щуп был предварительно позиционирован
- 8 TNC определяет длину контактного щупа на северном полюсе калиброванного шара
- 9 В конце цикла система ЧПУ отводит щуп обратно на высоту, на которой контактный щуп был предварительно позиционирован

В зависимости от параметра **Q455** вы можете дополнительно выполнить 3D-калибровку.

3D-калибровка Q455= 1...30

- 1 Установите калиброванный шар. Обращайте внимание на возможные столкновения!
- 2 После калибровки радиуса и длины TNC отводит контактный щуп назад по оси щупа. Затем TNC позиционирует контактный щуп над северным полюсом
- 3 Процесс измерения начинается от северного полюса к экватору со множеством измерений. Определяются погрешности от заданного значения и таким образом специфика характера отклонения щупа
- 4 Вы можете определить количество точек измерения между северным и южным полюсом. Это количество зависит от вводимого параметра Q455. Можно запрограммировать значение от 1 до 30. При программировании Q455=0, 3D-калибровка не выполняется.
- 5 Определённые в процессе калибровки погрешности сохраняются в таблице 3DTC
- 6 В конце цикла система ЧПУ отводит щуп обратно на высоту, на которой контактный щуп был предварительно позиционирован



Циклы измерительных щупов: специальные функции

17.7 КАЛИБРОВКА TS (цикл 460, DIN/ISO: G460)

Учитывайте при программировании!



HEIDENHAIN берет на себя ответственность за функции циклов контактного щупа только в том случае, если используется измерительный щуп производства HEIDENHAIN.



В процессе калибровки автоматически генерируется протокол измерений. Данный протокол называется TCHPRAUTO.html. Файл сохраняется в том же каталоге, что и исходный файл. Отобразить протокол измерения на системе ЧПУ можно через браузер. Если в программе используются несколько циклов для калибровки измерительного щупа, то все протоколы измерения сохраняются в файле TCHPRAUTO.html.

Рабочая длина измерительного щупа всегда отсчитывается от точки привязки инструмента. Как правило, производитель станка устанавливает точку привязки инструмента на конце шпинделя.

Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для задания оси контактного щупа.

Выполните предварительное позиционирование щупа таким образом, чтобы он находился примерно над центром шара.

При программировании Q455=0, 3D-калибровка не выполняется.

При программировании Q455=1-30, выполняется 3D-калибровка. Она определяет погрешности характеристики отклонений щупа в зависимости от различного угла контакта. Перед использованием цикла 444, вы должны выполнить 3D-калибровку.

Если запрограммировано Q455=1-30 система ЧПУ создаёт таблицу TNC:\Table\CAL_TS<T-Nr.>_<T-Idx.>.3DTC Где <T-NR> - это номер, а <Idx> - индекс контактного щупа.

Если уже существует ссылка на таблицу калибровки (столбец DR2TABLE), то эта таблица перезаписывается.

Если ссылка на таблицу калибровки ещё не создана (столбец DR2TABLE), в зависимости от номера инструмента создаётся ссылка на относящуюся к нему таблицу.

КАЛИБРОВКА TS (цикл 460, DIN/ISO: G460) 17.7



- ▶ **Q407 Точный радиус калибр. шарика?:** введите точный радиус используемого калибровочного шара. Диапазон ввода от 0,0001 до 99,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance? (в приращениях):** дополнительное расстояние между точкой измерения и центром наконечника контактного щупа. Q320 прибавляется к **SET_UP** (таблица измерительных щупов) только при измерении точки привязки по оси измерительного щупа. Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:** определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q423 КОЛИЧЕСТВО КАСАНИЙ? (абсолютно):** количество точек измерения на диаметре. Диапазон ввода от 0 до 8
- ▶ **Q380 Базовый угол? (0=баз.ось) (абсолютный):** базовый угол (базовое вращение) для определения точек измерения в действующей системе координат детали. Определение базового угла может существенно увеличить область измерений оси. Диапазон ввода от 0 до 360,0000
- ▶ **Q433 Калибровать длину (0/1)?:** задайте, должна ли система ЧПУ проводить также калибровку длины:
0: длина контактного щупа не калибруется
1: калибровка длины контактного щупа
- ▶ **Q434 Точка привязки для длины? (абсолютно):** координата центра калиброванного шара. Необходимо задавать только при выполнении калибровки длины. Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- ▶ **Q455 Количество тчк для 3D-калибровки?** укажите количество точек касания для 3D-калибровки. Рекомендуется значение около 15 точек касания. При внесении 0, 3D-калибровка не выполняется. При 3D-калибровке определяется характеристика отклонений контактного щупа под различными углами и записывается в таблицу. Для 3D-калибровки требуется опция 3D-ToolComp. Диапазон ввода: от 1 до 30

Кадры программы

5 TCH PROBE 460 KALIBROVKA TS NA SHARIKE	
Q407=12.5	;SPHERE RADIUS
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q301=1	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q423=4	;NO. OF PROBE POINTS
Q380=+0	;BAZOWYJ UGOL
Q433=0	;CALIBRATE LENGTH
Q434=-2.5	;PRESET
Q455=15	;KOL-VO TOCHEK 3D-KAL

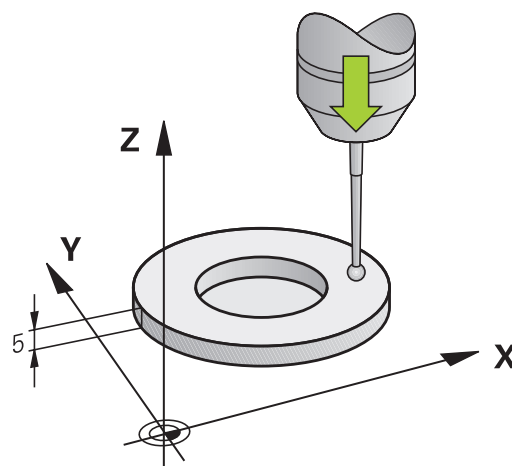
17.8 КАЛИБРОВКА ДЛИНЫ TS (Цикл 461, DIN/ISO: G461)

Ход цикла

До начала цикла калибровки Вам необходимо установить опорную точку на оси шпинделя таким образом, чтобы на столе станка значение $Z=0$, а измерительная система была расположена над калибровочным кольцом.

В процессе калибровки автоматически генерируется протокол измерений. Данный протокол называется TCHPRAUTO.html. Файл сохраняется в том же каталоге, что и исходный файл. Отобразить протокол измерения на системе ЧПУ можно через браузер. Если в программе используются несколько циклов для калибровки измерительного щупа, то все протоколы измерения сохраняются в файле TCHPRAUTO.html.

- 1 TNC ориентирует контактный щуп на значение угла **CAL_ANG** из таблицы контактных щупов (только если контактный щуп рассчитан на это)
- 2 Система ЧПУ производит измерение из текущего положения в отрицательном направлении оси шпинделя с подачей измерения (столбец **F** в таблице контактных щупов)
- 3 Затем система ЧПУ позиционирует контактный щуп назад на ускоренной подаче (столбец **FMAX** в таблице контактных щупов) в начальное положение



КАЛИБРОВКА ДЛИНЫ TS (Цикл 461, DIN/ISO: G461) 17.8

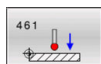
Учитывайте при программировании!



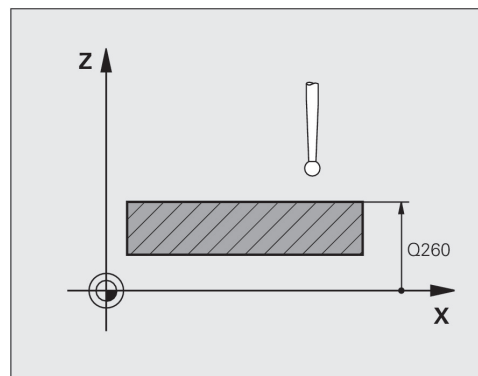
HEIDENHAIN берет на себя ответственность за функции циклов контактного щупа только в том случае, если используется измерительный щуп производства HEIDENHAIN.



Рабочая длина измерительного щупа всегда отсчитывается от точки привязки инструмента. Как правило, производитель станка устанавливает точку привязки инструмента на конце шпинделя. Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа. В процессе калибровки автоматически генерируется протокол измерений. Данный протокол называется TCHPRAUTO.html.



- **Q434Точка привязки для длины?** (абсолютно): привязка для длины (например, высота калибровочного кольца). Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999



Кадры УП

5 TCH PROBE 461 KALIBROVKA DLINI
TS

Q434=+5 ;PRESET

Циклы измерительных щупов: специальные функции

17.9 КАЛИБРОВКА ВНУТРЕННЕГО РАДИУСА TS (Цикл 462, DIN/ISO: G462)

17.9 КАЛИБРОВКА ВНУТРЕННЕГО РАДИУСА TS (Цикл 462, DIN/ISO: G462)

Ход цикла

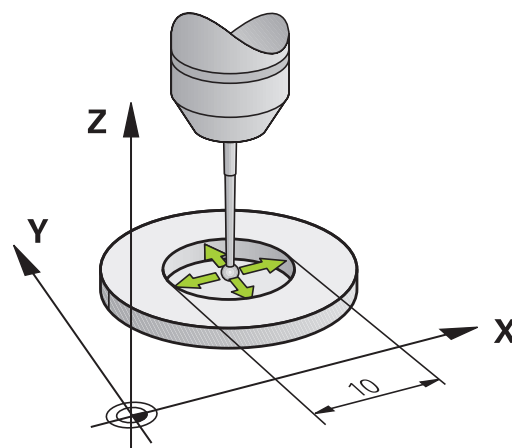
До начала запуска цикла калибровки, Вам необходимо предварительно установить измерительный щуп в середину калибровочного кольца и определить желаемую высоту измерения.

При калибровке радиуса измерительного шарика ЧПУ автоматически производит измерение. За первый проход ЧПУ определяет середину калибровочного кольца или острова (грубое измерение) и устанавливает измерительный щуп по центру. Затем в отдельный калибровочный проход (точное измерение) определяется радиус измерительного радиуса. Если измерительный щуп позволяет провести измерение оборота, то в последующий проход определяется смещение центров.

В процессе калибровки автоматически генерируется протокол измерений. Данный протокол называется TCHPRAUTO.html. Файл сохраняется в том же каталоге, что и исходный файл. Отобразить протокол измерения на системе ЧПУ можно через браузер. Если в программе используются несколько циклов для калибровки измерительного щупа, то все протоколы измерения сохраняются в файле TCHPRAUTO.html.

Ориентация измерительного щупа определяет процесс калибровки:

- Допустимо отсутствие ориентации или ориентация только в одном направлении: ЧПУ производит грубое и точное измерения и определяет действительный радиус измерительного шарика (Столбец R в tool.t)
- Возможна ориентация в двух направлениях (например, кабельные щупы HEIDENHAIN): система ЧПУ производит грубое и точное измерение, поворачивает щуп на 180° и выполняет четыре дополнительных движения измерения. При измерении после разворота, дополнительно к радиусу, определяется смещение центра (CAL_OF в tchprobe.tp).
- Допустима произвольная ориентация (например, инфракрасная измерительная система HEIDENHAIN): Процесс измерения: см. раздел "Допустима ориентация в двух направлениях"



КАЛИБРОВКА ВНУТРЕННЕГО РАДИУСА TS (Цикл 462, DIN/ISO: 17.9 G462)

Учитывайте при программировании!



HEIDENHAIN берет на себя ответственность за функции циклов контактного щупа только в том случае, если используется измерительный щуп производства HEIDENHAIN.

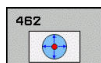


Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа. Вы можете определить смещение центра, только используя подходящий для этого контактный щуп. В процессе калибровки автоматически генерируется протокол измерений. Данный протокол называется TCHPRAUTO.html.

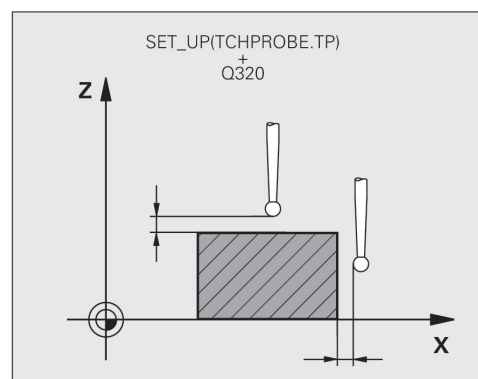


Система ЧПУ должна быть подготовлена производителем станка к определению смещения центра наконечника щупа. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

В измерительных системах HEIDENHAIN предварительно определен параметр ориентации Вашей системы измерения. Прочие измерительные системы настраиваются производителем станка.



- ▶ **Q407 Радиус калибров. штифта?**: диаметр калиброванного кольца. Диапазон ввода от 0 до 99,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q423 КОЛИЧЕСТВО КАСАНИЙ?** (абсолютно): количество точек измерения на диаметре. Диапазон ввода от 0 до 8
- ▶ **Q380 Базовый угол?** (0=баз.ось) (абсолютный): угол между главной осью плоскости обработки и первой точкой измерения. Диапазон ввода от 0 до 360,0000



Кадры УП

5 TCH PROBE 462 KALIBROVKA TS V KOLZE

Q407=+5 ;RADIUS KOLZA

Q320=+0 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE

Q423=+8 ;NO. OF PROBE POINTS

Q380=+0 ;BAZOWYJ UGOL

Циклы измерительных щупов: специальные функции

17.10 КАЛИБРОВКА ВНЕШНЕГО РАДИУСА TS (Цикл 463, DIN/ISO: G463)

17.10 КАЛИБРОВКА ВНЕШНЕГО РАДИУСА TS (Цикл 463, DIN/ISO: G463)

Ход цикла

До начала запуска цикла калибровки, Вам необходимо предварительно позиционировать контактный щуп по центру над калиброванным цилиндром. Позиционируйте контактный щуп по оси щупа приблизительно на безопасное расстояние (значение из таблицы измерительных щупов + значение из цикла) над калиброванным цилиндром.

При калибровке радиуса измерительного шарика ЧПУ автоматически производит измерение. За первый проход ЧПУ определяет середину калибровочного кольца или острова (грубое измерение) и устанавливает измерительный щуп по центру. Затем в отдельный калибровочный проход (точное измерение) определяется радиус измерительного радиуса. Если измерительный щуп позволяет провести измерение оборота, то в последующий проход определяется смещение центров.

В процессе калибровки автоматически генерируется протокол измерений. Данный протокол называется TCHPRAUTO.html. Файл сохраняется в том же каталоге, что и исходный файл. Отобразить протокол измерения на системе ЧПУ можно через браузер. Если в программе используются несколько циклов для калибровки измерительного щупа, то все протоколы измерения сохраняются в файле TCHPRAUTO.html.

Ориентация измерительного щупа определяет процесс калибровки:

- Допустимо отсутствие ориентации или ориентация только в одном направлении: ЧПУ производит грубое и точное измерения и определяет действительный радиус измерительного шарика (Столбец R в tool.t)
- Возможно ориентирование по двум направлениям (например, кабельные щупы HEIDENHAIN): система ЧПУ производит грубое и точное измерение, поворачивает щуп на 180° и выполняет четыре оставшиеся программы измерения. При измерении после разворота, дополнительно к радиусу, определяется смещение центра (CAL_OF в tchprobe.tp).
- Допустима произвольная ориентация (например, инфракрасная измерительная система HEIDENHAIN): Процесс измерения: см. раздел "Допустима ориентация в двух направлениях"

КАЛИБРОВКА ВНЕШНЕГО РАДИУСА TS (Цикл 463, DIN/ISO: 17.10 G463)

Учитывайте при программировании!



HEIDENHAIN берет на себя ответственность за функции циклов контактного щупа только в том случае, если используется измерительный щуп производства HEIDENHAIN.

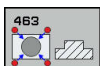


Перед определением цикла должен быть запрограммирован вызов инструмента для определения оси измерительного щупа. Вы можете определить смещение центра, только используя подходящий для этого контактный щуп. В процессе калибровки автоматически генерируется протокол измерений. Данный протокол называется TCHPRAUTO.html.

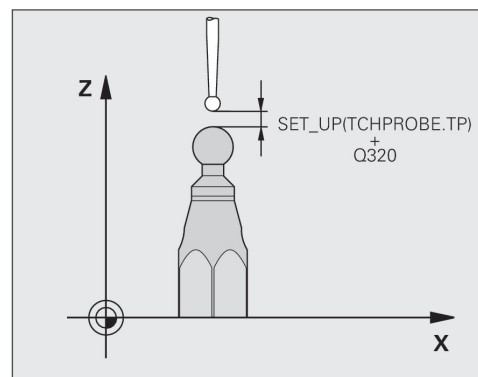


Система ЧПУ должна быть подготовлена производителем станка к определению смещения центра наконечника щупа. Соблюдайте указания инструкции по обслуживанию станка!

В измерительных системах HEIDENHAIN предварительно определен параметр ориентации Вашей системы измерения. Прочие измерительные системы настраиваются производителем станка.



- ▶ **Q407 Радиус калибров. штифта?:** диаметр калиброванного кольца. Диапазон ввода от 0 до 99,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance? (инкрементально):** дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q301 Движение на без.высоту (0/1)?:** определяет, как должен перемещаться контактный щуп:
0: перемещение между точками измерения на безопасное расстояние
1: перемещение между точками измерения на 2-ое безопасное расстояние
- ▶ **Q423 КОЛИЧЕСТВО КАСАНИЙ? (абсолютно):** количество точек измерения на диаметре. Диапазон ввода от 0 до 8
- ▶ **Q380 Базовый угол? (0=баз.ось) (абсолютный):** угол между главной осью плоскости обработки и первой точкой измерения. Диапазон ввода от 0 до 360,0000



Кадры УП

5 TCH PROBE 463 KALIBROVKA TS NA ZAPFE	
Q407=+5	;STUD RADIUS
Q320=+0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q301=+1	;DWISH.NA BEZ.WYSOTU
Q423=+8	;NO. OF PROBE POINTS
Q380=+0	;BAZOWYJ UGOL

18

**Визуальный
контроль
установки VSC
(опция ПО #136)**

Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136)

18.1 Визуальный контроль установки VSC (опция #136)

18.1 Визуальный контроль установки VSC (опция #136)

Основы

Для использования визуального контроля установки необходимы следующие компоненты:

- Программное обеспечение: Опция #136 - визуальный контроль установки (VSC)
- Аппаратное обеспечение: Видеосистема HEIDENHAIN

Применение



Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!

Данная функция должна быть активирована и адаптирована производителем станка.

Визуальный контроль установки (опция #136 Visual Setup Control) может контролировать текущее состояние положения заготовки перед и во время обработки и сравнивать с некоторым безопасным номинальным положением. После настройки, в Вашем распоряжении есть простые циклы для автоматического контроля.

Опорное изображение актуальной рабочей зоны записывается через видеосистему. При помощи цикла 600 **GLOBAL**.

RABOCH. ZONA или 601 **LOKAL. RABOCH. ZONA** TNC формирует изображение рабочей зоны и сравнивает его с ранее записанным опорным изображением. Эти циклы могут распознавать отклонения в рабочей зоне. Оператор определяет, должна ли управляющая программа при возникновении ошибки быть прервана или продолжать выполняться.

