



HEIDENHAIN



TNC 640

Používateľská príručka
Programovanie cyklov

Softvér NC
340590-08
340591-08
340595-08

Slovenský (sk)
10/2017

Základy

O tejto príručke

Bezpečnostné pokyny

Rešpektujte všetky bezpečnostné pokyny uvedené v tejto dokumentácii a v dokumentácii od výrobcu vášho stroja!

Bezpečnostné pokyny upozorňujú na riziká spojené so zaobchádzaním so softvérom a prístrojmi. Taktiež poskytujú tipy, ako sa im vyhnúť. Sú klasifikované na základe vážnosti nebezpečenstva a rozdelené do nasledujúcich skupín:

NEBEZPEČENSTVO

Nebezpečenstvo signalizuje ohrozenie osôb. Pokiaľ nebudete dodržiavať pokyny, ako sa vyhnúť ohrozeniu, bude toto ohrozenie **s určitosťou viesť k smrti alebo ťažkým zraneniam**.

VÝSTRAHA

Výstraha signalizuje ohrozenie osôb. Pokiaľ nebudete dodržiavať pokyny, ako sa vyhnúť ohrozeniu, bude toto ohrozenie **pravdepodobne viesť k smrti alebo ťažkým zraneniam**.

OPATRNE

Opatrne signalizuje ohrozenie osôb. Pokiaľ nebudete dodržiavať pokyny, ako sa vyhnúť ohrozeniu, bude toto ohrozenie **pravdepodobne viesť k ľahkým zraneniam**.

UPOZORNENIE

Upozornenie signalizuje ohrozenie predmetov alebo údajov. Pokiaľ nebudete dodržiavať pokyny, ako sa vyhnúť ohrozeniu, bude toto ohrozenie **pravdepodobne viesť k vecným škodám**.

Poradie informácií v rámci bezpečnostných pokynov

Všetky bezpečnostné pokyny obsahujú nasledujúce štyri odseky:

- výstražné slovo upozorňuje na závažnosť nebezpečenstva,
- druh a zdroj nebezpečenstva,
- dôsledky nerespektovania nebezpečenstva, napr. „Pri nasledujúcom obrábaní hrozí nebezpečenstvo kolízie“,
- únik – opatrenia na odvrátenie nebezpečenstva,

Informačné pokyny

Rešpektujte informačné pokyny uvedené v tomto návode s cieľom zaistiť bezchybné a efektívne nasadenie softvéru.

V tomto návode nájdete nasledujúce informačné pokyny:



Informačný symbol označuje nejaký **tip**.

Tip Vám poskytne dôležité dodatočné alebo doplňujúce informácie.



Tento symbol vás upozorňuje, aby ste dodržiavali bezpečnostné pokyny výrobcu stroja. Symbol odkazuje na funkcie závislé od daného stroja. Možné riziká pre obsluhu a stroj sú opísané v príručke stroja.



Symbol knihy označuje **křížový odkaz** na externú dokumentáciu, napr. dokumentáciu od výrobcu vášho stroja alebo tretích strán.

Navrhujete nejaké zmeny alebo ste odhalili nejaké chybičky?

Ustavične sa pre vás snažíme zlepšovať našu dokumentáciu.

Pomôžte nám s tým a oznámte nám, čo by ste si želali zmeniť, na nasledujúcu e-mailovú adresu:

tnc-userdoc@heidenhain.de

TNC typ, softvér a funkcie

Táto príručka popisuje funkcie, ktoré sú v TNC k dispozícii od nasledujúcich čísiel NC softvéru.

TNC typ	Č. NC softvéru
TNC 640	340590-08
TNC 640 E	340591-08
TNC 640 Programovacie miesto	340595-08

Rozpoznávacie písmeno E označuje exportnú verziu TNC. Pre exportnú verziu TNC platí nasledujúce obmedzenie:

- Pohyby po priamke simultánne až do 4 osí

Výrobca stroja prispôsobí využiteľný rozsah výkonu TNC príslušnému stroju pomocou strojových parametrov. Preto sú v tejto príručke popísané aj funkcie, ktoré nie sú k dispozícii na každom TNC.

Funkcie TNC, ktoré nie sú k dispozícii na všetkých strojoch, sú napr.:

- Meranie nástroja s TT

Na zistenie skutočného rozsahu funkcií vášho stroja sa spojte s výrobcom daného stroja.

Mnohí výrobcovia strojov a spoločnosť HEIDENHAIN ponúkajú kurzy na programovanie systémov TNC. Účasť na takýchto kurzoch sa odporúča pre intenzívne zoznámenie sa s funkciami TNC.



Príručka používateľa:

Všetky funkcie TNC, ktoré nesúvisia s cyklami, sú popísané v príručke používateľa TNC 640. Ak budete potrebovať túto príručku používateľa, obráťte sa na spoločnosť HEIDENHAIN.

ID príručka pre používateľa Popisný dialóg: 892903-xx.

ID príručka pre používateľa DIN/ISO: 892909-xx.

Voliteľný softvér

Stroj TNC 640 obsahuje rôzne voliteľné softvérové doplnky, ktoré môžu byť aktivované výrobcom vášho stroja. Každý voliteľný softvér sa dá aktivovať osobitne a obsahuje vždy nasledovne uvedené funkcie:

Prídavná os (možnosť #0 až možnosť #7)

Prídavná os	Prídavné regulačné okruhy 1 až 8

Advanced Function Set 1 (možnosť #8)

Rozšírené funkcie skupina 1	Obrábanie na otočnom stole:

- obrysy na rozvinutom valci
- Posuv v mm/min.

Prepočty súradníc:

Natočenie roviny obrábania

Advanced Function Set 2 (možnosť #9)

Rozšírené funkcie skupina 2	3D obrábanie:

Export podlieha schváleniu

- Mimoriadne plynulé vedenie pohybu
- Korekcia nástroja 3D pomocou vektora normály plochy
- Zmena polohy otočnej hlavy pomocou elektronického ručného kolieska počas priebehu programu; poloha vodiaceho bodu nástroja (hrot nástroja alebo stred guľôčky) zostáva nezmenená (TCPM = Tool Center Point Management)
- Udržanie nástroja kolmo k obrysu
- Korekcia polomeru nástroja kolmo na smer pohybu a smer nástroja

Interpolácia:

Priamka v 6 osiach

HEIDENHAIN DNC (možnosť #18)

Komunikácia s externými PC aplikáciami prostredníctvom komponentu COM

Display Step (možnosť #23)

Krok zobrazenia	Jemnosť vstupu:

- Lineárne osi až do 0,01 µm
- Uhlové osi až do 0,00001°

Dynamic Collision Monitoring – DCM (možnosť #40)

Dynamická kontrola kolízie	■ Výrobca stroja definuje objekty, ktoré treba monitorovať ■ Výstraha v ručnej prevádzke ■ Monitorovanie kolízie v teste programu ■ Prerušenie programu v automatickej prevádzke ■ Kontrola aj 5 osových pohybov

CAD Import (možnosť č. 42)**CAD Import**

- Podporuje formáty DXF, STEP a IGES
- Prevzatie obrysov a bodových rastrov
- Komfortné určovanie vzťažného bodu
- Grafický výber úsekov obrysov z dialógových programov v nekódovanom texte

Adaptive Feed Control – AFC (možnosť #45)**Adaptívna regulácia posuvu****Obrábanie frézou:**

- Zaznamenanie skutočného výkonu vretena pomocou výukového rezu
- Definícia medzí, v ktorých sa aplikuje automatická regulácia posuvu
- Plnoautomatická regulácia posuvu pri obrábaní

Sústruženie (možnosť č. 50):

- Monitorovanie reznej sily pri obrábaní

KinematicsOpt (možnosť #48)**Optimalizácia kinematiky stroja**

- Uložiť/obnoviť aktívnu kinematiku
- Preskúšať aktívnu kinematiku
- Optimalizovať aktívnu kinematiku

Mill-Turning (možnosť #50)**Režim frézovania/sústruženia****Funkcie:**

- Prepínanie frézovanie/sústruženie
- Konštantná rezná rýchlosť
- Kompenzácia polomeru reznej hrany
- Cykly sústruženia
- Cyklus 880: Ozubené koleso, frézovanie odvaľovaním (možnosť č. 50 a možnosť č. 131)

KinematicsComp (možnosť č. 52)**Priestorová 3D kompenzácia**

Kompenzácia chyby polohy a zložiek

Export podlieha schváleniu

3D-ToolComp (možnosť č. 92)**3D korekcia polomeru nástroja v závislosti od uhla záberu**

- Kompenzácia polomeru nástroja v závislosti od uhla záberu
- Korekčné hodnoty v samostatnej tabuľke

Export podlieha schváleniu

- Predpoklad: práca s vektormi normály plochy (bloky LN)

Extended Tool Management (možnosť #93)**Rozšírená správa nástrojov**

Na báze aplikácie Python

Advanced Spindle Interpolation (možnosť č. 96)**Interpolujúce vreteno****Interpolačné sústruženie:**

- Cyklus 291: Interpolačné sústruženie obrysy väzba
- Cyklus 292: Interpolačné sústruženie obrysy načisto

Spindle Synchronism (možnosť #131)

Synchronný chod vretien	■ Synchronný chod frézovacieho vretena a vretena sústruhu ■ Cyklus 880: Ozubené koleso, frézovanie odvaľovaním (možnosť č. 50 a možnosť č. 131)

Remote Desktop Manager (možnosť #133)

Diaľkové ovládanie externých počítačov	■ OS Windows na externom počítači ■ Integrácia do používateľského rozhrania ovládania

Synchronizing Functions (možnosť #135)

Synchronizačné funkcie	Väzbová funkcia v reálnom čase (Real Time Coupling – RTC): Združovanie osí

Visual Setup Control – VSC (možnosť č. 136)

Monitorovanie upnutia pomocou kamery	■ Snímanie upnutia kamerovým systémom HEIDENHAIN ■ Optické porovnanie skutočného a požadovaného stavu pracovného priestoru

Cross Talk Compensation – CTC (možnosť #141)

Kompenzácia združenia osí	■ Zaznamenanie dynamicky podmienenej odchýlky polohy spôsobenej akceleráciami osí ■ Kompenzácia TCP (Tool Center Point)

Position Adaptive Control – PAC (možnosť #142)

Adaptívna regulácia polohy	■ Úprava regulačných parametrov v závislosti od polohy osí v pracovnom priestore ■ Úprava regulačných parametrov v závislosti od rýchlosti alebo akcelerácie osí

Load Adaptive Control – LAC (možnosť #143)

Adaptívna regulácia záťaž	■ Automatické určenie rozmerov obrobku a trecích síl ■ Úprava regulačných parametrov v závislosti od aktuálnej hmotnosti obrobku

Active Chatter Control – ACC (možnosť č. 145)

Aktívne potlačenie chvenia	Plnoautomatická funkcia na eliminovanie stôp po chvení počas obrábania

Active Vibration Damping – AVD (možnosť č. 146)

Aktívne potlačenie vibrácií	Potlačenie chvenia stroja na vylepšenie povrchu obrobku

Batch Process Manager (možnosť č. 154)

Batch Process Manager	Plánovanie výrobných zadaní

Stav vývoja (inovované funkcie)

Okrem voliteľného softvéru budú ďalšie hlavné vyvinuté softvéry TNC spravované pomocou funkcií upgrade, tzv. **Feature Content Level** (angl. termín pre stav vývoja). Funkcie podliehajúce FCL vám po doručení aktualizácie softvéru do vášho TNC nie sú k dispozícii.



Po zaobstaraní nového stroja máte k dispozícii všetky inovované funkcie bez nákladov navyše.

Inovované funkcie sú označené v príručke ako **FCL n**, pričom **n** označuje priebežné číslo stavu vývoja.

Funkcie FCL môžete natrvalo aktivovať číselným kódom, ktorý je možné si zakúpiť. Na tento účel sa spojte s výrobcom stroja alebo so spoločnosťou HEIDENHAIN.

Predpokladané miesto použitia

Systém TNC zodpovedá triede A podľa EN 55022 a je určený hlavne na prevádzku v priemyselných oblastiach.

Právne upozornenie

Tento výrobok používa softvér Open Source. Ďalšie informácie nájdete v ovládaní pod

- ▶ Prevádzkový režim Programovanie
- ▶ Funkcia MOD
- ▶ Softvérové tlačidlo **LICENČNÉ UPOZORNENIA**

Voliteľné parametre

Spoločnosť HEIDENHAIN neustále vyvíja rozsiahly balík cyklov, preto môžu byť pri každom vydaní nového softvéru dostupné aj nové parametre Q pre cykly. Pri týchto parametroch Q ide o voliteľné parametre, pri starších verziách softvéru ešte neboli úplne dostupné. V rámci cyklu sa vždy nachádzajú na konci definície daného cyklu. To, ktoré voliteľné parametre Q boli pridané do tohto softvéru, je uvedené v prehľade "Nové a upravené funkcie cyklov softvéru 34059x-08". Môžete sami rozhodnúť, či chcete voliteľné parametre Q definovať alebo vymazať pomocou tlačidla NO ENT. Môžete tiež prevziať nastavenú štandardnú hodnotu. Ak ste omylom odstránili voliteľný parameter Q alebo ak chcete po aktualizácii softvéru rozšíriť cykly v svojich existujúcich programoch, môžete voliteľné parametre Q doplniť do cyklov aj dodatočne. Postup je opísaný v nasledujúcej časti.

Dodatočné doplnenie voliteľných parametrov Q:

- Vyvolajte definíciu cyklu
- Stláčajte tlačidlo so šípkou vpravo, až kým sa nezobrazia nové parametre Q
- Prevezmite už zadanú štandardnú hodnotu alebo zadajte novú hodnotu
- Ak chcete prevziať nový parameter Q, zatvorte ponuku ďalším stlačením tlačidla so šípkou vpravo alebo tlačidla END
- Ak nechcete prevziať nový parameter Q, stlačte tlačidlo NO ENT

Kompatibilita

Obrábacie programy vytvorené na starších verziách systémov na riadenie dráhy posuvu značky HEIDENHAIN (od modelu TNC 150 B) je možné zväčša vykonať od tejto novej verzie softvéru zariadení TNC 640. Aj keď k existujúcim cyklom pribudli nové voliteľné parametre ("Voliteľné parametre"), môžete spravidla naďalej vykonávať aj vaše staršie programy. Je to možné vďaka uloženej predvolenej (Default) hodnote. Ak chcete naopak v staršom type riadenia vykonať program, ktorý bol naprogramovaný v softvéri novšej verzie, môžete príslušné voliteľné parametre Q odstrániť z definície cyklu tlačidlom NO ENT. Tým sa dosiahne zodpovedajúca spätná kompatibilita programu. Ak bloky NC obsahujú neplatné prvky, TNC ich pri otváraní súboru označí ako ERROR bloky (chybné).

Nové funkcie cyklov softvéru 34059x-04

- Súbor znakov obrábacieho cyklu 225 Gravírovanie bol rozšírený o prehlásky a znaky pre priemer pozrite si "GRAVÍROVANIE (cyklus 225, DIN/ISO: G225)", Strana 343
- Nový obrábací cyklus 275 Frézovanie frézou s jedným ostrím pozrite si "OBRYSOVÁ DRÁŽKA TROCHOIDÁLNA (cyklus 275, DIN/ISO: G275)", Strana 246
- Nový obrábací cyklus 233 Rovinné frézovanie pozrite si "ROVINNÉ FRÉZOVANIE (cyklus 233, DIN/ISO: G233)", Strana 194
- V cykle 205 Univerzálne hĺbkové vŕtanie sa teraz parametrom Q208 dá definovať spätný posuv pozrite si "Parametre cyklu", Strana 98
- Do cyklov na rezanie vnútorného závitu 26x bol zavedený posuv pri prísuve pozrite si "Parametre cyklu", Strana 133
- Cyklus 404 bol rozšírený o parameter Q305 Č. V TABULKE pozrite si "Parametre cyklu", Strana 529
- Do vŕtacích cyklov 200, 203 a 205 bol integrovaný parameter Q395 VZŤAH HLĚBKY na vyhodnotenie T-ANGLE pozrite si "Parametre cyklu", Strana 98
- Cyklus 241 JEDNOBRITOVÉ HLĚBKOVÉ VŘTANIE bol rozšírený o viacero vstupných parametrov pozrite si "JEDNOBRITOVÉ VŘTANIE (cyklus 241, DIN/ISO: G241)", Strana 107
- Zaviedol sa nový snímací cyklus 4 MERAŘ 3D pozrite si "MERANIE 3D (cyklus 4)", Strana 643

Nové a upravené funkcie cyklov softvéru 34059x-05

- Nový cyklus 880 FRÉZOVANIE ODVALOVANÍM (voliteľný softvér 50 a voliteľný softvér 131), pozrite si "FRÉZOVANIE ODVALOVANÍM OZUBENÉHO KOLESA (cyklus 880, DIN/ISO: G880)", Strana 484
- Nový cyklus 292 INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE OBRYSY NAČISTO (softvérová možnosť 96), pozrite si "INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE OBRYSY NAČISTO (cyklus 292, DIN/ISO: G292, voliteľný softvér 96)", Strana 323
- Nový cyklus 291 INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE OBRYSY VÄZBA (softvérová možnosť 96), pozrite si "INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE VÄZBA (cyklus 291, DIN/ISO: G291, softvérová možnosť 96)", Strana 334
- Nový cyklus pre LAC (Load Adapt. Control) Prispôsobenie parametrov pravidiel na základe záťaže (voliteľný softvér 143), pozrite si "URČIŤ NALOŽENIE (cyklus 239 DIN/ISO: G239, voliteľný softvér 143)", Strana 354
- Cyklus 270: ÚDAJE OTVORENÉHO OBRYSU bol pridaný do balíka cyklov (voliteľný softvér 19), pozrite si "ÚDAJE ŤAHU OBRYSU (cyklus 270, DIN/ISO: G270)", Strana 245
- Cyklus 39 PLÁŠŤ VALCA (voliteľný softvér 1) frézovanie vonkajšieho obrysu bol pridaný do balíka cyklov, pozrite si "PLÁŠŤ VALCA (cyklus 39, DIN/ISO: G139, voliteľný softvér 1)", Strana 269
- Súbor znakov obrábacieho cyklu 225 Gravírovanie bol rozšírený o znaky CE, ß, znak @ a systémový čas, pozrite si "GRAVÍROVANIE (cyklus 225, DIN/ISO: G225)", Strana 343
- Cykly 252 – 254 boli doplnené voliteľným parametrom Q439, pozrite si "Parametre cyklu", Strana 165
- Cyklus 22 bol doplnený voliteľnými parametrami Q401, Q404, pozrite si "HRUBOVANIE (cyklus 22, DIN/ISO: G122)", Strana 228
- Cykly 841, 842, 851, 852 boli doplnené zanorovacím posuvom Q488, pozrite si "Parametre cyklu", Strana 424
- Cyklus 484 bol doplnený voliteľným parametrom Q536, pozrite si "Kalibrácia bezkáblového TT 449 (cyklus 484, DIN/ISO: G484)", Strana 740
- Sústruženie vacky pomocou cyklu 800 je možné vykonať aj s voliteľnou možnosťou 50 a voliteľnou možnosťou 135, pozrite si "DREH-SYSTEM ANPASSEN (cyklus 800, DIN/ISO: G800)", Strana 372

Nové a upravené funkcie cyklov softvéru 34059x-06

- Nový cyklus 258 MNOHOSTRANNÝ VÝČNELOK pozrite si "MNOHOSTRANNÝ VÝČNELOK (cyklus 258, DIN/ISO: G258)", Strana 188
- Nové cykly 600 a 601 na monitorovanie upnutia pomocou kamery (voliteľný softvér 136), pozrite si "Monitorovanie upnutia pomocou kamery VSC (možnosť č. 136)", Strana 666
- Cyklus 291 INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE OBRYSY VÄZBA (voliteľný softvér 96) bol rozšírený o parameter Q561, pozrite si "INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE VÄZBA (cyklus 291, DIN/ISO: G291, softvérová možnosť 96)", Strana 334
- Cykly 421, 422 a 427 boli rozšírené o parametre Q498 a Q531, pozrite si "MERAŤ OTVOR (cyklus 421, DIN/ISO: 421)", Strana 604
- V cykle 247: Nastavenie vzťažného bodu môžete vybrať číslo vzťažného bodu z tabuľky predvolieb, pozrite si "NASTAVENIE VZŤAŽNÉHO BODU (cyklus 247, DIN/ISO: G247)", Strana 297
- V cykloch 200 a 203 bola upravená horná hranica doby zotrvania, pozrite si "UNIVERZÁLNE VŔTANIE (cyklus 203, DIN/ISO: G203)", Strana 88
- V cykle 205 sa vykonáva odstránenie triesok na povrchu súradníc, pozrite si "UNIVERZÁLNE HĽBKOVÉ VŔTANIE (cyklus 205, DIN/ISO: G205)", Strana 96
- V cykloch SL sa teraz pri vnútorne korigovaných oblúkoch zohľadňuje funkcia M110, keď je aktívna počas obrábania, pozrite si "Cykly SL", Strana 216

Nové a upravené funkcie cyklov softvéru 34059x-07

- Nový cyklus 444 na trojdimenzionálne snímanie ľubovoľnej súradnice, pozrite si "MERANIE 3D (cyklus 444)", Strana 645
- Cyklus 451 bol rozšírený o parameter Q406. Vďaka tomu môžete kompenzovať chybu uhlovej polohy osí otáčania nameranej pomocou KinematicsComp (voliteľný softvér 52) pozrite si "PREMERANIE KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, voliteľne)", Strana 699
- Cyklus 460 bol rozšírený o parameter Q455. Vďaka tomu môžete registrovať, ukladať a kompenzovať odchýlky zaznamenané pomocou KinematicsComp (voliteľný softvér 52) pozrite si "KALIBROVAŤ TS (cyklus 460, DIN/ISO: G460)", Strana 652
- V protokole KinematicsOpt cyklov 451 a 452 sa poloha nameraných osí otáčania dá odoslať na výstup pred optimalizáciou a po nej. pozrite si "PREMERANIE KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, voliteľne)", Strana 699, pozrite si "KOMPENZÁCIA PREDVOLBY (cyklus 452, DIN/ISO: G452, voliteľne)", Strana 713
- Cyklus 225 bol rozšírený o parametre Q516, Q367 a Q574. Vďaka tomu môžete definovať vzťažný bod pre príslušnú polohu textu, resp. upraviť mierku pre dĺžku textu a výšku znakov. Zmenilo sa predpolohovanie pri gravírovaní na kruhovej dráhe. pozrite si "GRAVÍROVANIE (cyklus 225, DIN/ISO: G225)", Strana 343
- Cyklus 861 bol rozšírený o parametre Q510, Q511, Q462. Vďaka tomu môžete naprogramovať prekrytie, ako aj faktor posuvu a voliteľné správanie pri spätnom posuve. pozrite si "ZAPICHOVANIE RADIÁLNE (cyklus 861, DIN/ISO: G861)", Strana 444
- Cyklus 862 bol rozšírený o parametre Q510, Q511, Q462. Vďaka tomu môžete naprogramovať prekrytie, ako aj faktor posuvu a voliteľné správanie pri spätnom posuve, pozrite si "ZAPICHOVANIE RADIÁLNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 862, DIN/ISO: G862)", Strana 448
- Cyklus 871 bol rozšírený o parametre Q510, Q511, Q462. Vďaka tomu môžete naprogramovať prekrytie, ako aj faktor posuvu a voliteľné správanie pri spätnom posuve, pozrite si "ZAPICHOVANIE AXIÁLNE (cyklus 871, DIN/ISO: G871)", Strana 457
- Cyklus 872 bol rozšírený o parametre Q510, Q511, Q462. Vďaka tomu môžete naprogramovať prekrytie, ako aj faktor posuvu a voliteľné správanie pri spätnom posuve, pozrite si "ZAPICHOVANIE AXIÁLNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 872, DIN/ISO: G872)", Strana 461

- Cyklus 860 bol rozšírený o parametre Q510, Q511, Q462. Vďaka tomu môžete naprogramovať prekrytie, ako aj faktor posuvu a voliteľné správanie pri spätnom posuve, pozrite si "ZAPICHOVANIE, OBRYŠ RADIÁLNE (cyklus 860, DIN/ISO: G860)", Strana 452
- Cyklus 870 bol rozšírený o parametre Q510, Q511, Q462. Vďaka tomu môžete naprogramovať prekrytie, ako aj faktor posuvu a voliteľné správanie pri spätnom posuve, pozrite si "ZAPICHOVANIE, OBRYŠ AXIÁLNE (cyklus 870, DIN/ISO: G870)", Strana 465
- V cykle 810 bol parameter Q499 rozšírený o možnosť vloženia hodnoty „2“. Vďaka tomu sa pri obrábaní obrysu proti naprogramovanému smeru upraví poloha nástroja, pozrite si "SÚSTRUŽIŤ, OBRYŠ POZDĹŽNE (cyklus 810, DIN/ISO: G810)", Strana 396
- V cykle 815 bol parameter Q499 rozšírený o možnosť vloženia hodnoty „2“. Vďaka tomu sa pri obrábaní obrysu proti naprogramovanému smeru upraví poloha nástroja, pozrite si "OBRYSOVO PARALELNÉ SÚSTRUŽENIE (cyklus 815, DIN/ISO: G815)", Strana 400
- V cykle 820 bol parameter Q499 rozšírený o možnosť vloženia hodnoty „2“. Vďaka tomu sa pri obrábaní obrysu proti naprogramovanému smeru upraví poloha nástroja, pozrite si "SÚSTRUŽIŤ OBRYŠ ČELNE (cyklus 820, DIN/ISO: G820)", Strana 418
- V cykloch 481 – 483 bol parameter Q340 rozšírený o možnosť vloženia hodnoty „2“. Tým sa umožní kontrola nástrojov bez zmeny v tabuľke nástrojov, pozrite si "Premeranie dĺžky nástroja (cyklus 31 alebo 481, DIN/ISO: G481)", Strana 742, pozrite si "Premeranie polomeru nástroja (cyklus 32 alebo 482, DIN/ISO: G482)", Strana 744, pozrite si "Úplné premeranie nástroja (cyklus 33 alebo 483, DIN/ISO: G483)", Strana 746
- Cyklus 251 bol rozšírený o parameter Q439. Dodatočne sa prepracovala stratégia obrábania načisto, pozrite si "PRAVOUHLÝ VÝREZ (cyklus 251, DIN/ISO: G251)", Strana 155
- V cykle 252 bola prepracovaná stratégia obrábania načisto, pozrite si "KRUHOVÝ VÝREZ (cyklus 252, DIN/ISO: G252)", Strana 161
- Cyklus 275 bol rozšírený o parametre Q369 a Q439, pozrite si "OBRYSOVÁ DRÁŽKA TROCHOIDÁLNA (cyklus 275, DIN/ISO: G275)", Strana 246

Nové a upravené funkcie cyklov softvéru 34059x-08

- Nový cyklus 453 MRIEŽKA KINEMAT. . Tento cyklus umožňuje snímanie kalibračnej guľôčky vo viacerých polohách osí natočenia, ktoré vopred preddefinuje výrobca stroja. Namerané odchýlky je možné kompenzovať pomocou kompenzačných tabuliek. Voliteľné možnosti #48 KinematicsOpt a #52 KinematicsComp sú potrebné, výrobca stroja musí upraviť funkciu na príslušný stroj. pozrite si "MRIEŽKA KINEMATIKY (cyklus 453, DIN/ISO: G453, možnosť)", Strana 723
- Nový cyklus 441 RYCHLA KONTROLA. S týmto cyklom môžete nastaviť rôzne parametre snímania (napr. polohovací posuv) globálne pre všetky následne použité cykly snímacieho systému. pozrite si "RYCHLE SNIMANIE (cyklus 441, DIN/ISO: G441)", Strana 663
- Nový cyklus 276 Obrysová čiara 3D pozrite si "OTVORENÝ OBRYŠ 3D (cyklus 276, DIN/ISO: G276)", Strana 241
- Rozšírenie obrysovej čiary: cyklus 25 so spracovaním zvyšného materiálu bol rozšírený o nasledujúce parametre: Q18, Q446, Q447, Q448 pozrite si "OTVORENÝ OBRYŠ (cyklus 25, DIN/ISO: G125)", Strana 237
- Cykly 256 PRAVOUHLÝ VÝČNELOK a 257 KRUHOVÝ VÝČNELOK boli rozšírené o parametre Q215, Q385, Q369 a Q386. pozrite si "PRAVOUHLÝ VÝČNELOK (cyklus 256, DIN/ISO: G256)", Strana 179, pozrite si "KRUHOVÝ VÝČNELOK (cyklus 257, DIN/ISO: G257)", Strana 184
- Cykly zápichov 860 – 862 a 870 – 872 boli rozšírené o vstupný parameter Q211. V tomto parametri je možné zadať čas zotrvania v otáčkach za minútu vretena obrobku, ktorý oneskorí spätný posuv po zapichovaní na základe. pozrite si "ZAPICHOVANIE, OBRYŠ RADIÁLNE (cyklus 860, DIN/ISO: G860)", Strana 452, pozrite si "ZAPICHOVANIE RADIÁLNE (cyklus 861, DIN/ISO: G861)", Strana 444, pozrite si "ZAPICHOVANIE RADIÁLNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 862, DIN/ISO: G862)", Strana 448, pozrite si "ZAPICHOVANIE, OBRYŠ AXIÁLNE (cyklus 870, DIN/ISO: G870)", Strana 465, pozrite si "ZAPICHOVANIE AXIÁLNE (cyklus 871, DIN/ISO: G871)", Strana 457, pozrite si "ZAPICHOVANIE AXIÁLNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 872, DIN/ISO: G872)", Strana 461
- Cyklus 239 zistí aktuálne naloženie osí stroja s regulačnou funkciou LAC. Okrem toho môže cyklus 239 teraz prispôbiť aj maximálne zrýchlenie osí. Cyklus 239 podporuje zisťovanie naloženia prepojených osí. pozrite si "URČIŤ NALOŽENIE (cyklus 239 DIN/ISO: G239, voliteľný softvér 143)", Strana 354
- Pri cykle 205 a 241 bola zmenená reakcia posuvu! pozrite si "JEDNOBRITOVÉ VRTANIE (cyklus 241, DIN/ISO: G241)", Strana 107, pozrite si "UNIVERZÁLNE HLBKOVÉ VRTANIE (cyklus 205, DIN/ISO: G205)", Strana 96
- Detailné zmeny pri cykle 233: Monitoruje pri obrábaní načisto dĺžku reznej hrany (LCUTS), zväčšuje pri hrubovaní so stratégiou frézovania 0-3 plochu v smere frézovania o Q357 (ak v tomto smere nie je nastavené žiadne obmedzenie) pozrite si "ROVINNÉ FRÉZOVANIE (cyklus 233, DIN/ISO: G233)", Strana 194

- CONTOUR DEF je programovateľná v DIN/ISO
- Pod „old cycles“ podradené, technicky zastarané cykly 1, 2, 3, 4, 5, 17, 212, 213, 214, 215, 210, 211, 230, 231 sa už nedajú doplniť prostredníctvom editora. Spracovanie a zmena týchto cyklov sú však naďalej možné.
- Cykly stolového snímacieho systému 449, 480, 481, 482 je možné skryť pozrite si "Nastaviť parametre stroja", Strana 734
- Cyklus 225 Gravírovanie dokáže s novou syntaxou gravírovať aktuálny stav počítadla pozrite si "Gravírovanie stavu počítadla", Strana 348
- Nový stĺpec SERIAL v tabuľke snímacieho systému pozrite si "Údaje snímacieho systému", Strana 507

Obsah

1	Základy / prehľady.....	53
2	Používanie obrábacích cyklov.....	57
3	Obrábacie cykly: Vŕtanie.....	77
4	Obrábacie cykly: Rezanie vnútorného závitu / Frézovanie závitu.....	117
5	Obrábacie cykly: Frézovanie výrezu / Frézovanie čapu / Frézovanie drážky.....	153
6	Obrábacie cykly: Definície vzoru.....	205
7	Obrábacie cykly: Obrysový výrez.....	215
8	Obrábacie cykly: Valcový plášť.....	257
9	Obrábacie cykly: Obrysový výrez s obrysovým vzorcom.....	275
10	Cykly: Prepočet súradníc.....	289
11	Cykly: Špeciálne funkcie.....	315
12	Cykly: Sústruženie.....	365
13	Práca s cyklami snímacieho systému.....	499
14	Cykly snímacieho systému: Automatické zistenie šikmej polohy obrobku.....	509
15	Cykly snímacieho systému: Automatické zistenie vzťahných bodov.....	535
16	Cykly snímacieho systému: Automatická kontrola obrobkov.....	593
17	Cykly snímacieho systému: Špeciálne funkcie.....	639
18	Monitorovanie upnutia pomocou kamery VSC (softvérová možnosť č. 136).....	665
19	Cykly snímacieho systému: Automatické premeranie kinematiky.....	691
20	Cykly snímacieho systému: Automatické meranie nástrojov.....	731
21	Prehľadné tabuľky cyklov.....	749

1	Základy / prehľady.....	53
1.1	Úvod.....	54
1.2	Dostupné skupiny cyklov.....	55
	Prehľad obrábacích cyklov.....	55
	Prehľad cyklov snímacieho systému.....	56

2	Používanie obrábacích cyklov.....	57
2.1	Práca s obrábacími cyklami.....	58
	Cykly špecifické podľa stroja.....	58
	Definovanie cyklu softvérovými tlačidlami.....	59
	Definícia cyklu prostredníctvom funkcie GOTO.....	59
	Vývolanie cyklov.....	60
2.2	Implicitné hodnoty programu pre cykly.....	63
	Prehľad.....	63
	Zadanie GLOBAL DEF.....	63
	Používanie údajov GLOBAL DEF.....	64
	Všeobecne platné globálne údaje.....	65
	Globálne údaje pre obrábanie otvorov.....	65
	Globálne údaje pre frézovanie s cyklami výrezov 25x.....	65
	Globálne údaje pre frézovanie s cyklami obrysu.....	65
	Globálne údaje pre reakcie pri polohovaní.....	66
	Globálne údaje pre snímacie funkcie.....	66
2.3	Definícia vzoru PATTERN DEF.....	67
	Použitie.....	67
	Zadanie PATTERN DEF.....	68
	Použitie PATTERN DEF.....	68
	Definovanie jednotlivých obrábacích polôh.....	69
	Definovanie jednotlivého radu.....	69
	Definovanie jednotlivého vzoru.....	70
	Definovanie jednotlivých rámov.....	71
	Definovanie plného kruhu.....	72
	Definovanie kruhového výrezu.....	73
2.4	Tabuľky bodov.....	74
	Použitie.....	74
	Zadanie tabuľky bodov.....	74
	Skrytie jednotlivých bodov na obrábanie.....	75
	Výber tabuľky bodov v programe.....	75
	Vývolanie cyklu v spojení s tabuľkou bodov.....	76

3	Obrábacie cykly: Vŕtanie.....	77
3.1	Základy.....	78
	Prehľad.....	78
3.2	CENTROVANIE (cyklus 240, DIN/ISO: G240).....	79
	Priebeh cyklu.....	79
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	79
	Parametre cyklu.....	80
3.3	VŔTANIE (cyklus 200).....	81
	Priebeh cyklu.....	81
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	81
	Parametre cyklu.....	82
3.4	VYSTRUHOVANIE (cyklus 201, DIN/ISO: G201).....	83
	Priebeh cyklu.....	83
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	83
	Parametre cyklu.....	84
3.5	VYVRTÁVANIE (cyklus 202, DIN/ISO: G202).....	85
	Priebeh cyklu.....	85
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	86
	Parametre cyklu.....	87
3.6	UNIVERZÁLNE VŔTANIE (cyklus 203, DIN/ISO: G203).....	88
	Priebeh cyklu.....	88
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	89
	Parametre cyklu.....	90
3.7	SPÄTNÉ ZAHLBOVANIE (cyklus 204, DIN/ISO: G204).....	92
	Priebeh cyklu.....	92
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	93
	Parametre cyklu.....	94
3.8	UNIVERZÁLNE HLBKOVÉ VŔTANIE (cyklus 205, DIN/ISO: G205).....	96
	Priebeh cyklu.....	96
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	97
	Parametre cyklu.....	98
	Priebeh polohovania pri práci s Q379.....	100
3.9	FRÉZOVANIE OTVORU (cyklus 208).....	104
	Priebeh cyklu.....	104
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	105
	Parametre cyklu.....	106

3.10 JEDNOBRITOVÉ VŘTANIE (cyklus 241, DIN/ISO: G241).....	107
Priebeh cyklu.....	107
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	107
Parametre cyklu.....	108
Priebeh polohovania pri práci s Q379.....	110
3.11 Príklady programovania.....	114
Príklad: Vřtacie cykly.....	114
Príklad: Vřtacie cykly používajte v spojení s PATTERN DEF.....	115

4	Obrábacie cykly: Rezanie vnútorného závitu / Frézovanie závitu.....	117
4.1	Základy.....	118
	Prehľad.....	118
4.2	REZANIE VNUTORNEHO ZAVITU s vyrovnávacou hlavou (cyklus 206, DIN/ISO: G206).....	119
	Priebeh cyklu.....	119
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	120
	Parametre cyklu.....	121
4.3	REZANIE VNÚT. ZÁVITU bez vyrovnávacej hlavy GS (cyklus 207, DIN/ISO: G207).....	122
	Priebeh cyklu.....	122
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	123
	Parametre cyklu.....	124
	Odsunutie pri prerušení programu.....	124
4.4	REZANIE VNÚTORNÉHO ZÁVITU S LÁMANÍM TRIESKY (cyklus 209, DIN/ISO: G209).....	125
	Priebeh cyklu.....	125
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	126
	Parametre cyklu.....	127
4.5	Základy frézovania závitu.....	129
	Predpoklady.....	129
4.6	FRÉZOVANIE ZÁVITU (cyklus 262, DIN/ISO: G262).....	131
	Priebeh cyklu.....	131
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	132
	Parametre cyklu.....	133
4.7	FREZOVANIE ZAVITU SO ZAHLBENIM (cyklus 263, DIN/ISO: G263).....	135
	Priebeh cyklu.....	135
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	136
	Parametre cyklu.....	137
4.8	FRÉZOVANIE ZÁVITU S VŘTANÍM (cyklus 264, DIN/ISO: G264).....	139
	Priebeh cyklu.....	139
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	140
	Parametre cyklu.....	141
4.9	FRÉZOVANIE ZÁVITU HELIX S VŘTANÍM (cyklus 265, DIN/ISO: G265).....	143
	Priebeh cyklu.....	143
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	144
	Parametre cyklu.....	145
4.10	FRÉZOVANIE VONKAJŠIEHO ZÁVITU (cyklus 267, DIN/ISO: G267).....	147
	Priebeh cyklu.....	147

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	148
Parametre cyklu.....	149
4.11 Príklady programovania.....	151
Príklad: Rezanie vnútorného závitu.....	151

5	Obrábacie cykly: Frézovanie výrezu / Frézovanie čapu / Frézovanie drážky.....	153
5.1	Základy.....	154
	Prehľad.....	154
5.2	PRAVOUHÝ VÝREZ (cyklus 251, DIN/ISO: G251).....	155
	Priebeh cyklu.....	155
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny.....	156
	Parametre cyklu.....	158
5.3	KRUHOVÝ VÝREZ (cyklus 252, DIN/ISO: G252).....	161
	Priebeh cyklu.....	161
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	163
	Parametre cyklu.....	165
5.4	FRÉZOVANIE DRÁŽOK (cyklus 253).....	168
	Priebeh cyklu.....	168
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	169
	Parametre cyklu.....	170
5.5	KRUHOVÁ DRÁŽKA (cyklus 254, DIN/ISO: G254).....	173
	Priebeh cyklu.....	173
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	174
	Parametre cyklu.....	176
5.6	PRAVOUHÝ VÝČNELOK (cyklus 256, DIN/ISO: G256).....	179
	Priebeh cyklu.....	179
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	180
	Parametre cyklu.....	181
5.7	KRUHOVÝ VÝČNELOK (cyklus 257, DIN/ISO: G257).....	184
	Priebeh cyklu.....	184
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	185
	Parametre cyklu.....	186
5.8	MNOHOSTRANNÝ VÝČNELOK (cyklus 258, DIN/ISO: G258).....	188
	Priebeh cyklu.....	188
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	189
	Parametre cyklu.....	191
5.9	ROVINNÉ FRÉZOVANIE (cyklus 233, DIN/ISO: G233).....	194
	Priebeh cyklu.....	194
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	198
	Parametre cyklu.....	199
5.10	Príklady programovania.....	202
	Príklad: Frézovanie výrezov, čapov a drážok.....	202

6	Obrábacie cykly: Definície vzoru.....	205
6.1	Základy.....	206
	Prehľad.....	206
6.2	RASTER BODOV NA KRUŽNICI (cyklus 220, DIN/ISO: G220).....	207
	Priebeh cyklu.....	207
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	207
	Parametre cyklu.....	208
6.3	RASTER BODOV NA PRIAMKE (cyklus 221, DIN/ISO: G221).....	210
	Priebeh cyklu.....	210
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	210
	Parametre cyklu.....	211
6.4	Príklady programovania.....	212
	Príklad: Rozstupové kružnice.....	212

7	Obrábacie cykly: Obrysový výrez.....	215
7.1	Cykly SL.....	216
	Základy.....	216
	Prehľad.....	218
7.2	OBRYS (cyklus 14, DIN/ISO: G37).....	219
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	219
	Parametre cyklu.....	219
7.3	Prekryté obrysy.....	220
	Základy.....	220
	Podprogramy: Prekryté výrezy.....	220
	„Súhrnná“ plocha.....	221
	„Diferenčná“ plocha.....	222
	„Prieniková“ plocha.....	223
7.4	ÚDAJE OBRYSU (cyklus 20, DIN/ISO: G120).....	224
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	224
	Parametre cyklu.....	225
7.5	PREDVŔTANIE (cyklus 21, DIN/ISO: G121).....	226
	Priebeh cyklu.....	226
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	227
	Parametre cyklu.....	227
7.6	HRUBOVANIE (cyklus 22, DIN/ISO: G122).....	228
	Priebeh cyklu.....	228
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	229
	Parametre cyklu.....	230
7.7	OBRÁBANIE DNA NAČISTO (cyklus 23, DIN/ISO: G123).....	232
	Priebeh cyklu.....	232
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	233
	Parametre cyklu.....	233
7.8	OBRÁBANIE STENY NAČISTO (cyklus 24, DIN/ISO: G124).....	234
	Priebeh cyklu.....	234
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	235
	Parametre cyklu.....	236
7.9	OTVORENÝ OBRYS (cyklus 25, DIN/ISO: G125).....	237
	Priebeh cyklu.....	237
	Pri programovaní dodržujte!.....	238
	Parametre cyklu.....	239

7.10 OTVORENÝ OBRYŠ 3D (cyklus 276, DIN/ISO: G276).....	241
Priebeh cyklu.....	241
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	242
Parametre cyklu.....	243
7.11 ÚDAJE ŤAHU OBRYSU (cyklus 270, DIN/ISO: G270).....	245
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	245
Parametre cyklu.....	245
7.12 OBRYSOVÁ DRÁŽKA TROCHOIDÁLNA (cyklus 275, DIN/ISO: G275).....	246
Priebeh cyklu.....	246
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	248
Parametre cyklu.....	249
7.13 Príklady programovania.....	252
Príklad: Hrubovanie a dohrubovanie výrezu.....	252
Príklad: Predvrtanie, hrubovanie a obrábanie načisto prekrytých obrysov.....	254
Príklad: Otvorený obrys.....	256

8	Obrábacie cykly: Valcový plášť.....	257
8.1	Základy.....	258
	Prehľad cyklov valcového plášťa.....	258
8.2	PLÁŠŤ VALCA (cyklus 27, DIN/ISO: G127, voliteľný softvér 1).....	259
	Priebeh cyklu.....	259
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	260
	Parametre cyklu.....	261
8.3	PLÁŠŤ VALCA frézovanie drážok (cyklus 28, DIN/ISO: G128, voliteľný softvér 1).....	262
	Priebeh cyklu.....	262
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	263
	Parametre cyklu.....	265
8.4	PLÁŠŤ VALCA frézovanie výstupkov (cyklus 29, DIN/ISO: G129, voliteľný softvér 1).....	266
	Priebeh cyklu.....	266
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	267
	Parametre cyklu.....	268
8.5	PLÁŠŤ VALCA (cyklus 39, DIN/ISO: G139, voliteľný softvér 1).....	269
	Priebeh cyklu.....	269
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	270
	Parametre cyklu.....	271
8.6	Príklady programovania.....	272
	Príklad: Plášť valca s cyklom 27.....	272
	Príklad: Plášť valca s cyklom 28.....	274

9	Obrábacie cykly: Obrysový výrez s obrysovým vzorcom.....	275
9.1	Cykly SL s komplexným obrysovým vzorcom.....	276
	Základy.....	276
	Výber programu s definíciami obrysu.....	278
	Definovanie popisov obrysu.....	278
	Zadanie komplexného obrysového vzorca.....	279
	Prekryté obrysy.....	280
	Obrábanie obrysov pomocou cyklov SL.....	282
	Príklad: Hrubovanie a obrábanie načisto prekrytých obrysov s obrysovým vzorcom.....	283
9.2	Cykly SL s jednoduchým obrysovým vzorcom.....	286
	Základy.....	286
	Zadanie jednoduchého obrysového vzorca.....	288
	Obrábanie obrysov pomocou cyklov SL.....	288

10 Cykly: Prepočet súradníc.....	289
10.1 Základné informácie.....	290
Prehľad.....	290
Účinnosť prepočtu súradníc.....	290
10.2 Posunutie NULOVÉHO BODU (cyklus 7, DIN/ISO: G54).....	291
Účinok.....	291
Parametre cyklu.....	291
Pri programovaní dodržujte!.....	291
10.3 Posunutie NULOVÉHO BODU pomocou tabuliek nulových bodov (cyklus 7, DIN/ISO: G53).....	292
Účinok.....	292
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	293
Parametre cyklu.....	293
Zvolenie tabuľky nulových bodov v programe NC.....	294
Editovanie tabuľky nulových bodov v prevádzkovom režime Programovanie.....	294
Konfigurácia tabuľky nulových bodov.....	296
Zatvorenie tabuľky nulových bodov.....	296
Zobrazenia stavu.....	296
10.4 NASTAVENIE VZŤAŽNÉHO BODU (cyklus 247, DIN/ISO: G247).....	297
Účinok.....	297
Pred programovaním dbajte na nasledujúce pokyny!.....	297
Parametre cyklu.....	297
Zobrazenia stavu.....	297
10.5 ZRKADLENIE (cyklus 8, DIN/ISO: G28).....	298
Účinok.....	298
Pri programovaní dodržujte!.....	299
Parametre cyklu.....	299
10.6 NATOČENIE (cyklus 10, DIN/ISO: G73).....	300
Účinok.....	300
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	301
Parametre cyklu.....	301
10.7 FAKTOR MIERKY (cyklus 11, DIN/ISO: G72).....	302
Účinok.....	302
Parametre cyklu.....	302
10.8 OSOVÝ FAKTOR MIERKY (cyklus 26).....	303
Účinok.....	303
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	303
Parametre cyklu.....	304

10.9 ROVINA OBRÁBANIA (cyklus 19, DIN/ISO: G80, voliteľný softvér 1).....	305
Účinok.....	305
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	306
Parametre cyklu.....	307
Zrušenie.....	308
Polohovanie osí otáčania.....	308
Indikácia polohy v natočenom systéme.....	309
Monitorovanie pracovného priestoru.....	309
Polohovanie v natočenom systéme.....	310
Kombinácia s inými cyklami prepočtu súradníc.....	310
Hlavné body pre prácu s cyklom 19 ROVINA OBRÁBANIA.....	311
10.10 Príklady programovania.....	312
Príklad: Cykly na prepočet súradníc.....	312

11 Cykly: Špeciálne funkcie.....	315
11.1 Základy.....	316
Prehľad.....	316
11.2 ČAS ZOTRVANIA (cyklus 9, DIN/ISO: G04).....	317
Funkcia.....	317
Parametre cyklu.....	317
11.3 VYVOLANIE PROGRAMU (cyklus 12, DIN/ISO: G39).....	318
Funkcia cyklu.....	318
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	318
Parametre cyklu.....	318
11.4 ORIENTÁCIA VRETENA (cyklus 13, DIN/ISO: G36).....	319
Funkcia cyklu.....	319
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	319
Parametre cyklu.....	319
11.5 TOLERANCIA (cyklus 32, DIN/ISO: G62).....	320
Funkcia cyklu.....	320
Vplyvy pri definovaní geometrie v systéme CAM.....	320
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	321
Parametre cyklu.....	322
11.6 INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE OBRYSY NAČISTO (cyklus 292, DIN/ISO: G292, voliteľný softvér 96).....	323
Priebeh cyklu.....	323
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	325
Parametre cyklu.....	327
Varianty obrábania.....	329
Definovanie nástroja.....	331
11.7 INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE VÄZBA (cyklus 291, DIN/ISO: G291, softvérová možnosť 96).....	334
Priebeh cyklu.....	334
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	335
Parametre cyklu.....	338
Definovanie nástroja.....	339
11.8 GRAVÍROVANIE (cyklus 225, DIN/ISO: G225).....	343
Priebeh cyklu.....	343
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	343
Parametre cyklu.....	344
Povolené gravírované znaky.....	346
Netlačiteľné znaky.....	346

Gravírovanie systémových premenných.....	347
Gravírovanie stavu počítadla.....	348
11.9 ROVINNÉ FRÉZOVANIE (cyklus 232, DIN/ISO: G232).....	349
Priebeh cyklu.....	349
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	351
Parametre cyklu.....	352
11.10 URČIŤ NALOŽENIE (cyklus 239 DIN/ISO: G239, voliteľný softvér 143).....	354
Priebeh cyklu.....	354
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	355
Parametre cyklu.....	355
11.11 Príklady programovania.....	356
Príklad interpolačného sústruženia, cyklus 291.....	356
Príklad interpolačného sústruženia, cyklus 292.....	359
11.12 FRÉZOVANIE ZÁVITU (cyklus 18, DIN/ISO: G18).....	361
Priebeh cyklu.....	361
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	362
Parametre cyklu.....	363

12 Cykly: Sústruženie.....	365
12.1 Cykly sústruženia (voliteľný softvér 50).....	366
Prehľad.....	366
Práca s cyklami na sústruženie.....	369
Sledovanie polovýrobkov (FUNCTION TURNDATA).....	370
12.2 DREH-SYSTEM ANPASSEN (cyklus 800, DIN/ISO: G800).....	372
Použitie.....	372
Účinok.....	376
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	376
Parametre cyklu.....	377
12.3 OBNOVENIE SYSTÉMU SÚSTRUŽENIA (cyklus 801, DIN/ISO: G801).....	379
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	379
Účinok.....	380
Parametre cyklu.....	380
12.4 Základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok.....	381
12.5 SÚSTRUŽIŤ, OSADENIE POZDĹŽNE (cyklus 811, DIN/ISO: G811).....	382
Použitie.....	382
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	382
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	383
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	383
Parametre cyklu.....	384
12.6 SÚSTRUŽIŤ, OSADENIE POZDĹŽNEROZŠÍRENÉ (cyklus 812, DIN/ISO: G812).....	385
Použitie.....	385
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	385
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	386
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	386
Parametre cyklu.....	387
12.7 SÚSTRUŽIŤ, ZANORENIE POZDĹŽNE (cyklus 813, DIN/ISO: G813).....	389
Použitie.....	389
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	389
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	390
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	390
Parametre cyklu.....	391
12.8 SÚSTRUŽIŤ, ZANORENIE POZDĹŽNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 814, DIN/ISO: G814).....	392
Použitie.....	392
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	392
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	393
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	393
Parametre cyklu.....	394

12.9 SÚSTRUŽIŤ, OBRYŠ POZDĹŽNE (cyklus 810, DIN/ISO: G810)	396
Použitie.....	396
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	396
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	397
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	397
Parametre cyklu.....	398
12.10 OBRYSOVO PARALELNÉ SÚSTRUŽENIE (cyklus 815, DIN/ISO: G815)	400
Použitie.....	400
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	400
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	401
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	401
Parametre cyklu.....	402
12.11 SÚSTRUŽIŤ OSADENIE ČELNE (cyklus 821, DIN/ISO: G821)	404
Použitie.....	404
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	404
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	405
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	405
Parametre cyklu.....	406
12.12 SÚSTRUŽIŤ, OSADENIE ČELNEROZŠÍRENÉ (cyklus 822, DIN/ISO: G822)	407
Použitie.....	407
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	407
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	408
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	408
Parametre cyklu.....	409
12.13 SÚSTRUŽIŤ ZANORENIE ČELNE (cyklus 823, DIN/ISO: G823)	411
Použitie.....	411
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	411
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	412
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	412
Parametre cyklu.....	413
12.14 SÚSTRUŽIŤ ZANORENIE ČELNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 824, DIN/ISO: G824)	414
Použitie.....	414
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	414
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	415
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	415
Parametre cyklu.....	416
12.15 SÚSTRUŽIŤ OBRYŠ ČELNE (cyklus 820, DIN/ISO: G820)	418
Použitie.....	418
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	418
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	419

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	419
Parametre cyklu	420
12.16 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, JEDNODUCHÉ RADIÁLNE (cyklus 841, DIN/ISO: G841)	422
Použitie	422
Priebeh cyklu Hrubovanie	422
Priebeh cyklu Obrábanie načisto	423
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	423
Parametre cyklu	424
12.17 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, ROZŠÍRENÉ RADIÁLNE (cyklus 842, DIN/ISO: G842)	425
Použitie	425
Priebeh cyklu Hrubovanie	425
Priebeh cyklu Obrábanie načisto	426
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	426
Parametre cyklu	427
12.18 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, OBRYŠ RADIÁLNE (cyklus 840, DIN/ISO: G840)	429
Použitie	429
Priebeh cyklu Hrubovanie	429
Priebeh cyklu Obrábanie načisto	430
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	430
Parametre cyklu	431
12.19 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, JEDNODUCHÉ AXIÁLNE (cyklus 851, DIN/ISO: G851)	433
Použitie	433
Priebeh cyklu Hrubovanie	433
Priebeh cyklu Obrábanie načisto	434
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	434
Parametre cyklu	435
12.20 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, ROZŠÍRENÉ AXIÁLNE (cyklus 852, DIN/ISO: G852)	436
Použitie	436
Priebeh cyklu Hrubovanie	436
Priebeh cyklu Obrábanie načisto	437
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	437
Parametre cyklu	438
12.21 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, OBRYŠ AXIÁLNE (cyklus 850, DIN/ISO: G850)	440
Použitie	440
Priebeh cyklu Hrubovanie	440
Priebeh cyklu Obrábanie načisto	441
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	441
Parametre cyklu	442
12.22 ZAPICHOVANIE RADIÁLNE (cyklus 861, DIN/ISO: G861)	444
Použitie	444