Использование VSC даёт следующие преимущества:

- Система ЧПУ может распознавать элементы (например, инструмент или зажимное приспособление и т.д.), которые находятся в рабочей зоне после запуска программы
- Если вы хотите всегда зажимать заготовку в одном и том же положении (например отверстием справа вверх), система ЧПУ может проверять состояние зажима заготовки.
- Вы можете создавать изображение текущей рабочей зоны с целью документирования (например редко используемая ситуация закрепления заготовки)

Термины

Вместе с VSC используются следующие термины:

Термин	Пояснение
Опорное изображение	Опорное изображение описывает состояние в рабочей зоне, которое Вы расцениваете как безопасное. Создавайте только безопасные состояния для опорного изображения.

Визуальный контроль установки VSC (опция #136) 18.1

Термин	Пояснение
Усреднённое изображение	Система ЧПУ создаёт усреднённое изображение, учитывая при этом все опорные изображения. Новые изображения, при анализе, сравниваются системой ЧПУ с усреднённым изображением.
Ошибочное изображение	Если Вы захватили изображение, на котором представлено плохое состояние (как например заготовка неверно зажата), вы можете создать так называемое ошибочное изображение. Не имеет смысла маркировать ошибочные изображения как опорные.
Область мониторинга	Определённая область, которую вы выбираете с помощью мыши. Система ЧПУ принимает во внимание при анализе новых изображений исключительно эту область. Изображение вне этой области мониторинга не имеет влияния на результат. Возможно также определить несколько областей мониторинга. Области мониторинга не связаны с изображением.
Ошибка	Область на изображении, которая содержит отличия от желаемого состояния. Ошибка всегда относится к изображению, которое она сохранила (ошибочное изображение) или к последнему анализируемому изображению.
Фаза мониторинга	В фазе мониторинга не создаются опорные изображения. Вы можете использовать циклы для автоматического мониторинга Вашей зоны обработки. В этой фазе система ЧПУ выдаёт только сообщения, если при сравнении изображений определены отклонения.

Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136)

18.1 Визуальный контроль установки VSC (опция #136)

Получение изображения в реальном времени

Вы можете выводить на экран и сохранять изображение в реальном времени с видеокамеры в режиме работы **Режим ручного управления**.

Система ЧПУ не использует захваченные таким образом изображения для автоматического мониторинга состояния закрепления. Изображения, созданные в этом режиме, могут служить для документирования или с целью последующего воспроизведения. Таким образом Вы можете, например, записать текущее состояние закрепления заготовки. Захваченные изображения системы ЧПУ сохраняет как .png-файл в `TNC:\system\visontool\live_view`. Имена сохранённых изображений создаются из даты и времени сохранения.



Порядок действий

Для того чтобы сохранить изображение в реальном времени с видеокамеры, выполните следующие действия:

- ▶ Нажмите программную клавишу **КАМЕРА**
- ▶ Нажмите программную клавишу **LIVE VIEW**: TNC покажет текущую картинку с видеокамеры.
- ▶ Нажмите программную клавишу **СОХРАНИТЬ ИЗОБРАЖ.**: текущее изображение на экране сохранится в файл

Возможности в режиме отображения в реальном времени

Система ЧПУ предоставляет следующие возможности:

**Программная Функция
клавиша**

СВЕТЛЕЕ	Повысить яркость изображения с камеры Произведённые настройки имеют силу только для режима реального времени. Они не имеют влияния на записи в автоматическом режиме.
ТЕМНЕЕ	Снизить яркость изображения с камеры Произведённые настройки имеют силу только для режима реального времени. Они не имеют влияния на записи в автоматическом режиме.
VSC SETTINGS	Настройка поле зрения камеры Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка! Эти настройки возможны только после ввода пароля.
ВЕРНУТЬСЯ	Вернуться на предыдущий экран

Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136)

18.1 Визуальный контроль установки VSC (опция #136)

Управление данными для мониторинга

В режиме работы **Режим ручного управления** Вы можете управлять изображениями, сохранёнными циклами 600 и 601.

Для входа в режим управления данными мониторинга проделайте следующее:



- ▶ Нажмите программную клавишу **КАМЕРА**



- ▶ Нажмите программную клавишу **УПРАВЛЕНИЕ ДАННЫМИ МОНИТОРИНГА**: система ЧПУ отобразит список мониторящихся управляющих программ.

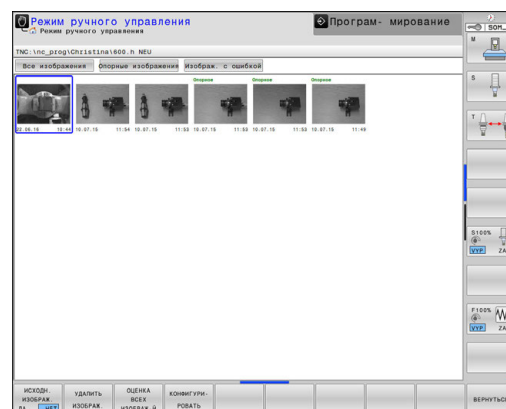


- ▶ Нажмите программную клавишу **ОТКРЫТЬ**: система ЧПУ отобразит список точек мониторинга.
- ▶ Отредактируйте нужные данные

Выбор данных

При помощи мышки Вы можете выбрать один из переключателей сверху экрана. Эти переключатели служат для облегчения поиска и наглядного представления.

- **Все изображения**: показать все изображения этого файла мониторинга
- **Опорные изображения**: показать только опорные изображения
- **Изображ. с ошибкой**: показать все изображения, в которых вы отметили ошибку.



Возможности управления данными мониторинга

Программная Функция
клавиша

ИСХОДН. ИЗОБРАЖ. ДА НЕТ	Пометить выбранные изображения, как опорные Пожалуйста, учитывайте: опорное изображение описывает состояние в рабочей зоне, которое Вы расцениваете как безопасное. Все опорные изображения учитываются при анализе. Если вы добавили или удалили изображение как опорное, то это будет иметь влияние на результат анализа изображений.
УДАЛИТЬ ИЗОБРАЖ.	Удалить текущие выбранные изображения
ОЦЕНКА ВСЕХ ИЗОБРАЖ-Й	Провести автоматический анализ изображений Система ЧПУ проводит анализ изображений с учётом опорных изображений и области мониторинга.
КОНФИГУРИ- РОВАТЬ	Изменить зону мониторинга или отметить ошибки Дополнительная информация: "Конфигурация", Стр.
ВЕРНУТЬСЯ	Вернуться на предыдущий экран Если Вы изменили конфигурацию, система ЧПУ запустит анализ изображений.

Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136)

18.1 Визуальный контроль установки VSC (опция #136)

Обзор

TNC предоставляет два цикла, с помощью которых Вы можете проводить визуальный контроль установки в режиме работы

Программирование:

TOUCH
PROBE

- ▶ Панель программных клавиш отображает все доступные функции щупов по группам

МОНИТОРИНГ
ПРИ ПОМОЩИ
КАМЕРЫ

- ▶ Нажмите программную клавишу **МОНИТОРИНГ ПРИ ПОМОЩИ КАМЕРЫ**

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	600 GLOBAL. RABOCH. ZONA	664
	601 LOKAL. RABOCH. ZONA	669

Результат анализа изображения

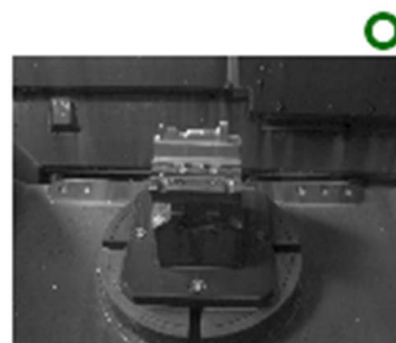
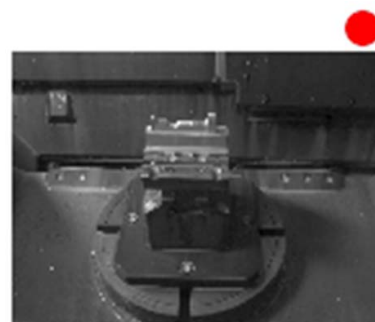
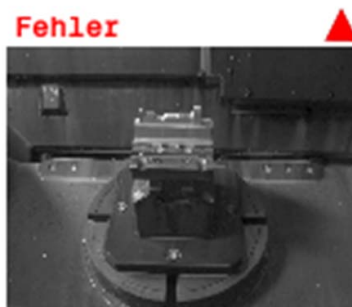
Результат анализа изображения зависит от зоны мониторинга и от опорных изображений. При анализе, все изображения оцениваются относительно актуальной конфигурации и результат сравнивается с последними сохранёнными файлами.

Если вы изменили зону мониторинга или удалили/добавили опорные изображения, то изображения могут быть отмечены следующими символами:

- **Треугольник:** Вы изменили данные мониторинга, например, изображение с ошибкой отмечены как опорные или удалена зона мониторинга. Это делает мониторинг менее чувствительным.

Это имеет влияние на опорное изображение и на усреднённое изображение. При Ваших изменениях в конфигурации, система ЧПУ не сможет больше определять ошибки, которые были сохранены до этого к этому изображению! Если вы хотите продолжить, подтвердите уменьшение чувствительности мониторинга и новые настройки вступят в силу.

- **Полный круг:** Вы изменили данные мониторинга, он стал более чувствителен.
- **Окружность:** Нет сообщений об ошибке: все отклонения в изображении, сохранённом ранее были распознаны, мониторинг не распознаёт конфликтов.



Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136)

18.1 Визуальный контроль установки VSC (опция #136)

Конфигурация

У Вас есть возможность в любое время изменять настройки связанные с зоной мониторинга и областями ошибок. При нажатии программной клавиши **КОНФИГУРИРОВАТЬ** панель программных клавиш переключится и Вы сможете изменить настройки.

КОНФИГУРИРОВАТЬ

- ▶ Вы также имеете возможность изменить Ваши предыдущие настройки. Если вы сохраняете изменения в данном меню, то это может изменить результат анализа. Для всех опорных изображений применяется одинаковая область мониторинга. (Дополнительная информация смотри "Результат анализа изображения", Стр. 659).

НАЧЕРТИТЬ ЗОНУ

- ▶ Вы имеете возможность, кликнуть по изображению и нарисовать прямоугольную область. Таким образом Вы определите зону мониторинга. (Дополнительная информация смотри "Основы", Стр. 652). Если Вы определили зону мониторинга в области, которая постоянно засвечена или ожидается контрастное различие, то это может приводить к сообщениям об ошибке. Если Вы указали новую зону мониторинга или изменили/удалили ранее определённую зону, то это имеет влияние на результат анализа изображения. Основываясь на изменённых настройках, TNC должна проверить, имеют ли Ваши изменения влияние на существующие изображения.

НАЧЕРТИТЬ ОШИБКИ

- ▶ Вы имеете возможность, кликнуть по изображению и нарисовать прямоугольную область. Таким образом Вы определите новую область с ошибкой. Область будет отмечена красным цветом. Рекомендуется отмечать ошибкой области, в которых это состояние может возникнуть снова. Не имеет смысла отмечать как ошибочные, области, которые загрязнены стружкой или СОЖ. Ошибка должна быть точно воспроизводима. (Дополнительная информация смотри "Основы", Стр. 652). Если Вы определили зону ошибки в области, которая постоянно засвечена или ожидается контрастное различие, то это может приводить к сообщениям об ошибке. Если Вы указали новую зону с ошибкой или изменили/удалили ранее определённую зону, то это имеет влияние на результат анализа изображения. Основываясь на изменённых настройках, TNC должна проверить, имеют ли Ваши изменения влияние на существующие изображения. Вы можете указывать несколько областей с ошибками. Не имеет смысла указывать ошибочные зоны на опорном изображении.

Визуальный контроль установки VSC (опция #136) 18.1

ОЦЕНКА
ИЗОБРАЖ-Я

- TNC проверяет, влияют ли и как, новые настройки на это изображение: (Дополнительная информация смотри "Результат анализа изображения", Стр. 659)

ОЦЕНКА
ВСЕХ
ИЗОБРАЖ-Й

- TNC перепроверяет, влияют ли и как, новые настройки на все изображения: (Дополнительная информация смотри "Результат анализа изображения", Стр. 659)

СОХРАНИТЬ
И
ВЕРНУТЬСЯ

- Сохранить текущее изображение и вернуться на предыдущий экран. Если Вы изменили конфигурацию, TNC запустит анализ изображения. (Дополнительная информация смотри "Результат анализа изображения", Стр. 659.)

ВЕРНУТЬСЯ

- Отменить все изменения и вернуться на предыдущий экран.

Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136)

18.1 Визуальный контроль установки VSC (опция #136)

Определение зоны мониторинга

Определение зоны мониторинга производится в режиме работы отработка отдельных кадров или поиск кадра. TNC предлагает Вам определить зону мониторинга. Это предложение выдаётся TNC на экране, после запуска цикла в первый раз в режиме работы отработки отдельных кадров или в поиске кадра.

Зона мониторинга состоит из одного или нескольких окон, которые вы определяете при помощи мыши. TNC анализирует исключительно эти области изображения. Если ошибка находится за пределами зоны мониторинга, она не будет распознана. Зона мониторинга не связана с изображением, а только с соответствующим файлом мониторинга QS600. Зона мониторинга всегда действительна для всех изображений файла мониторинга. Изменение зоны мониторинга имеет влияние на все изображения.

Зоны мониторинга могут пересекаться.

Определение зоны мониторинга:

- 1 Кликните мышкой на изображении и выделите зону
- 2 Если вы хотите определить несколько окон, нажмите программную клавишу **НАЧЕРТИТЬ ЗОНУ** и повторите эти шаги в соответствующем порядке.

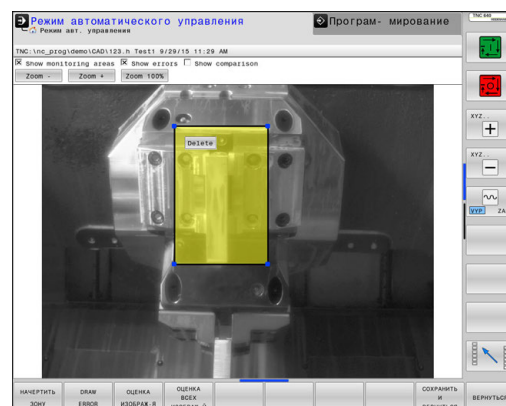
После определения зоны мониторинга, нажмите, например, следующую программную клавишу:

СОХРАНИТЬ
И
ВЕРНУТЬСЯ

- Сохранить текущее изображение и вернуться на предыдущий экран.

Сообщение на экране: **Точка мониторинга сконфигурирована: выберите прогр. клавишу**

Индикация состояния справа сверху изображения даёт Вам информацию о минимальном количестве опорных изображений, актуальном количестве опорных изображений и актуальном количестве ошибочных изображений.



Возможные запросы

Цикл мониторинга рабочей зоны передаёт значение в параметре Q601.

Возможны следующие значения:

- Q601 = 1: нет ошибок
- Q601 = 2: ошибка
- Q601 = 3: вы ещё не определили зону мониторинга или сохранено слишком мало опорных изображений
- Q601 = 10: внутренняя ошибка (нет сигнала, ошибка камеры и т. д.)

Вы можете использовать параметр Q601 для внутренних запросов.



Дополнительную информацию об условных переходах (если-то) с Q-параметрами Вы найдете в руководстве пользователя TNC 640, раздел 9.6

Здесь приведён один из возможных примеров программирования для запроса:

0 BEGIN PGM 5MM	
1 BLK FORM ЦИЛИНДР Z R42 L150	Определение цилиндрической заготовки
2 FUNCTION MODE MILL	Активация режима фрезерования
3 TCH PROBE 601 LOKAL. RABOCH. ZONA	Определение Цикла 601
QS600 = OS ;KONTROLNAYA TOCHKA	
Q309 = +0 ;PGM- STOP DOPUSK	
Q613 = +0 ;DERZHAT' KAMERU OTKRYTOI	
Q617 = 10 ;OPORNYE IZOBRAZHENIYA	
4 FN 9: IF Q601 EQU 1 GOTO LBL 20	Если параметр Q601 = 1, то переход на LBL 20
5 FN 9: IF Q601 EQU 2 GOTO LBL 21	Если параметр Q601 = 2, то переход на LBL 21
6 FN 9: IF Q601 EQU 3 GOTO LBL 22	Если параметр Q601 = 3, то переход на LBL 22
7 FN 9: IF Q601 EQU 10 GOTO LBL 23	Если параметр Q601 = 10, то переход на LBL 23
8 TOOL CALL "GEAR_HOB_D75"	Вызов инструмента
9 L X+... Y+... R0 FMAX	Программирование обработки
...	
...	
...	
57 LBL 21	Определение LBL 21
58 STOP	Останов программы, оператор может проверить состояние в рабочей зоне
59 LBL 0	
60 END PGM 5MM	

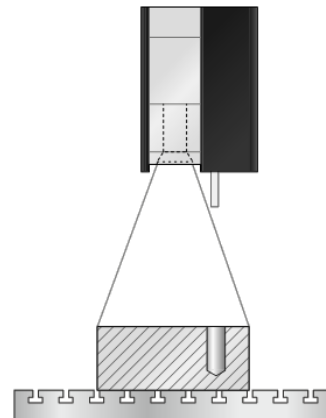
Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136)

18.2 Вся рабочая зона (цикл 600)

18.2 Вся рабочая зона (цикл 600)

Применение

При помощи цикла 600 Вся рабочая зона Вы осуществляете мониторинг рабочей зоны всего станка. TNC создаёт изображения текущей рабочей зоны из одного положения, которое определяет производитель станка. При этом TNC проводит сравнение изображения с ранее созданными опорными изображениями и при необходимости вызывает останов программы. Вы можете программировать этот цикл в соответствии со сценариями использования и задавать одну или несколько зон мониторинга. Цикл 600 действует сразу после определения и не требует вызова. Перед началом работы с визуальным мониторингом, Вы должны создать опорные изображения (дополнительная информация смотри """) и определить зоны мониторинга (дополнительная информация смотри "Фаза мониторинга", Стр. 667).



Создание опорных изображений

TNC начинает с создания опорного изображения, как только Вы запускаете цикл первый раз в режимах работы отработка отдельных кадров или поиск кадра.

Следующие шаги цикла выполняются, пока TNC не сохранит нужное количество опорных изображений. Количество опорных изображений Вы задаёте в цикле в параметре Q617.

Ход цикла

- 1 Камера закреплена производителем станка на главном шпинделе.
- 2 TNC автоматически открывает крышку камеры.
- 3 TNC создаёт изображение с текущим состоянием и выдаёт его на экран.
- 4 При первой отработке цикла на экране отображается сообщение **"Точка мониторинга не сконфигурирована: начертите область!"**
- 5 Определите зону мониторинга (Дополнительная информация смотри "Определение зоны мониторинга", Стр. 662.)
- 6 Вы можете определить, будет ли текущее изображение сохранено как опорное или как ошибочное, но Вы также можете изменить зону мониторинга. (Дополнительная информация смотри "Конфигурация").
- 7 Нажмите программную клавишу **ВЕРНУТЬСЯ**
- 8 В завершении TNC закроет крышку камеры.
- 9 Нажмите клавишу NC-старт и запустите Вашу программу как обычно.