Priebeh cyklu Hrubovanie.....	444
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	445
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	445
Parametre cyklu.....	446
12.23 ZAPICHOVANIE RADIÁLNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 862, DIN/ISO: G862).....	448
Použitie.....	448
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	448
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	449
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	449
Parametre cyklu.....	450
12.24 ZAPICHOVANIE, OBRYŠ RADIÁLNE (cyklus 860, DIN/ISO: G860).....	452
Použitie.....	452
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	452
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	453
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	454
Parametre cyklu.....	455
12.25 ZAPICHOVANIE AXIÁLNE (cyklus 871, DIN/ISO: G871).....	457
Použitie.....	457
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	457
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	458
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	458
Parametre cyklu.....	459
12.26 ZAPICHOVANIE AXIÁLNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 872, DIN/ISO: G872).....	461
Použitie.....	461
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	461
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	462
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	462
Parametre cyklu.....	463
12.27 ZAPICHOVANIE, OBRYŠ AXIÁLNE (cyklus 870, DIN/ISO: G870).....	465
Použitie.....	465
Priebeh cyklu Hrubovanie.....	465
Priebeh cyklu Obrábanie načisto.....	466
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	467
Parametre cyklu.....	468
12.28 ZÁVIT POZDĹŽNE (cyklus 831, DIN/ISO: G831).....	470
Použitie.....	470
Priebeh cyklu.....	470
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	471
Parametre cyklu.....	473

12.29 ZÁVIT, ROZŠÍRENÉ (cyklus 832, DIN/ISO: G832)	474
Použitie	474
Priebeh cyklu	474
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	475
Parametre cyklu	477
12.30 ZÁVIT, OBRYSOVO PARALELNE (cyklus 830, DIN/ISO: G830)	479
Použitie	479
Priebeh cyklu	479
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	480
Parametre cyklu	482
12.31 FRÉZOVANIE ODVAĽOVANÍM OZUBENÉHO KOLESA (cyklus 880, DIN/ISO: G880)	484
Priebeh cyklu	484
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	485
Parametre cyklu	487
Smer otáčania v závislosti od strany obrábania (Q550)	489
12.32 SKONTROLOVAŤ NEVYVÁŽENOSŤ (cyklus 892, DIN/ISO: G892)	490
Použitie	490
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	491
Parametre cyklu	493
12.33 Príklad programovania	494
Príklad: Osadenie so zápichom	494
Príklad frézovania odvaľovaním	497

13 Práca s cyklami snímacieho systému.....	499
13.1 Všeobecne o cykloch snímacieho systému.....	500
Spôsob fungovania.....	500
Zohľadnenie základného natočenia v ručnom režime.....	501
Cykly snímacieho systému v prevádzkových režimoch Ručná prevádzka a El. ručné koliesko.....	501
Cykly snímacieho systému na automatickú prevádzku.....	501
13.2 Pred prácou s cyklami snímacieho systému!.....	503
Maximálna dráha posuvu do snímacieho bodu: DIST v tabuľke snímacieho systému.....	503
Bezpečnostná vzdialenosť po snímací bod: SET_UP v tabuľke snímacieho systému.....	503
Orientácia infračerveného snímacieho systému do naprogramovaného smeru snímania: TRACK v tabuľke snímacieho systému.....	503
Spínací snímací systém, posuv pri snímaní: F v tabuľke snímacieho systému.....	504
Spínací snímací systém, posuv pre polohovacie pohyby: FMAX.....	504
Spínací snímací systém, rýchloposuv pre polohovacie pohyby: F_PREPOS v tabuľke snímacieho systému.....	504
Odpracovanie cyklov snímacieho systému.....	505
13.3 Tabuľka snímacieho systému.....	506
Všeobecné informácie.....	506
Editácia tabuliek snímacieho systému.....	506
Údaje snímacieho systému.....	507

14 Cykly snímacieho systému: Automatické zistenie šikmej polohy obrobku.....	509
14.1 Základné informácie.....	510
Prehľad.....	510
Spoločné znaky snímacích cyklov pre zachytenie šikmej polohy obrobku.....	512
14.2 ZÁKLADNÉ NATOČENIE (cyklus 400, DIN/ISO: G400).....	513
Priebeh cyklu.....	513
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	513
Parametre cyklu.....	514
14.3 ZÁKLADNÉ NATOČENIE prostredníctvom dvoch otvorov (cyklus 401, DIN/ISO: G401).....	516
Priebeh cyklu.....	516
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	517
Parametre cyklu.....	518
14.4 ZÁKLADNÉ NATOČENIE prostredníctvom dvoch výčnelkov (cyklus 402, DIN/ISO: G402).....	520
Priebeh cyklu.....	520
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	521
Parametre cyklu.....	522
14.5 Kompenzovať ZÁKLADNÉ NATOČENIE prostredníctvom osi otáčania (cyklus 403, DIN/ISO: G403).....	524
Priebeh cyklu.....	524
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	525
Parametre cyklu.....	526
14.6 VLOŽIŤ ZÁKLADNÉ NATOČENIE (cyklus 404, DIN/ISO: G404).....	529
Priebeh cyklu.....	529
Parametre cyklu.....	529
14.7 Vyrovnáť šikmú polohu obrobku pomocou osi C (cyklus 405, DIN/ISO: G405).....	530
Priebeh cyklu.....	530
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	531
Parametre cyklu.....	532
14.8 Príklad: Určenie základného natočenia pomocou dvoch otvorov.....	534

15 Cykly snímacieho systému: Automatické zistenie vzťahných bodov.....	535
15.1 Základy.....	536
Prehľad.....	536
Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťahného bodu.....	538
15.2 VZŤAŽNÝ BOD, STRED DRÁŽKY (cyklus 408, DIN/ISO: G408).....	540
Priebeh cyklu.....	540
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	541
Parametre cyklu.....	542
15.3 VZŤAŽNÝ BOD, STRED VÝSTUPKU (cyklus 409, DIN/ISO: G409).....	544
Priebeh cyklu.....	544
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	545
Parametre cyklu.....	546
15.4 VZŤAŽNÝ BOD, VNÚTORNÝ OBDĹŽNIK (cyklus 410, DIN/ISO: G410).....	548
Priebeh cyklu.....	548
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	549
Parametre cyklu.....	550
15.5 VZŤAŽNÝ BOD, VONKAJŠÍ OBDĹŽNIK (cyklus 411, DIN/ISO: G411).....	552
Priebeh cyklu.....	552
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	553
Parametre cyklu.....	554
15.6 VZŤAŽNÝ BOD, VNÚTORNÝ KRUH (cyklus 412, DIN/ISO: G412).....	556
Priebeh cyklu.....	556
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	557
Parametre cyklu.....	558
15.7 VZŤAŽNÝ BOD, VONKAJŠÍ KRUH (cyklus 413, DIN/ISO: G413).....	561
Priebeh cyklu.....	561
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	562
Parametre cyklu.....	563
15.8 VZŤAŽNÝ BOD, VONKAJŠÍ ROH (cyklus 414, DIN/ISO: G414).....	566
Priebeh cyklu.....	566
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	567
Parametre cyklu.....	568
15.9 VZŤAŽNÝ BOD, VNÚTORNÝ ROH (cyklus 415, DIN/ISO: G415).....	571
Priebeh cyklu.....	571
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	572
Parametre cyklu.....	573

15.10 VZŤAŽNÝ BOD, STRED ROZSTUPOVEJ KRUŽNICE (cyklus 416, DIN/ISO: G416).....	576
Priebeh cyklu.....	576
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	577
Parametre cyklu.....	578
15.11 VZŤAŽNÝ BOD, OS SNÍMACIEHO SYSTÉMU (cyklus 417, DIN/ISO: G417).....	581
Priebeh cyklu.....	581
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	581
Parametre cyklu.....	582
15.12 VZŤAŽNÝ BOD, STRED 4 OTVOROV (cyklus 418, DIN/ISO: G418).....	583
Priebeh cyklu.....	583
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	584
Parametre cyklu.....	585
15.13 VZŤAŽNÝ BOD JEDNOTLIVEJ OSI (cyklus 419, DIN/ISO: G419).....	587
Priebeh cyklu.....	587
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	587
Parametre cyklu.....	588
15.14 Príklad: Vloženie vzťazného bodu, stred kruhového segmentu a horná hrana obrobku.....	590
15.15 Príklad: Vloženie vzťazného bodu, horná hrana obrobku a stred rozstupovej kružnice.....	591

16	Cykly snímacieho systému: Automatická kontrola obrobkov.....	593
16.1	Základy.....	594
	Prehľad.....	594
	Protokolovať výsledky meraní.....	595
	Výsledky meraní v parametroch Q.....	597
	Stav merania.....	597
	Kontrola tolerancií.....	597
	Kontrola nástroja.....	598
	Vzťažný systém pre výsledky meraní.....	598
16.2	VZŤAŽNÁ ROVINA (cyklus 0, DIN/ISO: G55).....	599
	Priebeh cyklu.....	599
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	599
	Parametre cyklu.....	599
16.3	VZŤAŽNÁ ROVINA polárna (cyklus 1).....	600
	Priebeh cyklu.....	600
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	600
	Parametre cyklu.....	600
16.4	MERAŤ UHOL (cyklus 420, DIN/ISO: G420).....	601
	Priebeh cyklu.....	601
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	601
	Parametre cyklu.....	602
16.5	MERAŤ OTVOR (cyklus 421, DIN/ISO: 421).....	604
	Priebeh cyklu.....	604
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	605
	Parametre cyklu.....	606
16.6	MERAŤ VONKAJŠÍ KRUH (cyklus 422, DIN/ISO: G422).....	609
	Priebeh cyklu.....	609
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	610
	Parametre cyklu.....	611
16.7	MERAŤ VNÚTORNÝ OBDĹŽNIK (cyklus 423, DIN/ISO: G423).....	614
	Priebeh cyklu.....	614
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	614
	Parametre cyklu.....	615
16.8	MERAŤ VONKAJŠÍ OBDĹŽNIK (cyklus 424, DIN/ISO: G424).....	617
	Priebeh cyklu.....	617
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	617
	Parametre cyklu.....	618

16.9 MERAŤ VNÚTORNÚ ŠÍRKU (cyklus 425, DIN/ISO: G425).....	620
Priebeh cyklu.....	620
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	620
Parametre cyklu.....	621
16.10 MERAŤ VONKAJŠÍ VÝSTUPOK (cyklus 426, DIN/ISO: G426).....	623
Priebeh cyklu.....	623
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	623
Parametre cyklu.....	624
16.11 MERAŤ SÚRADNICE (cyklus 427, DIN/ISO: G427).....	626
Priebeh cyklu.....	626
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	626
Parametre cyklu.....	627
16.12 MERAŤ ROZSTUPOVÚ KRUŽNICU (cyklus 430, DIN/ISO: G430).....	629
Priebeh cyklu.....	629
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	630
Parametre cyklu.....	630
16.13 MERAŤ ROVINU (cyklus 431, DIN/ISO: G431).....	632
Priebeh cyklu.....	632
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	633
Parametre cyklu.....	633
16.14 Príklady programovania.....	635
Príklad: Merať a opraviť pravouhlý výstupok.....	635
Príklad: Merať pravouhlý výrez, zaprotokolovať výsledky z merania.....	637

17 Cykly snímacieho systému: Špeciálne funkcie.....	639
17.1 Základy.....	640
Prehľad.....	640
17.2 MERATĚ (cyklus 3).....	641
Pribeh cyklu.....	641
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	641
Parametre cyklu.....	642
17.3 MERANIE 3D (cyklus 4).....	643
Pribeh cyklu.....	643
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	643
Parametre cyklu.....	644
17.4 MERANIE 3D (cyklus 444).....	645
Pribeh cyklu.....	645
Parametre cyklu.....	647
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	649
17.5 Kalibrácia spínacieho snímacieho systému.....	650
17.6 Zobrazenie kalibračných hodnôt.....	651
17.7 KALIBROVAĚ TS (cyklus 460, DIN/ISO: G460).....	652
17.8 TS, KALIBROVAĚ DĚŽKU (cyklus 461, DIN/ISO: G461).....	656
17.9 TS, KALIBROVAĚ VNĚTORNĚ POLOMER (cyklus 462, DIN/ISO: G462).....	658
17.10 TS, KALIBROVAĚ VONKAJŠĚ POLOMER (cyklus 463, DIN/ISO: G463).....	660
17.11 RYCHLE SNIMANIE (cyklus 441, DIN/ISO: G441).....	663
Pribeh cyklu.....	663
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	663
Parametre cyklu.....	664

18	Monitorovanie upnutia pomocou kamery VSC (softvérová možnosť č. 136)	665
18.1	Monitorovanie upnutia pomocou kamery VSC (možnosť č. 136)	666
	Základy	666
	Vytvoriť obraz Live	668
	Spravovanie údajov z monitorovania	670
	Prehľad	672
	Výsledok vyhodnotenia obrázka	673
	Konfigurácia	674
	Definovanie oblasti monitorovania	676
	Možné požiadavky	677
18.2	Pracovný priestor globálny (cyklus 600)	678
	Použitie	678
	Vytvorenie referenčných obrázkov	678
	Fáza monitorovania	681
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	682
	Parametre cyklu	683
18.3	Pracovný priestor lokálny (cyklus 601)	684
	Použitie	684
	Vytvorenie referenčných obrázkov	684
	Fáza monitorovania	687
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!	688
	Parametre cyklu	689

19 Cykly snímacieho systému: Automatické premeranie kinematiky.....	691
19.1 Premeranie kinematiky snímacím systémom TS (možnosť KinematicsOpt).....	692
Základy.....	692
Prehľad.....	693
19.2 Predpoklady.....	694
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	695
19.3 ZÁLOHOVANIE KINEMATIKY (cyklus 450, DIN/ISO: G450, voliteľne).....	696
Priebeh cyklu.....	696
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	696
Parametre cyklu.....	697
Funkcia protokolu.....	697
Upozornenia na uchovávanie dát.....	698
19.4 PREMERANIE KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, voliteľne).....	699
Priebeh cyklu.....	699
Smer polohovania.....	701
Stroje s osami interpolovanými v Hirthovom rastrí.....	702
Výber počtu meraných bodov.....	703
Výber polohy kalibračnej guľôčky na stole stroja.....	704
Poznámky k presnostiam.....	704
Poznámky k rôznym kalibračným metódam.....	705
Uvoľnenia.....	706
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	707
Parametre cyklu.....	708
Rôzne režimy (Q406).....	711
Funkcia protokolu.....	712
19.5 KOMPENZÁCIA PREDVOL'BY (cyklus 452, DIN/ISO: G452, voliteľne).....	713
Priebeh cyklu.....	713
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	715
Parametre cyklu.....	716
Vyrovnávanie výmenných hláv.....	718
Kompensáciu odchýlenia.....	720
Funkcia protokolu.....	722
19.6 MRIEŽKA KINEMATIKY (cyklus 453, DIN/ISO: G453, možnosť).....	723
Priebeh cyklu.....	723
Rôzne režimy (Q406).....	725
Výber polohy kalibračnej guľôčky na stole stroja.....	725
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	726
Parametre cyklu.....	727
Funkcia protokolu.....	729

20	Cykly snímacieho systému: Automatické meranie nástrojov.....	731
20.1	Základné informácie.....	732
	Prehľad.....	732
	Rozdiely medzi cyklami 31 až 33 a 481 až 483.....	733
	Nastaviť parametre stroja.....	734
	Vstupy v tabuľke nástrojov TOOL.T.....	736
20.2	Kalibrácia TT (cyklus 30 alebo 480, DIN/ISO: G480 možnosť #17).....	738
	Priebeh cyklu.....	738
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	739
	Parametre cyklu.....	739
20.3	Kalibrácia bezkáblového TT 449 (cyklus 484, DIN/ISO: G484).....	740
	Základy.....	740
	Priebeh cyklu.....	740
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	741
	Parametre cyklu.....	741
20.4	Premeranie dĺžky nástroja (cyklus 31 alebo 481, DIN/ISO: G481).....	742
	Priebeh cyklu.....	742
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	743
	Parametre cyklu.....	743
20.5	Premeranie polomeru nástroja (cyklus 32 alebo 482, DIN/ISO: G482).....	744
	Priebeh cyklu.....	744
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	744
	Parametre cyklu.....	745
20.6	Úplné premeranie nástroja (cyklus 33 alebo 483, DIN/ISO: G483).....	746
	Priebeh cyklu.....	746
	Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!.....	746
	Parametre cyklu.....	747

21	Prehľadné tabuľky cyklov.....	749
21.1	Tabuľka prehľadu.....	750
	Obrábacie cykly.....	750
	Cykly sústruženia.....	752
	Cykly snímacieho systému.....	753

1

Základy / prehľady

1.1 Úvod

Obrábania, ktoré sa často opakujú a ktoré obsahujú viaceré obrábacie kroky, sú v TNC uložené ako cykly. Aj prepočty súradníc a niektoré špeciálne funkcie sú v TNC k dispozícii ako cykly. Väčšina cyklov používa parametre Q ako odovzdávacie parametre.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Cykly vykonávajú rozsiahle obrábania. Nebezpečenstvo kolízie!

- Pred obrábaním vykonajte test programu



Ak použijete pri cykloch s číslami vyššími ako 200 nepriame priradenia parametrov (napr. **Q210 = Q1**), nebude zmena priradeného parametra (napr. Q1) po definícii cyklu účinná. V takýchto prípadoch definujte parameter cyklu (napr. **Q210**) priamo.

Ak pri obrábacích cykloch s číslami vyššími ako 200 definujete parameter posuvu, môžete softvérovým tlačidlom priradiť namiesto číselnej hodnoty aj posuv, ktorý je definovaný v bloku **TOOL CALL** (softvérové tlačidlo **FAUTO**). V závislosti od príslušného cyklu a príslušnej funkcie parametra posuvu máte k dispozícii ešte alternatívy posuvu **FMAX** (rýchloposuv), **FZ** (posuv na zub) a **FU** (posuv na otáčku).

Nezabudnite, že zmena posuvu **FAUTO** po definícii cyklu nemá žiadny účinok, pretože TNC pri spracovaní definície cyklu pevne priradí posuv interne z bloku **TOOL CALL**.

Ak chcete vymazať cyklus, ktorý obsahuje viacero čiastkových blokov, zobrazí TNC upozornenie, či chcete zmazať celý cyklus.

1.2 Dostupné skupiny cyklov

Prehľad obrábacích cyklov

-  ► Lišta softvérových tlačidiel zobrazuje rôzne skupiny cyklov

Softvérové tlačidlo	Skupina cyklov	Strana
	Cykly na hĺbkové vŕtanie, vystruhovanie, vyvrtávanie a zahĺbenie	78
	Cykly na rezanie vnútorného závitu, rezanie závitu a frézovanie závitu	118
	Cykly na frézovanie výrezov, výčnelkov a drážok, ako aj na rovinné frézovanie	154
	Cykly na prepočet súradníc, pomocou ktorých môžete presúvať, otáčať, zrkadliť, zväčšovať a zmenšovať ľubovoľné obrysy	290
	Cykly SL (Subcontur-List), ktorými sa obrábajú obrysy skladajúce sa z viacerých navrstvených čiastkových obrysov, ako sú cykly na obrábanie plášťa valca a na frézovanie frézou s jedným ostrím	258
	Cykly na výrobu rastrov bodov, napr. otvorov na kružnici alebo otvorov na ploche	206
	Cykly na obrábanie sústružením a na frézovanie odvaľovaním	366
	Špeciálne cykly Čas zotrvania, Vyvolanie programu, Orientácia vretena, Gravírovanie, Tolerancia, Interolačné sústruženie, Určiť naloženie	316
	► Príp. prepínajte ďalej na obrábacie cykly špecifické pre daný stroj. Také obrábacie cykly môže integrovať výrobca vášho stroja	

Prehľad cyklov snímacieho systému



- Lišta softvérových tlačidiel zobrazuje rôzne skupiny cyklov

Softvérové tlačidlo	Skupina cyklov	Strana
	Cykly na automatické nasnímanie a kompenzovanie šikmej polohy obrobku	510
	Cykly na automatické nastavenie vzťažných bodov	536
	Cykly na automatickú kontrolu obrobku	594
	Špeciálne cykly	640
	Kalibrácia sním. systému	652
	Cykly na automatické premeranie kinematiky	510
	Cykly na automatické meranie nástroja (aktivuje výrobca stroja)	732
	Cykly na monitorovanie upnutia pomocou kamery VSC (voliteľný softvér č. 136)	666



- Príp. prepínajte ďalej na cykly snímacieho systému špecifické pre daný stroj. Takéto cykly snímacieho systému môže integrovať výrobca vášho stroja

2

**Používanie
obrábacích cyklov**

2.1 Práca s obrábacími cyklami

Cykly špecifické podľa stroja

Na mnohých strojoch sú k dispozícii cykly, ktoré môže výrobca vášho stroja dodatočne implementovať do cyklov v TNC vytvorených spoločnosťou HEIDENHAIN. Na tento účel je k dispozícii samostatný okruh čísel cyklov:

- Cykly 300 až 399
Cykly špecifické podľa stroja s možnosťou definície prostredníctvom tlačidla **CYCL DEF**
- Cykly 500 až 599
Cykly snímacieho systému špecifické podľa stroja s možnosťou definície prostredníctvom tlačidla **TOUCH PROBE**



Opis príslušných funkcií nájdete v príručke stroja.

Za určitých okolností sa pri špecifických strojných cykloch používajú odovzdávacie parametre, ktoré už spoločnosť HEIDENHAIN použila v štandardných cykloch. Aby ste predišli problému s prepisovaním viackrát použitých odovzdávacích parametrov, dodržujte pri súčasnom používaní cyklov aktívnych ako DEF (cykly, ktoré TNC vykonáva automaticky pri definícii cyklu)

Ďalšie informácie: "Vyvolanie cyklov", Strana 60

a cykloch aktívnych ako CALL (cykly, ktoré sa vykonajú až po ich vyvolaní), nasledujúci postup:

- ▶ cykly aktívne ako DEF programujte zásadne pred cyklami aktívnymi ako CALL,
- ▶ medzi definíciou cyklu aktívneho ako CALL a príslušným vyvolaním cyklu naprogramujte cyklus aktívny ako DEF len vtedy, ak nedochádza k prekryvaniu odovzdávacích parametrov týchto dvoch cyklov.

Definovanie cyklu softvérovými tlačidlami



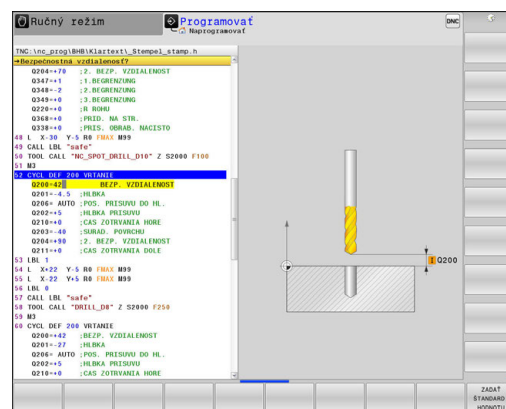
- Lišta softvérových tlačidiel zobrazuje rôzne skupiny cyklov



- Vyberte skupinu cyklov, napr. vŕtacie cykly



- Vyberte cyklus, napr. **FRÉZOVANIE ZÁVITU**. TNC otvorí dialóg a vyžiada si všetky vstupné hodnoty; TNC súčasne v pravej polovici obrazovky zobrazí grafiku, v ktorej je vkladany parameter podfarbený svetlým pozadím
- Vložte všetky parametre, ktoré požaduje TNC, a každý vstup dokončíte stlačením tlačidla **ENT**
- Po zadani všetkých požadovaných údajov zatvorí TNC toto dialógové okno



Definícia cyklu prostredníctvom funkcie GOTO



- Lišta softvérových tlačidiel zobrazuje rôzne skupiny cyklov



- TNC otvorí výberové okno smartSelect s prehľadom cyklov
- Pomocou tlačidiel so šípkami alebo myši vyberte požadovaný cyklus. TNC potom otvorí dialógové okno príslušného cyklu podľa vyššie uvedeného postupu

Príklady blokov NC

7 CYCL DEF 200 VRTANIE	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q201=3	;HLBKA
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q202=5	;HLBKA PRISUVU
Q210=0	;CAS ZOTRVANIA HORE
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q211=0.25	;CAS ZOTRVANIA DOLE
Q395=0	;HLBKA REFERENCIE

Vyvolanie cyklov



Predpoklady

Pred vyvolaním cyklu v každom prípade naprogramujte:

- **BLK FORM** na grafické zobrazenie (potrebné len pre testovaciu grafiku)
- Vyvolanie nástroja
- Zmysel otáčania vretena (prídavná funkcia M3/M4)
- Definíciu cyklu (CYCL DEF).

Pozrite si ďalšie predpoklady, ktoré sú uvedené pri nasledujúcich popisoch cyklov.

Nasledujúce cykly sú aktívne od ich zadefinovania v obrábacom programe. Tieto cykly nemôžete a nesmiete vyvolávať:

- cykly 220 raster bodov na kružnici a cyklus 221 raster bodov na priamkach,
- cyklus SL 14 OBRYS,
- cyklus SL 20 DÁTA OBRYSU,
- cyklus 32 TOLERANCIA,
- cykly na prepočet súradníc,
- cyklus 9 ČAS ZOTRVANIA,
- všetky cykly snímacieho systému.

Všetky ostatné cykly môžete vyvolať nasledujúcimi popísanými funkciami.

Vyvolanie cyklu pomocou CYCL CALL

Funkcia **CYCL CALL** jedenkrát vyvolá naposledy zadefinovaný obrábací cyklus. Začiatočný bod cyklu je poloha naprogramovaná ako posledná pred blokom CYCL CALL.



- ▶ Naprogramujte vyvolanie cyklu: stlačte tlačidlo **CYCL CALL**
- ▶ Zadajte vyvolanie cyklu: stlačte softvérové tlačidlo **CYCL CALL M**
- ▶ Príp. vložte prídavnú funkciu M (napr. **M3** na zapnutie vretena) alebo tlačidlom **END** zatvorte dialógové okno

Vyvolanie cyklu pomocou CYCL CALL PAT

Funkcia **CYCL CALL PAT** vyvolá posledný definovaný obrábací cyklus na všetkých polohách, ktoré sú definované v definícii vzoru PATTERN DEF alebo v tabuľke bodov.

Ďalšie informácie: "Definícia vzoru PATTERN DEF", Strana 67

Ďalšie informácie: "Tabuľky bodov", Strana 74

Vyvolanie cyklu pomocou CYCL CALL POS

Funkcia **CYCL CALL POS** jedenkrát vyvolá naposledy zadefinovaný obrábací cyklus. Začiatkový bod cyklu je poloha, ktorú ste definovali v bloku **CYCL CALL POS**.

TNC vykoná v bloku **CYCL CALL POS** posuv do uvedenej polohy s polohovacou logikou:

- Ak je aktuálna poloha nástroja na osi nástroja väčšia ako horná hrana obrobku (Q203), TNC polohuje na naprogramovanú polohu najskôr v rovine obrábania a následne po osi nástroja
- Ak sa aktuálna poloha nástroja na osi nástroja nachádza pod hornou hranou obrobku (Q203), TNC najskôr polohuje po osi nástroja na bezpečnú výšku a následne v rovine obrábania na naprogramovanú polohu



V bloku **CYCL CALL POS** musia byť vždy naprogramované tri súradnicové osi. Prostredníctvom súradníc na osi nástroja môžete jednoduchým spôsobom zmeniť začiatkovú polohu. Funguje ako dodatočné posunutie nulového bodu.

Posuv zadefinovaný v bloku **CYCL CALL POS** slúži len na posuv do začiatkovej polohy, ktorá je naprogramovaná v tomto bloku.

TNC vykoná posuv do polohy, ktorá je definovaná v bloku **CYCL CALL POS** zásadne pri deaktivovanej korekcii polomeru (R0).

Keď pomocou **CYCL CALL POS** vyvolávate cyklus, v ktorom je zadefinovaná začiatková poloha (napr. cyklus 212), funguje poloha definovaná v cykle ako dodatočné posunutie do polohy, ktorá je definovaná v bloku **CYCL CALL POS**. Preto by ste mali začiatkovú polohu, ktorú treba zadať v cykle, definovať vždy hodnotou 0.

Vyvolanie cyklu pomocou M99/M89

Blokovo fungujúca funkcia **M99** jedenkrát vyvolá posledný definovaný obrábací cyklus. Funkciu **M99** môžete naprogramovať na konci polohovacieho bloku, TNC potom prejde do tejto polohy a následne vyvolá naposledy definovaný obrábací cyklus.

Ak chcete, aby TNC automaticky vykonávalo cyklus po každom polohovacom bloku, naprogramujte prvé vyvolanie cyklu s **M89**.

Ak chcete deaktivovať účinok **M89**, naprogramujte:

- **M99** v polohovacom bloku, v ktorom ste vykonávali posuv do posledného začiatočného bodu alebo
- zadefinujete pomocou **CYCL DEF** nový obrábací cyklus.

Vyvolanie cyklu so SEL CYCLE

Ak stlačíte tlačidlo **PGM CALL**, môžete pomocou **VYBRAŤ CYKLUS** použiť ľubovoľný program NC ako obrábací cyklus. Zobrazí sa syntax a môžete pomocou **VYBRAŤ SÚBOR** vybrať program NC. Tento vyvoláte potom pomocou **CYCLE CALL**, **CYCL CALL PAT**, **CYCL CALL POS** alebo **M99**.



Ak spracováate program vybraný pomocou **SEL CYCLE**, spracováva sa v priebehu programu Krokovanie bez zastavenia po každom bloku. Aj pri vykonávaní programu po blokoch je viditeľný len ako blok.

CYCL CALL PAT a **CYCL CALL POS** používajú logiku napolohovania skôr, ako sa cyklus dostane v vykonávaní. V súvislosti s logikou napolohovania sa správajú **SEL CYCLE** a cyklus 12 **PGM CALL** rovnako: Pri rastrí bodov sa vykoná výpočet bezpečnej výšky na nájazd cez maximum z polohy Z pri štarte vzoru a všetkých polôh Z v rastrí bodov. Pri **CYCL CALL POS** sa nevykoná žiadne predpolohovanie v smere osi nástroja. Predpolohovanie v rámci vyvolaného súboru by ste museli potom naprogramovať sami.

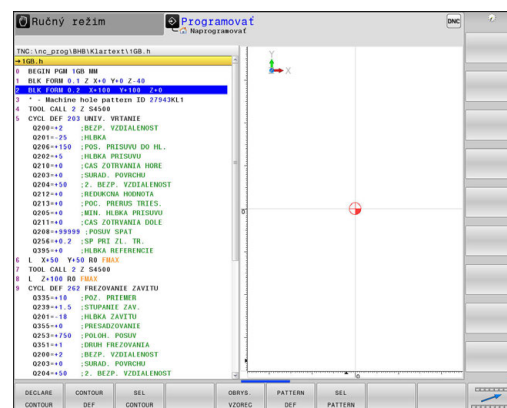
2.2 Implicitné hodnoty programu pre cykly

Prehľad

Všetky cykly 20 až 25 a s číslom väčším ako 200 používajú vždy identické parametre cyklov, ako napr. bezpečnostnú vzdialenosť **Q200**, ktorú musíte zadať pri každej definícii cyklu. Prostredníctvom funkcie **GLOBAL DEF** máte možnosť zadefinovať tieto parametre cyklov centrálné na začiatku programu tak, že budú globálne účinné pre všetky obrábacie cykly použité v programe. V príslušnom obrábacom cykle pridáte len odkaz na hodnotu, ktorú ste definovali na začiatku programu.

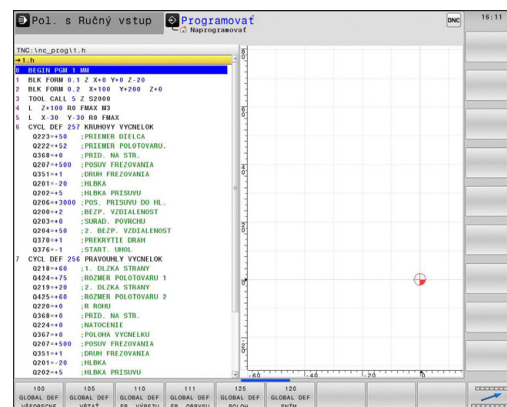
K dispozícii sú nasledujúce funkcie **GLOBAL DEF**:

Softvérové tlačidlo	Obrábacie vzory	Strana
100 GLOBAL DEF VŠEOBECNE	GLOBAL DEF VŠEOB. Definícia všeobecne platných parametrov cyklov	65
105 GLOBAL DEF VŔTANIE	GLOBAL DEF VŔTANIE Definícia špeciálnych parametrov vŕtacích cyklov	65
110 GLOBAL DEF FR. VÝREZU	GLOBAL DEF FRÉZ. VÝR. Definícia špeciálnych parametrov cyklov frézovania výrezov	65
111 GLOBAL DEF FR. OBRYSU	GLOBAL DEF FRÉZ. OBRYSU Definícia špeciálnych parametrov na frézovanie obrysu	65
125 GLOBAL DEF POLOH.	GLOBAL DEF POLOHOVANIE Definícia správania polohovania pri CYCL CALL PAT	66
120 GLOBAL DEF SNÍM.	GLOBAL DEF SNÍM. Definícia špeciálnych parametrov cyklov snímacieho systému	66



Zadanie GLOBAL DEF

- ▶ Prevádzkový režim: Stlačte tlačidlo **Naprogramovať**
- ▶ Výber špeciálnych funkcií: Stlačte tlačidlo **SPEC FCT**
- ▶ Vyberte funkcie pre implicitné hodnoty programu
- ▶ Stlačte softvérové tlačidlo **global DEF**
- ▶ Vyberte požadovanú funkciu GLOBAL-DEF, napr. stlačte softvérové tlačidlo **GLOBAL DEF VŠEOB.**
- ▶ Vložte potrebné definície, vstup vždy potvrdte tlačidlom **ENT**

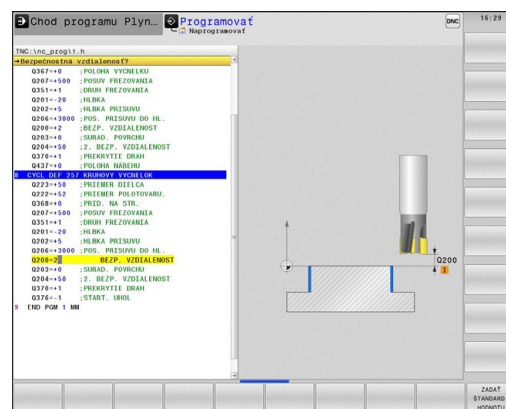


Používanie údajov GLOBAL DEF

Ak ste na začiatku programu zadali príslušné funkcie GLOBAL DEF, môžete pri definovaní ľubovoľného obrábacieho cyklu používať odkazy na tieto globálne platné hodnoty.

Postupujte pritom nasledovne:

-  ▶ Prevádzkový režim: Stlačte tlačidlo Programovať
-  ▶ Výber obrábacích cyklov: Stlačte tlačidlo CYCLE DEF
-  ▶ Vyberte požadovanú skupinu cyklov, napr. vŕtacie cykly
-  ▶ Vyberte požadovaný cyklus, napr. vŕtanie.
- ▶ Ak pre to existuje globálny parameter, zobrazí TNC softvérové tlačidlo **ZADAŤ ŠTANDARD. HODNOTU**
- ▶ Stlačte softvérové tlačidlo **ZADAŤ ŠTANDARD. HODNOTU**: TNC preniesie slovo **PREDEF** (anglicky: preddefinované) do definície cyklu. Tým ste vytvorili prepojenie s príslušným parametrom **GLOBAL DEF**, ktorý ste definovali na začiatku programu



UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Ak dodatočne zmeníte nastavenia programu pomocou **GLOBAL DEF**, tak sa tieto zmeny prejavajú na celý obrábací program. Tým sa môže zásadne zmeniť priebeh obrábania.

- ▶ **GLOBAL DEF** používajte vedome, pred spracovaním vykonajte test programu.
- ▶ Do obrábacích cyklov zadajte fixnú hodnotu, potom **GLOBAL DEF** nezmení hodnoty

Všeobecne platné globálne údaje

- ▶ **Bezpečnostná vzdialenosť:** Vzdialenosť medzi čelnou plochou nástroja a povrchom obrobku pri automatickom nábehu na začiatočnú polohu cyklu v osi nástroja
- ▶ **2. bezpečnostná vzdialenosť:** Poloha, do ktorej TNC polohuje nástroj na konci kroku obrábania. V tejto výške sa začne ďalšia poloha obrábania v rovine obrábania
- ▶ **F polohovanie:** Posuv, ktorým TNC presúva nástroj v rámci cyklu
- ▶ **F vrátenie:** Posuv, ktorým TNC vracia nástroj späť



Parametre platia pre všetky obrábacie cykly 2xx.

Globálne údaje pre obrábanie otvorov

- ▶ **Odsun pri lámaní triesky:** Hodnota, o ktorú TNC stiahne nástroj späť pri lámaní triesky
- ▶ **Čas zotrvania dole:** Čas v sekundách, ktorý nástroj zotrvá na dne otvoru
- ▶ **Čas zotrvania hore:** Čas v sekundách, ktorý nástroj zotrvá v bezpečnej vzdialenosti



Parametre platia pre cykly na vŕtanie, rezanie vnútorného závitu a frézovanie závitu 200 až 209, 240, 241 a 262 až 267.

Globálne údaje pre frézovanie s cyklami výrezov 25x

- ▶ **Faktor prekrytia:** Polomer nástroja x faktor prekrytia uvádza bočný prísuv
- ▶ **Druh frézovania:** Súsledné/nesúsledné:
- ▶ **Druh zanorenia:** Zanorenie po skrutkovici, kývavo alebo kolmo do materiálu



Parametre platia pre frézovacie cykly 251 až 257.

Globálne údaje pre frézovanie s cyklami obrysu

- ▶ **Bezpečnostná vzdialenosť:** Vzdialenosť medzi čelnou plochou nástroja a povrchom obrobku pri automatickom nábehu na začiatočnú polohu cyklu v osi nástroja
- ▶ **Bezpečná výška:** Absolútna výška, v ktorej nemôže dôjsť k žiadnej kolízii s obrobkom (pre medzipolohovanie a návrat späť na konci cyklu)
- ▶ **Faktor prekrytia:** Polomer nástroja x faktor prekrytia uvádza bočný prísuv
- ▶ **Druh frézovania:** Súsledné/nesúsledné:



Parametre platia pre cykly SL 20, 22, 23, 24 a 25.

Globálne údaje pre reakcie pri polohovaní

- **Reakcie pri polohovaní:** Návrat v osi nástroja na konci kroku obrábania: Návrat späť na 2. bezpečnostnú vzdialenosť alebo do polohy na začiatku jednotky



Parametre platia pre všetky obrábacie cykly, ak volajú príslušný cyklus pomocou funkcie **CYCL CALL PAT**.

Globálne údaje pre snímacie funkcie

- **Bezpečnostná vzdialenosť:** Vzdialenosť medzi snímacím hrotom a povrchom obrobku pri automatickom nábehu do snímacej polohy
- **Bezpečná výška:** Súradnice v osi snímacieho systému, v ktorej TNC posúva snímací systém medzi meranými bodmi, pokiaľ je aktivovaná možnosť **Posuv na bezpečnú výšku**
- **Posuv na bezpečnú výšku:** Zvoľte, či sa má TNC má presunúť medzi meranými bodmi na bezpečnú vzdialenosť alebo na bezpečnú výšku



Parametre platia pre všetky snímacie cykly 4xx.

2.3 Definícia vzoru PATTERN DEF

Použitie

Pomocou funkcie **PATTERN DEF** definujete jednoduchým spôsobom pravidelné obrábacie vzory, ktoré môžete vyvolať pomocou funkcie **CYCL CALL PAT**. Ako aj pri definíciách cyklu, máte aj pri definícii vzoru k dispozícii pomocné obrázky, ktoré objasňujú príslušný parameter.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Funkcia **PATTERN DEF** vypočíta súradnice obrábania v osiach X a Y. Pri všetkých osiach nástroja okrem Z hrozí počas nasledujúceho obrábania nebezpečenstvo kolízie!

- **PATTERN DEF** používajte výlučne s osou nástroja Z

K dispozícii sú nasledujúce obrábacie vzory:

Softvérové tlačidlo	Obrábacie vzory	Strana
	BOD Definícia až 9 ľubovoľných obrábacích polôh	69
	RAD Definícia jednotlivého radu, priamo alebo otočene	69
	VZOR Definícia jednotlivého vzoru, priamo, otočene alebo zdeformovane	70
	RÁMČEK Definícia jednotlivého rámu, priamo, otočene alebo zdeformovane	71
	KRUH Definícia plného kruhu	72
	KRUHOVÝ VÝREZ Definícia kruhového výrezu	73

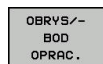
Zadanie PATTERN DEF



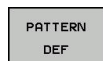
- Prevádzkový režim: Stlačte tlačidlo **Programovať**



- Výber špeciálnych funkcií: Stlačte tlačidlo SPEC FCT



- Vyberte funkcie na obrobenie obrysu a bodu



- Stlačte softvérové tlačidlo **PATTERN DEF**



- Vyberte požadovaný obrábací vzor, napr. stlačte softvérové tlačidlo Jednotlivý rad
- Vložte potrebné definície, vstup vždy potvrdte tlačidlom **ENT**

Použitie PATTERN DEF

Akonáhle vložíte definíciu vzoru, môžete ju vyvolať pomocou funkcie **CYCL CALL PAT**.

Ďalšie informácie: "Vyvolanie cyklov", Strana 60

TNC potom vykoná posledný definovaný obrábací cyklus podľa vami definovaného obrábacieho vzoru.



Obrábací vzor zostane aktívny dovtedy, kým nenadefinujete nový alebo kým pomocou funkcie **SEL PATTERN** nevyberiete tabuľku bodov.

TNC sťahuje nástroj medzi začiatočnými bodmi späť na bezpečnú výšku. Ako bezpečnú výšku používa TNC buď súradnice osí vretena pri vyvolaní cyklu, alebo hodnotu z parametra cyklu Q204 podľa toho, ktorá z hodnôt je vyššia.

Môžete pred **CYCL CALL PAT** použiť funkciu **GLOBAL DEF 125** (možné nájsť pri **SPEC FCT**/Programové zadania) s Q352=1. Potom polohuje TNC medzi otvormi vždy na 2. bezpečnostnú vzdialenosť, ktorá bola definovaná v cykle.

Definovanie jednotlivých obrábacích polôh



Vložiť môžete maximálne 9 obrábacích polôh, vstup vždy potvrdíte tlačidlom **ENT**.

Parameter POS1 musíte naprogramovať s absolútnymi súradnicami. Parametre POS2 až POS9 môžete naprogramovať absolútne a/alebo inkrementálne.

Ak zadefinujete **Povrch obrobku v Z** ako nerovný 0, prejaví sa táto hodnota dodatočne aj na povrchu obrobku Q203, ktorý ste definovali v obrábacom cykle.

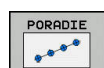


- ▶ POS1: **Súradnica X polohy oprac.** (absolútne): Zadajte súradnicu X
- ▶ POS1: **Súradnica Y polohy oprac.** (absolútne): Zadajte súradnicu Y
- ▶ POS1: **Súradnice povrchu obrobku** (absolútne): Zadajte súradnicu Z, na ktorej sa má obrábanie začať
- ▶ POS2: **Súradnica X polohy oprac.** (absolútne alebo inkrementálne): Zadajte súradnicu X
- ▶ POS2: **Súradnica Y polohy oprac.** (absolútne alebo inkrementálne): Zadajte súradnicu Y
- ▶ POS2: **Súradnice povrchu obrobku** (absolútne alebo inkrementálne): Zadajte súradnicu Z

Definovanie jednotlivého radu



Ak zadefinujete **Povrch obrobku v Z** ako nerovný 0, prejaví sa táto hodnota dodatočne aj na povrchu obrobku Q203, ktorý ste definovali v obrábacom cykle.



- ▶ **Bod spustenia X** (absolútne): Súradnica začiatočného radového bodu v osi X
- ▶ **Bod spustenia Y** (absolútne): Súradnica začiatočného radového bodu v osi Y
- ▶ **Vzdialenosť polôh opracovania** (inkrementálne): Vzďialenosť medzi polohami obrábania. Hodnotu je možné zadať kladnú alebo zápornú
- ▶ **Počet opracovaní**: Celkový počet polôh obrábania
- ▶ **Poloha otáčania celého vzoru** (absolútne): Uhol otočenia okolo zadaného začiatočného bodu. Vzťažná os: Hlavná os aktívnej roviny obrábania (napr. X pri osi nástroja Z). Hodnotu je možné zadať kladnú alebo zápornú
- ▶ **Súradnice povrchu obrobku** (absolútne): Zadajte súradnicu Z, na ktorej sa má obrábanie začať

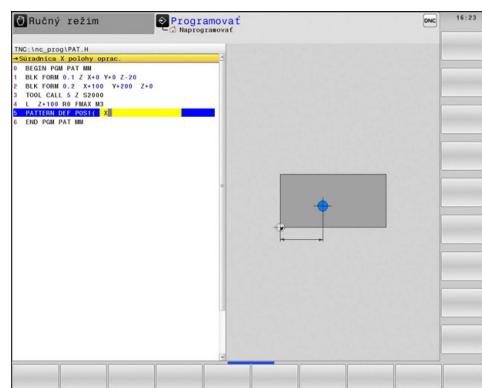
Bloky NC

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF

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

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

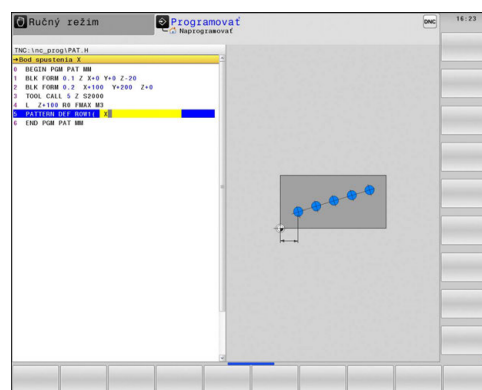


Bloky NC

10 L Z+100 R0 FMAX

11 PATTERN DEF ROW1

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

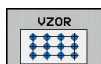


Definovanie jednotlivého vzoru



Ak zadefinujete **Povrch obrobku v Z** ako nerovný 0, prejaví sa táto hodnota dodatočne aj na povrchu obrobku **Q203**, ktorý ste definovali v obrábacom cykle.

Parametre **Poloha otáčania hlavnej osi** a **Poloha otáčania vedľajšej osi** majú doplňujúci účinok na predtým vykonanú funkciu **Poloha otáčania celého vzoru**.

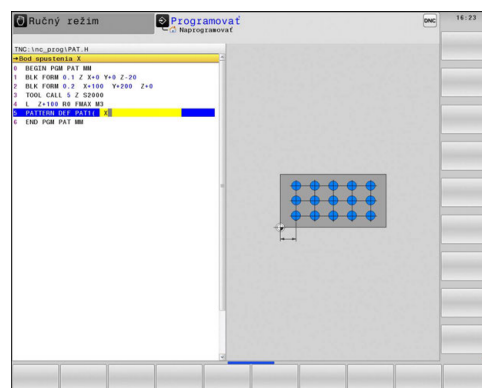


- ▶ **Bod spustenia X** (absolútne): Súradnica začiatočného bodu vzoru v osi X
- ▶ **Bod spustenia Y** (absolútne): Súradnica začiatočného bodu vzoru v osi Y
- ▶ **Vzdialenosť polôh opracovania X** (inkrementálne): Vzďialenosť medzi polohami obrábania v smere X. Je možné zadať kladnú alebo zápornú hodnotu
- ▶ **Vzdialenosť polôh opracovania Y** (inkrementálne): Vzďialenosť medzi polohami obrábania v smere Y. Je možné zadať kladnú alebo zápornú hodnotu
- ▶ **Počet stĺpcov**: Celkový počet stĺpcov vzoru
- ▶ **Počet riadkov**: Celkový počet riadkov vzoru
- ▶ **Poloha otáčania celého vzoru** (absolútne): Uhol otočenia, o ktorý sa celý vzor otočí okolo zadaného začiatočného bodu. Vzťažná os: Hlavná os aktívnej roviny obrábania (napr. X pri osi nástroja Z). Je možné zadať kladnú alebo zápornú hodnotu
- ▶ **Poloha otáčania hlavnej osi**: Uhol otočenia, o ktorý sa otočí výlučne hlavná os roviny obrábania vzhľadom na vložený začiatočný bod. Je možné zadať kladnú alebo zápornú hodnotu.
- ▶ **Poloha otáčania vedľajšej osi**: Uhol otočenia, o ktorý sa otočí výlučne vedľajšia os roviny obrábania vzhľadom na vložený začiatočný bod. Je možné zadať kladnú alebo zápornú hodnotu.
- ▶ **Súradnice povrchu obrobku** (absolútne): Zadajte súradnicu Z, na ktorej sa má obrábanie začať

Bloky NC

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)

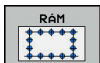


Definovanie jednotlivých rámov



Ak zadefinujete **Povrch obrobku v Z** ako nerovný 0, prejaví sa táto hodnota dodatočne aj na povrchu obrobku **Q203**, ktorý ste definovali v obrábacom cykle.

Parametre **Poloha otáčania hlavnej osi** a **Poloha otáčania vedľajšej osi** majú doplňujúci účinok na predtým vykonanú funkciu **Poloha otáčania celého vzoru**.

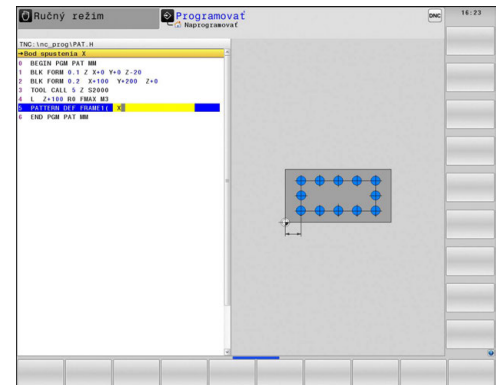


- ▶ **Bod spustenia X** (absolútne): Súradnica začiatočného bodu rámu v osi X
- ▶ **Bod spustenia Y** (absolútne): Súradnica začiatočného bodu rámu v osi Y
- ▶ **Vzdialenosť polôh opracovania X** (inkrementálne): Vzďialenosť medzi polohami obrábania v smere X. Hodnotu je možné zadať kladnú alebo zápornú
- ▶ **Vzdialenosť polôh opracovania Y** (inkrementálne): Vzďialenosť medzi polohami obrábania v smere Y. Hodnotu je možné zadať kladnú alebo zápornú
- ▶ **Počet stĺpcov**: Celkový počet stĺpcov vzoru
- ▶ **Počet riadkov**: Celkový počet riadkov vzoru
- ▶ **Poloha otáčania celého vzoru** (absolútne): Uhol otočenia, o ktorý sa celý vzor otočí okolo zadaného začiatočného bodu. Vzťažná os: Hlavná os aktívnej roviny obrábania (napr. X pri osi nástroja Z). Je možné zadať kladnú alebo zápornú hodnotu
- ▶ **Poloha otáčania hlavnej osi**: Uhol otočenia, o ktorý sa otočí výlučne hlavná os roviny obrábania vzhľadom na vložený začiatočný bod. Je možné zadať kladnú alebo zápornú hodnotu.
- ▶ **Poloha otáčania vedľajšej osi**: Uhol otočenia, o ktorý sa otočí výlučne vedľajšia os roviny obrábania vzhľadom na vložený začiatočný bod. Je možné zadať kladnú alebo zápornú hodnotu.
- ▶ **Súradnice povrchu obrobku** (absolútne): Zadajte súradnicu Z, na ktorej sa má obrábanie začať

Bloky NC

10 L Z+100 R0 FMAX

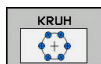
11 PATTERN DEF FRAME1
(X+25 Y+33,5 DX+8 DY+10 NUMX5
NUMY4 ROT+0 ROTX+0 ROTY+0 Z+0)



Definovanie plného kruhu



Ak zadefinujete **Povrch obrobku v Z** ako nerovný 0, prejaví sa táto hodnota dodatočne aj na povrchu obrobku **Q203**, ktorý ste definovali v obrábacom cykle.

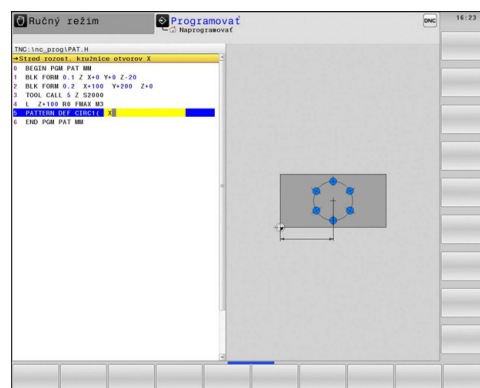


- ▶ **Stred rozost. kružnice otvorov X** (absolútne): Súradnica stredu kruhu v osi X
- ▶ **Stred rozost. kružnice otvorov Y** (absolútne): Súradnica stredu kruhu v osi Y
- ▶ **Priemer rozost. kružnice otvorov:** Priemer rozstupovej kružnice
- ▶ **Spúšťací uhol:** Polárny uhol prvej polohy obrábania. Vzťažná os: Hlavná os aktívnej roviny obrábania (napr. X pri osi nástroja Z). Je možné zadať kladnú alebo zápornú hodnotu
- ▶ **Počet opracovaní:** Celkový počet polôh obrábaní na kruhu
- ▶ **Súradnice povrchu obrobku** (absolútne): Zadajte súradnicu Z, na ktorej sa má obrábanie začať

Bloky NC

10 L Z+100 R0 FMAX

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



Definovanie kruhového výrezu



Ak zadefinujete **Povrch obrobku v Z** ako nerovný 0, prejaví sa táto hodnota dodatočne aj na povrchu obrobku **Q203**, ktorý ste definovali v obrábacom cykle.

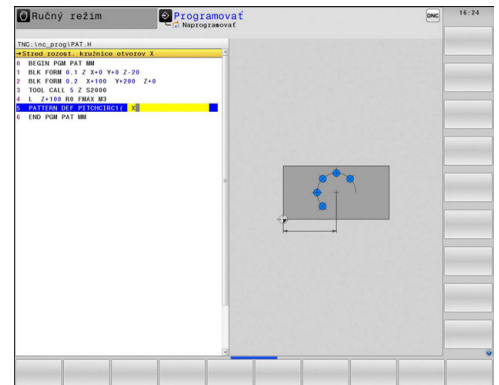


- ▶ **Stred rozost. kružnice otvorov X** (absolútne): Súradnica stredu kruhu v osi X
- ▶ **Stred rozost. kružnice otvorov Y** (absolútne): Súradnica stredu kruhu v osi Y
- ▶ **Priemer rozost. kružnice otvorov:** Priemer rozstupovej kružnice
- ▶ **Spúšťací uhol:** Polárny uhol prvej polohy obrábania. Vzťažná os: Hlavná os aktívnej roviny obrábania (napr. X pri osi nástroja Z). Je možné zadať kladnú alebo zápornú hodnotu
- ▶ **Uhlový krok/Koncový uhol:** Inkrementálny polárny uhol medzi dvomi polohami obrábania. Je možné zadať kladnú alebo zápornú hodnotu. Alternatívne je možné zadanie koncového uhla (prepnutie softvérovým tlačidlom)
- ▶ **Počet opracovaní:** Celkový počet polôh obrábání na kruhu
- ▶ **Súradnice povrchu obrobku** (absolútne): Zadajte súradnicu Z, na ktorej sa má obrábanie začať

Bloky NC

10 L Z+100 R0 FMAX

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



2.4 Tabuľky bodov

Použitie

Ak chcete vykonať cyklus, resp. viacero cyklov za sebou, na nepravidelnom rastri bodov, vytvorte tabuľky bodov.