После определения зоны мониторинга, вы можете наряду с программной клавишей **ВЕРНУТЬСЯ** использовать следующие программные клавиши:

- | | |
|---|---|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">ПОВТО-
РИТЬ</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ TNC сохраняет текущее изображение и возвращается к экрану отработки программы. Если Вы изменили конфигурацию, TNC запустит анализ изображения. (смотри "Результат анализа изображения") |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">ИСХОДН.
ИЗОБРАЖ.</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Справа сверху в индикации статуса появится слово "Опорное". Вы маркировали данное изображение как опорное изображение. Так как опорное изображение не может быть одновременно ошибочным, то программная клавиша ОШИБОЧНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ будет неактивной. (Дополнительная информация смотри "Основы", Стр. 652.) |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">ИЗОБРАЖ.
ОШИБКИ</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Справа сверху в индикации статуса появится слово "Ошибка". Вы маркировали данное изображение как ошибочное изображение. Так как ошибочное изображение не может быть одновременно опорным, то программная клавиша ОПОРНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ будет неактивной (Дополнительная информация смотри "Основы", Стр. 652.) |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">КОНФИГУРИ-
РОВАТЬ</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Переключение панели программных клавиш. Вы получаете возможность, изменить ранее определённые настройки связанные с зоной мониторинга и областями ошибок. Если вы сохраняете изменения в данном меню, это может повлиять на все изображения. (Дополнительная информация смотри "Конфигурация", Стр. 660.) |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">ВЕРНУТЬСЯ</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ TNC сохраняет текущее изображение и возвращается к экрану отработки программы. Если Вы изменили конфигурацию, TNC запустит анализ изображения. (Дополнительная информация "Результат анализа изображения".) |



Как только TNC создало как минимум одно опорное изображение, то изображения будут анализироваться и будут отображаться ошибки. Если не обнаружены ошибки, то появится следующее сообщение: **Слишком мало опорных изображ.: выберите действие прогр. клавишей**. Это сообщение перестанет отображаться как только будет достигнуто количество опорных изображений определённых в параметре Q617.

Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136)

18.2 Вся рабочая зона (цикл 600)



TNC создаёт усреднённое изображение, учитывая все опорные изображения. Новые изображения будут сравниваться при анализе с усреднённым изображением с учётом его отклонений. Только после того как все опорные изображения будут доступны цикл не будет больше останавливаться из-за малого количества опорных изображений.

Определение зоны мониторинга

Определение зоны мониторинга производится в режиме работы отработка отдельных кадров или поиск кадра.

TNC предлагает Вам определить зону мониторинга. Это предложение выдаётся TNC на экране, после запуска цикла в первый раз в режиме работы отработки отдельных кадров или в поиске кадра.

Зона мониторинга состоит из одного или нескольких окон, которые вы определяете при помощи мыши. TNC анализирует исключительно эти области изображения. Если ошибка находится за пределами зоны мониторинга, она не будет распознана. Зона мониторинга не связана с изображением, а только с соответствующим файлом мониторинга QS600. Зона мониторинга всегда действительна для всех изображений файла мониторинга. Изменение зоны мониторинга имеет влияние на все изображения.

Зоны мониторинга могут пересекаться.

Определение зоны мониторинга:

- 1 Кликните мышкой на изображении и выделите зону
- 2 Если вы хотите определить несколько окон, нажмите программную клавишу **НАЧЕРТИТЬ ЗОНУ** и повторите эти шаги в соответствующем порядке.

После определения зоны мониторинга, нажмите, например, следующую программную клавишу:

СОХРАНИТЬ
И
ВЕРНУТЬСЯ

- Сохранить текущее изображение и вернуться на предыдущий экран.

Сообщение на экране: **Точка мониторинга сконфигурирована: выберите прогр. клавишу**

Индикация состояния справа сверху изображения даёт Вам информацию о минимальном количестве опорных изображений, актуальном количестве опорных изображений и актуальном количестве ошибочных изображений.



Фаза мониторинга

Выполнение цикла: фаза мониторинга

- 1 Камера закреплена производителем станка на главном шпинделе. Шпиндель перемещается на определённую производителем станка позицию.
- 2 После того, как TNC достигнет этой позиции, автоматически открывается крышка камеры.
- 3 TNC создаёт изображение с текущим состоянием.
- 4 Затем происходит сравнение изображения со средним значением и отклонениями (дополнительная информация смотри "Основы", Стр. 652).
- 5 После этого, если TNC выявит так называемую "Ошибку" (различие), то может вызвать прерывание программы (дополнительная информация смотри "Основы", Стр. 652). Если установлен параметр Q309=1, TNC после распознавания ошибки выведет изображение на экран. Если установлен параметр Q309=0, то изображение не будет выведено на экран, программа также не будет прервана.
- 6 В завершении TNC закроет крышку камеры.

Учитывайте при программировании!



Наряду с атрибутом опорное изображение, Вы можете назначать также атрибут ошибочное изображение. Это назначение может влиять на анализ изображения.

Учитывайте при этом следующее:

- ▶ Опорное изображение не может быть одновременно ошибочным..



Если вы изменяете зону мониторинга, то это влияет на все изображения.

- ▶ Лучше всего, определяйте зону мониторинга только один раз в начале и не проводите изменений вовсе или проводите только не значительные изменения.



Количество опорных изображений влияет на точность анализа изображения. Большее количество опорных изображений улучшает качество анализа.

- ▶ Задавайте рациональное количество опорных изображений в параметре Q617. (Ориентировочное значение: 10 изображений).
- ▶ Вы также можете создать больше опорных изображений, чем указано в параметре Q617..



Станок должен быть заранее подготовлен для видео-мониторинга!

18.2 Вся рабочая зона (цикл 600)

Опасность загрязнения камеры при открытой крышке с параметром Q613.
Это может привести к нечётким изображениям, и даже к повреждению камеры.
Закрывайте крышку камеры перед продолжением обработки.

Опасность столкновения при автоматическом позиционировании камеры.
Камера и станок могут быть повреждены.
Проконсультируйтесь с производителем станка, в какой точке TNC позиционирует камеру.
Производитель станка определяет, по каким координатам позиционируется цикл 600.

Параметры цикла



- ▶ **QS600** (строковый параметр) **Имя контрольной точки?:** задайте имя Вашего файла мониторинга
- ▶ **Q616 Подача позиционирования?:** подача, с которой TNC позиционирует камеру. TNC перемещается в позицию, определённую производителем станка.
- ▶ **Q309 Останов прог.при ошиб.допуска?:** (0/1) определите, будет ли TNC выполнять останов программы при выявлении ошибки.
0: Не выполнять останов программы при выявлении ошибки. Также, если были созданы ещё не все опорные изображения, не выполнять останов программы. Следовательно, созданные изображения не будут отображаться на экране. Значения в параметр Q601 заносятся и при Q309=0.
1: Выполнение программы останавливается после распознавания ошибки, созданное изображение выводится на экран. Если ещё не создано достаточное количество опорных изображений, то каждое новое изображение будет отображаться на экране, пока TNC не сохранит достаточно опорных изображений. Если будет распознана ошибка, TNC выдаст сообщение.
- ▶ **Q617 Количество опорных изображений?:** количество опорных изображений, которые необходимы TNC для мониторинга.

Кадры УП

4 TCH PROBE 600 GLOBAL. RABOCH.
ZONA

QS600 = "OŠKONTROLNAYA
TOCHKA

Q616=500 ;PODACHA
POZITIONIROVANIYA

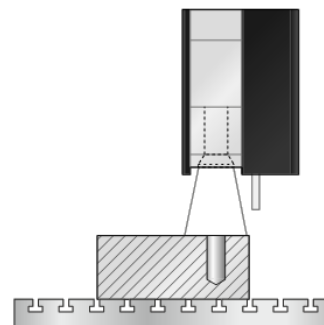
Q309 = 1 ;PGM- STOP DOPUSK

Q617 = 10 ;OPORNYE
IZOBRAZHENIYA

18.3 Часть рабочей зоны (цикл 601)

Применение

При помощи цикла 601 Часть рабочей зоны Вы производите мониторинг рабочей зоны Вашего станка. TNC создаёт изображение текущей рабочей зоны из позиции, на которой шпиндель находится на момент вызова цикла. После этого TNC проводит сравнение изображения с ранее созданными опорными изображениями и при необходимости вызывает останов программы. Вы можете программировать этот цикл в соответствии со сценариями использования и задавать одну или несколько зон мониторинга. Цикл 601 действует сразу после определения и не требует вызова. Перед началом работы с визуальным мониторингом, Вы должны создать опорные изображения (дополнительная информация смотри "Создание опорных изображений") и определить зоны мониторинга (дополнительная информация смотри "Фаза мониторинга", Стр. 672).



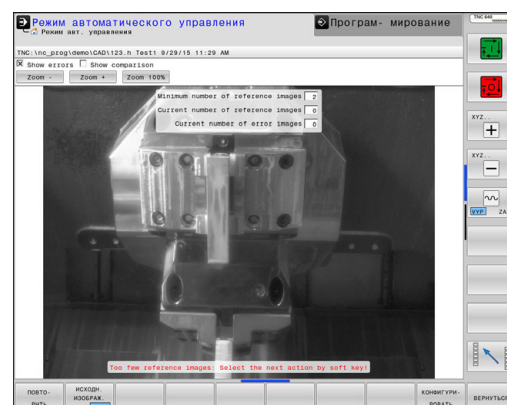
Создание опорных изображений

TNC начинает с создания опорного изображения, как только Вы запускаете цикл первый раз в режимах работы отработка отдельных кадров или поиск кадра.

Следующие шаги цикла выполняются, пока TNC не сохранит нужное количество опорных изображений. Количество опорных изображений Вы задаёте в цикле в параметре Q617.

Ход цикла

- 1 Камера закреплена производителем станка на главном шпинделе.
- 2 TNC автоматически открывает крышку камеры.
- 3 TNC создаёт изображение с текущим состоянием и выдаёт его на экран.
- 4 При первой отработке цикла на экране отображается сообщение **"Точка мониторинга не сконфигурирована: начертите область!"**
- 5 Определите зону мониторинга (Дополнительная информация смотри "Определение зоны мониторинга", Стр. 662.)
- 6 Вы можете определить, будет ли текущее изображение сохранено как опорное или как ошибочное, но Вы также можете изменить зону мониторинга. (Дополнительная информация смотри "Конфигурация").
- 7 Нажмите программную клавишу **ВЕРНУТЬСЯ**
- 8 В завершении TNC закроет крышку камеры.
- 9 Нажмите клавишу NC-старт и запустите Вашу программу как обычно.



Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136)

18.3 Часть рабочей зоны (цикл 601)

После определения зоны мониторинга, вы можете наряду с программной клавишей **ВЕРНУТЬСЯ** использовать следующие программные клавиши:

- | | |
|---|---|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">ПОВТО-
РИТЬ</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ TNC сохраняет текущее изображение и возвращается к экрану отработки программы. Если Вы изменили конфигурацию, TNC запустит анализ изображения. (смотри "Результат анализа изображения") |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">ИСХОДН.
ИЗОБРАЖ.</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Справа сверху в индикации статуса появится слово "Опорное". Вы маркировали данное изображение как опорное изображение. Так как опорное изображение не может быть одновременно ошибочным, то программная клавиша ОШИБОЧНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ будет неактивной. (Дополнительная информация смотри "Основы", Стр. 652.) |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">ИЗОБРАЖ.
ОШИБКИ</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Справа сверху в индикации статуса появится слово "Ошибка". Вы маркировали данное изображение как ошибочное изображение. Так как ошибочное изображение не может быть одновременно опорным, то программная клавиша ОПОРНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ будет неактивной (Дополнительная информация смотри "Основы", Стр. 652.) |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">КОНФИГУРИ-
РОВАТЬ</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Переключение панели программных клавиш. Вы получаете возможность, изменить ранее определённые настройки связанные с зоной мониторинга и областями ошибок. Если вы сохраняете изменения в данном меню, это может повлиять на все изображения. (Дополнительная информация смотри "Конфигурация", Стр. 660.) |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">ВЕРНУТЬСЯ</div> | <ul style="list-style-type: none"> ▶ TNC сохраняет текущее изображение и возвращается к экрану отработки программы. Если Вы изменили конфигурацию, TNC запустит анализ изображения. (Дополнительная информация "Результат анализа изображения".) |



Как только TNC создало как минимум одно опорное изображение, то изображения будут анализироваться и будут отображаться ошибки. Если не обнаружены ошибки, то появится следующее сообщение: **Слишком мало опорных изображ.: выберите действие прогр. клавишей**. Это сообщение перестанет отображаться как только будет достигнуто количество опорных изображений определённых в параметре Q617.



TNC создаёт усреднённое изображение, учитывая все опорные изображения. Новые изображения будут сравниваться при анализе с усреднённым изображением с учётом его отклонений. Только после того как все опорные изображения будут доступны цикл не будет больше останавливаться из-за малого количества опорных изображений.

Определение зоны мониторинга

Определение зоны мониторинга производится в режиме работы отработка отдельных кадров или поиск кадра.

TNC предлагает Вам определить зону мониторинга. Это предложение выдаётся TNC на экране, после запуска цикла в первый раз в режиме работы отработки отдельных кадров или в поиске кадра.

Зона мониторинга состоит из одного или нескольких окон, которые вы определяете при помощи мыши. TNC анализирует исключительно эти области изображения. Если ошибка находится за пределами зоны мониторинга, она не будет распознана. Зона мониторинга не связана с изображением, а только с соответствующим файлом мониторинга QS600. Зона мониторинга всегда действительна для всех изображений файла мониторинга. Изменение зоны мониторинга имеет влияние на все изображения.

Зоны мониторинга могут пересекаться.

Определение зоны мониторинга:

- 1 Кликните мышкой на изображении и выделите зону
- 2 Если вы хотите определить несколько окон, нажмите программную клавишу **НАЧЕРТИТЬ ЗОНУ** и повторите эти шаги в соответствующем порядке.

После определения зоны мониторинга, нажмите, например, следующую программную клавишу:

СОХРАНИТЬ
И
ВЕРНУТЬСЯ

- Сохранить текущее изображение и вернуться на предыдущий экран.

Сообщение на экране: **Точка мониторинга сконфигурирована: выберите прогр. клавишу**

Индикация состояния справа сверху изображения даёт Вам информацию о минимальном количестве опорных изображений, актуальном количестве опорных изображений и актуальном количестве ошибочных изображений.



Визуальный контроль установки VSC (опция ПО #136)

18.3 Часть рабочей зоны (цикл 601)

Фаза мониторинга

Фаза мониторинга начинается как только TNC сохранит достаточно опорных изображений.

Выполнение цикла: фаза мониторинга

- 1 Камера закреплена производителем станка на главном шпинделе.
- 2 TNC автоматически открывает крышку камеры.
- 3 TNC создаёт изображение с текущим состоянием.
- 4 Затем происходит сравнение изображения со средним значением и отклонениями (дополнительная информация смотри "Основы", Стр. 652)
- 5 После этого, если TNC выявит так называемую "Ошибку" (различие), то может вызвать прерывание программы (дополнительная информация "Результат анализа изображения"). Если параметр Q309=1, то TNC после распознавания ошибки TNC выведет изображение на экран. Если установлен параметр Q309=0, то изображение не будет выведено на экран, программа также не будет прервана.
- 6 Параметром Q613 определяется, оставляет ли TNC крышку камеры открытой или закрывает её.

Учитывайте при программировании!



Наряду с атрибутом опорное изображение, Вы можете назначать также атрибут ошибочное изображение. Это назначение может влиять на анализ изображения.

Учитывайте при этом следующее:

- ▶ Опорное изображение не может быть одновременно ошибочным..



Если вы изменяете зону мониторинга, то это влияет на все изображения.

- ▶ Лучше всего, определяйте зону мониторинга только один раз в начале и не проводите изменений вовсе или проводите только не значительные изменения.



Количество опорных изображений влияет на точность анализа изображения. Больше количество опорных изображений улучшает качество анализа.

- ▶ Задавайте рациональное количество опорных изображений в параметре Q617. (Ориентировочное значение: 10 изображений)
- ▶ Вы также можете создать больше опорных изображений, чем указано в параметре Q617.



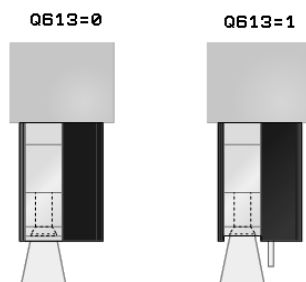
Станок должен быть заранее подготовлен для видео-мониторинга!

Опасность загрязнения камеры при открытой крышке с параметром Q613.
Это может привести к нечётким изображениям, и даже к повреждению камеры.
Закрывайте крышку камеры перед продолжением обработки.

Параметры цикла



- ▶ **QS600** (строковый параметр) **Имя контрольной точки?:** задайте имя Вашего файла мониторинга
- ▶ **Q309** **Останов прог.при ошиб.допуска?:** (0/1)
определите, будет ли TNC выполнять останов программы при выявлении ошибки.
0: Не выполнять останов программы при выявлении ошибки. Также, если были созданы ещё не все опорные изображения, не выполнять останов программы. Следовательно, созданные изображения не будут отображаться на экране. Значения в параметр Q601 заносятся и при Q309=0.
1: Выполнение программы останавливается после распознавания ошибки, созданное изображение выводится на экран. Если ещё не создано достаточное количество опорных изображений, то каждое новое изображение будет отображаться на экране, пока TNC не сохранит достаточно опорных изображений. Если будет распознана ошибка, TNC выдаст сообщение.
- ▶ **Q613** **Держать затвор камеры открытым?:** (0/1)
Определите, должна ли TNC закрывать крышку камеры после мониторинга.
0: TNC закрывает крышку камеры после выполнения цикла 601.
1: TNC оставляет крышку камеры открытой после выполнения цикла 601. Эта функция тогда имеет смысл, если после первой отработки цикла 601 Вы хотите создать новое изображение рабочей зоны из другой позиции. Для этого запрограммируйте в кадре линейного перемещения новую позицию и вызовите цикл 601 с новой точкой мониторинга. Запрограммируйте Q613=0 перед продолжением обработки.
- ▶ **Q617** **Количество опорных изображений?:**
количество опорных изображений, которые необходимы TNC для мониторинга.