Ak používate vŕtacie cykly, zhodujú sa súradnice roviny obrábania v tabuľke bodov so súradnicami stredových bodov otvorov. Ak použijete frézovacie cykly, zhodujú sa súradnice roviny obrábania v tabuľke bodov so súradnicami začiatočného bodu príslušného cyklu (napr. súradnice stredového bodu kruhovej kapsy). Súradnice na osi vretena sa zhodujú so súradnicami povrchu obrobku.

Zadanie tabuľky bodov



- Prevádzkový režim: Stlačte tlačidlo **Programovať**



- Vyvolajte správu súborov: stlačte tlačidlo **PGM MGT**.

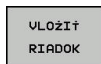
NÁZOV SÚBORU?



- Vložte názov a typ súboru tabuľky bodov a vstup potvrdte tlačidlom **ENT**.



- Vyberte mernú jednotku: stlačte softvérové tlačidlo **MM** alebo **INCH**. TNC prejde do okna programu a zobrazí prázdnu tabuľku bodov.



- Prostredníctvom softvérového tlačidla **VLOŽIŤ RIADOK** vložte nový riadok a zadajte súradnice požadovaného miesta obrábania.

Postup opakujte, až kým nie sú zadané všetky požadované súradnice.



Názov tabuľky bodov musí začínať písmenom.
Softvérovými tlačidlami **X VYP/ZAP**, **Y VYP/ZAP**, **Z VYP/ZAP** (druhá lišta softvérových tlačidiel) určíte, ktoré súradnice môžete vložiť do tabuľky bodov.

Skrytie jednotlivých bodov na obrábanie

V tabuľke bodov môžete cez stĺpec **FADE** označiť definovaný bod v príslušnom riadku tak, že ho bude možné pre obrábanie voliteľne skryť.



- Vyberte v tabuľke bod, ktorý chcete skryť



- Zvoľte stĺpec **FADE**



- Aktivujte skrytie alebo



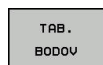
- Deaktivujte skrytie

Výber tabuľky bodov v programe

V prevádzkovom režime **Programovať** aktivujte program, pre ktorý chcete spustiť tabuľku bodov:



- Vyvolajte funkciu na výber tabuľky bodov: Stlačte tlačidlo **PGM CALL**



- Stlačte softvérové tlačidlo **TAB. BODOV**

Vložte názov tabuľky bodov a vstup potvrdte tlačidlom **END**. Ak tabuľka bodov nie je uložená v rovnakom adresári ako program NC, musíte vložiť úplnú cestu.

Príklad bloku NC

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

Vyvolanie cyklu v spojení s tabuľkou bodov



TNC vykoná pomocou funkcie **CYCL CALL PAT** tabuľku bodov, ktorú ste definovali ako poslednú (aj ak ste túto tabuľku bodov definovali v programe vnorenom pomocou funkcie **CALL PGM**).

Ak chcete, aby TNC vyvolal posledný definovaný obrábací cyklus na bodoch, ktoré sú definované v tabuľke bodov, naprogramujte vyvolanie cyklu pomocou funkcie **CYCL CALL PAT**:

CYCL
CALL

- ▶ Naprogramujte vyvolanie cyklu: stlačte tlačidlo **CYCL CALL**
- ▶ Vyvolajte tabuľku bodov: stlačte softvérové tlačidlo **CYCL CALL PAT**
- ▶ Zadajte posuv, ktorý má TNC vykonávať medzi bodmi (žiadne zadanie: presúvanie s naposledy naprogramovaným posuvom, **FMAX** nie je platný)
- ▶ V prípade potreby zadajte prídavnú funkciu M a potvrdte tlačidlom **END**

TNC sťahuje nástroj medzi začiatočnými bodmi späť na bezpečnú výšku. Ako bezpečnú výšku používa TNC buď súradnice osí vretena pri vyvolaní cyklu, alebo hodnotu z parametra cyklu Q204, vždy podľa toho, ktorá z hodnôt je vyššia.

Môžete pred **CYCL CALL PAT** použiť funkciu **GLOBAL DEF 125** (možné nájsť pri **SPEC FCT/Programové zadania**) s Q352=1. Potom polohuje TNC medzi otvormi vždy na 2. bezpečnostnú vzdialenosť, ktorá bola definovaná v cykle.

Ak sa chcete pri predpolohovaní po osi vretena vykonávať presúvanie redukovaným posuvom, použite prídavnú funkciu M103.

Funkcia tabuliek bodov s cyklami SL a cyklom 12

TNC interpretuje body ako prídavné posunutie nulového bodu.

Funkcia tabuliek bodov s cyklami 200 až 208, 262 až 267

TNC interpretuje body roviny obrábania ako súradnice stredového bodu otvoru. Ak chcete súradnicu na osi vretena, ktorá je zadefinovaná v tabuľke bodov, použiť ako súradnicu začiatočného bodu, musíte hornú hranu obrobku (Q203) zadefinovať hodnotou 0.

Funkcia tabuliek bodov s cyklami 251 až 254

TNC interpretuje body roviny obrábania ako súradnice cyklu začiatočného bodu. Ak chcete súradnicu na osi vretena, ktorá je zadefinovaná v tabuľke bodov, použiť ako súradnicu začiatočného bodu, musíte hornú hranu obrobku (Q203) zadefinovať hodnotou 0.

3

**Obrábacie cykly:
Vŕtanie**

3.1 Základy

Prehľad

TNC poskytuje pre rôzne druhy obrábania vrtaním nasledujúce cykly:

Softvérové tlačidlo	cyklus	Strana
	240 CENTROVANIE S automatickým predpolohovaním, 2. bezpečnostná vzdialenosť, voliteľ- né zadanie centrovacieho prieme- ru/centrovacej hĺbky	79
	200 VRTANIE S automatickým predpolohovaním, 2. bezpečnostná vzdialenosť	81
	201 VYSTRUHOVANIE S automatickým predpolohovaním, 2. bezpečnostná vzdialenosť	83
	202 VYVRTAVANIE S automatickým predpolohovaním, 2. bezpečnostná vzdialenosť	85
	203 UNIVERZÁLNE VRTANIE S automatickým predpolohovaním, 2. bezpečnostná vzdialenosť, lámanie triesky, degresia	88
	204 SPATNE ZAHLBOVANIE S automatickým predpolohovaním, 2. bezpečnostná vzdialenosť	92
	205 UNIVERZÁLNE HĽBKOVÉ VRTANIE S automatickým predpolohovaním, 2. bezpečnostná vzdialenosť, lámanie triesky, predstavná vzdialenosť	96
	208 FREZOVANIE OTVORU S automatickým predpolohovaním, 2. bezpečnostná vzdialenosť	104
	241 JEDNOBRITOVE HLBKOVE VRTANIE S automatickým predpolohovaním na hlbší začiatočný bod, definícia otáčok a chladiacej kvapaliny	107

3.2 CENTROVANIE (cyklus 240, DIN/ISO: G240)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj v osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku
- 2 Nástroj centruje s naprogramovaným posuvom **F** až do zadaného centrovacieho priemeru, resp. až do zadanej hĺbky centrovania
- 3 Pokiaľ vykonáte príslušné zadanie, zotrvá nástroj chvíľu na dne centrovania
- 4 Následne nabehne nástroj posuvom **FMAX** do bezpečnostnej vzdialenosti alebo – podľa nastavenia – do 2. bezpečnostnej vzdialenosti

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienko parametra cyklu **Q344** (priemer), resp. **Q201** (hĺbka) určuje smer obrábania. Ak pre priemer alebo hĺbku naprogramujete hodnotu = 0, TNC cyklus nevykoná.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

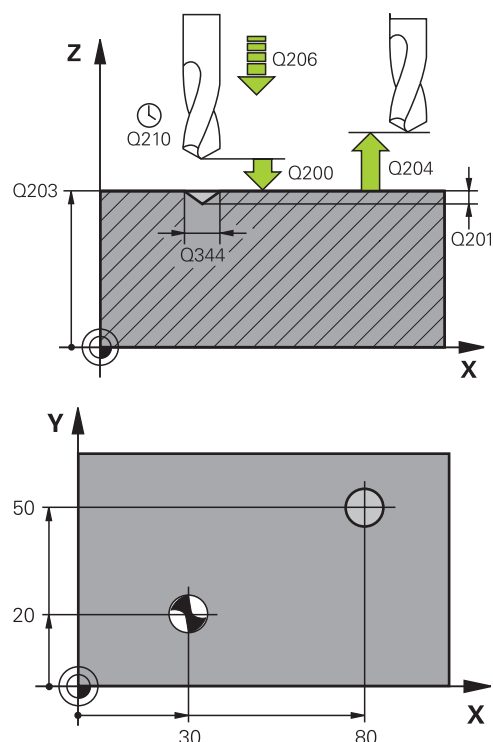
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť hrot nástroja – povrch obrobku; zadajte kladnú hodnotu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q343 Výber hĺbky/priemeru (0/1):** Výber, či sa má centrovať na zadaný priemer alebo na zadanú hĺbku. Ak sa má TNC centrovať na uvedený priemer, musíte zadefinovať vrcholový uhol nástroja v stĺpci **T-angle** tabuľky nástrojov TOOL.T.
0: Centrovanie na vloženú hĺbku
1: Centrovanie na vložený priemer
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť povrch obrobku – dno centrovania (vrchol centr. kužeľa). Účinné len, ak je definované Q343 = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q344 Hĺbenie priemeru** (znamienko): Centrovací priemer. Účinné len, ak je definované Q343 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri centrovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999, alternatívne **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q211 Čas zotr. dole?**: Čas v sekundách, ktorý nástroj zotrva na dne otvoru. Vstupný rozsah 0 až 3600,0000
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

10 L Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF 240 CENTROVAT
Q200=2 ;BEZP. VZDIALENOST
Q343=1 ;VYBER HLBKY/PRIEMERU
Q201=+0 ;HLBKA
Q344=-9 ;PRIEMER
Q206=250 ;POS. PRISUVU DO HL.
Q211=0.1 ;CAS ZOTRVANIA DOLE
Q203=+20 ;SURAD. POVRCHU
Q204=100 ;2. BEZP. VZDIALENOST
12 L X+30 Y+20 R0 FMAX M3 M99
13 L X+80 Y+50 R0 FMAX M99

3.3 VŕTANIE (cyklus 200)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku
- 2 Nástroj vykoná vŕtanie s naprogramovaným posuvom **F** až po prvú hĺbku prísuvu
- 3 TNC posunie nástroj rýchloposuvom **FMAX** späť na bezpečnostnú vzdialenosť, zotrvá tam – ak ste vykonali takéto nastavenie – a potom sa znovu posunie prostredníctvom **FMAX** až na bezpečnostnú vzdialenosť nad prvú hĺbku prísuvu
- 4 Následne vŕta nástroj so zadaným posuvom **F** až do ďalšej hĺbky prísuvu
- 5 TNC zopakuje tento postup (2 až 4), kým nedosiahne zadanú hĺbku vŕtania (čas zotrvania z Q211 pôsobí pri každom prísuve)
- 6 Zo dna otvoru nabehne nástroj posuvom **FMAX** do bezpečnostnej vzdialenosti alebo – podľa nastavenia – do 2. bezpečnostnej vzdialenosti

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

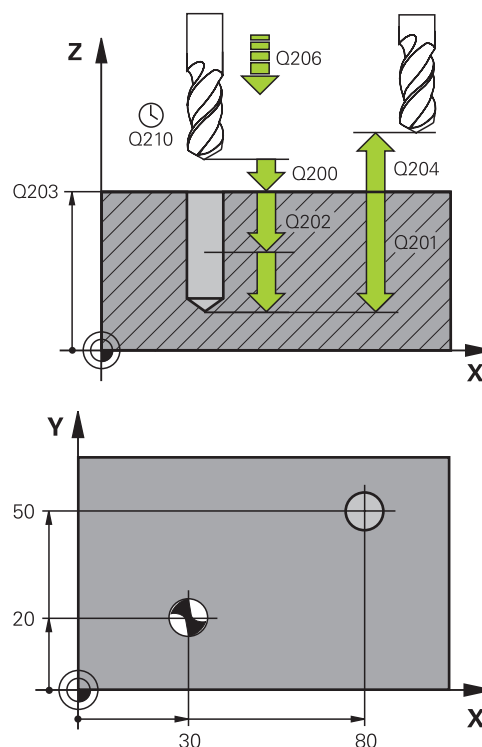
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť hrot nástroja – povrch obrobku; zadajte kladnú hodnotu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť povrch obrobku – dno otvoru. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri vŕtaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
Hĺbka nemusí byť násobkom hĺbky prísuvu. Systém TNC nabehne v jednej operácii na hĺbku, ak:
 - je hĺbka prísuvu a konečná hĺbka rovnaká,
 - je hĺbka prísuvu väčšia ako konečná hĺbka.
- ▶ **Q210 Čas zotr. hore?**: Čas v sekundách, ktorý nástroj strávi v bezpečnostnej vzdialenosti potom, ako ho TNC vysunie z otvoru na odstránenie triesok. Vstupný rozsah 0 až 3600,0000
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q211 Čas zotr. dole?**: Čas v sekundách, ktorý nástroj zotrva na dne otvoru. Vstupný rozsah 0 až 3600,0000
- ▶ **Q395 Priemer ako referencia (0/1)?**: Výber, či sa vložená hĺbka vzťahuje na hrot nástroja alebo na valcovú časť nástroja. Ak má TNC vzťahovať hĺbku na valcovú časť nástroja, musíte v stĺpci **T-ANGLE** v tabuľke nástrojov **TOOL.T** definovať vrcholový uhol nástroja.
0 = hĺbka sa vzťahuje na hrot nástroja
1 = hĺbka sa vzťahuje na valcovú časť nástroja



Bloky NC

11 CYCL DEF 200 VRTANIE	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q201=-15	;HLBKA
Q206=250	;POS. PRISUVU DO HL.
Q202=5	;HLBKA PRISUVU
Q210=0	;CAS ZOTRVANIA HORE
Q203=+20	;SURAD. POVRCHU
Q204=100	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q211=0.1	;CAS ZOTRVANIA DOLE
Q395=0	;HLBKA REFERENCIE
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	
14 L X+80 Y+50 FMAX M99	

3.4 VYSTRUHOVANIE (cyklus 201, DIN/ISO: G201)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku
- 2 Nástroj vystruhuje so zadaným posuvom **F** až do naprogramovanej hĺbky
- 3 Na dne otvoru nástroj zotrvá, ak bolo zadané takéto nastavenie
- 4 Následne posunie TNC nástroj posuvom **F** naspäť na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ – ak bolo zadané takéto nastavenie – rýchloposuvom **FMAX** na 2. bezpečnostnú vzdialenosť

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienko parametra cyklu **Hĺbka** stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

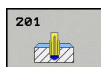
UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

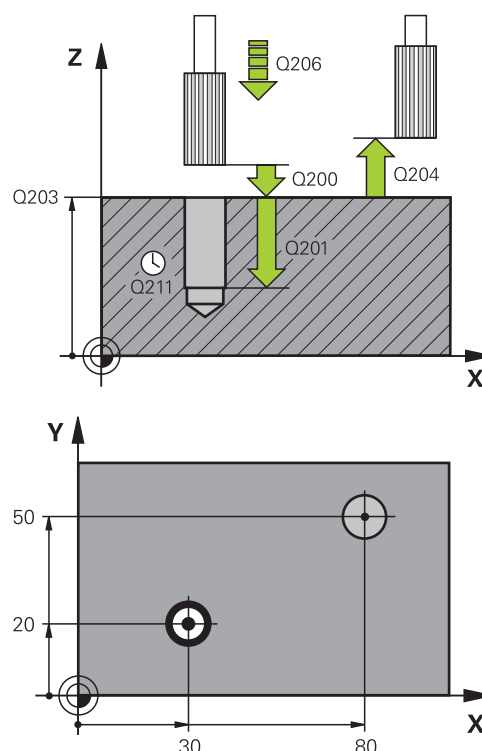
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť povrchu obrobku – dno otvoru. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri vystruhovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999, alternatívne **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q211 Čas zotr. dole?**: Čas v sekundách, ktorý nástroj zotrva na dne otvoru. Vstupný rozsah 0 až 3600,0000
- ▶ **Q208 Posuv späť?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri vysúvaní z otvoru v mm/min. Ak vložíte Q208 = 0, platí posuv pri vystruhovaní. Vstupný rozsah 0 až 99999,999
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

11 CYCL DEF 201 VYSUSTRUZ.	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q201=-15	;HLBKA
Q206=100	;POS. PRISUVU DO HL.
Q211=0.5	;CAS ZOTRVANIA DOLE
Q208=250	;POSUV SPAT
Q203=+20	;SURAD. POVRCHU
Q204=100	;2. BEZP. VZDIALENOST
12 L X+30 Y+20 FMAX M3	
13 CYCL CALL	
14 L X+80 Y+50 FMAX M9	
15 L Z+100 FMAX M2	

3.5 VYVRTÁVANIE (cyklus 202, DIN/ISO: G202)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku
- 2 Nástroj vŕta s posuvom vŕtania až do danej hĺbky
- 3 Na dne otvoru nástroj zotrúva – ak bolo vykonané takéto nastavenie – so spusteným vretenom na uvoľnenie z rezu
- 4 Následne vykoná TNC orientáciu vretena do polohy, ktorá je definovaná v parametri Q336
- 5 Ak je zvolené uvoľnenie z rezu, vykoná TNC uvoľňovací posuv v zadanom smere o 0,2 mm (pevná hodnota)
- 6 Následne posunie TNC nástroj v spätnom posuve na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ – ak bolo zadané takéto nastavenie – rýchloposuvom **FMAX** na 2. bezpečnostnú vzdialenosť. Ak sa Q214 = 0, vykoná sa spätný posuv po stene vŕtaného otvoru
- 7 Nakoniec TNC napolohuje nástroj späť do stredu otvoru

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Stroj a TNC musí výrobca stroja na túto funkciu pripraviť.
Tento cyklus je možné použiť len na strojoch s riadeným vretenom.



Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.
Znamienko parametra cyklu **Hĺbka** stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.
Po obrábaní TNC napolohuje nástroj späť na začiatočný bod v rovine obrábania. Vďaka tomu je potom možné vykonávať ďalšie inkrementálne polohovanie.
Ak boli pred vyvolaním cyklu aktívne funkcie M7 alebo M8, TNC obnoví tento stav znova na konci cyklu.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

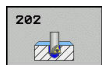
- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazíť chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

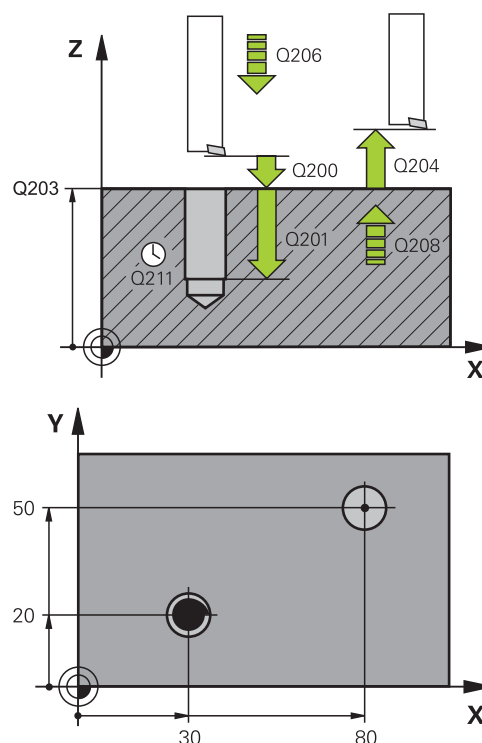
Ak zle zvolíte smer odsunutia, hrozí nebezpečenstvo kolízie. Prípadné disponibilné zrkadlenie v pracovnej rovine sa pre smer odsunutia nezohľadňuje. Naproti tomu sa aktívne transformácie zohľadňujú pri odsunutí.

- Keď programujete orientáciou vretena pod uhlom, ktorý ste vložili v parametri Q336 (napr. v prevádzkovom režime **Polohovanie s ručným zadávaním**) skontrolujte, kde sa nachádza hrot nástroja). Na tento účel by nemali byť aktívne žiadne transformácie.
- Uhol zvolte tak, aby bol hrot nástroja paralelne k smeru odsunutia
- Zvolte smer odsunutia Q214 tak, aby nástroj odišiel v smere od okraja otvoru

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť povrchu obrobku – dno otvoru. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri vyvrtávaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999, alternatívne **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q211 Čas zotr. dole?**: Čas v sekundách, ktorý nástroj zotrva na dne otvoru. Vstupný rozsah 0 až 3600,0000
- ▶ **Q208 Posuv späť?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri vysúvaní z otvoru v mm/min. Ak vložíte Q208 = 0, platí posuv prísuvu do hĺbky. Vstupný rozsah 0 až 99999,999, alternatívne **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q214 Volný smer (0/1/2/3/4)?**: Určenie smeru, ktorým TNC odsunie nástroj z dna otvoru (po vykonaní orientácie vretena)
 - 0: Neodsunutie nástroja
 - 1: Odsunutie nástroja v zápornom smere hlavnej osi
 - 2: Odsunutie nástroja v zápornom smere vedľajšej osi
 - 3: Odsunutie nástroja v kladnom smere hlavnej osi
 - 4: Odsunutie nástroja v kladnom smere vedľajšej osi
- ▶ **Q336 Uhol pre orientáciu vretena?** (absolútne): Uhol, na ktorý TNC napolohuje nástroj pred odsunutím. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000



10 L Z+100 R0 FMAX
11 CYCL DEF 202 VYVRTAVANIE
Q200=2 ;BEZP. VZDIALENOST
Q201=-15 ;HLBKA
Q206=100 ;POS. PRISUVU DO HL.
Q211=0.5 ;CAS ZOTRVANIA DOLE
Q208=250 ;POSUV SPAT
Q203=+20 ;SURAD. POVRCHU
Q204=100 ;2. BEZP. VZDIALENOST
Q214=1 ;SMER VOL. CHODU
Q336=0 ;UHOL VREtenA
12 L X+30 Y+20 FMAX M3
13 CYCL CALL
14 L X+80 Y+50 FMAX M99

3.6 UNIVERZÁLNE VRTANIE (cyklus 203, DIN/ISO: G203)

Priebeh cyklu

Správanie bez lámania triesky, bez redukčnej hodnoty:

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** po zadanej **BEZP. VZDIALENOSTQ200** nad povrchom obrobku
- 2 Nástroj vrtá so zadaným **POS. PRISUVU DO HL.Q206** až po prvú **HLBKA PRISUVUQ202**
- 3 Následne odsunie TNC nástroj z otvoru, na **BEZP. VZDIALENOSTQ200**
- 4 TNC teraz zanorí nástroj znova rýchloposuvom do otvoru a potom znova vrtá prísuv o **HLBKA PRISUVUQ202 POS. PRISUVU DO HL.Q206**
- 5 Pri práci bez lámania triesky odsunie TNC nástroj po každom prísuve s **POSUV SPATQ208** z otvoru na **BEZP. VZDIALENOSTQ200** a tam príp. čaká **CAS ZOTRVANIA HOREQ210**.
- 6 Tento postup sa opakuje dovtedy, kým sa nedosiahne **hlbka Q201**.
- 7 Ak sa dosiahne **hlbka Q201**, odsunie TNC nástroj s **Fmax** z otvoru na **2. bezpečnostnú vzdialenosť Q204**

Správanie s lámaním triesky, bez redukčnej hodnoty:

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku
- 2 Nástroj vykoná vrtanie so zadaným **posuvom prísuvu do hlčky Q206** až po prvú **hlčku prísuvu Q202**
- 3 Následne odsunie TNC nástroj späť o hodnotu **Spätný posuv pri lámaní triesky Q256**
- 4 Potom sa znova vykoná prísuv o hodnotu **Hĺbka prísuvu Q202** v **Posuv prísuvu do hlčky Q206**
- 5 TNC prísúva tak dlho, kým sa nedosiahne **Počet lámaní triesky Q213**, alebo kým nemá otvor požadovanú **hlčku Q201**. Ak sa dosiahne definovaný počet lámaní triesky, otvor však ešte nemá požadovanú **Hĺbku Q201**, presúva TNC nástroj v **spätnom posuve Q208** z otvoru na **bezpečnostnú vzdialenosť Q200**
- 6 V prípade zadania čaká TNC teraz **Čas zotrvania hore Q210**
- 7 Následne sa TNC zanorí rýchloposuvom do otvoru až na hodnotu **Spätný posuv pri lámaní triesky Q256** nad poslednou hlčkou prísuvu
- 8 Postup 2-7 sa opakuje dovtedy, kým sa nedosiahne **hlbka Q201**.
- 9 Ak sa dosiahne **hlbka Q201**, odsunie TNC nástroj s **Fmax** z otvoru na **2. bezpečnostnú vzdialenosť Q204**

Správanie s lámaním triesky, s redukčnou hodnotou

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku
- 2 Nástroj vykoná vrtanie so zadaným **posuvom prísuvu do hĺbky Q206** až po prvú **hĺbku prísuvu Q202**
- 3 Následne odsunie TNC nástroj späť o hodnotu **Spätný posuv pri lámaní triesky Q256**
- 4 Teraz sa vykoná znovu prísuv o **Hĺbka prísuvu Q202** mínus **redukčná hodnota Q212** v **Posuv prísuvu do hĺbky Q206**. Stále klesajúci rozdiel z aktualizovanej **Hĺbky prísuvu Q202** mínus **redukčná hodnota Q212**, nesmie byť nikdy nižší ako **Min. hĺbka prísuvu Q205** (príklad: Q202=5, Q212=1, Q213=4, Q205= 3: Prvá hĺbka prísuvu je 5 mm, druhá hĺbka prísuvu je 5 - 1 = 4 mm, tretia hĺbka prísuvu je 4 - 1 = 3 mm, štvrtá hĺbka prísuvu je takisto 3 mm)
- 5 TNC prísúva tak dlho, kým sa nedosiahne **Počet lámaní triesky Q213**, alebo kým nemá otvor požadovanú **hĺbku Q201**. Ak sa dosiahne definovaný počet lámaní triesky, otvor však ešte nemá požadovanú **Hĺbku Q201**, presúva TNC nástroj v **spätnom posuve Q208** z otvoru na **bezpečnostnú vzdialenosť Q200**
- 6 V prípade zadania čaká TNC teraz **Čas zotrvania hore Q210**
- 7 Následne sa TNC zanorí rýchloposuvom do otvoru až na hodnotu **Spätný posuv pri lámaní triesky Q256** nad poslednou hĺbkou prísuvu
- 8 Postup 2-7 sa opakuje dovtedy, kým sa nedosiahne **hĺbka Q201**.
- 9 V prípade zadania čaká TNC teraz **Čas zotrvania dole Q211**
- 10 Ak sa dosiahne **Hĺbka Q201** a príp. uplynul **Čas zotrvania Dole Q211**, odsunie TNC nástroj s **Fmax** z otvoru na **2. bezpečnostnú vzdialenosť Q204**

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

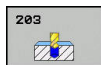
Znamienko parametra cyklu **Hĺbka** stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