Кадры УП

4 TCH PROBE 601 ЧАСТЬ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ

QS600 = "ОТЧЕТКА
МОНИТОРИНГА"

Q309 = +1 ;ОСТАНОВ ПРОГР. ПРИ
ОШИБКЕ

Q613 = 0 ;ДЕРЖАТЬ КАМЕРУ
ОТКРЫТОЙ

Q617 = 10 ;ОПОРНОЕ
ИЗОБРАЖЕНИЕ

19

**Циклы
измерительных
щупов: автоматическое измерение
кинематики**

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.1 Измерение кинематики с помощью контактного щупа TS (опция KinematicsOpt)

19.1 Измерение кинематики с помощью контактного щупа TS (опция KinematicsOpt)

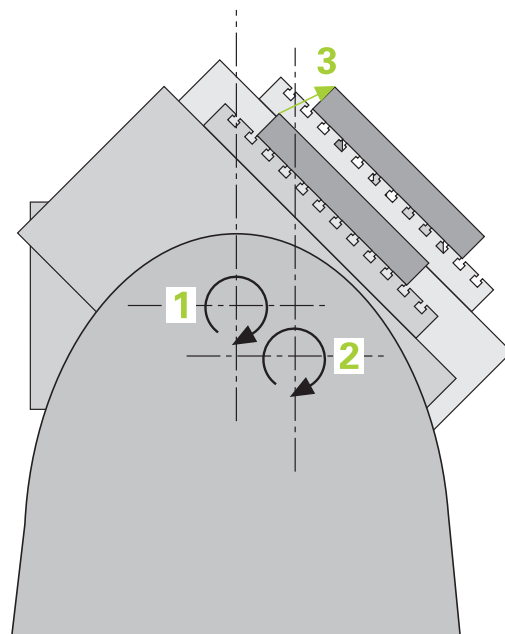
Основные положения

Требования к точности, особенно в области 5-осевой обработки, становятся все выше. Поэтому нужно обеспечить возможность точного изготовления сложных деталей с воспроизводимой точностью в течение длительного времени.

Причиной погрешностей при многоосевой обработке являются, помимо прочего, различия между кинематической моделью, сохраненной в системе управления (см. рисунок справа **1**), и фактически имеющимися на станке кинематическими условиями (см. рисунок справа **2**). Эти отклонения при позиционировании осей вращения приводят к погрешностям детали (см. рисунок справа **3**). Следовательно, нужно создать возможность максимально точного соответствия модели и действительности.

TNC функция **KinematicsOpt** является важным элементом, позволяющим на практике выполнить эти сложные требования: цикл контактного щупа автоматически измеряет имеющиеся в станке оси вращения независимо от того, какой вариант механического исполнения они имеют – стол или головку. При этом калиброванный шар закрепляется в произвольном месте на столе станка и измерения проводятся с заданной вами точностью. При определении цикла вы отдельно для каждой оси вращения лишь задаете область измерения.

На основе измеренных значений ЧПУ определяет статическую точность наклона. При этом ПО до минимума уменьшает ошибки позиционирования, обусловленные наклоном, и в конце операции измерения автоматически сохраняет геометрию станка в соответствующих постоянных станка в таблице кинематики.



Измерение кинематики с помощью контактного щупа TS 19.1 (опция KinematicsOpt)

Обзор

В ЧПУ предусмотрены циклы, с помощью которых можно автоматически защищать, восстанавливать, проверять и оптимизировать кинематику станка:

Программная клавиша	Цикл	Стр.
	450 SAVE KINEMATICS Автоматическое сохранение и восстановление кинематики	679
	451 MEASURE KINEMATICS Автоматическая проверка или оптимизация кинематики станка	682
	452 PRESET COMPENSATION Автоматическая проверка или оптимизация кинематики станка	697

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.2 Условия

19.2 Условия

Для использования KinematicsOpt должны быть выполнены следующие условия:

- Опции ПО 48 (KinematicsOpt), 8 (опция ПО 1) и 17 (Touch probe function) должны быть активированы
- Используемый для измерений 3D-щуп должен быть откалиброван
- Циклы могут быть выполнены только с помощью оси инструмента Z
- Калибровочный шар с точно известным радиусом и достаточной жесткостью должен быть закреплен в любом месте на столе станка. Мы рекомендуем использовать калибровочный шар **ККН 250** (заказной номер 655475-01) или **ККН 100** (заказной номер 655475-02), которые имеют особо высокую жесткость и специально сконструированы для калибровки станков. Если вы заинтересованы в этом оборудовании, свяжитесь с компанией HEIDENHAIN.
- Описание кинематики станка должно быть полностью и правильно определено. Размеры преобразований должны быть введены с точностью примерно 1 мм
- Геометрия станка должна быть полностью измерена (выполняется производителем станка при вводе в эксплуатацию)
- Производитель станка должен определить в данных конфигурации машинные параметры для **CfgKinematicsOpt**. В машинном параметре **maxModification** устанавливается граница допуска, начиная с которой система ЧПУ должна выдавать сообщение, если изменения кинематики превышают эту границу **maxDevCalBall** определяет, насколько может отличаться измеренный радиус калиброванного шара от заданного в параметрах цикла значения. **mStrobeRotAxPos** задаёт специальную M-функцию, назначенную производителем станка, с которой должны позиционироваться оси вращения.

Учитывайте при программировании!



HEIDENHAIN берет на себя ответственность за функции циклов щупа только в том случае, если используется измерительный щуп производства HEIDENHAIN.



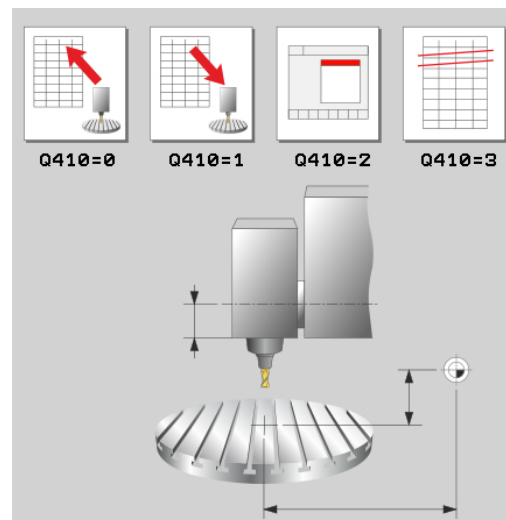
Если в машинном параметре **mStrobeRotAxPos** задана M-функция, то перед запуском любого из циклов KinematicsOpt (кроме 450) ось вращения должна быть установлена в 0 градусов (текущая система координат).

При изменении машинных параметров циклами KinematicsOpt, необходим перезапуск системы ЧПУ. В противном случае при определенных условиях существует опасность потери измерений.

19.3 ЗАЩИТА КИНЕМАТИКИ (Цикл 450, DIN/ISO: G450, опция)

Ход цикла

С помощью цикла контактного щупа 450 можно сохранить активную кинематику станка или восстановить ранее сохраненную кинематику. Сохраненные данные могут быть отображены или удалены. Всего доступно 16 ячеек памяти.



Учитывайте при программировании!



Перед выполнением оптимизации кинематики по общему правилу следует сначала сохранить активную кинематику. Преимущество:

- Если результат не соответствует ожиданиям или во время оптимизации появятся ошибки (например, сбой электроснабжения), тогда можно будет восстановить прежние данные.

В режиме **Восстановления** учитывайте следующее:

- защищенные данные ЧПУ может записать обратно только в идентичное описание кинематики.
- Следует учитывать, что изменение кинематики всегда приводит и к изменению предварительной установки. При необходимости заново задайте предварительную установку.

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.3 ЗАЩИТА КИНЕМАТИКИ (Цикл 450, DIN/ISO: G450, опция)

Параметры цикла



- **Q410 Режим (0/1/2/3)?**: определите, хотите ли Вы сохранить или восстановить кинематику:
0: сохранить активную кинематику
1: восстановить одну из сохранённых кинематик
2: показать текущее состояние памяти
3: удалить блок данных
- **Q409/QS409 Обозначение кадра данных?**: номер или имя блока данных. При вводе чисел доступен диапазон от 0 до 99999, количество знаков при использовании букв не должно превышать 16. Всего доступно 16 ячеек памяти. Q409 не действует, если выбран режим 2. В режиме 1 и 3 (восстановление и удаление) могут быть использованы подстановочные символы (wildcard). Если при использовании подстановочного символа ЧПУ находит несколько возможных блоков данных, то выполняется восстановление среднего значения данных (режим 1) или удаление всех кадров данных после подтверждения (режим 3). Для поиска можно использовать следующие групповые символы:
?: отдельный неопределённый символ
\$: один символ алфавита (буква)
#: одна неопределённая цифра
*****: последовательность символов неопределённой длины

Сохранение активной кинематики

5 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS

Q410=0 ;MODE

Q409=947 ;MEMORY DESIGNATION

Восстановление кадров данных

5 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS

Q410=1 ;MODE

Q409=948 ;MEMORY DESIGNATION

Отображение всех сохранённых кадров данных

5 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS

Q410=2 ;MODE

Q409=949 ;MEMORY DESIGNATION

Удаление кадров данных

5 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS

Q410=3 ;MODE

Q409=950 ;MEMORY DESIGNATION

Протокольная функция

После отработки цикла 450 TNC сохраняет протокол (TCHPR450.TXT), который содержит следующие данные:

- Дата и время составления протокола
- Имя управляющей программы, из которой обрабатывался цикл
- Идентификатор активной кинематики
- Активный инструмент

Остальные данные в протоколе зависят от выбранного режима:

- Тип 0: Протоколирование всех записей об осях и трансформациях кинематической цепочки, которые сохранила ЧПУ
- Тип 1: Протоколирование всех записей о трансформациях до и после восстановления
- Тип 2: Отображение всех сохранённых кадров данных
- Тип 3: Отображение всех удалённых кадров данных

Инструкция по хранению данных

Система ЧПУ записывает сохраненные данные в файл **TNC:\table\DATA450.KD**. С помощью **TNCREMO** этот файл можно сохранить на удаленном компьютере. При удалении файла удаляются сохраненные данные. Ручное изменение данных в файле может привести к повреждению блоков данных, что делает невозможным их дальнейшее использование.



Если файл **TNC:\table\DATA450.KD** не существует, то он будет автоматически сгенерирован при выполнении цикла 450.

Обратите внимание на то, чтобы удалить пустой файл с именем **TNC:\table\DATA450.KD** перед запуском цикла 450. Если существует пустая таблица для сохранения (**TNC:\table\DATA450.KD**), которая не содержит ни одной строки, то при выполнении цикла 450 будет ошибка. В этом случае удалите пустую таблицу для сохранения и запустите цикл заново.

Не вносите изменения в сохраненных файлах вручную.

Сделайте резервную копию **TNC:\table\DATA450.KD**, чтобы при необходимости (например, неисправности носителя данных) можно было восстановить данные.

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.4 ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)

19.4 ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)

Ход цикла

С помощью цикла контактного щупа 451 можно проверить и при необходимости оптимизировать кинематику станка. При этом с помощью 3D-контактного щупа TS производится измерение калибровочного шара HEIDENHAIN, который закреплен на столе станка.



HEIDENHAIN рекомендует использовать калибровочный шар **ККН 250** (заказной номер 655475-01) или **ККН 100** (заказной номер 655475-02), которые имеют особо высокую жесткость и специально сконструированы для калибровки станков. Если у вас возникли вопросы, свяжитесь с компанией HEIDENHAIN.

ЧПУ определяет статическую точность наклона. При этом ПО минимизирует пространственные ошибки, возникающие при наклоне, и в конце операции измерения автоматически сохраняет геометрию станка в соответствующих постоянных станка в описании кинематики.

- 1 Установить калибровочный шар, проверить на возможные столкновения.
- 2 В ручном режиме работы установить контрольную точку в центр шара или если установлены **Q431=1** или **Q431=3**, то: Поместите щуп по его оси над калибровочным шаром, а в плоскости обработки - примерно в центре шара
- 3 Выбрать режим, в котором будет выполняться программа, и запустить программу калибровки.
- 4 ЧПУ последовательно измеряет все три оси вращения с выбранным разрешением.
- 5 Измеренные значения система ЧПУ сохраняет в следующих Q-параметрах:



ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия) 19.4

Номер параметра	Значение
Q141	Измеренное среднеквадратическое отклонение по оси A (-1, если ось не была измерена)
Q142	Измеренное среднеквадратическое отклонение по оси B (-1, если ось не была измерена)
Q143	Измеренное среднеквадратическое отклонение по оси C (-1, если ось не была измерена)
Q144	Оптимизированное среднеквадратическое отклонение по оси A (-1, если ось не была измерена)
Q145	Оптимизированное среднеквадратическое отклонение по оси B (-1, если ось не была измерена)
Q146	Оптимизированное среднеквадратическое отклонение по оси C (-1, если ось не была измерена)
Q147	Ошибка смещения в направлении оси X, для ручного копирования в соответствующий машинный параметр
Q148	Ошибка смещения в направлении оси Y, для ручного копирования в соответствующий машинный параметр
Q149	Ошибка смещения в направлении оси Z, для ручного копирования в соответствующий машинный параметр

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.4 ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)

Направление позиционирования

Направление позиционирования измеряемой круговой оси вытекает из заданных в цикле начального и конечного угла. При 0° автоматически производится эталонное измерение.

Выберите начальный и конечный угол таким образом, чтобы ЧПУ не измеряла одну и ту же позицию дважды. Двойное измерение одной позиции (например, +90° и -270°) не имеет смысла, однако сообщение об ошибке при этом не возникает.

- Пример: начальный угол = +90°, конечный угол = -90°
 - Начальный угол = +90°
 - Конечный угол = -90°
 - Количество точек измерения = 4
 - Рассчитанный на основании этого шаг угла = $(-90 - +90) / (4-1) = -60^\circ$
 - Точка измерения 1 = +90°
 - Точка измерения 2 = +30°
 - Точка измерения 3 = -30°
 - Точка измерения 4 = -90°
- Пример: начальный угол = +90°, конечный угол = +270°
 - Начальный угол = +90°
 - Конечный угол = +270°
 - Количество точек измерения = 4
 - Рассчитанный на основании этого шаг угла = $(270 - 90) / (4-1) = +60^\circ$
 - Точка измерения 1 = +90°
 - Точка измерения 2 = +150°
 - Точка измерения 3 = +210°
 - Точка измерения 4 = +270°

станки с осями с торцевыми зубцами

**Осторожно, опасность столкновения!**

Для позиционирования ось должна выходить из зубчатого зацепления. Следует следить за тем, чтобы безопасное расстояние оставалось достаточно большим, для предотвращения столкновения между щупом и калибровочным шаром. Одновременно нужно следить за наличием достаточного места для отвода на безопасное расстояние (программный концевой выключатель).

Задавайте высоту возврата **Q408** больше 0, если опция ПО 2 (**M128, FUNCTION TCPM**) недоступна.

При необходимости TNC округляет положения измерения таким образом, чтобы они подходили под растр зубчатого зацепления (в зависимости от начального угла, конечного угла и количества точек измерения).

В зависимости от конфигурации станка система ЧПУ не всегда может автоматически позиционировать оси вращения. В таких случаях у производителя станка необходимо запросить специальную M-функцию, с помощью которой ЧПУ сможет перемещать оси вращения. В машинном параметре **mStrobeRotAxPos** производитель станка должен задать номер M-функции.

Положения измерений вычисляются из начального угла, конечного угла и количества измерений для соответствующей оси.

Пример расчета позиций измерения для оси A:

Начальный угол **Q411** = -30

Конечный угол **Q412** = +90

Количество точек измерения **Q414** = 4

Шаг зубчатого зацепления = 3°

Рассчитанный шаг угла = $(Q412 - Q411) / (Q414 - 1)$

Рассчитанный шаг угла = $(90 - -30) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40$

Положение измерения 1 = $Q411 + 0 * \text{шаг угла} = -30^\circ \rightarrow -30^\circ$

Положение измерения 2 = $Q411 + 1 * \text{шаг угла} = +10^\circ \rightarrow 9^\circ$

Положение измерения 3 = $Q411 + 2 * \text{шаг угла} = +50^\circ \rightarrow 51^\circ$

Положение измерения 4 = $Q411 + 3 * \text{шаг угла} = +90^\circ \rightarrow 90^\circ$

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.4 ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)

Выбор количества точек измерения

Для экономии времени, можно выполнить предварительную оптимизацию с небольшим количеством точек измерения (1-2).

Последующая точная оптимизация выполняется со средним количеством точек измерения (рекомендуемое значение ок. 4). Большее количество точек измерения не дает, как правило, лучших результатов. Оптимальный вариант – это равномерное распределение точек измерения в области наклона оси.

Ось с областью наклона 0-360° следует измерять в 3 точках на 90°, 180° и 270°. Задайте начальный угол, равным 90°, а конечный угол - 270°.

Если нужно соответствующим образом проверить точность, то в режиме **Проверка** можно указать больше количество точек измерения.



Если точка измерения задается в 0°, то она игнорируется, т.к. при 0° всегда проводится эталонное измерение.

Выбор позиции калибровочного шара на столе станка

В принципе калибровочный шар может быть закреплен в любом доступном месте на станке, даже на зажимном приспособлении или на заготовке. На результат измерения положительно могут повлиять следующие факторы:

- Станки с круглым/поворотным столом: Закрепляйте калибровочный шар как можно дальше от центра вращения
- Станки с большим путем регулировки: Калибровочный шар желательно зажать ближе к месту последующей обработки.

Указания к настройке точности

Ошибки геометрии и позиционирования станка влияют на результаты измерений и тем самым на оптимизацию круговой оси. Таким образом, всегда будет остаточная ошибка, которую нельзя устранить.

Если исходить из того, что ошибки геометрии и позиционирования отсутствуют, тогда определенные циклом значения в произвольной точке станка в определенное время были бы точно воспроизводимы. Чем больше ошибки геометрии и позиционирования, тем больше рассеяние результатов измерения, если измерения проводятся в различных позициях.

Указанное ЧПУ в протоколе измерения рассеяние является мерой точности статических наклонов станка. Анализ точности должен содержать, кроме того, радиус окружности измерения, а также количество и расположение точек измерения. На основании лишь одной точки нельзя рассчитать рассеяние, указываемое рассеяние соответствует в данном случае пространственной ошибке точки измерения.

Если несколько круговых осей вращаются одновременно, тогда их ошибки накладываются, а в самом неблагоприятном случае суммируются.



Если станок оснащен управляемым шпинделем, то следует активировать отслеживание угла ориентации с помощью таблицы контактных щупов (**столбец TRACK**). Таким образом, вы в общем повысите точность измерений при помощи контактного щупа.

При необходимости на время измерения следует деактивировать зажим круговых осей, иначе результаты измерений могут быть искажены. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.4 ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)

Указания по разным методам калибровки

- **Предварительная оптимизация при сдаче в эксплуатацию после ввода приблизительных размеров**
 - Количество точек измерений между 1 и 2
 - Шаг угла осей вращения: ок. 90°
- **Точная оптимизация во всей области перемещения**
 - Количество точек измерений между 3 и 6
 - Начальный и конечный углы должны перекрывать максимально возможную область перемещения осей вращения
 - Калибровочный шар следует позиционировать на столе станка таким образом, чтобы получился большой радиус окружности измерения для осей вращения стола или, соответственно, чтобы для осей вращения головки измерение могло производиться в удобном положении (например, в центре диапазона перемещения)
- **Оптимизация специального положения круговой оси**
 - Количество точек измерений между 2 и 3
 - Измерение производится вокруг того угла оси вращения, под которым позже должна выполняться обработка
 - Калибровочный шар следует позиционировать на столе станка так, чтобы калибровка производилась в том месте, в котором выполняется обработка
- **Проверка точности станка**
 - Количество точек измерения между 4 и 8
 - Начальный и конечный углы должны перекрывать максимально возможную область перемещения осей вращения
- **Определение люфта оси**
 - Количество точек измерений между 8 и 12
 - Начальный и конечный углы должны перекрывать максимально возможную область перемещения осей вращения

люфт

Под люфтом понимается небольшой зазор между датчиком вращения (датчиком угла) и столом, который возникает при реверсе. Если оси вращения имеют люфт вне контура регулирования, например, если измерение угла выполняется с помощью датчика мотора, это может привести к значительным ошибкам при наклоне.