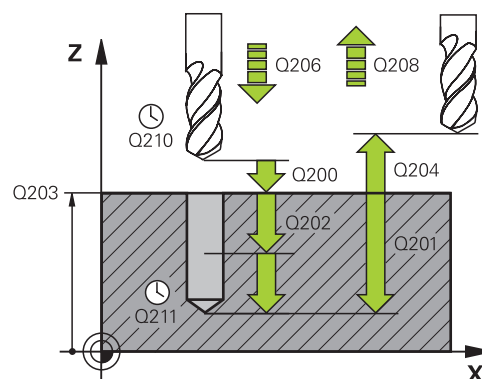
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit' chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť povrchu obrobku – dno otvoru. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri vŕtaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
 - Hĺbka nemusí byť násobkom hĺbky prísuvu. Systém TNC nabehne v jednej operácii na hĺbku, ak:
 - je hĺbka prísuvu a konečná hĺbka rovnaká,
 - je hĺbka prísuvu väčšia ako konečná hĺbka.
- ▶ **Q210 Čas zotr. hore?**: Čas v sekundách, ktorý nástroj strávi v bezpečnostnej vzdialenosti potom, ako ho TNC vysunie z otvoru na odstránenie triesok. Vstupný rozsah 0 až 3600,0000
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q212 Redukčná hodnota?** (inkrementálne): Hodnota, o ktorú TNC zmenší parameter TNC **Q202 MAX. HLBKA ZABERU** po každom prísuve. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q213 Počet zlom. triesok pred vrát.?**: Počet lámaní triesky predtým, než TNC odsunie nástroj z otvoru na odstránenie triesok. Na lámanie triesky posunie TNC nástroj späť zakaždým o hodnotu spätného posuvu Q256. Vstupný rozsah 0 až 99999
- ▶ **Q205 Min. hĺbka prísuvu?** (inkrementálne): Ak ste zadali parameter **Q212 REDUKCNA HODNOTA**, obmedzí TNC prísuv na hodnotu v parametri **Q205**. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

11 CYCL DEF 203 UNIV. VRTANIE	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q201=-20	;HLBKA
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q202=5	;HLBKA PRISUVU
Q210=0	;CAS ZOTRVANIA HORE
Q203=+20	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q212=0.2	;REDUKCNA HODNOTA
Q213=3	;POC. PRERUS TRIES.
Q205=3	;MIN. HLBKA PRISUVU
Q211=0.25	;CAS ZOTRVANIA DOLE
Q208=500	;POSUV SPAT
Q256=0.2	;SP PRI ZL. TR.
Q395=0	;HLBKA REFERENCIE

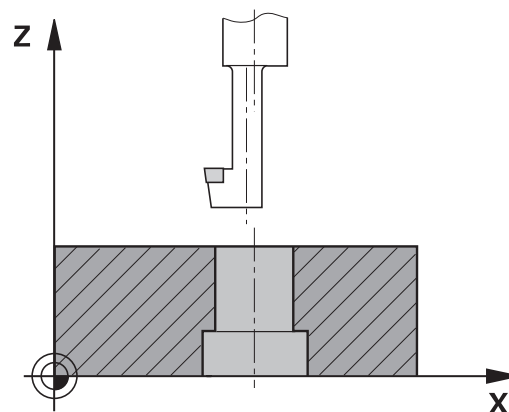
- ▶ **Q211 Čas zotrv. dole?:** Čas v sekundách, ktorý nástroj zotrva na dne otvoru. Vstupný rozsah 0 až 3600,0000
- ▶ **Q208 Posuv späť?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri vysúvaní z otvoru v mm/min. Ak vložíte Q208 = 0, vysunie TNC nástroj posuvom Q206. Vstupný rozsah 0 až 99999,999, alternatívne **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q256 Spät. poh. pri zlom. tr.?** (inkrementálne): Hodnota, o ktorú TNC odsunie nástroj späť pri lámaní triesky. Vstupný rozsah 0,000 až 99999,999
- ▶ **Q395 Priemer ako referencia (0/1)?:** Výber, či sa vložená hĺbka vzťahuje na hrot nástroja alebo na valcovú časť nástroja. Ak má TNC vzťahovať hĺbku na valcovú časť nástroja, musíte v stĺpci **T-ANGLE** v tabuľke nástrojov TOOL.T definovať vrcholový uhol nástroja.
0 = hĺbka sa vzťahuje na hrot nástroja
1 = hĺbka sa vzťahuje na valcovú časť nástroja

3.7 SPÄTNÉ ZAHLBOVANIE (cyklus 204, DIN/ISO: G204)

Priebeh cyklu

Týmto cyklom vytvárate zahĺbenia, ktoré sa nachádzajú na spodnej strane obrobku

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku
- 2 Tam vykoná TNC orientáciu vretena na polohu 0° a presadí nástroj o hodnotu vyosenia
- 3 Následne sa nástroj zasunie predpolohovacím posuvom do predvŕtaného otvoru až po bezpečnostnú vzdialenosť reznej hrany pod spodnou hranou obrobku
- 4 TNC potom odsunie nástroj opäť do stredu otvoru, spustí vreteno, v príp. potreby chladiacu kvapalinu a posúva sa potom posuvom zahlbovania na zadanú hĺbku zahĺbenia
- 5 V prípade príslušného nastavenia zotrvá nástroj na dne zahĺbenia a následne sa z otvoru vysunie, vykoná orientáciu vretena a znovu sa presadí o hodnotu vyosenia
- 6 Následne posunie TNC nástroj v polohovacom posuve na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ – ak bolo zadané takéto nastavenie – rýchloposuvom **FMAX** na 2. bezpečnostnú vzdialenosť
- 7 Nakoniec TNC napolohuje nástroj späť do stredu otvoru



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Stroj a TNC musí výrobca stroja na túto funkciu pripraviť.
Tento cyklus je možné použiť len na strojoch s riadeným vretenom.
Cyklus je možné vykonávať len s tyčou pre spätné vyvrtávanie.



Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.
Po obrábaní TNC napolohuje nástroj späť na začiatočný bod v rovine obrábania. Vďaka tomu je potom možné vykonávať ďalšie inkrementálne polohovanie.
Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania pri zahlbovaní. Pozor: kladné znamienko vykoná zapustenie po kladnej osi vretena.
Dĺžku nástroja zadajte tak, aby bola nakótovaná spodná hrana vrtnej tyče a nie rezná hrana.
TNC pri prepočte začiatočného bodu zahlbenia zohľadňuje dĺžku reznej hrany vrtnej tyče a hrúbku materiálu.
Ak boli pred vyvolaním cyklu aktívne funkcie M7 alebo M8, TNC obnoví tento stav znova na konci cyklu.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

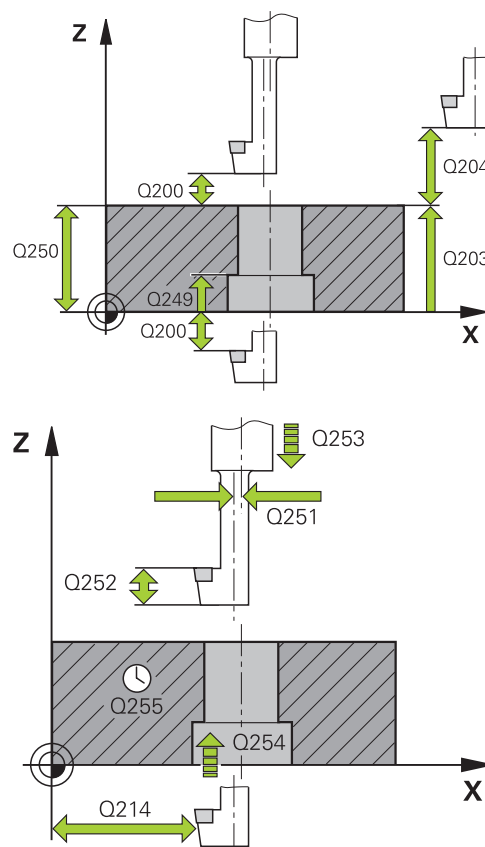
Ak zle zvolíte smer odsunutia, hrozí nebezpečenstvo kolízie. Prípadné disponibilné zrkadlenie v pracovnej rovine sa pre smer odsunutia nezohľadňuje. Naproti tomu sa aktívne transformácie zohľadňujú pri odsunutí.

- Keď programujete orientáciou vretena pod uhlom, ktorý ste vložili v parametri Q336 (napr. v prevádzkovom režime **Polohovanie s ručným zadávaním**) skontrolujte, kde sa nachádza hrot nástroja). Na tento účel by nemali byť aktívne žiadne transformácie.
- Uhol zvolte tak, aby bol hrot nástroja paralelne k smeru odsunutia
- Zvolte smer odsunutia Q214 tak, aby nástroj odišiel v smere od okraja otvoru

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q249 Hĺbka zahĺbenia?** (inkrementálne): Vzdialenosť spodná hrana obrobku – dno zahĺbenia. Kladné znamienko vytvorí zahĺbenie v kladnom smere osi vretena. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q250 Hrúbka mat.?** (inkrementálne): Hrúbka obrobku. Vstupný rozsah 0,0001 až 99999,9999
- ▶ **Q251 Excentricita?** (inkrementálne): Hodnota vyosenia vrtnej tyče; nájdete v zozname údajov o nástroji. Vstupný rozsah 0,0001 až 99999,9999
- ▶ **Q252 Výška rez. hr.?** (inkrementálne): Vzdialenosť spodná hrana vrtnej tyče – hlavná rezná hrana; nájdete v zozname údajov o nástroji. Vstupný rozsah 0,0001 až 99999,9999
- ▶ **Q253 Polohovací posuv?** Rýchlosť posuvu nástroja pri zanorení do obrobku, resp. pri vysúvaní z obrobku v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q254 Posuv zahlbovania?** Rýchlosť posuvu nástroja pri zahlbovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q255 Čas zotrvania v sekundách?** Čas zotrvania na dne zahĺbenia v sekundách. Vstupný rozsah 0 až 3600,000
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

11 CYCL DEF 204 SPÄTNÉ ZAHLBOVANIE	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q249=+5	;HLBKA ZAHLBENIA
Q250=20	;HRUBKA MAT.
Q251=3.5	;EXCENTRICITA

- ▶ **Q214 Volný smer (0/1/2/3/4)?:** Určenie smeru, v ktorom má TNC presadiť nástroj o hodnotu vyosenia (po orientácii vretena); vloženie hodnoty 0 je neprípustné
 - 1: Odsunutie nástroja v zápornom smere hlavnej osi
 - 2: Odsunutie nástroja v zápornom smere vedľajšej osi
 - 3: Odsunutie nástroja v kladnom smere hlavnej osi
 - 4: Odsunutie nástroja v kladnom smere vedľajšej osi
- ▶ **Q336 Uhol pre orientáciu vretena? (Absolútne):** Uhol, do ktorého TNC polohuje nástroj pred zanorením a pred vysunutím z otvoru. Vstupný rozsah -360,0000 až 360,0000

Q252=15	;VYSKA REZ. HR.
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q254=200	;POSUV ZAHLBOVANIA
Q255=0	;CAS ZOTRV.
Q203=+20	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q214=1	;SMER VOL. CHODU
Q336=0	;UHOL VREtenA

3.8 UNIVERZÁLNE HLĚBKOVÉ VRTANIE (cyklus 205, DIN/ISO: G205)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku
- 2 Keď vložíte hlbší začiatočný bod, vykoná TNC definovaným polohovacím posuvom presun na bezpečnostnú vzdialenosť nad hlbší začiatočný bod
- 3 Nástroj vykoná vrtanie so zadaným posuvom **F** až po prvú hĺbku prísuvu
- 4 Ak je nastavené lámanie triesky, odsunie TNC nástroj späť o vložení hodnotu spätného posuvu. Ak pracujete bez lámania triesky, presunie TNC nástroj rýchloposuvom na bezpečnostnú vzdialenosť a následne opäť rýchloposuvom **FMAX** na zadanú predstavnu vzdialenosť nad prvú hĺbku prísuvu
- 5 Následne vŕta nástroj s posuvom až do ďalšej hĺbky prísuvu. Hĺbka prísuvu sa znižuje s každým prísuvom o redukčnú hodnotu – ak bolo zadané takéto nastavenie
- 6 TNC tento postup opakuje (2 až 4), kým nedosiahne hĺbku vrtania
- 7 Na dne otvoru nástroj zotrúva – ak bolo zadané takéto nastavenie – na uvoľnenie z rezu a po uplynutí času zotrvania sa prostredníctvom spätného posuvu presunie späť na bezpečnostnú vzdialenosť. Ak ste vložili 2. bezpečnostnú vzdialenosť, TNC na ňu odsunie nástroj rýchloposuvom **FMAX**

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Polohovací blok naprogramujte na začiatčnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Ak zadáte predstavné vzdialenosti **Q258** rozdielne ako **Q259**, TNC rovnomerne upraví predstavnú vzdialenosť medzi prvým a posledným prísuvom.

Ak prostredníctvom **Q379** zadáte hlbší začiatčný bod, TNC zmení len začiatčný bod pohybu prísuvu. Pohyby spätného posuvu TNC nezmení, vzťahujú sa na súradnice povrchu obrobku.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

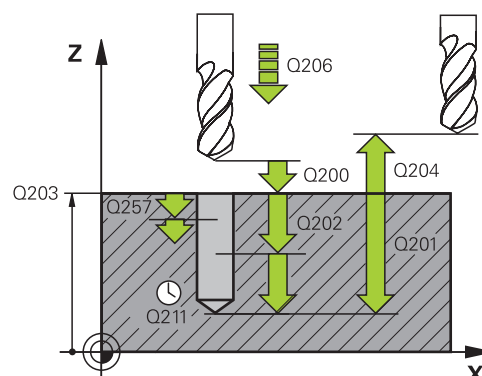
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazíť chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť povrch obrobku – dno otvoru (hrot kužela vrtáka). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?** Rýchlosť posuvu nástroja pri vŕtaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
Hĺbka nemusí byť násobkom hĺbky prísuvu. Systém TNC nabehne v jednej operácii na hĺbku, ak:
 - je hĺbka prísuvu a konečná hĺbka rovnaká,
 - je hĺbka prísuvu väčšia ako konečná hĺbka.
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q212 Redukčná hodnota?** (inkrementálne): Hodnota, o ktorú TNC zmenší hĺbku prísuvu Q202. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q205 Min. hĺbka prísuvu?** (inkrementálne): Ak ste zadali parameter **Q212 REDUKCNA HODNOTA**, obmedzí TNC prísuv na hodnotu v parametri **Q205**. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q258 Predst. vzd. hore?** (inkrementálne): Bezpečnostná vzdialenosť pri polohovaní rýchloposuvom, keď TNC odsunie nástroj po vysunutí z otvoru späť na aktuálnu hĺbku prísuvu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q259 Predst. vzd. dole?** (inkrementálne): Bezpečnostná vzdialenosť pri polohovaní rýchloposuvom, keď TNC odsunie nástroj po vysunutí z otvoru späť na aktuálnu hĺbku prísuvu; hodnota pri poslednom prísuve. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

11 CYCL DEF 205 UNIV. HLBK. VRTANIE	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q201=-80	;HLBKA
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q202=15	;HLBKA PRISUVU
Q203=+100	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q212=0.5	;REDUKCNA HODNOTA
Q205=3	;MIN. HLBKA PRISUVU
Q258=0.5	;PREDST. VZD. HORE
Q259=1	;PREDST. VZD. DOLE
Q257=5	;HL. VRT. ZL. TRIES.
Q256=0.2	;SP PRI ZL. TR.
Q211=0.25	;CAS ZOTRVANIA DOLE
Q379=7.5	;VYCHODZI BOD
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q208=9999	;POSUV SPAT
Q395=0	;HLBKA REFERENCIE

- ▶ **Q257 Hĺbka vrt. po zl. tr.?** (inkrementálne):
Prísuv, po ktorom TNC vykoná lámanie triesky. Ak zadáte hodnotu 0, lámanie triesky sa nevykoná. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q256 Spät. poh. pri zlom. tr.?** (inkrementálne):
Hodnota, o ktorú TNC odsunie nástroj späť pri lámaní triesky. Vstupný rozsah 0,000 až 99999,999
- ▶ **Q211 Čas zotr. dole?**: Čas v sekundách, ktorý nástroj zotrva na dne otvoru. Vstupný rozsah 0 až 3600,0000
- ▶ **Q379 Hlbší vých. bod?** (inkrementálne vzhľadom na parameter **Q203 SURAD. POVRCHU**, zohľadňuje parameter Q200): Začiatkový bod samotného vrtania. TNC vykoná pomocou parametra **Q253 POLOH. POSUV** o hodnotu **Q200 BEZP. VZDIALENOST** nad hlbší začiatkový bod. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q253 Polohovací posuv?**: Definuje rýchlosť posuvu nástroja pri opätovnom nábehu na parameter **Q201 HLBKA** po parametri **Q256 SP PRI ZL. TR.**. Tento posuv sa okrem toho aktivuje pri polohovaní nástroja na parameter **Q379 VYCHODZI BOD** (nerovná sa 0). Zadanie údajov v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q208 Posuv spät?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri vysúvaní po obrábaní v mm/min. Ak vložíte **Q208 = 0**, vysunie TNC nástroj posuvom **Q206**. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999, alternatívne **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q395 Priemer ako referencia (0/1)?**: Výber, či sa vložená hĺbka vzťahuje na hrot nástroja alebo na valcovú časť nástroja. Ak má TNC vzťahovať hĺbku na valcovú časť nástroja, musíte v stĺpci **T-ANGLE** v tabuľke nástrojov **TOOL.T** definovať vrcholový uhol nástroja.
0 = hĺbka sa vzťahuje na hrot nástroja
1 = hĺbka sa vzťahuje na valcovú časť nástroja

Priebeh polohovania pri práci s Q379

Predovšetkým pri práci s veľmi dlhými vrtákmi, ako napr. jednobritové vrtáky alebo veľmi dlhé špirálové vrtáky, je potrebné dodržiavať určité body. Veľmi rozhodujúca je poloha, na ktorej sa vreteno zapína. Pri veľmi dlhých vrtákoch môže dôjsť k prasknutiu nástroja, ak chýba potrebné vedenie nástroja.

Preto sa odporúča práca s parametrom **VYCHODZI BOD Q379**. Pomocou tohto parametra môžete ovplyvniť polohu, na ktorej TNC zapína vreteno.

Začiatok vrtania

Parameter **VYCHODZI BOD Q379** pritom zohľadňuje **SURAD**, **POVRCHU Q203** a parameter **BEZP. VZDIALENOST Q200**. To, v akej súvislosti sú parametre, a ako sa vypočíta začiatočná poloha, ozrejmi nasledujúci príklad:

VYCHODZI BOD Q379=0

- TNC zapne vreteno na **BEZP. VZDIALENOST Q200** cez **SURAD**, **POVRCHU Q203**.

VYCHODZI BOD Q379>0

Začiatok vrtania je na určitej hodnote nad hlbším začiatočným bodom Q379. Táto hodnota sa vypočíta takto: **0,2 x Q379** Ak by bol výsledok tohto výpočtu väčší ako Q200, tak je hodnota vždy Q200.

Príklad:

- **SURAD. POVRCHU Q203 =0**
- **BEZP. VZDIALENOST Q200 =2**
- **VYCHODZI BOD Q379 =2**
- Začiatok vrtania sa vypočíta takto: $0,2 \times Q379 = 0,2 \times 2 = 0,4$; začiatok vrtania je 0,4 mm/palec nad hlbším začiatočným bodom. Ak je teda hlbší začiatočný bod na -2, spustí TNC proces vrtania pri -1,6 mm.

V nasledujúcej tabuľke sú uvedené rôzne príklady, ako sa vypočíta začiatok vrtania:

Začiatok vrtania pri hlbšom začiatočnom bode

Q200	Q379	Q203	Poloha, na ktorú sa predpolohuje s FMAX	Faktor $0,2 * Q379$	Začiatok vrtania
2	2	0	2	$0,2*2=0,4$	-1,6
2	5	0	2	$0,2*5=1$	-4
2	10	0	2	$0,2*10=2$	-8
2	25	0	2	$0,2*25=5$ (Q200=2, $5>2$, preto sa použije hodnota 2.)	-23
2	100	0	2	$0,2*100=20$ (Q200=2, $20>2$, preto sa použije hodnota 2.)	-98
5	2	0	5	$0,2*2=0,4$	-1,6
5	5	0	5	$0,2*5=1$	-4
5	10	0	5	$0,2*10=2$	-8
5	25	0	5	$0,2*25=5$	-20
5	100	0	5	$0,2*100=20$ (Q200=5, $20>5$, preto sa použije hodnota 5.)	-95
20	2	0	20	$0,2*2=0,4$	-1,6
20	5	0	20	$0,2*5=1$	-4
20	10	0	20	$0,2*10=2$	-8
20	25	0	20	$0,2*25=5$	-20
20	100	0	20	$0,2*100=20$	-80

Odstraňovanie triesok

Aj bod, na ktorom TNC vykonáva odstraňovanie triesok, zohráva rozhodujúcu úlohu pri práci s veľmi dlhými nástrojmi. Poloha odsunu pri odstraňovaní triesok nemusí byť v polohe začiatku vŕtania. S definovanou polohou na odstraňovanie triesok je možné zabezpečiť, že vrták zostane vo vedení.

VYCHODZI BOD Q379=0

- Odstránenie triesok sa vykonáva na **BEZP. VZDIALENOST Q200** cez **SURAD. POVRCHU Q203**.

VYCHODZI BOD Q379>0

Odstraňovanie triesok sa vykonáva na určitej hodnote nad hlbším začiatočným bodom Q379. Táto hodnota sa vypočíta takto: **$0,8 \times Q379$** Ak by bol výsledok tohto výpočtu väčší ako Q200, tak je hodnota vždy Q200.

Príklad:

- **SURAD. POVRCHU Q203 =0**
- **BEZP. VZDIALENOST Q200 =2**
- **VYCHODZI BOD Q379 =2**
- Poloha na odstraňovanie triesok sa vypočíta takto:
 $0,8 \times Q379 = 0,8 \times 2 = 1,6$; poloha na odstraňovanie triesok je 1,6 mm/palec nad hlbším začiatočným bodom. Ak je teda hlbší začiatočný bod na -2, presunie sa TNC na odstránenie triesok na -0,4.

V nasledujúcej tabuľke sú uvedené rôzne príklady, ako sa vypočíta poloha na odstránenie triesok (poloha odsunu):

**Poloha na odstránenie triesok (poloha odsunu) pri hlbšom
začiatocnom bode**

Q200	Q379	Q203	Poloha, na ktorú sa predpolohuje s FMAX	Faktor 0,8 * Q379	Poloha odsunu
2	2	0	2	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-0,4
2	5	0	2	$0,8 \cdot 5 = 4$	-3
2	10	0	2	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200=2, $8 > 2$, preto sa použije hodnota 2.)	-8
2	25	0	2	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200=2, $20 > 2$, preto sa použije hodnota 2.)	-23
2	100	0	2	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=2, $80 > 2$, preto sa použije hodnota 2.)	-98
5	2	0	5	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-0,4
5	5	0	5	$0,8 \cdot 5 = 4$	-1
5	10	0	5	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200=5, $8 > 5$, preto sa použije hodnota 5.)	-5
5	25	0	5	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200=5, $20 > 5$, preto sa použije hodnota 5.)	-20
5	100	0	5	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=5, $80 > 5$, preto sa použije hodnota 5.)	-95
20	2	0	20	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-1,6
20	5	0	20	$0,8 \cdot 5 = 4$	-4
20	10	0	20	$0,8 \cdot 10 = 8$	-8
20	25	0	20	$0,8 \cdot 25 = 20$	-20
20	100	0	20	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=20, $80 > 20$, preto sa použije hodnota 20.)	-80

3.9 FRÉZOVANIE OTVORU (cyklus 208)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku a nabehne kruhovým pohybom na zadaný priemer (ak je k dispozícii dostatok miesta)
- 2 Nástroj frézuje so zadaným posuvom **F** po závitnici až do zadanej hĺbky vŕtania
- 3 Keď sa dosiahne hĺbka vŕtania, vykoná TNC ešte jeden úplný kruh, aby sa tak odstránil materiál, ktorý nebol odstránený pri vnorení
- 4 Potom TNC napolohuje nástroj späť do stredu otvoru
- 5 Nakoniec nabehne TNC rýchloposuvom **FMAX** späť na bezpečnostnú vzdialenosť. Ak ste vložili 2. bezpečnostnú vzdialenosť, TNC na ňu odsunie nástroj rýchloposuvom **FMAX**

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Polohovací blok naprogramujte na začiatčnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienko parametra cyklu **Hĺbka** stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Ak ste pre priemer otvoru zadali rovnakú hodnotu ako pre priemer nástroja, vykoná TNC vŕtanie bez interpolácie závitnice priamo do zadanej hĺbky.

Aktívne zrkadlenie **neovplyvňuje** druh frézovania definovaný v cykle.

Uvedomte si, že pri príliš veľkom prísuve dôjde k poškodeniu nástroja aj obrobku.