С помощью параметра **Q432** вы можете активировать измерение люфта. Для этого введите угол, который система ЧПУ будет использовать в качестве угла перемещения. Цикл выполняет по два измерения на ось вращения. Если вы зададите угол, равным 0, то система ЧПУ не будет измерять люфт.



ЧПУ не выполняет автоматическую компенсацию люфта.

Система ЧПУ не проводит измерения люфта при радиусе окружности измерения < 1 мм. Чем больше радиус окружности измерения, тем точнее ЧПУ может определить люфт оси вращения (смотри "Протокольная функция", Стр. 696).

Если в машинном параметре `mStrobeRotAxPos` установлена М-функция для позиционирования круговой оси или ось имеет торцевые зубья, то измерение люфта невозможно.

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.4 ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)

Учитывайте при программировании!



Следите за тем, чтобы все функции для наклона плоскости обработки были возвращены в исходное состояние. **M128** или **FUNCTION TCRM** выключаются.

Выберите положение калибровочного шара на столе станка так, чтобы при измерении не могло произойти столкновения.

Перед определением цикла необходимо установить точку привязки в центр калибровочного шара и активировать ее, также можно задать параметр Q431 равным соответственно 1 или 3.

Если машинный параметр mStrobeRotAxPos не равен -1 (M-функция позиционирует ось вращения), то измерение можно начать только тогда, когда все оси вращения находятся в 0°.

В качестве подачи позиционирования для подвода на высоту измерения по оси контактного щупа ЧПУ использует меньшее значение из параметра цикла **Q253** и значения **FMAX** из таблицы измерительных щупов. Перемещения осей вращения, как правило, ЧПУ производит с подачей позиционирования **Q253**, при этом контроль щупа неактивен.

Система ЧПУ игнорирует данные в определении цикла, касающиеся неактивных осей.

При прерывании цикла во время измерения данные кинематики не могут находиться в прежнем состоянии. Следует сохранить активную кинематику перед оптимизацией с помощью цикла 450, чтобы в случае сбоя восстановить последнюю активную кинематику.

Для оптимизации угла производитель станка должен соответствующим образом настроить конфигурацию. Оптимизация угла может принести улучшения в первую очередь на маленьких, компактных станках.

Компенсация угла возможна только при наличии опции **#52 KinematicsComp**.



Если в режиме оптимизации полученные данные кинематики находятся выше разрешенного предельного значения (**maxModification**), то ЧПУ выдает предупреждение. Применение измеренных значений должно быть подтверждено с помощью NC-старт.

Следует учитывать, что изменение кинематики всегда приводит и к изменению предварительной установки. После оптимизации назначьте новую предустановку.

При каждом замере ЧПУ сначала определяет радиус калибровочного шара. Если определенный радиус шара отличается от введенного радиуса на величину, большую, чем задано в машинном параметре **maxDevCalBall**, то ЧПУ выводит сообщение об ошибке и завершает измерение.

Программирование в дюймах: итоги измерения и данные протокола ЧПУ выдает в мм.

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.4 ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)

Параметры цикла



- ▶ **Q406 Режим (0/1/2):** Q406: задайте, должна ли TNC проверить или оптимизировать активную кинематику:
0: проверка активной кинематики. ЧПУ измеряет кинематику определенных Вами осей вращения, но изменений активной кинематики не производит. Результат измерений отображается в протоколе измерений.
1: оптимизировать активную кинематику станка. TNC производит измерение кинематики определённых Вами осей вращения. Затем оптимизирует **позицию осей вращения** активной кинематики.
2: оптимизировать активную кинематику станка. TNC производит измерение кинематики определённых Вами осей вращения. Затем оптимизирует **погрешности положения и угловые погрешности**. Для коррекции угловых погрешностей необходима опция #52 KinematicsComp.
- ▶ **Q407 Точный радиус калибр. шарика?:** введите точный радиус используемого калибровочного шара. Диапазон ввода от 0,0001 до 99,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance? (инкрементально):** дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999 или через **PREDEF**
- ▶ **Q408 Высота выхода? (абсолютная):** диапазон ввода от 0,0001 до 99999,9999
0: не отводить на высоту возврата, ЧПУ производит перемещение к следующей позиции измерения в текущей позиции оси измерения. Не допускается для осей с зубчатым зацеплением! TNC осуществляет подвод к первой позиции измерения в следующей последовательности: сначала А, затем В, затем С
>0: Высота отвода в неразвёрнутой системе координат, на которую TNC позиционирует ось шпинделя перед позиционированием осей вращения. Дополнительно ЧПУ позиционирует щуп в плоскости обработки в нулевую точку. Контроль щупа не является активным в этом режиме, скорость позиционирования определяется в параметре Q253
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?:** скорость перемещения контактного щупа при позиционировании в мм/мин. Диапазон ввода от 0,0001 до 99999,9999 или через **FMAX, FAUTO, PREDEF**

Сохранение и проверка кинематики

4 TOOL CALL "TASTER" Z	
5 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS	
Q410=0	;MODE
Q409=5	;MEMORY DESIGNATION
6 TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS	
Q406=0	;MODE
Q407=12.5	;SPHERE RADIUS
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q408=0	;RETR. HEIGHT
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q380=0	;BAZOWYJ UGOL
Q411=-90	;START ANGLE A AXIS
Q412=+90	;END ANGLE A AXIS
Q413=0	;INCID. ANGLE A AXIS
Q414=0	;MEAS. POINTS A AXIS
Q415=-90	;START ANGLE B AXIS
Q416=+90	;END ANGLE B AXIS
Q417=0	;INCID. ANGLE B AXIS
Q418=2	;MEAS. POINTS B AXIS
Q419=-90	;START ANGLE C AXIS
Q420=+90	;END ANGLE C AXIS
Q421=0	;INCID. ANGLE C AXIS
Q422=2	;MEAS. POINTS C AXIS
Q423=4	;NO. OF PROBE POINTS
Q431=0	;PRESET
Q432=0	;DIAPAZON LUFTA UGLA

- ▶ **Q380 Базовый угол? (0=баз.ось) (абсолютный):**
базовый угол (базовое вращение) для определения точек измерения в действующей системе координат детали. Определение базового угла может существенно увеличить область измерений оси. Диапазон ввода от 0 до 360,0000
- ▶ **Q411 Угол старта оси A? (абсолютный):**
начальный угол по оси A, под которым должно производиться первое измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q412 Конечный угол оси A? (абсолютный):**
конечный угол по оси A, под которым должно производиться последнее измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q413 Угол установки оси A?:** угол положения оси A, при котором должны измеряться другие оси вращения. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q414 Кол.точек измер.в A (0...12)?:** количество измерений, которое должна выполнить TNC для измерения по оси A. При вводе = 0 ЧПУ не проводит измерение данной оси. Диапазон ввода от 0 до 12
- ▶ **Q415 Угол старта оси B? (абсолютный):**
начальный угол по оси B, под которым должно производиться первое измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q416 Конечный угол оси B? (абсолютный):**
конечный угол по оси B, под которым должно производиться последнее измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q417 Угол установки оси B?:** угол положения оси B, при котором должны измеряться другие оси вращения. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q418 Кол.точек измер. в B (0...12)?:** количество измерений, которое должна выполнить TNC для измерения по оси B. При вводе = 0 ЧПУ не проводит измерение данной оси. Диапазон ввода от 0 до 12
- ▶ **Q419 Угол старта оси C? (абсолютный):**
начальный угол по оси C, под которым должно производиться первое измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q420 Конечный угол оси C? (абсолютный):**
конечный угол по оси C, под которым должно производиться последнее измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q421 Угол установки оси C?:** угол положения оси C, при котором должны измеряться другие оси вращения. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.4 ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)

- ▶ **Q422 Кол.точек измер. в С (0...12)?**: количество измерений, которое должна выполнить TNC для измерения по оси С. Диапазон ввода: от 0 до 12 При вводе = 0 ЧПУ не проводит измерение данной оси.
- ▶ **Q423 Количество касаний?**: количество измерений, которое должна выполнить ЧПУ для измерения калибровочного шара в плоскости. Диапазон ввода: от 3 до 8 Меньшее количество точек способствует увеличению скорости, большее количество точек повышает точность измерения
- ▶ **Q431 Предустановка (0/1/2/3)?**: задайте, должна ли TNC автоматически установить активную точку привязки в центре калибровочного шара:
 - 0**: не устанавливать точку привязки автоматически в центр шара: установите точку привязки вручную перед стартом цикла
 - 1**: перед измерением автоматически установить точку привязки в центр шара: перед стартом цикла вручную установите измерительный щуп над калибровочным шаром
 - 2**: автоматически установить точку привязки в центр шара после измерения: установите точку привязки вручную перед стартом цикла
 - 3**: перед измерением и после него установить точку привязки в центр шара: перед стартом цикла вручную установите измерительный щуп над калибровочным шаром
- ▶ **Q432 Диап.угла для компенсации люфта?**: здесь задается угол, на который будет выполняться перемещение оси вращения. Угол перемещения должен быть значительно больше люфта оси вращения. При вводе = 0 ЧПУ не проводит измерение люфта. Диапазон ввода: от -3,0000 до +3,0000



Если перед измерением активирована функция Задать предустановку (Q431 = 1/3), то перед стартом цикла позиционируйте измерительный щуп приблизительно над центром калибровочного шара.

Различные режимы (Q406)

Режим проверки Q406 = 0

- Система ЧПУ измеряет оси вращения в заданных позициях и рассчитывает статическую точность операции наклона
- ЧПУ протоколирует результаты возможной оптимизации позиции, но не применяет их

Режим оптимизации позиции осей вращения Q406 = 1

- Система ЧПУ измеряет оси вращения в заданных позициях и рассчитывает статическую точность операции наклона
- При этом система ЧПУ пытается так изменить позицию оси вращения в модели кинематики, чтобы достигалась большая точность
- Изменения данных станка выполняются автоматически

Режим оптимизации позиции и угла Q406 = 2

- Система ЧПУ измеряет оси вращения в заданных позициях и рассчитывает статическую точность преобразований наклона
- Сначала ЧПУ пробует оптимизировать угловое положение оси вращения с помощью компенсации (опция #52 KinematicsComp)
- После оптимизации угла выполняется оптимизация позиции. Для этого не требуется дополнительных измерений, оптимизация позиции рассчитывается TNC автоматически.

Оптимизация позиции оси вращения с предусмотренной автоматической установкой точки привязки и измерение люфта оси вращения

1	TOOL CALL "TASTER" Z
2	TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS
Q406=1	;MODE
Q407=12.5	;SPHERE RADIUS
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q408=0	;RETR. HEIGHT
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q380=0	;BAZOWYJ UGOL
Q411=-90	;START ANGLE A AXIS
Q412=+90	;END ANGLE A AXIS
Q413=0	;INCID. ANGLE A AXIS
Q414=0	;MEAS. POINTS A AXIS
Q415=-90	;START ANGLE B AXIS
Q416=+90	;END ANGLE B AXIS
Q417=0	;INCID. ANGLE B AXIS
Q418=4	;MEAS. POINTS B AXIS
Q419=+90	;START ANGLE C AXIS
Q420=+270	;END ANGLE C AXIS
Q421=0	;INCID. ANGLE C AXIS
Q422=3	;MEAS. POINTS C AXIS
Q423=3	;NO. OF PROBE POINTS
Q431=1	;PRESET
Q432=0.5	;DIAPAZON LUFTA UGLA

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.4 ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)

Протокольная функция

После отработки цикла 451 ЧПУ составляет протокол (TCHPR451.TXT), который содержит следующие данные:

- Дата и время составления протокола
- Имя пути программы ЧПУ, из которой обрабатывался цикл
- Выполненный режим (0=проверка/1=оптимизация позиции/2=оптимизация позиции и угла)
- Активный номер кинематики
- Введенный радиус измерительного шара
- Для каждой замеренной оси вращения:
 - Начальный угол
 - Конечный угол
 - Угол установки
 - Количество точек измерения
 - Рассеяние (среднеквадратическое отклонение)
 - Максимальная погрешность
 - Погрешность угла
 - Усредненный люфт
 - Усредненная ошибка позиционирования
 - Радиус окружности измерения
 - Значения коррекции по всем осям (смещение предустановки)
 - Позицию проверяемой оси вращения перед оптимизацией (по отношению к началу цепочки кинематических трансформаций, как правило - к торцу шпинделя)
 - Позицию проверяемой оси вращения после оптимизации (по отношению к началу цепочки кинематических трансформаций, как правило - к торцу шпинделя)

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 19.5 452, DIN/ISO: G452, версия)

19.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 452, DIN/ISO: G452, версия)

Ход цикла

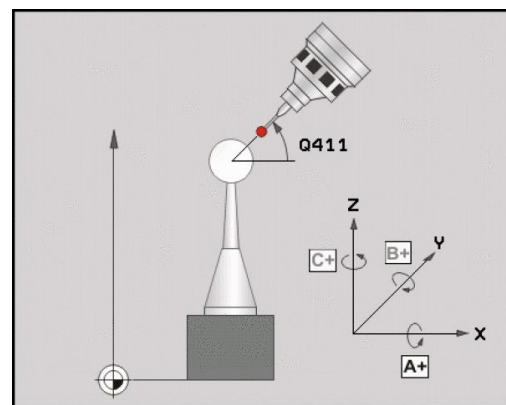
С помощью цикла контактного щупа 452 можно оптимизировать цепочку кинематических трансформаций вашего (смотри "ИЗМЕРЕНИЕ КИНЕМАТИКИ (Цикл 451, DIN/ISO: G451, версия)", Стр. 682). Дополнительно TNC в кинематической модели корректирует систему координат детали таким образом, что текущая предустановка после оптимизации находится в центре калибровочного шара.

С помощью этого цикла можно, например, согласовывать между собой сменные головки.

- 1 Зажмите калибровочный шар
- 2 Полностью измерьте эталонную головку с помощью цикла 451 и в конце задайте предустановку в центре шара с помощью цикла 451
- 3 Замена второй головки
- 4 С помощью цикла 452 измерьте сменную головку до устройства смены
- 5 Используя цикл 452, произвести настройку других сменных головок относительно эталонной.

Если есть возможность оставить калибровочный шар закрепленным на столе станка на время обработки, то можно, к примеру, компенсировать дрейф станка. Этот процесс также возможен на станке без осей вращения.

- 1 Установить калибровочный шар, проверить на возможные столкновения.
- 2 Установите предустановку в калибровочном шаре
- 3 Задайте предустановку на детали и приступите к ее обработке
- 4 С помощью цикла 452 с одинаковыми интервалами проводите компенсацию предустановки. При этом ЧПУ определяет дрейф участвующих в обработке осей и корректирует их в кинематике



Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 452, DIN/ISO: G452, версия)

Номер параметра	Значение
Q141	Измеренное среднеквадратическое отклонение по оси A (-1, если ось не была измерена)
Q142	Измеренное среднеквадратическое отклонение по оси B (-1, если ось не была измерена)
Q143	Измеренное среднеквадратическое отклонение по оси C (-1, если ось не была измерена)
Q144	Оптимизированное среднеквадратичное отклонение по оси A (-1, если ось не была измерена)
Q145	Оптимизированное среднеквадратичное отклонение по оси B (-1, если ось не была измерена)
Q146	Оптимизированное среднеквадратичное отклонение по оси C (-1, если ось не была измерена)
Q147	Ошибка смещения в направлении оси X, для ручного копирования в соответствующий машинный параметр
Q148	Ошибка смещения в направлении оси Y, для ручного копирования в соответствующий машинный параметр
Q149	Ошибка смещения в направлении оси Z, для ручного копирования в соответствующий машинный параметр

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 19.5 452, DIN/ISO: G452, версия)

Учитывайте при программировании!



Для того чтобы можно было провести компенсацию предустановки, кинематика должна быть соответственно подготовлена. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Следите за тем, чтобы все функции для наклона плоскости обработки были отменены. **M128** или **FUNCTION TCPM** должна быть выключена.

Выберите положение калибровочного шара на столе станка так, чтобы при измерении не могло произойти столкновения.

Перед определением цикла следует поместить точку привязки в центр калибровочного шара и активировать ее.

Для осей без отдельной системы измерения положения выберите точки измерения таким образом, чтобы до концевого выключателя оставался ход в 1 градус. ЧПУ использует этот путь для внутренней компенсации люфта.

В качестве подачи позиционирования для подвода на высоту измерения по оси контактного щупа ЧПУ использует меньшее значение из параметра цикла **Q253** и значения **FMAX** из таблицы измерительных щупов. Перемещения осей вращения, как правило, ЧПУ производит с подачей позиционирования **Q253**, при этом контроль щупа неактивен.

При прерывании цикла во время измерения данные кинематики, при определённых условиях, могут находиться не в первоначальном состоянии. Следует сохранить активную кинематику перед оптимизацией с помощью цикла 450, чтобы в случае сбоя восстановить последнюю активную кинематику.



Если полученные данные кинематики находятся выше разрешенного предельного значения (**maxModification**), то ЧПУ выдает предупреждение. Применение измеренных значений должно быть подтверждено с помощью NC-старт.

Следует учитывать, что изменение кинематики всегда приводит и к изменению предварительной установки. После оптимизации назначьте новую предустановку.

При каждом замере ЧПУ сначала определяет радиус калибровочного шара. Если определенный радиус шара отличается от введенного радиуса на величину, большую, чем задано в машинном параметре **maxDevCalBall**, то ЧПУ выводит сообщение об ошибке и завершает измерение.

Программирование в дюймах: итоги измерения и данные протокола ЧПУ выдает в мм.

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 452, DIN/ISO: G452, версия)

Параметры цикла



- ▶ **Q407 Точный радиус калибр. шарика?**: введите точный радиус используемого калибровочного шара. Диапазон ввода от 0,0001 до 99,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (инкрементально): дополнительное расстояние между точкой измерения центром контактного щупа. Q320 прибавляется к значению столбца **SET_UP** (таблица контактных щупов). Диапазон ввода от 0 до 99999,9999
- ▶ **Q408 Высота выхода?** (абсолютная): диапазон ввода от 0,0001 до 99999,9999
0: не отводить на высоту возврата, ЧПУ производит перемещение к следующей позиции измерения в текущей позиции оси измерения. Не допускается для осей с зубчатым зацеплением! TNC осуществляет подвод к первой позиции измерения в следующей последовательности: сначала A, затем B, затем C
>0: Высота отвода в неразвёрнутой системе координат, на которую TNC позиционирует ось шпинделя перед позиционированием осей вращения. Дополнительно ЧПУ позиционирует щуп в плоскости обработки в нулевую точку. Контроль щупа не является активным в этом режиме, скорость позиционирования определяется в параметре Q253
- ▶ **Q253 Подача для предпозиционирования?**: скорость перемещения контактного щупа при позиционировании в мм/мин. Диапазон ввода от 0,0001 до 99999,9999 или через **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶ **Q380 Базовый угол? (0=баз.ось)** (абсолютный): базовый угол (базовое вращение) для определения точек измерения в действующей системе координат детали. Определение базового угла может существенно увеличить область измерений оси. Диапазон ввода от 0 до 360,0000
- ▶ **Q411 Угол старта оси A?** (абсолютный): начальный угол по оси A, под которым должно производиться первое измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q412 Конечный угол оси A?** (абсолютный): конечный угол по оси A, под которым должно производиться последнее измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q413 Угол установки оси A?**: угол положения оси A, при котором должны измеряться другие оси вращения. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999

Программа калибровки

4 TOOL CALL "TASTER" Z	
5 TCH PROBE 450 SAVE KINEMATICS	
Q410=0	;MODE
Q409=5	;MEMORY DESIGNATION
6 TCH PROBE 452 PRESET COMPENSATION	
Q407=12.5 ;SPHERE RADIUS	
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q408=0	;RETR. HEIGHT
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q380=0	;BAZOWYJ UGOL
Q411=-90	;START ANGLE A AXIS
Q412=+90	;END ANGLE A AXIS
Q413=0	;INCID. ANGLE A AXIS
Q414=0	;MEAS. POINTS A AXIS
Q415=-90	;START ANGLE B AXIS
Q416=+90	;END ANGLE B AXIS
Q417=0	;INCID. ANGLE B AXIS
Q418=2	;MEAS. POINTS B AXIS
Q419=-90	;START ANGLE C AXIS
Q420=+90	;END ANGLE C AXIS
Q421=0	;INCID. ANGLE C AXIS
Q422=2	;MEAS. POINTS C AXIS
Q423=4	;NO. OF PROBE POINTS
Q432=0	;DIAPAZON LUFTA UGLA

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 19.5 452, DIN/ISO: G452, версия)

- ▶ **Q414 Кол.точек измер.в А (0...12)?:** количество измерений, которое должна выполнить TNC для измерения по оси А. При вводе = 0 ЧПУ не проводит измерение данной оси. Диапазон ввода от 0 до 12
- ▶ **Q415 Угол старта оси В? (абсолютный):** начальный угол по оси В, под которым должно производится первое измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q416 Конечный угол оси В? (абсолютный):** конечный угол по оси В, под которым должно производится последнее измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q417 Угол установки оси В?:** угол положения оси В, при котором должны измеряться другие оси вращения. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q418 Кол.точек измер. в В (0...12)?:** количество измерений, которое должна выполнить TNC для измерения по оси В. При вводе = 0 ЧПУ не проводит измерение данной оси. Диапазон ввода от 0 до 12
- ▶ **Q419 Угол старта оси С? (абсолютный):** начальный угол по оси С, под которым должно производится первое измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q420 Конечный угол оси С? (абсолютный):** конечный угол по оси С, под которым должно производится последнее измерение. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q421 Угол установки оси С?:** угол положения оси С, при котором должны измеряться другие оси вращения. Диапазон ввода от -359.999 до 359.999
- ▶ **Q422 Кол.точек измер. в С (0...12)?:** количество измерений, которое должна выполнить TNC для измерения по оси С. Диапазон ввода: от 0 до 12 При вводе = 0 ЧПУ не проводит измерение данной оси.
- ▶ **Q423 Количество касаний?:** количество измерений, которое должна выполнить ЧПУ для измерения калибровочного шара в плоскости. Диапазон ввода: от 3 до 8 Меньшее количество точек способствует увеличению скорости, большее количество точек повышает точность измерения
- ▶ **Q432 Диап.угла для компенсации люфта?:** здесь задается угол, на который будет выполняться перемещение оси вращения. Угол перемещения должен быть значительно больше люфта оси вращения. При вводе = 0 ЧПУ не проводит измерение люфта. Диапазон ввода: от -3,0000 до +3,0000

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 452, DIN/ISO: G452, версия)

Сравнение сменных головок

Цель данного процесса заключается в том, чтобы после смены осей вращения (смены головки) предустановка на детали не изменилась.

В следующем примере описывается компенсация вилочной головки по осям АС. Меняются оси А, ось С остается на базовом станке.

- ▶ Установите одну из сменных головок, которая будет служить эталонной
- ▶ Зажмите калибровочный шар
- ▶ Замените измерительный щуп
- ▶ Проведите полное измерение кинематики с эталонной головкой посредством цикла 451
- ▶ После измерения эталонной головки задайте предустановку (с Q432 = 2 или 3 в цикле 451)

Измерение эталонной головки

1 TOOL CALL "TASTER" Z	
2 TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS	
Q406=1	;MODE
Q407=12.5	;SPHERE RADIUS
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q408=0	;RETR. HEIGHT
Q253=2000	;PODACHA PRED.POZIC.
Q380=45	;BAZOWYJ UGOL
Q411=-90	;START ANGLE A AXIS
Q412=+90	;END ANGLE A AXIS
Q413=45	;INCID. ANGLE A AXIS
Q414=4	;MEAS. POINTS A AXIS
Q415=-90	;START ANGLE B AXIS
Q416=+90	;END ANGLE B AXIS
Q417=0	;INCID. ANGLE B AXIS
Q418=2	;MEAS. POINTS B AXIS
Q419=+90	;START ANGLE C AXIS
Q420=+270	;END ANGLE C AXIS
Q421=0	;INCID. ANGLE C AXIS
Q422=3	;MEAS. POINTS C AXIS
Q423=4	;NO. OF PROBE POINTS
Q431=3	;PRESET
Q432=0	;DIAPAZON LUFTA UGLA

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 19.5 452, DIN/ISO: G452, версия)

- ▶ Замена второй сменной головки
- ▶ Замените измерительный щуп
- ▶ Измерьте сменную головку с помощью цикла 452
- ▶ Измеряйте только те оси, которые были реально заменены (в примере только ось A, ось C пропускается с помощью Q422)
- ▶ Запрещается изменять предустановку и позицию калибровочного шара во время всего процесса.
- ▶ Все остальные сменные головки можно подогнать таким же способом



Смена головки — это функция, зависящая от конструкции станка. Соблюдайте указания руководства по управлению станком.

Подгонка сменной головки

3 TOOL CALL "TASTER" Z

4 TCH PROBE 452 PRESET
COMPENSATION

Q407=12.5 ;SPHERE RADIUS

Q320=0 ;BEZOPASN.RASSTOYANIE

Q408=0 ;RETR. HEIGHT

Q253=2000;PODACHA
PRED.POZIC.

Q380=45 ;BAZOWYJ UGOL

Q411=-90 ;START ANGLE A AXIS

Q412=+90 ;END ANGLE A AXIS

Q413=45 ;INCID. ANGLE A AXIS

Q414=4 ;MEAS. POINTS A AXIS

Q415=-90 ;START ANGLE B AXIS

Q416=+90 ;END ANGLE B AXIS

Q417=0 ;INCID. ANGLE B AXIS

Q418=2 ;MEAS. POINTS B AXIS

Q419=+90 ;START ANGLE C AXIS

Q420=+270;END ANGLE C AXIS

Q421=0 ;INCID. ANGLE C AXIS

Q422=0 ;MEAS. POINTS C AXIS

Q423=4 ;NO. OF PROBE POINTS

Q432=0 ;DIAPAZON LUFTA
UGLA

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 452, DIN/ISO: G452, версия)

компенсация дрейфа

Во время обработки различные узлы станка подвержены дрейфу из-за воздействий окружающей среды. Если дрейф в пределах области перемещения достаточно постоянен и на столе станка во время обработки может оставаться калибровочный шар, то этот дрейф можно определить и скомпенсировать с помощью цикла 452.

- ▶ Зажмите калибровочный шар
- ▶ Замените измерительный щуп
- ▶ Перед началом обработки проведите полное измерение кинематики с помощью цикла 451
- ▶ После измерения кинематики задайте предустановку (с Q432 = 2 или 3 в цикл 451)
- ▶ Затем следует задать предустановки для деталей и начать обработку

Эталонное измерение для компенсации дрейфа

1 TOOL CALL "TASTER" Z	
2 CYCL DEF 247 NAZN.KOORD.BAZ.TOCH	
Q339=1	;NOMER TOCHKI ODN.
3 TCH PROBE 451 MEASURE KINEMATICS	
Q406=1	;MODE
Q407=12.5	;SPHERE RADIUS
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q408=0	;RETR. HEIGHT
Q253=750	;PODACHA PRED.POZIC.
Q380=45	;BAZOWYJ UGOL
Q411=+90	;START ANGLE A AXIS
Q412=+270	;END ANGLE A AXIS
Q413=45	;INCID. ANGLE A AXIS
Q414=4	;MEAS. POINTS A AXIS
Q415=-90	;START ANGLE B AXIS
Q416=+90	;END ANGLE B AXIS
Q417=0	;INCID. ANGLE B AXIS
Q418=2	;MEAS. POINTS B AXIS
Q419=+90	;START ANGLE C AXIS
Q420=+270	;END ANGLE C AXIS
Q421=0	;INCID. ANGLE C AXIS
Q422=3	;MEAS. POINTS C AXIS
Q423=4	;NO. OF PROBE POINTS
Q431=3	;PRESET
Q432=0	;DIAPAZON LUFTA UGLA

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 19.5 452, DIN/ISO: G452, версия)

- ▶ Регулярно определяйте дрейф осей
- ▶ Замените измерительный щуп
- ▶ Активируйте предустановку в калибровочном шаре
- ▶ Измерьте кинематику с помощью цикла 452
- ▶ Запрещается изменять предустановку и позицию калибровочного шара во время всего процесса.



Этот процесс также возможен и на станках без осей вращения

Компенсация дрейфа

4 TOOL CALL "TASTER" Z	
5 TCH PROBE 452 PRESET COMPENSATION	
Q407=12.5	;SPHERE RADIUS
Q320=0	;BEZOPASN.RASSTOYANIE
Q408=0	;RETR. HEIGHT
Q253=99999	PODACHA PRED.POZIC.
Q380=45	;BAZOWYJ UGOL
Q411=-90	;START ANGLE A AXIS
Q412=+90	;END ANGLE A AXIS
Q413=45	;INCID. ANGLE A AXIS
Q414=4	;MEAS. POINTS A AXIS
Q415=-90	;START ANGLE B AXIS
Q416=+90	;END ANGLE B AXIS
Q417=0	;INCID. ANGLE B AXIS
Q418=2	;MEAS. POINTS B AXIS
Q419=+90	;START ANGLE C AXIS
Q420=+270	;END ANGLE C AXIS
Q421=0	;INCID. ANGLE C AXIS
Q422=3	;MEAS. POINTS C AXIS
Q423=3	;NO. OF PROBE POINTS
Q432=0	;DIAPAZON LUFTA UGLA

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение кинематики

19.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНО УСТАНОВЛЕННАЯ КОМПЕНСАЦИЯ (Цикл 452, DIN/ISO: G452, версия)

Протокольная функция

После отработки цикла 452 ЧПУ составляет протокол (TCHPR452.TXT), который содержит следующие данные:

- Дата и время составления протокола
- Имя пути программы ЧПУ, из которой обрабатывался цикл
- Активный номер кинематики
- Введенный радиус измерительного шара
- Для каждой замеренной оси вращения:
 - Стартовый угол
 - Конечный угол
 - Угол установки
 - Количество точек измерения
 - Рассеяние (среднеквадратическое отклонение)
 - Максимальная погрешность
 - Погрешность угла
 - Усредненный люфт
 - Усредненная ошибка позиционирования
 - Радиус окружности измерения
 - Значения коррекции по всем осям (смещение предустановки)
 - Погрешность измерений для осей вращения
 - Позицию проверяемой оси вращения перед компенсацией предустановки (по отношению к началу цепочки кинематических трансформаций, как правило - к торцу шпинделя)
 - Позицию проверяемой оси вращения после компенсации предустановки (по отношению к началу цепочки кинематических трансформаций, как правило - к торцу шпинделя)

Разъяснения значений протокола

(смотри "Протокольная функция", Стр. 696)

20

**Циклы
измерительных
щупов: автоматическое измерение
инструмента**

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение инструмента

20.1 Основы

20.1 Основы

Обзор



При обработке циклов контактных щупов цикл **8 ZERK.OTRASHENJE**, цикл **11 MASCHTABIROWANIE** и цикл **26 KOEFF.MASCHT.OSI** должны быть не активны.

HEIDENHAIN берет на себя ответственность за функционирование циклов щупа только в том случае, если используется измерительный щуп производства HEIDENHAIN.



Станок и ЧПУ должны быть подготовлены производителем станков для работы с измерительным щупом ТТ.

При отсутствии необходимости на вашем станке доступны не все описанные здесь циклы и функции. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка!

Циклы контактных щупов доступны только с опцией ПО #17 Touch Probe Functions. Если вы используете контактный щуп HEIDENHAIN, опция доступна автоматически.

С помощью настольного измерительного щупа и циклов измерения инструмента ЧПУ производится автоматическое измерение инструмента: корректирующие значения длины и радиуса сохраняются ЧПУ в центральной памяти инструментов TOOL.T и автоматически рассчитываются в конце цикла измерения. Доступны следующие виды измерений:

- измерение неподвижного инструмента
- измерение вращающегося инструмента
- измерение отдельных режущих кромок

Программирование циклов измерения инструмента производится в режиме **Программирование** после нажатия клавиши **TOUCH PROBE**. Доступны следующие циклы:

Новый формат	Старый формат	Цикл	Стр.
		Калибровка ТТ, циклы 30 и 480	714
		Калибровка беспроводного ТТ 449, цикл 484	715
		Измерение длины инструмента, циклы 31 и 481	717
		Измерение радиуса инструмента, циклы 32 и 482	720
		Измерение длины и радиуса инструмента, циклы 33 и 483	722



Циклы измерения работают только при активной таблице инструмента TOOL.T.
Перед началом работы с циклами измерения вы должны внести все требуемые для измерения данные в таблицу инструмента и вызвать измеряемый инструмент при помощи **TOOL CALL**.

Различия между циклами с 31 по 33 и с 481 по 483

Функциональность и порядок отработки циклов абсолютно идентичны. Между циклами с 31 по 33 и с 481 по 483 имеются только два следующих различия:

- Циклы с 481 по 483 доступны под G481 по G483 также в DIN/ISO.
- Вместо произвольно выбираемого параметра статуса измерения новые циклы используют фиксированный параметр **Q199**

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение инструмента

20.1 Основы

Настройка параметров станка



Перед началом работы с измерительными циклами необходимо проверить все параметры станка, заданные в **ProbeSettings > CfgToolMeasurement** и **CfgTTRoundStylus**.

При проведении измерения с неподвижным шпинделем ЧПУ использует подачу для измерения из параметра станка **probingFeed**.

При измерении вращающегося инструмента ЧПУ автоматически рассчитывает частоту вращения шпинделя и подачу для измерения.

При этом частота вращения шпинделя рассчитывается следующим образом:

$n = \text{maxPeriphSpeedMeas} / (r \cdot 0,0063)$, где

n: Частота вращения [об/мин]

maxPeriphSpeedMeas: Максимально допустимая скорость вращения [м/мин]

r: Активный радиус инструмента [мм]

Подача при измерении вычисляется из расчета:

$v = \text{допуск измерения} \cdot n$, где

v: Подача для измерения [мм/мин]

Допуск измерения: Допуск измерения [мм] в зависимости от **maxPeriphSpeedMeas**

n: Частота вращения [об/мин]

При помощи **probingFeedCalc** производится вычисление подачи при измерении:

probingFeedCalc = ConstantTolerance:

Допуск измерения остается постоянным независимо от радиуса инструмента. Для инструментов очень большого размера подача для измерения уменьшается до нуля. Данный эффект становится тем заметнее, чем меньше выбрана максимальная скорость (**maxPeriphSpeedMeas**) и разрешенный допуск (**measureTolerance1**).

probingFeedCalc = VariableTolreance:

Допуск измерения изменяется с увеличением радиуса инструмента. Это обеспечивает достаточную подачу для измерения также для больших радиусов инструмента. ЧПУ изменяет допуск измерения в соответствии со следующей таблицей:

Радиус инструмента	Допуск измерения
до 30 мм	measureTolerance1
от 30 до 60 мм	2 • measureTolerance1
от 60 до 90 мм	3 • measureTolerance1
от 90 до 120 мм	4 • measureTolerance1

probingFeedCalc = ConstantFeed:

Подача для измерения остается постоянной, однако погрешность измерения линейно увеличивается с увеличением радиуса инструмента:

Допуск измерения = $(r \cdot \text{measureTolerance1}) / 5 \text{ мм}$, где

r: Активный радиус инструмента [мм]

measureTolerance1: Максимально допустимая погрешность измерения

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение инструмента

20.1 Основы

Вводимые данные в таблице инструмента TOOL.T

Сокращение	Вводимые данные	Диалог
CUT	Количество режущих кромок инструмента (макс. 20 режущих кромок)	Количество зубьев?
LTOL	Допустимое отклонение от длины инструмента L для обнаружения износа. При превышении введенного значения система ЧПУ блокирует инструмент (статус L). Диапазон ввода: от 0 до 0,9999 мм	Допуск на износ: длина?
RTOL	Допустимое отклонение от радиуса инструмента R для обнаружения износа. Если введенное значение превышено, то ЧПУ блокирует инструмент (статус L). Диапазон ввода: от 0 до 0,9999 мм	Допуск на износ: радиус?
R2TOL	Допустимое отклонение от радиуса инструмента R2 для обнаружения износа. Если введенное значение превышено, то ЧПУ блокирует инструмент (статус L). Диапазон ввода: от 0 до 0,9999 мм	Допуск на износ: радиус 2?
DIRECT.	Направление резания инструмента для измерения с вращающимся инструментом	Направление резания (M3 = -)?
R_OFFS	Измерение длины: смещение инструмента между центром измерительного наконечника и центром инструмента. Предустановка: значение не задано (смещение = радиус инструмента)	Смещение инструмента: радиус?
L_OFFS	Измерение радиуса: дополнительное смещение инструмента по offsetToolAxis между верхней кромкой измерительного наконечника и нижней кромкой инструмента. Предварительная установка: 0	Смещение инструмента: длина?
LBREAK	Допустимое отклонение от длины инструмента L для обнаружения поломки. При превышении введенного значения система ЧПУ блокирует инструмент (статус L). Диапазон ввода: от 0 до 0,9999 мм	Допуск на поломку: длина?
RBREAK	Допустимое отклонение от радиуса инструмента R для обнаружения поломки. Если введенное значение превышено, то ЧПУ блокирует инструмент (статус L). Область вводимых значений: от 0 до 0,9999 мм	Допуск на поломку: радиус?

Примеры ввода данных для стандартных типов инструментов

Тип инструмента	CUT	TT:R_OFFS	TT:L_OFFS
Сверло	– (без функции)	0 (смещение не требуется, так как измеряться должен наконечник сверла)	
Концевая фрезас диаметром < 19 мм	4 (4 режущих кромки)	0 (смещение не требуется, так как диаметр инструмента меньше диаметра диска TT)	0 (при измерении радиуса дополнительное смещение не требуется. Используется смещение из <code>offsetToolAxis</code>)
Концевая фрезас диаметром > 19 мм	4 (4 режущих кромки)	R (требуется смещение, так как диаметр инструмента больше диаметра диска TT)	0 (при измерении радиуса дополнительное смещение не требуется. Используется смещение из <code>offsetToolAxis</code>)
радиусная фреза с диаметром для примера 10 мм	4 (4 режущих кромки)	0 (смещение не требуется, так как должен измеряться южный полюс сферического наконечника)	5 (всегда определять радиус инструмента как смещение, чтобы диаметр не измерялся в радиусе)

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение инструмента

20.2 Калибровка ТТ (цикл 30 или 480, DIN/ISO: G480)

20.2 Калибровка ТТ (цикл 30 или 480, DIN/ISO: G480)

Ход цикла

Калибровка щупа ТТ выполняется при помощи циклов измерения TCH PROBE 30 или TCH PROBE 480 (смотри "Различия между циклами с 31 по 33 и с 481 по 483", Стр. 709). Операция калибровки осуществляется автоматически. ЧПУ также автоматически определяет среднее смещение калибровочного инструмента. Для этого после выполнения половины цикла калибровки ЧПУ поворачивает шпиндель на 180°.

В качестве калибровочного инструмента используйте точную цилиндрическую деталь, например, цилиндрический штифт. ЧПУ сохраняет значения калибровки и учитывает их при следующих замерах инструмента.

Учитывайте при программировании!



Режим работы цикла калибровки зависит от машинного параметра **CfgToolMeasurement**. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Перед проведением калибровки следует ввести точный радиус и точную длину калибровочного инструмента в таблицу инструмента TOOL.T.

В машинных параметрах **centerPos > [0] - [2]** необходимо задать положение щупа ТТ в рабочей зоне станка.

При изменении машинных параметров с **centerPos > [0] - [2]** необходимо произвести повторную калибровку.

Параметры цикла



- **Q260 b.wysota?**: введите позицию по оси шпинделя, в которой столкновение с заготовками или зажимными устройствами исключено. Безопасная высота отсчитывается от активной точки привязки детали. Если безопасная высота введена настолько малой, что вершина инструмента может оказаться под верхним краем диска, то TNC автоматически позиционирует калибровочный инструмента над диском (безопасная зона из **safetyDistStylus**). Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999

Команды ЧПУ в старом формате

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 30.0 KALIBROWKA TT

8 TCH PROBE 30.1 WYSOTA: +90

Команды ЧПУ в новом формате

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 480 KALIBROWKA TT

Q260=+100;B.WYSOTA?

20.3 Калибровка беспроводного ТТ 449 (цикл 484, DIN/ISO: G484)

Основные положения

С помощью цикла 484 можно откалибровать импульсную систему, например, беспроводную инфракрасную импульсную систему ТТ 449. Операция калибровки осуществляется в зависимости от введенных параметров в автоматическом или полуавтоматическом режиме.

- **Полуавтоматический режим** - С остановкой перед началом цикла: Оператору потребуется переместить инструмент вручную над ТТ
- **Автоматический режим** - Без остановки перед началом цикла: перед выполнением цикла 484 оператору потребуется переместить инструмент вручную над ТТ

Ход цикла

Для калибровки измерительной системы запрограммируйте цикл измерения TCH PROBE 484. Параметр Q536 позволяет задать режим выполнения цикла: полуавтоматический или автоматический.

Полуавтоматический – с остановкой перед началом цикла

- ▶ Установка калибровочного инструмента
- ▶ Определение и запуск цикла калибровки
- ▶ ЧПУ прервет выполнение цикла калибровки
- ▶ ЧПУ откроет новое диалоговое окно.
- ▶ Оператору потребуется установить калибровочный инструмент вручную над центром щупа. Следите за тем, чтобы калибровочный инструмент находился над измерительной плоскостью наконечника щупа.

Автоматический – без остановки перед началом цикла

- ▶ Установка калибровочного инструмента
- ▶ Позиционируйте калибровочный инструмент над центром контактного щупа. Следите за тем, чтобы калибровочный инструмент находился над измерительной плоскостью наконечника щупа.
- ▶ Определение и запуск цикла калибровки
- ▶ Цикл калибровки выполняется без остановки. Процесс калибровки начинается из текущей позиции, в которой находится инструмент.

Калибровочный инструмент:

В качестве калибровочного инструмента используйте точную цилиндрическую деталь, например, цилиндрический штифт. Введите точный радиус и точную длину калибровочного инструмента в таблицу инструмента TOOL.T. По завершении калибровки ЧПУ сохраняет значения калибровки и учитывает их при следующих замерах инструмента. Калибровочный инструмент должен иметь диаметр больше 15 мм и выступать из зажимного патрона примерно на 50 мм.

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение инструмента

20.3 Калибровка беспроводного ТТ 449 (цикл 484, DIN/ISO: G484)

Учитывайте при программировании!



Осторожно, опасность столкновения!
Во избежание столкновения при Q536=1 перед вызовом цикла необходимо выполнить предварительное позиционирование инструмента!
В процессе калибровки ЧПУ также определяет смещение калибровочного инструмента относительно центра. Для этого после выполнения половины цикла калибровки ЧПУ поворачивает шпиндель на 180°.



Режим работы цикла калибровки зависит от машинного параметра. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.
Калибровочный инструмент должен иметь диаметр больше 15 мм и выступать из зажимного патрона на примерно 50 мм. При использовании цилиндрического штифта с данными габаритами возникает изгиб 0,1 мкм на 1 Н усилия касания. При использовании калибровочного инструмента, диаметр которого слишком мал, и который выступает из зажимного патрона слишком далеко, могут возникнуть более значительные погрешности.
Перед проведением калибровки следует ввести точный радиус и точную длину калибровочного инструмента в таблицу инструмента TOOL.T.
При изменении положения ТТ на столе нужно провести новую калибровку.

Параметры цикла



Q536 Стоп перед выполнением (0=стоп)?: задайте, будет ли перед началом цикла выполнена остановка или же цикл будет выполняться автоматически без остановок:
0: с остановкой перед началом цикла. Отобразится диалоговое окно, в котором будет предложено установить инструмент вручную над ТТ. Когда вы достигнете приблизительной позиции над щупом, обработку можно продолжить при помощи NC-старт или прервать при помощи программной клавиши **ПРЕРВАНИЕ**
1: без остановки перед началом цикла. Система ЧПУ запустит процесс калибровки с текущей позиции. Перед циклом 484 необходимо выполнить перемещение инструмента над импульсной системой.

NC-кадры

6 TOOL CALL 1 Z	
7 TCH PROBE 484 KALIBROWKA TT	
Q536=+0	;STOP PERED VYPOLNEN.

20.4 Измерение длины инструмента (цикл 31 или 481, DIN/ISO: G481)

Ход цикла

Для измерения длины инструмента запрограммируйте циклы измерения TCH PROBE 31 или TCH PROBE 481 (смотри "Различия между циклами с 31 по 33 и с 481 по 483"). Через вводимые параметры можно определить длину инструмента тремя различными способами:

- Если диаметр инструмента больше диаметра измерительной поверхности ТТ, то нужно выполнять измерение с вращающимся инструментом.
- Если диаметр инструмента меньше диаметра измерительной поверхности ТТ или если необходимо определить длину сверла либо радиусной фрезы, то нужно выполнять измерение с неподвижным инструментом.
- Если диаметр инструмента больше диаметра измерительной поверхности ТТ, то необходимо провести измерение отдельных режущих кромок с неподвижным инструментом.

Процесс "измерения с вращающимся инструментом"

Для определения самой длинной режущей кромки измеряемый инструмент смещается к центру измерительного щупа и вращаясь перемещается к измерительной поверхности ТТ. Смещение программируется в таблице инструментов в смещении инструмента: радиус (ТТ: R-OFFS).

Процесс «измерение с неподвижным инструментом» (например, для сверла)

Измеряемый инструмент перемещается над центром измерительной поверхности. Затем он перемещается с неподвижным шпинделем к измерительной поверхности щупа ТТ. Для этого измерения введите смещение инструмента: радиус (ТТ: R-OFFS) в таблицу инструмента со значением "0".

Процесс "измерения отдельных режущих кромок"

TNC позиционирует измеряемый инструмент сбоку от наконечника щупа. Торцевая поверхность инструмента находится при этом ниже верхней грани наконечника щупа, как это определено в `offsetToolAxis`. В таблице инструментов в смещении инструмента: длина (ТТ: L-OFFS) можно задать дополнительное смещение. TNC выполняет измерение с вращающимся инструментом радиально с целью определения начального угла для замера отдельных режущих кромок. Затем измеряется длина всех режущих кромок путем изменения ориентации шпинделя. Для данного измерения нужно запрограммировать ИЗМЕРЕНИЕ РЕЖУЩИХ КРОМОК в цикле TCH PROBE 31 = 1.

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение инструмента

20.4 Измерение длины инструмента (цикл 31 или 481, DIN/ISO: G481)

Учитывайте при программировании!

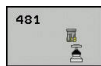


Перед первым измерением инструмента нужно ввести приблизительный радиус, примерную длину, количество режущих кромок и направление вращения соответствующего инструмента в таблицу инструмента TOOL.T.

Измерение отдельных режущих кромок можно проводить для инструмента с **количеством режущих кромок до 20**.

Измерение длины инструмента (цикл 31 или 481, DIN/ISO: G481) 20.4

Параметры цикла



- **Режим измерения инструмента (0-2)?:** задайте, должны ли и как измеренные данные вноситься в таблицу инструментов.

0: Измеренная длина инструмента заносится в таблицу инструмента TOOL.T в столбец L и коррекция инструмента DL устанавливается равной 0. Если в TOOL.T уже находится некоторое значение, оно будет перезаписано.

1: измеренная длина инструмента сравнивается с длиной инструмента L из TOOL.T. TNC рассчитывает отклонение и записывает его в качестве дельта-значения DL в TOOL.T. Кроме того, отклонение доступно также и в параметре Q115. Если дельта-значение превышает разрешенный для длины инструмента допуск износа или поломки, TNC блокирует инструмент (статус L в TOOL.T).

2: измеренная длина инструмента сравнивается с длиной L из TOOL.T. TNC рассчитывает отклонение и записывает его значение в Q-параметр Q115. Никаких изменений L и DL в таблице инструмента не производится.

- **Номер параметра для результата?:** Номер параметра, в котором ЧПУ сохраняет статус измерения:
0,0: измерения инструмента находятся в пределах допустимого отклонения
1,0: инструмент изношен (предел LTOL превышен)
2,0: инструмент сломан (предел LBREAK превышен). Если Вы не хотите производить дальнейшую обработку результатов измерения при помощи программы, нажмите клавишу **NO ENT** в диалоговом окне
- **b.wysota?:** введите позицию по оси шпинделя, в которой столкновение с заготовками или зажимными устройствами исключено. Безопасная высота отсчитывается от активной точки привязки детали. Если указанная безопасная высота настолько мала, что вершина инструмента находилась бы ниже верхней кромки диска, ЧПУ автоматически позиционирует инструмент над диском (безопасная зона из **safetyDistStylus**). Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- **Измерение реж.кромки? 0=нет/1=да:** определите, необходимо ли выполнять измерение отдельных режущих кромок (можно измерять максимум 20).

Первое измерение с вращающимся инструментом; старый формат

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 KALIB. PO DLIN.INS
8 TCH PROBE 31.1 PROWIERIT: 0
9 TCH PROBE 31.2 WYSOTA: +120
10 TCH PROBE 31.3 IZMERENJE
    RESH.KROMOK 0
```

Проверка с измерением отдельных режущих кромок, сохранение статуса в Q5; старый формат

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 KALIB. PO DLIN.INS
8 TCH PROBE 31.1 PROWIERIT: 1 Q5
9 TCH PROBE 31.2 WYSOTA: +120
10 TCH PROBE 31.3 IZMERENJE
    RESH.KROMOK 1
```

Команды ЧПУ; новый формат

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 481 KALIB. PO DLIN.INS
  Q340=1      ;PROWERKA
  Q260=+100;B.WYSOTA?
  Q341=1      ;IZMER.
              RESHU.KROMOK
```

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение инструмента

20.5 Измерение радиуса инструмента (цикл 32 или 482, DIN/ISO: G482)

20.5 Измерение радиуса инструмента (цикл 32 или 482, DIN/ISO: G482)

Ход цикла

Для измерения радиуса инструмента выполните программирование цикла измерения TCH PROBE 32 или TCH PROBE 482 (смотри "Различия между циклами с 31 по 33 и с 481 по 483", Стр. 709). Через вводимые параметры можно определить радиус инструмента тремя различными способами:

- измерение с вращающимся инструментом
- измерение с вращающимся инструментом и затем измерение отдельных режущих кромок.

ЧПУ позиционирует измеряемый инструмент сбоку от наконечника щупа. При этом торцевая поверхность фрезы находится ниже верхней кромки наконечника щупа, как задано в **offsetToolAxis**. TNC выполняет производит касание вращающимся инструментом радиально. Если следует дополнительно выполнить измерение отдельных режущих кромок, радиусы всех кромок измеряются путем соответствующей ориентации шпинделя.

Учитывайте при программировании!



Перед первым измерением инструмента нужно ввести приблизительный радиус, примерную длину, количество режущих кромок и направление вращения соответствующего инструмента в таблицу инструмента TOOL.T.

Инструменты цилиндрической формы с алмазной поверхностью измеряются при неподвижном шпинделе. Для этого необходимо установить количество режущих кромок **CUT** в таблице инструмента на 0 и адаптировать параметр станка **CfgToolMeasurement**. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Измерение радиуса инструмента (цикл 32 или 482, DIN/ISO: 20.5 G482)

Параметры цикла



- **Режим измерения инструмента (0-2)?**: задайте, должны ли и как измеренные данные вноситься в таблицу инструментов.

0: Измеренный радиус инструмента заносится в таблицу инструмента TOOL.T в столбец R и коррекция инструмента DR устанавливается равной 0. Если в TOOL.T уже находится некоторое значение, оно будет перезаписано.

1: измеренный радиус инструмента сравнивается с радиусом инструмента R из TOOL.T. TNC рассчитывает отклонение и записывает его в качестве дельта-значения DR в TOOL.T. Кроме того, отклонение доступно также и в параметре Q116. Если дельта-значение превышает разрешенный для радиуса инструмента допуск износа или поломки, TNC блокирует инструмент (статус L в TOOL.T).

2: измеренный радиус инструмента сравнивается с радиусом R из TOOL.T. TNC рассчитывает отклонение и записывает его значение в Q-параметр Q116. Никаких изменений R и DR в таблице инструмента не производится.

- **Номер параметра для результата?**: Номер параметра, в котором ЧПУ сохраняет статус измерения:
 - 0,0**: измерения инструмента находятся в пределах допустимого отклонения
 - 1,0**: инструмент изношен (предел RTOL превышен)
 - 2,0**: инструмент сломан (предел RBREAK превышен). Если Вы не хотите производить дальнейшую обработку результатов измерения при помощи программы, нажмите клавишу **NO ENT** в диалоговом окне
- **b.wysota?**: введите позицию по оси шпинделя, в которой столкновение с заготовками или зажимными устройствами исключено. Безопасная высота отсчитывается от активной точки привязки детали. Если указанная безопасная высота настолько мала, что вершина инструмента находилась бы ниже верхней кромки диска, ЧПУ автоматически позиционирует инструмент над диском (безопасная зона из **safetyDistStylus**). Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- **Измерение реж.кромки? 0=нет/1=да**: определите, необходимо ли выполнять измерение отдельных режущих кромок (можно измерять максимум 20).

Первое измерение с вращающимся инструментом; старый формат

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 KALIB. PO RAD.INS
8 TCH PROBE 32.1 PROWIERIT: 0
9 TCH PROBE 32.2 WYSOTA: +120
10 TCH PROBE 32.3 IZMERENJE
    RESH.KROMOK 0
```

Проверка с измерением отдельных режущих кромок, сохранение статуса в Q5; старый формат

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 32.0 KALIB. PO RAD.INS
8 TCH PROBE 32.1 PROWIERIT: 1 Q5
9 TCH PROBE 32.2 WYSOTA: +120
10 TCH PROBE 32.3 IZMERENJE
    RESH.KROMOK 1
```

Команды ЧПУ; новый формат

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 482 KALIB. PO RAD.INS
  Q340=1 ;PROWERKA
  Q260=+100;B.WYSOTA?
  Q341=1 ;IZMER.
    RESHU.KROMOK
```

Циклы измерительных щупов: автоматическое измерение инструмента

20.6 Полное измерение инструмента (цикл 33 или 483, DIN/ISO: G483)

20.6 Полное измерение инструмента (цикл 33 или 483, DIN/ISO: G483)

Ход цикла

Для полного измерения инструмента выполните программирование цикла измерения TCH PROBE 33 или TCH PROBE 483 (смотри "Различия между циклами с 31 по 33 и с 481 по 483", Стр. 709). Этот цикл предназначен особенно для первого замера инструментов, так как по сравнению с отдельным измерением длины и радиуса имеется тут значительное временное преимущество. Через вводимые параметры можно выполнить измерение инструмента двумя способами:

- измерение с вращающимся инструментом
- измерение с вращающимся инструментом и затем измерение отдельных режущих кромок.

ЧПУ выполняет измерение инструмента по жестко запрограммированному алгоритму. Сначала измеряется радиус инструмента, а затем длина. Процесс измерения соответствует процессам из циклов измерения 31 и 32, а также.

Учитывайте при программировании!



Перед первым измерением инструмента нужно ввести приблизительный радиус, примерную длину, количество режущих кромок и направление вращения соответствующего инструмента в таблицу инструмента TOOL.T.

Инструменты цилиндрической формы с алмазной поверхностью измеряются при неподвижном шпинделе. Для этого необходимо установить количество режущих кромок **CUT** в таблице инструмента на 0 и адаптировать параметр станка **CfgToolMeasurement**. Следуйте указаниям инструкции по обслуживанию станка.

Полное измерение инструмента (цикл 33 или 483, DIN/ISO: G483) 20.6

Параметры цикла



- **Режим измерения инструмента (0-2)?**: задайте, должны ли и как измеренные данные вноситься в таблицу инструментов.

0: Измеренная длина и радиус инструмента заносится в таблицу инструмента TOOL.T в столбец L и R, а также коррекция инструмента DL и DR устанавливаются равными 0. Если в TOOL.T уже находятся некоторые значения, они будут перезаписаны.

1: измеренная длина и радиус инструмента сравнивается с длиной L и радиусом R инструмента из TOOL.T. TNC рассчитывает отклонение и записывает его в качестве дельта-значений DL и DR в TOOL.T. Кроме того, отклонение доступно также и в параметрах Q115 и Q116. Если дельта-значение превышает разрешенный для длины или радиуса инструмента допуск износа или поломки, TNC блокирует инструмент (статус L в TOOL.T).

2: измеренная длина и радиус инструмента сравнивается с длиной L и радиусом R инструмента из TOOL.T. TNC рассчитывает отклонение и записывает его значение в Q-параметры Q115 и Q116. Никаких изменений L, R или DL, DR в таблице инструмента не производится.

- **Номер параметра для результата?**: номер параметра, в котором ЧПУ сохраняет статус измерения:
0,0: измерения инструмента находятся в пределах допустимого отклонения
1,0: Инструмент изношен (допуск LTOL и/или RTOL превышен)
2,0: Инструмент сломан (допуск LBREAK и/или RBREAK превышен). Если Вы не хотите производить дальнейшую обработку результатов измерения при помощи программы, нажмите клавишу **NO ENT** во время диалога.
- **b.wysota?**: введите позицию по оси шпинделя, в которой столкновение с заготовками или зажимными устройствами исключено. Безопасная высота отсчитывается от активной точки привязки детали. Если указанная безопасная высота настолько мала, что вершина инструмента находилась бы ниже верхней кромки диска, ЧПУ автоматически позиционирует инструмент над диском (безопасная зона из **safetyDistStylus**). Диапазон ввода от -99999.9999 до 99999.9999
- **Измерение реж.кромки? 0=нет/1=да**: определите, необходимо ли выполнять измерение отдельных режущих кромок (можно измерять максимум 20).

Первое измерение с вращающимся инструментом; старый формат

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 UZMERENIE INSTR.
8 TCH PROBE 33.1 PROWIERIT: 0
9 TCH PROBE 33.2 WYSOTA: +120
10 TCH PROBE 33.3 IZMERENJE
    RESH.KROMOK 0
```

Проверка с измерением отдельных режущих кромок, сохранение статуса в Q5; старый формат

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 33.0 UZMERENIE INSTR.
8 TCH PROBE 33.1 PROWIERIT: 1 Q5
9 TCH PROBE 33.2 WYSOTA: +120
10 TCH PROBE 33.3 IZMERENJE
    RESH.KROMOK 1
```

Команды ЧПУ; новый формат

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 483 UZMERENIE INSTR.
    Q340=1 ;PROWIERKA
    Q260=+100;B.WYSOTA?
    Q341=1 ;IZMER.
    RESHU.KROMOK
```


21

**Обзорная таблица
Циклы**

Обзорная таблица Циклы

21.1 Обзорная таблица

21.1 Обзорная таблица

Циклы обработки

Номер цикла	Обозначение цикла	DEF-активный	CALL-активный	Стр.
7	Смещение нулевой точки	■		278
8	Зеркальное отображение	■		285
9	Время выдержки	■		303
10	Разворот	■		287
11	Масштабирование	■		289
12	Вызов программы	■		304
13	Ориентация шпинделя	■		306
14	Определение контура	■		208
19	Наклон плоскости обработки	■		292
20	Данные контура SL II	■		213
21	Предварительное сверление SL II		■	215
22	Выборка SL II		■	217
23	Чистовая обработка дна SL II		■	222
24	Чистовая обработка боковой поверхности SL II		■	224
25	Протяжка контура		■	227
26	Масштабирование одной оси	■		290
27	Боковая поверхность цилиндра		■	245
28	Боковая поверхность цилиндра, фрезерование канавки		■	248
29	Боковая поверхность цилиндра, ребро		■	252
32	Допуск	■		307
39	Боковая поверхность цилиндра, внешний контур		■	255
200	Сверление		■	82
201	Развертывание		■	84
202	Расточка		■	86
203	Универсальное сверление		■	89
204	Расточка обратным ходом		■	92
205	Универсальное глубокое сверление		■	96
206	Нарезание резьбы метчиком с компенсатором, новинка		■	113
207	Нарезание резьбы метчиком без компенсатора, новинка		■	116
208	Сверление и фрезерование		■	100
209	Нарезание резьбы с ломкой стружки		■	119
220	Группа отверстий на окружности	■		198
221	Группа отверстий на прямых	■		201
225	Гравировка		■	330
232	Плоское фрезерование		■	335

Обзорная таблица 21.1

Номер цикла	Обозначение цикла	DEF-активный	CALL-активный	Стр.
233	Плоское фрезерование (возможность выбора направления фрезерования, учет боковых стенок)		■	183
239	Определение нагрузки	■		341
240	Центровка		■	80
241	Гл. сверление ружейным сверлом		■	103
247	Установка точки привязки	■		284
251	Полная обработка прямоугольного кармана		■	149
252	Полная обработка круглого кармана		■	154
253	Фрезерование канавки		■	159
254	Круглая канавка		■	164
256	Полная обработка прямоугольного острова		■	169
257	Полная обработка круглого острова		■	174
258	Многоугольный остров		■	178
262	Резьбофрезерование		■	125
263	Резьбофрезерование и зенкование		■	129
264	Сверление и резьбофрезерование		■	133
265	Спиральное сверление и резьбофрезерование		■	137
267	Фрезерование внешней резьбы		■	141
270	Данные протяжки контура		■	229
275	Контурная канавка трохоидально		■	230
291	Точение с интерполяцией – Связывание контуров		■	310
292	Точение с интерполяцией – чистовая обработка контура		■	321

Обзорная таблица Циклы

21.1 Обзорная таблица

Циклы точения

Номер цикла	Обозначение цикла	DEF-активный	CALL-активный	Стр.
800	Настройка токарной системы	■		354
801	Сброс настройки токарной системы	■		360
810	Продольное точение контура		■	376
811	Продольное точение уступа		■	362
812	Продольное точение уступа, расширенное		■	365
813	Продольное токарное врезание		■	369
814	Продольное токарное врезание, расширенное		■	372
815	Точение параллельно контуру		■	380
820	Поперечное точение контура		■	398
821	Поперечное точение уступа		■	384
822	Поперечное точение уступа, расширенное		■	387
823	Поперечное токарное врезание		■	391
824	Поперечное токарное врезание, расширенное		■	394
830	Нарезание резьбы параллельно контуру		■	465
831	Продольное нарезание резьбы		■	458
832	Нарезание резьбы, расширенное		■	461
860	Радиальная прорезка контура		■	439
861	Радиальная прорезка		■	431
862	Радиальная прорезка, расширенная		■	435
870	Аксиальная прорезка контура		■	453
871	Аксиальная прорезка		■	444
872	Аксиальная прорезка, расширенная		■	448

Циклы измерительных щупов

Номер цикла	Обозначение цикла	DEF-активный	CALL-активный	Стр.
0	Опорная плоскость	■		583
1	Точка привязки, полярно	■		584
3	Измерение	■		629
4	3D-измерение	■		631
444	3D измерение	■		633
30	калибровка ТТ	■		714
31	Измерение/проверка длины инструмента	■		717
32	Измерение/проверка радиуса инструмента	■		720
33	Измерение/проверка длины и радиуса инструмента	■		722
400	Разворот плоскости обработки по двум точкам	■		496
401	Разворот плоскости обработки по двум отверстиям	■		499
402	Разворот плоскости обработки по двум островам	■		502
403	Компенсация разворота заготовки с помощью оси вращения	■		505
404	Установка разворота плоскости обработки	■		509
405	Компенсация разворота заготовки с помощью оси C	■		510
408	Установка точки привязки в центре канавки (FCL 3-функция)	■		521
409	Установка точки привязки в центре ребра (FCL 3-функция)	■		525
410	Установка точки привязки внутри прямоугольного кармана	■		528
411	Установка точки привязки снаружи прямоугольного острова	■		532
412	Установка точки привязки внутри круглого кармана (отверстия)	■		536
413	Установка точки привязки снаружи круглого острова	■		541
414	Установка точки привязки во внешний угол	■		546
415	Установка точки привязки во внутренний угол	■		551
416	Установка точки привязки в центре окружности из отверстий	■		556
417	Установка точки привязки по оси измерительного щупа	■		561
418	Установка точки привязки в центре четырех отверстий	■		563
419	Установка точки привязки по одной из осей	■		568
420	Измерение заготовки, угол	■		585
421	Измерение заготовки, круглый карман (отверстие)	■		588
422	Измерение заготовки, круглый остров	■		593
423	Измерение заготовки, прямоугольный карман	■		598
424	Измерение заготовки, прямоугольный остров	■		602
425	Измерение заготовки, ширина канавки	■		606

Обзорная таблица Циклы

21.1 Обзорная таблица

Номер цикла	Обозначение цикла	DEF-активный	CALL-активный	Стр.
426	Измерение заготовки, ширина ребра	■		609
427	Измерение заготовки, произвольная ось	■		612
430	Измерение заготовки, окружность отверстий	■		616
431	Измерение заготовки, плоскость	■		616
450	KinematicsOpt: защита кинематики (опция)	■		679
451	KinematicsOpt: измерение кинематики (опция)	■		682
452	KinematicsOpt: Предварительно установленная компенсация	■		676
460	Калибровка измерительного щупа	■		640
461	Калибровка длины измерительного щупа	■		644
462	Калибровка внутреннего радиуса измерительного щупа	■		646
463	Калибровка внешнего радиуса измерительного щупа	■		648
480	Калибровка ТТ	■		714
481	Измерение/проверка длины инструмента	■		717
482	Измерение/проверка радиуса инструмента	■		720
483	Измерение/проверка длины и радиуса инструмента	■		722
484	Калибровка ТТ	■		715
600	Вся рабочая зона	■		664
601	Часть рабочей зоны	■		669

Индекс

З

3D-измерительный щуп.... 54, 484

F

FCL-функции..... 9

K

KinematicsOpt..... 676

S

SL-Zyklen..... 245

Основные положения..... 272

SL-цикл

Перекрывающиеся друг друга

контуры..... 266

SL-циклы..... 206, 255

выборка..... 217

Высверливание..... 215

Глубина чистовой обработки....

222

Данные контура..... 213

Контур-Ход..... 227

Основы..... 206

Перекрывающиеся друг друга

контуры..... 209

протяжка контура..... 229

Цикл Контур..... 208

Чистовая обработка боковой

поверхности..... 224

SL-циклы со сложной формулой

контура..... 262

SL-циклы с простой формулой

контура..... 272

A

Автоматическая установка

опорной точки

внешний угол..... 546

внутренний угол..... 551

на оси измерения..... 561

на произвольной оси..... 568

Середина 4 отверстий..... 563

середина канавки..... 521

середина круглого кармана....

536

середина круглого острова....

541

середина прямоугольного

кармана..... 528

середина прямоугольного

острова..... 532

середина ребра..... 525

середина центральной

окружности..... 556

Автоматическое измерение

инструмента..... 712

Автоматическое назначение

точки привязки..... 516

Алгоритм позиционирования. 489

Б

Боковая поверхность цилиндра

обработка выемки..... 248

обработка контура..... 245, 255

обработка ребра..... 252

В

Внутреннее фрезерование

резьбы..... 125

Возврат системы вращения... 360

Вращение..... 287

Время выдержки..... 303

выборка

\см. SL-циклы, выборка..... 217

Вызов программы..... 304

через цикл..... 304

Г

Глубокая чистовая обработка 222

глубокое сверление..... 96, 103

Гравировка..... 330

З

Зеркальное отображение..... 285

ЗУБОФРЕЗЕРОВАНИЕ..... 469

И

Измерение внешнего круга.... 593

Измерение внешнего ребра....

609, 609

Измерение внешней ширины 609

Измерение внутреннего круга 588

Измерение внутренней ширины...

606

Измерение заготовок..... 576

Измерение инструмента 708, 712

длина инструмента..... 717

калибровка ТТ..... 715

калибровка ТТ..... 714

параметры станка..... 710

Полное измерение..... 722

радиус инструмента..... 720

Измерение кинематики.. 676, 687

выбор позиции измерения 687

выбор точки измерения....

681, 686

защита кинематики..... 679

измерить кинематику 682, 697

люфт..... 689

методы калибровки....

688, 702, 704

протокольная функция.... 680,

696, 706

торцевые зубцы..... 685

условия..... 678

Измерение окружности отверстия

616

Измерение отверстия..... 588

Измерение отдельных координат.

612

Измерение прямоугольного

кармана..... 602

Измерение прямоугольного

острова..... 598

Измерение угла..... 585

Измерение углового положения

поверхности..... 620, 620

Измерение ширины канавки.. 606

Измерить кинематику..... 682

предварительно

установленная компенсация....

697

К

Компенсация наклона

обрабатываемой детали..... 494

измерение двух точек одной

прямой..... 496

через две круглые цапфы. 502

через ось вращения..... 505

Компенсация углового

положения детали

через два отверстия..... 499

через ось вращения..... 510

Контроль допуска..... 580

Контроль инструмента..... 581

Контурные циклы..... 206

Контур-Ход..... 227

Корректировка инструмента.. 581

Коэффициент измерения по

отношению к оси..... 290

Круглая выемка

черновая и чистовая

обработка..... 164

Круглый карман

черновая+чистовая обработка.

154

Круглый остров..... 174

М

Масштабирование..... 289

Многоугольный остров..... 178

Н

Наклонить обрабатываемую

поверхность..... 292

Наклон обрабатываемой

поверхности..... 292

Наклон плоскости обработки

Цикл..... 292

Нарезание резьбы

без компенсатора..... 116, 119

с компенсирующим

патроном..... 113

нарезание резьбы

с ломанием стружки..... 119
Настройка системы вращения....
354

О

Обработка сверления ружейным
сверлом..... 103
ОБРАБОТКА ЧЕРВЯЧНОЙ
ФРЕЗОЙ..... 476
Образец обработки..... 67
Обратное зенкерование..... 92
Опорное изображение..... 652
Определение образца..... 67
Ориентация шпинделя..... 306
Отслеживание заготовок..... 352

П

Параметр результата..... 580
Параметры контактного щупа 491
Параметры станка для
измерительного щупа..... 487
Поворот плоскости обработки
Руководство..... 297
Подача измерения..... 488
Преобразование координат... 276
Протоколирование результатов
измерения..... 578
Протяжка контура..... 229
Прямоугольный карман
черновая+чистовая обработка.
149
Прямоугольный остров..... 169

Р

Развертывание..... 84
Разворот плоскости обработки
установить напрямую..... 509
фиксировать в процессе
работы программы..... 494
Расточка..... 86
Расточное фрезерование..... 100
Результаты измерений в Q-
параметрах..... 580
Резьбофрезерование Основы....
123
Резьбофрезерование
сверлением..... 133
Резьбофрезерование
сверлением с винтовыми
зубцами..... 137
Резьбофрезерование с
зенкерованием..... 129

С

Сверление..... 82, 89, 96
Сдвиг нулевой точки..... 278
в программе..... 278
Смещение из нулевой точки
с помощью таблиц нулевых

точек..... 279
Статус измерения..... 580

Т

Таблица измерительного щупа....
490
ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ
СОПРЯЖЕНИЕ..... 321
ТОЧЕНИЕ ИНТЕРПОЛЯЦИЕЙ
ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА..... 310
Точечные таблицы..... 74
Точечный образец..... 196
на линиях..... 201
на окружности..... 198
Обзор..... 196

У

Универсальное сверление. 89, 96
Уровень версии..... 9
Учет разворота плоскости..... 484

Ф

Фрезерование внешней резьбы...
141
Фрезерование канавок
черновая и чистовая
обработка..... 159
Фрезерование плоскостей..... 335
ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ
ЦИКЛА..... 352

Ц

Центрование..... 80
Центровая окружность..... 198
Цикл..... 58
вызов..... 60
определить..... 59
Цикл точения
выступ продольно,
расширенный..... 365
Циклы вращения..... 348
Аксиальная прорезка 416, 444
Вдоль контура..... 376
Вдоль уступа..... 362
Вытачивание канавки по оси,
расширенный..... 421, 448
Вытачивание канавки по оси
контура..... 427, 453
Вытачивание канавки
радиально..... 402, 431
Вытачивание канавки
радиально, расширенный....
406, 435
Вытачивание канавки
радиально контуру..... 412, 439
Параллельно контуру..... 380
Перпендикулярное врезание...
391
Перпендикулярное врезание,

расширенный..... 394
Перпендикулярно контуру 398
Перпендикулярно уступу.. 384
Перпендикулярно уступу,
расширенный..... 387
Продольное токарное
врезание..... 369
Продольное токарное
врезание, расширенное..... 372
Резьба вдоль..... 458
Резьба параллельно
контуру..... 465
Резьба расширенная..... 461
Циклы измерительного щупа
для автоматического режима
работы..... 486
Циклы и таблицы точек..... 76
Циклы резания..... 361
Циклы сверления..... 78

Ч

Чистовая обработка боковой
поверхности..... 224

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

ООО HEIDENHAIN

ul. Goncharnaya, d. 21

115172 Moscow, Russia

☎ +7 495 931-96-46

[FAX] +7 495 564-82-97

www.heidenhain.ru

Измерительные щупы компании HEIDENHAIN

помогают уменьшить вспомогательное время и улучшить точность соблюдения размеров изготавливаемых деталей.

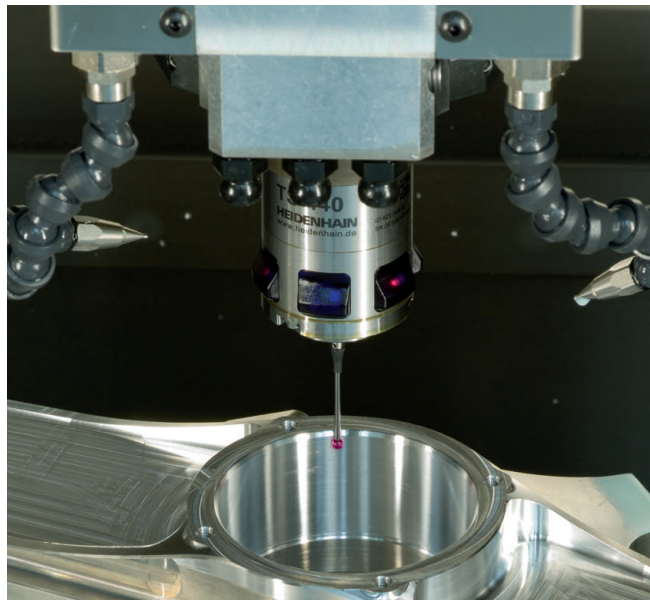
Измерительные щупы для заготовок

TS 220 передача сигнала по кабелю

TS 440, TS 444 передача сигнала по инфракрасному каналу

TS 640, TS 740 передача сигнала по инфракрасному каналу

- Выверка заготовок
- Установка точек привязки
- Измерение заготовок



Щупы для инструмента

TT 140 передача сигнала по кабелю

TT 449 передача сигнала по инфракрасному каналу

TL бесконтактные лазерные системы

- Измерение инструмента
- Контроль износа
- Обнаружение поломки инструмента