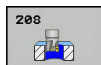
Zadaniu príliš veľkého prísuvu predídete tak, že v tabuľke nástrojov **TOOL.T** zadáte v stĺpci **ANGLE** maximálny prípustný uhol zanorenia nástroja. TNC potom automaticky prepočíta maximálny prípustný prísuv a príp. zmení vami zadanú hodnotu.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

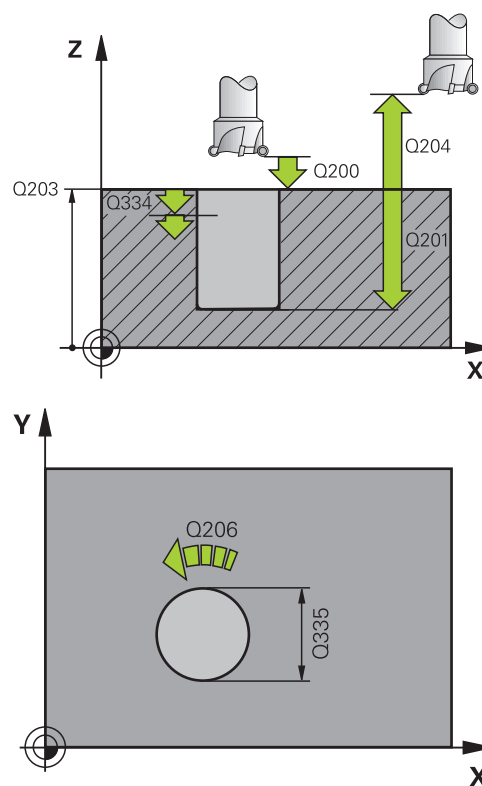
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- ▶ Vložiť zápornú hĺbku
- ▶ Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť spodná hrana nástroja – povrch obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť povrch obrobku – dno otvoru. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri vŕtaní na závitnici v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q334 Prísuv na závitnicu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj vždy prisunie po závitnici (=360°). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q335 Pož. priemer?** (absolútne): Priemer otvoru. Ak pre požadovaný priemer zadáte rovnakú hodnotu ako pre priemer nástroja, vykoná TNC vŕtanie bez interpolácie závitnice priamo do zadanej hĺbky. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q342 Predvŕtaný priemer?** (absolútne): Ak v Q342 zadáte hodnotu väčšiu ako 0, systém TNC už nevykoná žiadnu kontrolu, ktorá sa týka pomeru požadovaného priemeru a priemeru nástroja. Vďaka tomu môžete frézovať otvory, ktorých priemer je viac ako dvakrát väčší ako priemer nástroja. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q351 Druh fr.? Rovn. z.=+1 Protiz.=-1**: Druh frézového obrábania pri M3
 +1 = súsledné frézovanie
 -1 = nesúsledné frézovanie (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)



Bloky NC

12 CYCL DEF 208 FREZ. OTV.	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q201=-80	;HLBKA
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q334=1.5	;HLBKA PRISUVU
Q203=+100	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q335=25	;POZ. PRIEMER
Q342=0	;PREDVRT. PRIEMER
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA

3.10 JEDNOBRITOVÉ VRTANIE (cyklus 241, DIN/ISO: G241)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej **Sicherheitsabstand Q200** nad **SURAD. POVRCHU Q203**
- 2 V závislosti od "Priebeh polohovania pri práci s Q379", Strana 100 zapne TNC otáčky vretena buď na **Sicherheitsabstand Q200**, alebo na určitú hodnotu nad povrchom súradníc. pozrite si Strana 100
- 3 TNC vykoná pohyb zasunutia vždy v smere otáčania definovaného v cykle s vretenom otáčajúcim sa doprava, doľava alebo stojacim
- 4 Nástroj vrta s posuvom **F** až po hĺbku vrtania alebo, ak ste nenastavili žiadnu hĺbku prísuvu, po hĺbku prísuvu. Hĺbka prísuvu sa znižuje s každým prísuvom o redukčnú hodnotu. Ak ste nastavili hĺbku zotrvania, zníži TNC posuv po dosiahnutí hĺbky zotrvania o faktor posuvu
- 5 Na dne otvoru nástroj zotrva – ak bolo vykonané takéto nastavenie – na uvoľnenie z rezu
- 6 TNC tento postup opakuje (4-5), kým nedosiahne hĺbku vrtania
- 7 Po tom, čo TNC dosiahne hĺbku vrtania, vypne chladiacu kvapalinu a otáčky na hodnotu, ktorá je definovaná v Q427 **POCET OT. VYS./ZAS..**
- 8 TNC polohuje nástroj so spätným posuvom na polohu odsunu, akú hodnotu má poloha odsunu vo vašom prípade, nájdete v nasledujúcom dokumente: pozrite si Strana 100
- 9 Ak ste vložili 2. bezpečnostnú vzdialenosť, TNC na ňu odsunie nástroj rýchloposuvom **FMAX**

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

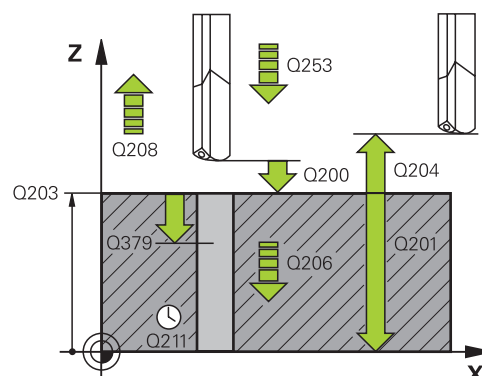
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazíť chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť hrot nástroja – **Q203 SURAD. POVRCHU**. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť **Q203 SURAD. POVRCHU** – dno otvoru. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri vŕtaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU**
- ▶ **Q211 Čas zotr. dole?**: Čas v sekundách, ktorý nástroj zotrva na dne otvoru. Vstupný rozsah 0 až 3600,0000
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): vzdialenosť po nulový bod obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q379 Hlbší vých. bod?** (inkrementálne vzhľadom na parameter **Q203 SURAD. POVRCHU**, zohľadňuje parameter **Q200**): Začiatkový bod samotného vŕtania. TNC vykoná pomocou parametra **Q253 POLOH. POSUV** o hodnotu **Q200 BEZP. VZDIALENOST** nad hlbší začiatkový bod. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q253 Polohovací posuv?**: Definuje rýchlosť posuvu nástroja pri opätovnom nábehu na parameter **Q201 HLBKA** po parametri **Q256 SP PRI ZL. TR.**. Tento posuv sa okrem toho aktivuje pri polohovaní nástroja na parameter **Q379 VYCHODZI BOD** (nerovná sa 0). Zadanie údajov v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q208 Posuv späť?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri vysúvaní z otvoru v mm/min. Ak vložíte **Q208=0**, vysunie TNC nástroj pomocou parametra **Q206 POS. PRISUVU DO HL.**. Vstupný rozsah 0 až 99999,999, alternatívne **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q426 Smer ot. vys./zasunúť (3/4/5)?**: Smer otáčania, ktorým sa má nástroj otáčať pri zasúvaní do otvoru a pri vysúvaní z otvoru. Vstup:
 - 3: Otáčanie vretena s M3
 - 4: Otáčanie vretena s M4
 - 5: Pohyb so stojacim vretenom



Bloky NC

11 CYCL DEF 241 JEDNOBRITOVE VRTANIE	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q201=-80	;HLBKA
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q211=0.25	;CAS ZOTRVANIA DOLE
Q203=+100	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q379=7.5	;VYCHODZI BOD
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q208=1000	;POSUV SPAT
Q426=3	;SMER OT. VRET.
Q427=25	;POCET OT. VYS./ZAS.
Q428=500	;POCET OTACOK VRT.
Q429=8	;CHLADENIE ZAP.
Q430=9	;CHLADENIE VYP.
Q435=0	;HLBKA ZOTRVANIA
Q401=100	;FAKTOR POSUVU
Q202=9999	;MAX. HLBKA ZABERU
Q212=0	;REDUKCNA HODNOTA
Q205=0	;MIN. HLBKA PRISUVU

- ▶ **Q427 Počet otáčok vretena vys./zasunút?:**
Otáčky, ktorými sa má nástroj otáčať pri zasúvaní do otvoru a pri vysúvaní z otvoru. Vstupný rozsah 0 až 99999
- ▶ **Q428 Otáčky vretena vŕtania?:** Otáčky, ktorými má nástroj vykonávať vŕtanie. Vstupný rozsah 0 až 99999
- ▶ **Q429 M-Fkc. Chl. kvap. ZAP?:** Prídavná funkcia M na zapnutie chladiacej kvapaliny. TNC zapne chladiacu kvapalinu, keď sa nástroj nachádza v otvore v polohe **Q379 VYCHODZI BOD**. Vstupný rozsah 0 až 999
- ▶ **Q430 M-Fkc. Chl. kvap. VYP?:** Prídavná funkcia M na vypnutie chladiacej kvapaliny. TNC vypne chladiacu kvapalinu, keď sa nástroj nachádza v polohe **Q201 HLBKA**. Vstupný rozsah 0 až 999
- ▶ **Q435 Hĺbka zotrvania? (inkrementálne):**
Súradnice osi vretena, na ktorej má nástroj zotrvať. Funkcia nie je aktívna pri vložení hodnoty 0 (štandardné nastavenie). Použitie: Pri výrobe priechodných dier je pri niektorých nástrojoch potrebný krátky čas zotrvania na dne vŕtaného otvoru pred vysunutím na dopravenie triesok nahor. Definujte menšiu hodnotu, ako je **Q201 HLBKA**, vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q401 Faktor posuvu v %?:** Faktor, o ktorý TNC zníži posuv po dosiahnutí polohy **Q435 HLBKA ZOTRVANIA**. Vstupný rozsah 0 až 100
- ▶ **Q202 Max. hĺbka záberu? (inkrementálne):**
Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie. Parameter **Q201 HLBKA** nemusí byť násobkom parametra **Q202**. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q212 Redukčná hodnota? (inkrementálne):**
Hodnota, o ktorú TNC zmenší parameter TNC **Q202 MAX. HLBKA ZABERU** po každom prísuve. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q205 Min. hĺbka prísluvu? (inkrementálne):** Ak ste zadali parameter **Q212 REDUKCNA HODNOTA**, obmedzí TNC prísluv na hodnotu v parametri **Q205**. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999

Priebeh polohovania pri práci s Q379

Predovšetkým pri práci s veľmi dlhými vrtákmi, ako napr. jednobritové vrtáky alebo veľmi dlhé špirálové vrtáky, je potrebné dodržiavať určité body. Veľmi rozhodujúca je poloha, na ktorej sa vreteno zapína. Pri veľmi dlhých vrtákoch môže dôjsť k prasknutiu nástroja, ak chýba potrebné vedenie nástroja.

Preto sa odporúča práca s parametrom **VYCHODZI BOD Q379**. Pomocou tohto parametra môžete ovplyvniť polohu, na ktorej TNC zapína vreteno.

Začiatok vŕtania

Parameter **VYCHODZI BOD Q379** pritom zohľadňuje **SURAD**, **POVRCHU Q203** a parameter **BEZP. VZDIALENOST Q200**. To, v akej súvislosti sú parametre, a ako sa vypočíta začiatočná poloha, ozrejmi nasledujúci príklad:

VYCHODZI BOD Q379=0

- TNC zapne vreteno na **BEZP. VZDIALENOST Q200** cez **SURAD**, **POVRCHU Q203**.

VYCHODZI BOD Q379>0

Začiatok vŕtania je na určitej hodnote nad hlbším začiatočným bodom Q379. Táto hodnota sa vypočíta takto: **0,2 x Q379** Ak by bol výsledok tohto výpočtu väčší ako Q200, tak je hodnota vždy Q200.

Príklad:

- **SURAD. POVRCHU Q203 =0**
- **BEZP. VZDIALENOST Q200 =2**
- **VYCHODZI BOD Q379 =2**
- Začiatok vŕtania sa vypočíta takto: $0,2 \times Q379 = 0,2 \times 2 = 0,4$; začiatok vŕtania je 0,4 mm/palec nad hlbším začiatočným bodom. Ak je teda hlbší začiatočný bod na -2, spustí TNC proces vŕtania pri -1,6 mm.

V nasledujúcej tabuľke sú uvedené rôzne príklady, ako sa vypočíta začiatok vŕtania:

Začiatok vrtania pri hlbšom začiatočnom bode

Q200	Q379	Q203	Poloha, na ktorú sa predpolohuje s FMAX	Faktor 0,2 * Q379	Začiatok vrtania
2	2	0	2	$0,2 \cdot 2 = 0,4$	-1,6
2	5	0	2	$0,2 \cdot 5 = 1$	-4
2	10	0	2	$0,2 \cdot 10 = 2$	-8
2	25	0	2	$0,2 \cdot 25 = 5$ (Q200=2, $5 > 2$, preto sa použije hodnota 2.)	-23
2	100	0	2	$0,2 \cdot 100 = 20$ (Q200=2, $20 > 2$, preto sa použije hodnota 2.)	-98
5	2	0	5	$0,2 \cdot 2 = 0,4$	-1,6
5	5	0	5	$0,2 \cdot 5 = 1$	-4
5	10	0	5	$0,2 \cdot 10 = 2$	-8
5	25	0	5	$0,2 \cdot 25 = 5$	-20
5	100	0	5	$0,2 \cdot 100 = 20$ (Q200=5, $20 > 5$, preto sa použije hodnota 5.)	-95
20	2	0	20	$0,2 \cdot 2 = 0,4$	-1,6
20	5	0	20	$0,2 \cdot 5 = 1$	-4
20	10	0	20	$0,2 \cdot 10 = 2$	-8
20	25	0	20	$0,2 \cdot 25 = 5$	-20
20	100	0	20	$0,2 \cdot 100 = 20$	-80

Odstraňovanie triesok

Aj bod, na ktorom TNC vykonáva odstraňovanie triesok, zohráva rozhodujúcu úlohu pri práci s veľmi dlhými nástrojmi. Poloha odsunu pri odstraňovaní triesok nemusí byť v polohe začiatku vŕtania. S definovanou polohou na odstraňovanie triesok je možné zabezpečiť, že vrták zostane vo vedení.

VYCHODZI BOD Q379=0

- Odstránenie triesok sa vykonáva na **BEZP. VZDIALENOST Q200** cez **SURAD. POVRCHU Q203**.

VYCHODZI BOD Q379>0

Odstraňovanie triesok sa vykonáva na určitej hodnote nad hlbším začiatočným bodom Q379. Táto hodnota sa vypočíta takto: **$0,8 \times Q379$** Ak by bol výsledok tohto výpočtu väčší ako Q200, tak je hodnota vždy Q200.

Príklad:

- **SURAD. POVRCHU Q203 =0**
- **BEZP. VZDIALENOST Q200 =2**
- **VYCHODZI BOD Q379 =2**
- Poloha na odstraňovanie triesok sa vypočíta takto:
 $0,8 \times Q379 = 0,8 \times 2 = 1,6$; poloha na odstraňovanie triesok je 1,6 mm/palec nad hlbším začiatočným bodom. Ak je teda hlbší začiatočný bod na -2, presunie sa TNC na odstránenie triesok na -0,4.

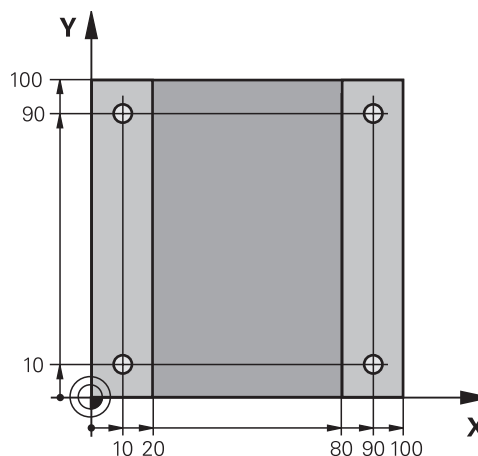
V nasledujúcej tabuľke sú uvedené rôzne príklady, ako sa vypočíta poloha na odstránenie triesok (poloha odsunu):

**Poloha na odstránenie triesok (poloha odsunu) pri hlbšom
začiatocnom bode**

Q200	Q379	Q203	Poloha, na ktorú sa predpolohuje s FMAX	Faktor 0,8 * Q379	Poloha odsunu
2	2	0	2	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-0,4
2	5	0	2	$0,8 \cdot 5 = 4$	-3
2	10	0	2	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200=2, $8 > 2$, preto sa použije hodnota 2.)	-8
2	25	0	2	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200=2, $20 > 2$, preto sa použije hodnota 2.)	-23
2	100	0	2	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=2, $80 > 2$, preto sa použije hodnota 2.)	-98
5	2	0	5	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-0,4
5	5	0	5	$0,8 \cdot 5 = 4$	-1
5	10	0	5	$0,8 \cdot 10 = 8$ (Q200=5, $8 > 5$, preto sa použije hodnota 5.)	-5
5	25	0	5	$0,8 \cdot 25 = 20$ (Q200=5, $20 > 5$, preto sa použije hodnota 5.)	-20
5	100	0	5	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=5, $80 > 5$, preto sa použije hodnota 5.)	-95
20	2	0	20	$0,8 \cdot 2 = 1,6$	-1,6
20	5	0	20	$0,8 \cdot 5 = 4$	-4
20	10	0	20	$0,8 \cdot 10 = 8$	-8
20	25	0	20	$0,8 \cdot 25 = 20$	-20
20	100	0	20	$0,8 \cdot 100 = 80$ (Q200=20, $80 > 20$, preto sa použije hodnota 20.)	-80

3.11 Príklady programovania

Príklad: Vrtacie cykly



0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definícia polovýrobku
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Vyvolanie nástroja (polomer nástroja 3)
4 L Z+250 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
5 CYCL DEF 200 VRTANIE	Definícia cyklu
Q200=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q201=-15 ;HLBKA	
Q206=250 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q202=5 ;HLBKA PRISUVU	
Q210=0 ;CAS ZOTRVANIA HORE	
Q203=-10 ;SURAD. POVRCHU	
Q204=20 ;2. BEZP. VZDIALENOST	
Q211=0.2 ;CAS ZOTRVANIA DOLE	
Q395=0 ;HLBKA REFERENCIE	
6 L X+10 Y+10 R0 FMAX M3	Posuv do otvoru 1, zapnutie vretena
7 CYCL CALL	Vyvolanie cyklu
8 L Y+90 R0 FMAX M99	Posuv do otvoru 2, vyvolanie cyklu
9 L X+90 R0 FMAX M99	Posuv do otvoru 3, vyvolanie cyklu
10 L Y+10 R0 FMAX M99	Posuv do otvoru 4, vyvolanie cyklu
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Odsunutie nástroja, koniec programu
12 END PGM C200 MM	

8 L Z+100 R0 FMAX	Odchod nástroja, výmena nástroja
9 TOOL CALL 2 Z S5000	Vyvolanie nástroja – vrták (polomer 2,4)
10 L Z+50 R0 F5000	Presunutie nástroja do bezpečnej výšky
11 CYCL DEF 200 VRTANIE	Definícia cyklu vrtania
Q200=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q201=-25 ;HLBKA	
Q206=150 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q202=5 ;HLBKA PRISUVU	
Q210=0 ;CAS ZOTRVANIA HORE	
Q203=+0 ;SURAD. POVRCHU	
Q204=10 ;2. BEZP. VZDIALENOST	
Q211=0.2 ;CAS ZOTRVANIA DOLE	
Q395=0 ;HLBKA REFERENCIE	
12 CYCL CALL PAT F500 M13	Vyvolanie cyklu v spojení s rastrom bodov
13 L Z+100 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
14 TOOL CALL Z S200	Vyvolanie nástroja – závitník (polomer 3)
15 L Z+50 R0 FMAX	Presunutie nástroja do bezpečnej výšky
16 CYCL DEF 206 VRTANIE ZAVITOV NOVÉ	Definícia cyklu rezanie vnútorného závitu
Q200=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q201=-25 ;HLBKA ZAVITU	
Q206=150 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q211=0 ;CAS ZOTRVANIA DOLE	
Q203=+0 ;SURAD. POVRCHU	
Q204=10 ;2. BEZP. VZDIALENOST	
17 CYCLE CALL PAT F5000 M13	Vyvolanie cyklu v spojení s rastrom bodov
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Odsunutie nástroja, koniec programu
19 END PGM 1 MM	

4

**Obrábacie
cykly: Rezanie
vnútorného závitu /
Frézovanie závitu**

4.1 Základy

Prehľad

TNC poskytuje pre rôzne druhy obrábania závitov nasledujúce cykly:

Softvérové tlačidlo	cyklus	Strana
	206 NOVE REZANIE VNUT. ZAVITU S vyrovnávacou hlavou, s automatickým predpolohovaním, 2. bezpečnostná vzdialenosť	119
	207 NOVE REZANIE VNUT. ZAVITU GS Bez vyrovnávacej hlavy, s automatickým predpolohovaním, 2. bezpečnostná vzdialenosť	122
	209 REZANIE VNÚT. ZÁVITU S LÁMANÍM TRIESKY Bez vyrovnávacej hlavy, s automatickým predpolohovaním, 2. bezpečnostná vzdialenosť; lámanie triesky	125
	262 FRÉZOVANIE ZÁVITU Cyklus na frézovanie závitov do predvrtaného materiálu	131
	263 FRÉZOVANIE ZÁVITU SO ZAHĽBENÍM Cyklus na frézovanie závitov do predvrtaného materiálu s vytvorením zapustenej plošky	135
	264 FRÉZOVANIE ZÁVITU S VRTANÍM Cyklus na vrtanie do plného materiálu a následné frézovanie závitov jedným nástrojom	139
	265 FRÉZOVANIE ZÁVITU HELIX S VRTANÍM Cyklus na frézovanie závitov do plného materiálu	143
	267 FREZOVANIE VONKAJSIEHO ZAVITU Cyklus na frézovanie vonkajšieho závitov s vytvorením zapustenej plošky	147

4.2 REZANIE VNUTORNEHO ZAVITU s vyrovnávacou hlavou (cyklus 206, DIN/ISO: G206)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku
- 2 Nástroj nabehne v jednej operácii na hĺbku vŕtania
- 3 Potom sa zmení smer otáčania vretena a nástroj sa po čase zotrvania vráti späť na bezpečnostnú vzdialenosť. Ak ste vložili 2. bezpečnostnú vzdialenosť, TNC na ňu odsunie nástroj rýchloposuvom **FMAX**
- 4 V bezpečnostnej vzdialenosti sa smer otáčania vretena vráti do pôvodného stavu

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienko parametra cyklu **Hĺbka** stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Nástroj musí byť upnutý vo vyrovnávacej hlave na vyrovnávanie dĺžky. Vyrovnávacia hlava na vyrovnávanie dĺžky kompenzuje počas obrábania odchýlky posuvu a otáčok.

Pre pravotočivý závit aktivujete vreteno pomocou **M3**, pre ľavotočivý závit pomocou **M4**.

Existuje možnosť počas rezania vnútorného závitu použiť potenciometer posuvu. Konfiguráciu na to určuje váš výrobca stroja (s parametrom **CfgThreadSpindle>sourceOverride**). TNC následne príslušne prispôsobí otáčky.

Potenciometer otáčok vretena nie je aktívny.

Ak v tabuľke nástrojov zapíšete do stĺpca **Pitch** stúpanie závitu závitníka, porovná TNC stúpanie závitu z tabuľky nástrojov so stúpaním závitu definovaným v cykle.

Pri rozdielnych hodnotách vygeneruje TNC chybové hlásenie. V cykle 206 vypočíta TNC stúpanie závitu na základe naprogramovaných otáčok a posuvu definovaného v cykle.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

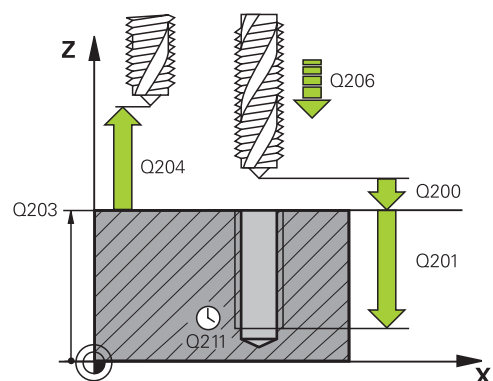
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit' chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
Orientačná hodnota: 4 x stúpanie závitu.
- ▶ **Q201 Hĺbka závitu?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom závitu. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri rezaní vnútorného závitu. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**
- ▶ **Q211 Čas zotr. dole?**: Zadáte hodnotu rozsahu 0 až 0,5 sekundy, aby ste predišli zaklineniu nástroja pri jeho návrate. Vstupný rozsah 0 až 3600,0000
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

25 CYCL DEF 206 VRTANIE ZAVITOV NOVÉ	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q201=-20	;HLBKA ZAVITU
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q211=0.25	;CAS ZOTRVANIA DOLE
Q203=+25	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST

Stanovenie posuvu: $F = S \times p$

F: posuv (v mm/min)

S: otáčky vretena (v ot./min)

p: stúpanie závitu (v mm)

Odchod nástroja zo záberu pri prerušení programu

Ak počas rezania vnútorného závitu stlačíte externé tlačidlo zastavenia, zobrazí TNC softvérové tlačidlo, ktoré vám umožní vysunutie nástroja zo záberu.

4.3 REZANIE VNÚT. ZÁVITU bez vyrovnávacej hlavy GS (cyklus 207, DIN/ISO: G207)

Priebeh cyklu

TNC vykoná rezanie závitu buď v jednej, alebo vo viacerých operáciách bez použitia vyrovnávacej hlavy na vyrovnávanie dĺžky.

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku
- 2 Nástroj nabehne v jednej operácii na hĺbku vŕtania
- 3 Potom sa zmení smer otáčania vretena a nástroj sa vráti späť z otvoru na bezpečnostnú vzdialenosť. Ak ste zadali 2. bezpečnostnú vzdialenosť, TNC na ňu odsunie nástroj rýchloposuvom **FMAX**
- 4 TNC zastaví vreteno v bezpečnostnej vzdialenosti

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Stroj a TNC musí výrobca stroja na túto funkciu pripraviť.
Tento cyklus je možné použiť len na strojoch s riadeným vretenom.



Polohovací blok naprogramujte na začiatčnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienko parametra cyklu **Hĺbka** stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Existuje možnosť počas rezania vnútorného závitu použiť potenciometer posuvu. Konfiguráciu na to určuje váš výrobca stroja (s parametrom **CfgThreadSpindle>sourceOverride**). TNC následne príslušne prispôsobí otáčky.

Potenciometer otáčok vretena nie je aktívny.

Ak pred týmto cyklom naprogramujete funkciu M3 (resp. M4), bude sa vreteno na konci cyklu otáčať (v otáčkach naprogramovaných v bloku TOOL-CALL).

Ak pred týmto cyklom nenaprogramujete funkciu M3 (resp. M4), zostane vreteno na konci tohto cyklu stáť. Pred ďalším obrábaním musíte potom vreteno znovu spustiť pomocou funkcie M3 (resp. M4).

Ak v tabuľke nástrojov zapíšete do stĺpca **Pitch** stúpanie závitu závitníka, porovná TNC stúpanie závitov z tabuľky nástrojov so stúpaním závitov definovaným v cykle. Pri rozdielnych hodnotách vygeneruje TNC chybové hlásenie.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

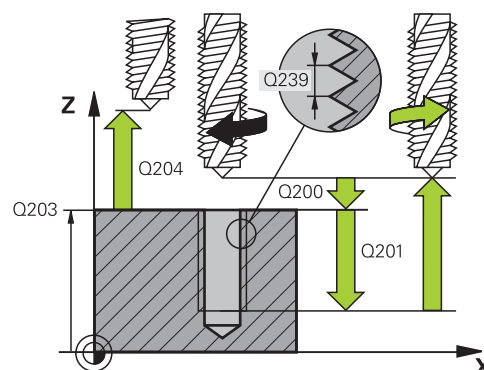
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit' chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka závitú?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom závitú. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q239 Stúpanie závitú?** Stúpanie závitú. Znamienko určuje pravotočivý alebo ľavotočivý závit:
 + = pravotočivý závit
 - = ľavotočivý závit
 Vstupný rozsah -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

26 CYCL DEF 207 VRT. VNUT ZAV. GS NOVÉ	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q201=-20	;HLBKA ZAVITU
Q239=+1	;STUPANIE ZAV.
Q203=+25	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST

Odsunutie pri prerušení programu

Odsun v ručnom prevádzkovom režime

Ak chcete prerušiť proces rezania závitú, stlačte tlačidlo Stop NC. Na spodnej lište so softvérovými tlačidlami sa zobrazí softvérové tlačidlo na odsunutie zo závitú. Po stlačení tohto softvérového tlačidla a tlačidla Štart NC sa nástroj vysunie z otvoru späť do začiatočného bodu obrábania. Vreteno sa automaticky zastaví a na TNC sa zobrazí hlásenie.

Odsunutie v prevádzkovom režime Plynulý chod programu, Krokovanie programu

Ak chcete prerušiť proces rezania závitú, stlačte tlačidlo Stop NC. TNC zobrazí softvérové tlačidlo **RUČNÝ POSUV**. Po stlačení tlačidla **RUČNÝ POSUV** môžete nástroj odsunúť po aktívnej osi vretena. Ak chcete po prerušení znova obnoviť obrábanie, stlačte softvérové tlačidlo **POSUV DO POLOHY** a Štart NC. TNC presunie nástroj späť do polohy pred zastavením NC.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Ak pri odsunutí presuniete nástroj namiesto napr. do kladného smeru, do záporného smeru, hrozí nebezpečenstvo kolízie.

- ▶ Pri odsunutí máte možnosť presunúť nástroj do kladného a záporného smeru osi nástroja.
- ▶ Pred odsúvaním sa ubezpečte, ktorým smerom presúvate nástroj z otvoru

4.4 REZANIE VNÚTORNÉHO ZÁVITU S LÁMANÍM TRIESKY (cyklus 209, DIN/ISO: G209)

Priebeh cyklu

TNC reže závit vo viacerých prísuvoch až do zadanej hĺbky. Pomocou parametra môžete určiť, či sa má pri lámaní triesky vychádzať z otvoru úplne alebo len čiastočne.

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku a vykoná tam orientáciu vretena
- 2 Nástroj nabehne na zadanú hĺbku prísuvu, zmení smer otáčania vretena a vysunie sa z otvoru – v závislosti od zadefinovania – o určitú hodnotu späť alebo na odstránenie triesky úplne von. Ak ste nadefinovali faktor na zvýšenie otáčok, vykoná TNC vysunutie z otvoru pri primerane zvýšených otáčkach vretena
- 3 Následne sa znovu obráti smer otáčania vretena a nástroj nabieha na nasledujúcu zadanú hĺbku prísuvu
- 4 TNC tento postup opakuje (2 až 3), až pokiaľ nedosiahne zadanú hĺbku závit
- 5 Potom sa nástroj vráti späť do bezpečnostnej vzdialenosti. Ak ste vložili 2. bezpečnostnú vzdialenosť, TNC na ňu odsunie nástroj rýchloposuvom **FMAX**
- 6 TNC zastaví vreteno v bezpečnostnej vzdialenosti

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Stroj a TNC musí výrobca stroja na túto funkciu pripraviť.
Tento cyklus je možné použiť len na strojoch s riadeným vretenom.



Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.
Znamienko parametra cyklu **Hĺbka závit** stanovuje smer obrábania.
Existuje možnosť počas rezania vnútorného závitu použiť potenciometer posuvu. Konfiguráciu na to určuje váš výrobca stroja (s parametrom **CfgThreadSpindle>sourceOverride**). TNC následne príslušne prispôsobí otáčky.
Potenciometer otáčok vretena nie je aktívny.
Ak ste parametrom cyklu **Q403** definovali faktor otáčok pre rýchlejší spätný posuv, TNC obmedzí otáčky na maximálne otáčky aktívneho prevodového stupňa.
Ak pred týmto cyklom naprogramujete funkciu M3 (resp. M4), bude sa vreteno na konci cyklu otáčať (v otáčkach naprogramovaných v bloku TOOL-CALL).
Ak pred týmto cyklom nenaprogramujete funkciu M3 (resp. M4), zostane vreteno na konci tohto cyklu stáť.
Pred ďalším obrábaním musíte potom vreteno znovu spustiť pomocou funkcie M3 (resp. M4).
Ak v tabuľke nástrojov zapíšete do stĺpca **Pitch** stúpanie závitú závitníka, porovná TNC stúpanie závitú z tabuľky nástrojov so stúpaním závitú definovaným v cykle.
Pri rozdielnych hodnotách vygeneruje TNC chybové hlásenie.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

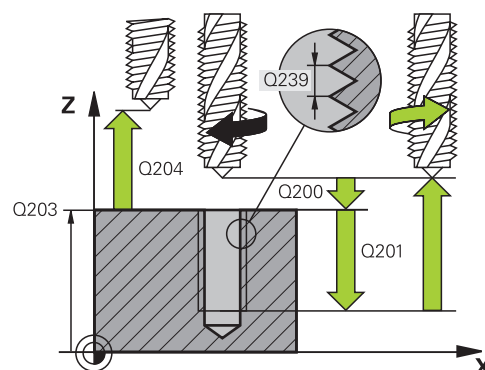
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- ▶ Vložiť zápornú hĺbku
- ▶ Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazíť chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka závit?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom závit. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q239 Stúpanie závit?**: Stúpanie závit. Znamienko určuje pravotočivý alebo ľavotočivý závit:
 + = pravotočivý závit
 - = ľavotočivý závit
 Vstupný rozsah -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q257 Hĺbka vrť. po zl. tr.?** (inkrementálne): Prísuv, po ktorom TNC vykoná lámanie triesky. Ak zadáte hodnotu 0, lámanie triesky sa nevykoná. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q256 Spät. poh. pri zlom. tr.?**: TNC vynásobí stúpanie Q239 zadanou hodnotou a pri lámaní triesky posunie nástroj späť o túto vypočítanú hodnotu. Ak zadáte hodnotu Q256 = 0, TNC vysunie nástroj z otvoru úplne (až do bezpečnostnej vzdialenosti) s cieľom odstrániť triesku. Vstupný rozsah 0,000 až 99999,999
- ▶ **Q336 Uhol pre orientáciu vretena?** (absolútne): Uhol, na ktorý TNC napolohuje nástroj pred procesom rezania závit. Vďaka tomu môžete závit v prípade potreby dodatočne dorezať. Vstupný rozsah -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q403 Faktor Zmena otáčok Posuv spät?**: Faktor, o ktorý TNC zvýši otáčky vretena – a teda aj spätný posuv – pri vysúvaní z otvoru. Vstupný rozsah 0,0001 až 10. Zvýšenie maximálne na maximálne otáčky aktívneho prevodového stupňa.



Bloky NC

26 CYCL DEF 209 REZ. V. Z. S PR. TR.	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q201=-20	;HLBKA ZAVITU
Q239=+1	;STUPANIE ZAV.
Q203=+25	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q257=5	;HL. VRT. ZL. TRIES.
Q256=+1	;SP PRI ZL. TR.
Q336=50	;UHOL VREtenA
Q403=1.5	;FAKTOR OTACOK

Odsunutie pri prerušení programu**Odsunutie v prevádzkovom režime Polohovanie s ručným zadávaním**

Ak chcete prerušiť proces rezania závitu, stlačte tlačidlo Stop NC. Na spodnej lište so softvérovými tlačidlami sa zobrazí softvérové tlačidlo na odsunutie zo závitu. Po stlačení tohto softvérového tlačidla a tlačidla Štart NC sa nástroj vysunie z otvoru späť do začiatočného bodu obrábania. Vreteno sa automaticky zastaví a na TNC sa zobrazí hlásenie.

Odsunutie v prevádzkovom režime Plynulý chod programu, Krokovanie programu

Ak chcete prerušiť proces rezania závitu, stlačte tlačidlo Stop NC. TNC zobrazí softvérové tlačidlo **RUČNÝ POSUV**. Po stlačení tlačidla **RUČNÝ POSUV** môžete nástroj odsunúť po aktívnej osi vretena. Ak chcete po prerušení znova obnoviť obrábanie, stlačte softvérové tlačidlo **POSUV DO POLOHY** a Štart NC. TNC presunie nástroj späť do polohy pred zastavením NC.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak pri odsunutí presuniete nástroj namiesto napr. do kladného smeru, do záporného smeru, hrozí nebezpečenstvo kolízie.

- Pri odsunutí máte možnosť presunúť nástroj do kladného a záporného smeru osi nástroja.
- Pred odsúvaním sa ubezpečte, ktorým smerom presúvate nástroj z otvoru

4.5 Základy frézovania závitu

Predpoklady

- Stroj je vybavený chladením vretena (chladiace mazadlo min. 30 barov, tlak vzduchu min. 6 barov)
- Keďže pri frézovaní závitov spravidla vznikajú deformácie profilu závit, sú zvyčajne potrebné korekcie špecifické pre konkrétny nástroj, ktoré nájdete v katalógu nástrojov, alebo vám ich poskytne výrobca vášho nástroja. Korekcia sa vykonáva pri **TOOL CALL** (vyvolanie nástroja) cez delta polomer **DR**
- Cykly 262, 263, 264 a 267 je možné použiť len pri pravotočivých nástrojoch. Pre cyklus 265 môžete používať pravo- aj ľavotočivé nástroje
- Smer vykonávania operácie vyplýva s nasledujúcich vstupných parametrov: Znamienko stúpania závit Q239 (+ = pravotočivý závit /- = ľavotočivý závit) a druh frézovania Q351 (+1 = súsledne /-1 = nesúsledne). Na základe nasledujúcej tabuľky vidíte vzťah medzi vstupnými parametrami pri pravotočivých nástrojoch.

Vnútorný závit	Stúpanie	Druh frézovania	Smer obrábania
Pravotočivý	+	+1(RL)	Z+
Ľavotočivý	-	-1(RR)	Z+
Pravotočivý	+	-1(RR)	Z-
Ľavotočivý	-	+1(RL)	Z-

Vonkajší závit	Stúpanie	Druh frézovania	Smer obrábania
Pravotočivý	+	+1(RL)	Z-
Ľavotočivý	-	-1(RR)	Z-
Pravotočivý	+	-1(RR)	Z+
Ľavotočivý	-	+1(RL)	Z+



TNC pri frézovaní závit vztahuje naprogramovaný posuv na reznú hranu nástroja. No keďže TNC zobrazuje posuv vzhľadom na dráhu stredu nástroja, nezohoduje sa zobrazená hodnota s hodnotou, ktorá bola naprogramovaná.

Smer závit sa zmení, ak vykonávate cyklus frézovania závit spoločne s cyklom 8 ZRKADLIŤ len v jednej osi.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak naprogramujete údaje prísuvu do hĺbky s rôznymi znamienkami, môže dôjsť ku kolízii.

- ▶ Programujte hĺbky vždy s rovnakým znamienkami. Príklad: Ak naprogramujete parameter Q356 HLBKA ZAPUSTENIA so záporným znamienkom, tak naprogramujte parameter Q201 HLBKA ZAVITU takisto so záporným znamienkom
- ▶ Ak napr. chcete zopakovať nejaký cyklus len so zahľbovaním, je takisto možné zadať pri HLBKA ZAVITU 0. Potom sa smer obrábania určí pomocou HLBKA ZAPUSTENIA

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

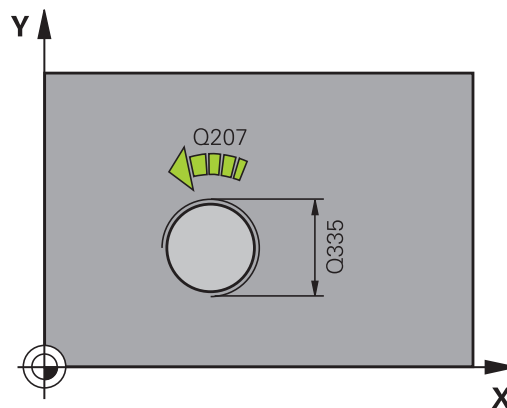
Ak pri zlomení nástroja presúvate nástroj z otvoru len v smere osi nástroja, môže dôjsť ku kolízii!

- ▶ Pri prasknutí nástroja zastavte priebeh programu
- ▶ Prejdite do prevádzkového režimu Polohovanie s ručným zadávaním
- ▶ Najprv presuňte nástroj s lineárnym pohybom v smere stred otvoru
- ▶ Nástroj odsuňte v smere osi nástroja

4.6 FRÉZOVANIE ZÁVITU (cyklus 262, DIN/ISO: G262)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku
- 2 Nástroj nabehne naprogramovaným predpolohovacím posuvom na začiatočnú úroveň, ktorá je výsledkom znamienka stúpania závitu, druhu frézovania a počtu chodov na predĺženie
- 3 Následne nabehne nástroj tangenciálne skrutkovitým pohybom na menovitý priemer závit. Prítom sa ešte pred skrutkovitým prísuvom vykoná vyrovnávací pohyb po osi nástroja, aby sa dráha závit začínala na naprogramovanej začiatočnej úrovni
- 4 V závislosti od parametra Presadzovanie vyfrézuje nástroj závit jedným pohybom, niekoľkými presadenými alebo jedným kontinuálnym pohybom po závitnici
- 5 Potom odíde nástroj tangenciálne od obrysu na začiatočný bod v rovine obrábania
- 6 Na konci cyklu odsunie TNC nástroj rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti alebo – ak bolo vykonané príslušné nastavenie – do 2. bezpečnostnej vzdialenosti



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Polohovací blok naprogramujte na začiatčnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka závitu stanovuje smer obrábania.

Ak naprogramujete hodnotu hĺbky závitu rovnú 0, tak TNC cyklus nevykoná.

Pohyb prísuvu na menovitý priemer závitu prebieha v polkruhu od stredu. Ak je priemer nástroja menší ako menovitý priemer závitu o štvornásobok stúpania, vykoná sa bočné predpolohovanie.

Nezabudnite, že TNC pred prísuvom vykonáva vyrovnávací pohyb po osi nástroja. Veľkosť vyrovnávacieho pohybu je maximálne polovica stúpania závitu. Dbajte preto na to, aby bol v otvore dostatok priestoru!

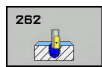
Ak zmeníte hĺbku závitu, TNC automaticky upraví začiatčočný bod pre pohyb po skrutkovici.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

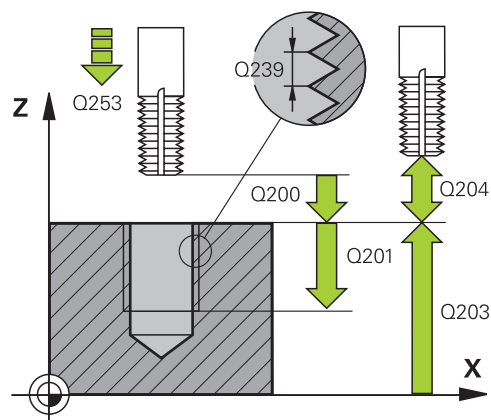
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- ▶ Vložiť zápornú hĺbku
- ▶ Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q335 Pož. priemer?:** Menovitý priemer závit. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q239 Stúpanie závit?:** Stúpanie závit. Znamienko určuje pravotočivý alebo ľavotočivý závit:
 + = pravotočivý závit
 - = ľavotočivý závit
 Vstupný rozsah -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka závit?:** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom závit. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q355 Počet chodov k predĺženiu?:** Počet chodov závit, o ktoré sa nástroj presadí:
0 = jedna skrutkovica na hĺbku závit
1 = súvislá skrutkovica na celej dĺžke závit
>1 = niekoľko skrutkovicových dráh s prísuvmi a odchodmi, medzi ktorými TNC presadí nástroj o parameter Q355 vynásobený stúpaním. Vstupný rozsah 0 až 99999



- ▶ **Q253 Polohovací posuv?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri zanorení do obrobku, resp. pri vysúvaní z obrobku v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q351 Druh fr. Rovn. z. = +1 Protiz. = -1:** Druh frézového obrábania pri M3
+1 = súsledné frézovanie
-1 = nesúsledné frézovanie (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**
- ▶ **Q512 Spustiť posuv?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri nábehu v mm/min. Pri malých priemeroch závitov môžete redukovaným posuvom pri nábehu znížiť nebezpečenstvo zlomenia nástroja. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**

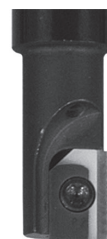
Q355 = 0



Q355 = 1



Q355 > 1

**Bloky NC****25 CYCL DEF 262 FREZOVANIE ZAVITU**

Q335=10 ;POZ. PRIEMER

Q239=+1.5 ;STUPANIE ZAV.

Q201=-20 ;HLBKA ZAVITU

Q355=0 ;PRESADZOVANIE

Q253=750 ;POLOH. POSUV

Q351=+1 ;DRUH FREZOVANIA

Q200=2 ;BEZP. VZDIALENOST

Q203=+30 ;SURAD. POVRCHU

Q204=50 ;2. BEZP. VZDIALENOST

Q207=500 ;POSUV FREZOVANIA

Q512=0 ;SPUSTIT POSUV

4.7 FREZOVANIE ZAVITU SO ZAHLBENIM (cyklus 263, DIN/ISO: G263)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku

Zahlbovanie

- 2 Nástroj nabehne predpolohovacím posuvom na hĺbku zahĺbenia mínus bezpečnostná vzdialenosť a následne posuvom zahlbovania na hĺbku zahĺbenia
- 3 Ak bola zadaná bočná bezpečnostná vzdialenosť, polohuje TNC nástroj predpolohovacím posuvom hneď na hĺbku zahĺbenia
- 4 Následne nabehne TNC, podľa priestorových možností, von zo stredu alebo s bočným predpolohovaním jemne na priemer jadra a vykoná kruhový pohyb

Čelné zahlbovanie

- 5 Nástroj nabieha predpolohovacím posuvom do čelnej hĺbky zahĺbenia
- 6 TNC napolohuje nástroj bez korekcie zo stredu polkruhom na čelné presadenie a vykoná kruhový pohyb v posuve zahlbovania
- 7 Následne TNC prejde nástrojom polkruhom späť do stredu otvoru

Frézovanie závitu

- 8 TNC prejde nástrojom prostredníctvom naprogramovaného predpolohovacieho posuvu na začiatočnú úroveň závit, ktorý vyplýva zo znamienka stúpania závit a druhu frézovania
- 9 Následne nabehne nástroj tangenciálne pohybom po skrutkovicina menovitý priemer závit a vyfrézuje závit pomocou 360° pohybu po skrutkoviči
- 10 Potom odíde nástroj tangenciálne od obrysu na začiatočný bod v rovine obrábania
- 11 Na konci cyklu odsunie TNC nástroj rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti alebo – ak bolo vykonané príslušné nastavenie – do 2. bezpečnostnej vzdialenosti

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienka parametrov cyklov Hĺbka závitu, Hĺbka zahĺbenia, resp. Hĺbka na čele určujú smer obrábania. Smer obrábania je určovaný v nasledujúcom poradí:

1. hĺbka závitu
2. hĺbka zahĺbenia
3. hĺbka na čele

Ak priradíte niektorému parametru hĺbky hodnotu 0, tak TNC túto pracovnú operáciu nevykoná.

Ak chcete zahĺbovať čelne, tak zadefinujte parameter Hĺbka zahĺbenia hodnotou 0.

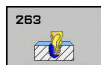
Naprogramujte hĺbku závitu minimálne o jednu tretinu krát stúpanie závitu menšiu ako hĺbku zahĺbenia.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

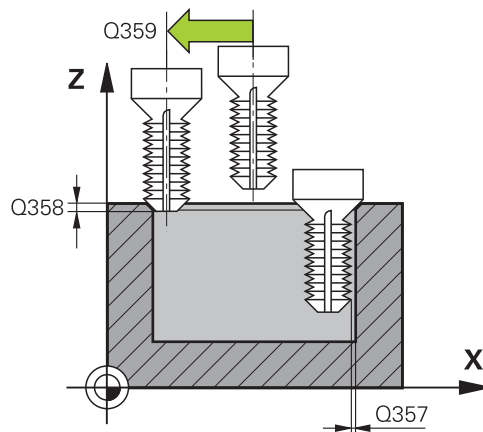
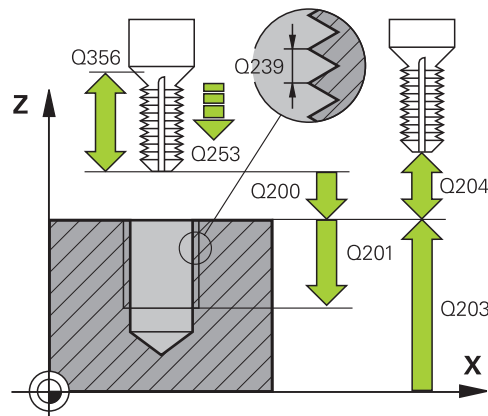
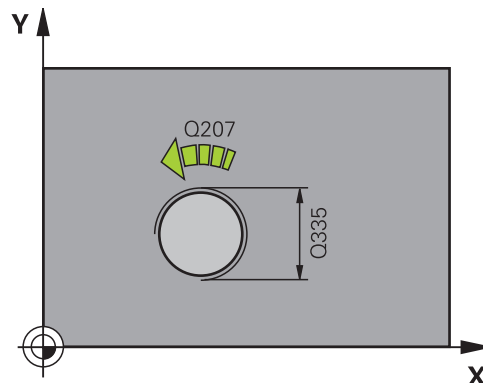
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazíť chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q335 Pož. priemer?:** Menovitý priemer závit. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q239 Stúpanie závitu?:** Stúpanie závit. Znamienko určuje pravotočivý alebo ľavotočivý závit:
 + = pravotočivý závit
 - = ľavotočivý závit
 Vstupný rozsah -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka závitu?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom závit. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q356 Hĺbka zapustenia?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a hrotom nástroja. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q253 Polohovací posuv?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri zanorení do obrobku, resp. pri vysúvaní z obrobku v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q351 Druh fr.? Rovn. z.=+1 Protiz.= -1:** Druh frézového obrábania pri M3
 +1 = súsledné frézovanie
 -1 = nesúsledné frézovanie (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q357 Bezpečnostného vzd. na strane?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi reznou hranou nástroja a stenou otvoru. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q358 Frontálna hĺbka zapustenia?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a hrotom nástroja pri procese čelného zahlbovania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q359 Presadiť pri čelnom zapustení?** (inkrementálne): Vzdialenosť, o ktorú TNC presadí stred nástroja zo stredu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q254 Posuv zahlbovania?** Rýchlosť posuvu nástroja pri zahlbovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO, FU**
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?** Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**
- ▶ **Q512 Spustiť posuv?** Rýchlosť posuvu nástroja pri nábehu v mm/min. Pri malých priemeroch závitov môžete redukovaným posuvom pri nábehu znížiť nebezpečenstvo zlomenia nástroja. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**

Bloky NC

25 CYCL DEF 263 FREZ. ZAV. SO ZAHLB.	
Q335=10	;POZ. PRIEMER
Q239=+1.5	;STUPANIE ZAV.
Q201=-16	;HLBKA ZAVITU
Q356=-20	;HLBKA ZAPUSTENIA
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q357=0.2	;BEZP. VZD. NA STR.
Q358=+0	;CEL. HLBKA ZAPUST.
Q359=+0	;PRES. PRI CEL. ZAP.
Q203=+30	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q254=150	;POSUV ZAHLBOVANIA
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA
Q512=0	;SPUSTIT POSUV

4.8 FRÉZOVANIE ZÁVITU S VRTANÍM (cyklus 264, DIN/ISO: G264)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku

Vrtanie

- 2 Nástroj vykoná vrtanie so zadaným posuvom prísuvu do hĺbky až po prvú hĺbku prísuvu
- 3 Ak je nastavené lámanie triesky, odsunie TNC nástroj späť o vloženú hodnotu spätného posuvu. Ak pracujete bez lámania triesky, presunie TNC nástroj rýchloposuvom späť na bezpečnostnú vzdialenosť a následne opäť rýchloposuvom **FMAX** na zadanú predstavňú vzdialenosť nad prvú hĺbku prísuvu
- 4 Následne vŕta nástroj s posuvom až do ďalšej hĺbky prísuvu
- 5 TNC tento postup opakuje (2 až 4), kým nedosiahne hĺbku vrtania

Čelné zahlbovanie

- 6 Nástroj nabieha predpolohovacím posuvom do čelnej hĺbky zahlbenia
- 7 TNC napolohuje nástroj bez korekcie zo stredu polkruhom na čelné presadenie a vykoná kruhový pohyb v posuve zahlbovania
- 8 Následne TNC prejde nástrojom polkruhom späť do stredu otvoru

Frézovanie závitu

- 9 TNC prejde nástrojom prostredníctvom naprogramovaného predpolohovacieho posuvu na začiatočnú úroveň závit, ktorý vyplýva zo znamienka stúpania závit a druhu frézovania
- 10 Následne nabehne nástroj tangenciálne pohybom po skrutkovici na menovitý priemer závit a vyfrézuje závit pomocou 360° pohybu po skrutkovici
- 11 Potom odíde nástroj tangenciálne od obrysu na začiatočný bod v rovine obrábania
- 12 Na konci cyklu odsunie TNC nástroj rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti alebo – ak bolo vykonané príslušné nastavenie – do 2. bezpečnostnej vzdialenosti

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienka parametrov cyklov Hĺbka závitu, Hĺbka zahĺbenia, resp. Hĺbka na čele určujú smer obrábania. Smer obrábania je určovaný v nasledujúcom poradí:

1. hĺbka závitu
2. hĺbka zahĺbenia
3. hĺbka na čele

Ak priradíte niektorému parametru hĺbky hodnotu 0, tak TNC túto pracovnú operáciu nevykoná.

Naprogramujte hĺbku závitu minimálne o jednu tretinu krát stúpanie závitu menšiu ako hĺbku vŕtania.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

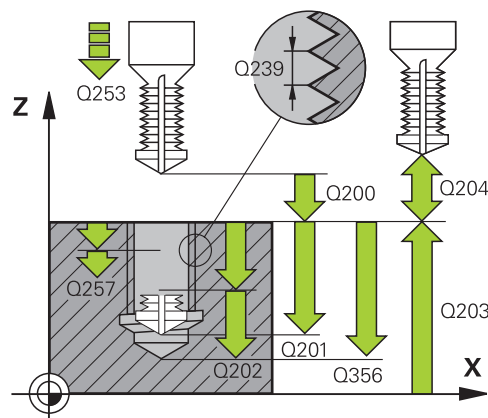
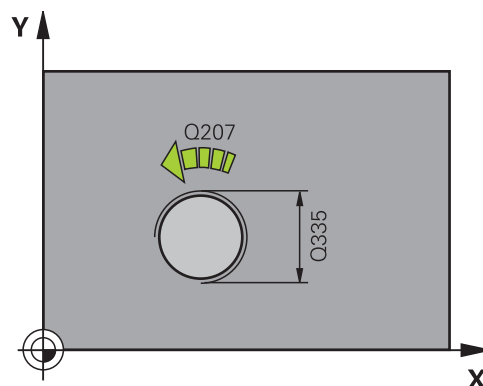
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q335 Pož. priemer?:** Menovitý priemer závit. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q239 Stúpanie závitu?:** Stúpanie závit. Znamienko určuje pravotočivý alebo ľavotočivý závit:
 + = pravotočivý závit
 - = ľavotočivý závit
 Vstupný rozsah -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka závitu?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom závit. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q356 Hĺbka vrtania?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom otvoru. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q253 Polohovací posuv?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri zanorení do obrobku, resp. pri vysúvaní z obrobku v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q351 Druh fr.? Rovn. z.=+1 Protiz.=-1:** Druh frézového obrábania pri M3
 +1 = súsledné frézovanie
 -1 = nesúsledné frézovanie (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q202 Max. hĺbka záberu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie. Parameter **Q201 HLBKA** nemusí byť násobkom parametra **Q202**. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
 Hĺbka nemusí byť násobkom hĺbky prísuvu. Systém TNC nabehne v jednej operácii na hĺbku, ak:
 - je hĺbka prísuvu a konečná hĺbka rovnaká,
 - je hĺbka prísuvu väčšia ako konečná hĺbka.
- ▶ **Q258 Predst. vzd. hore?** (inkrementálne): Bezpečnostná vzdialenosť pri polohovaní rýchloposuvom, keď TNC odsunie nástroj po vysunutí z otvoru späť na aktuálnu hĺbku prísuvu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

25 CYCL DEF 264 VRT. FREZ. ZAV.	
Q335=10	;POZ. PRIEMER
Q239=+1.5	;STUPANIE ZAV.
Q201=-16	;HLBKA ZAVITU
Q356=-20	;HLBKU VRTU
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA

- ▶ **Q257 Hĺbka vřt. po zl. tr.?** (inkrementálne):
Prísuv, po ktorom TNC vykoná lámanie triesky. Ak zadáte hodnotu 0, lámanie triesky sa nevykoná. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q256 Spät. poh. pri zlom. tr.?** (inkrementálne):
Hodnota, o ktorú TNC odsunie nástroj späť pri lámaní triesky. Vstupný rozsah 0,000 až 99999,999
- ▶ **Q358 Frontálna hĺbka zapustenia?**
(inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a hrotom nástroja pri procese čelného zahĺbovania. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q359 Presadiť pri čelnom zapustení?**
(inkrementálne): Vzdialenosť, o ktorú TNC presadí stred nástroja zo stredu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne):
Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne):
Súradnica osi vřetena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri zanorení v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU**
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**
- ▶ **Q512 Spustiť posuv?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri nábehu v mm/min. Pri malých priemeroch závitov môžete redukovaným posuvom pri nábehu znížiť nebezpečenstvo zlomenia nástroja. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**

Q202=5	;HLBKA PRISUVU
Q258=0.2	;PREDST. VZD. HORE
Q257=5	;HL. VRT. ZL. TRIES.
Q256=0.2	;SP PRI ZL. TR.
Q358=+0	;CEL. HLBKA ZAPUST.
Q359=+0	;PRES. PRI CEL. ZAP.
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+30	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA
Q512=0	;SPUSTIT POSUV

4.9 FRÉZOVANIE ZÁVITU HELIX S VŘTANÍM (cyklus 265, DIN/ISO: G265)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku

Čelné zahlbovanie

- 2 Pri zahlbovaní pred obrábaním závitu nabehne nástroj posuvom zahlbovania na čelnú hĺbku zahlbovania. Pri zahlbovaní po obrobení závitu prejde TNC nástrojom na hĺbku zahlbenia prostredníctvom predpolohovacieho posuvu
- 3 TNC napolohuje nástroj bez korekcie zo stredu polkruhom na čelné presadenie a vykoná kruhový pohyb v posuve zahlbovania
- 4 Následne TNC prejde nástrojom polkruhom späť do stredu otvoru

Frézovanie závitu

- 5 TNC prejde nástrojom prostredníctvom naprogramovaného predpolohovacieho posuvu na začiatočnú úroveň závitu
- 6 Následne nabehne nástroj tangenciálne pohybom po skrutkovici na menovitý priemer závitu
- 7 TNC prejde nástrojom po súvislej závitnici smerom nadol, až pokiaľ sa nedosiahne hĺbka závitu
- 8 Potom odíde nástroj tangenciálne od obrysu na začiatočný bod v rovine obrábania
- 9 Na konci cyklu odsunie TNC nástroj rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti alebo – ak bolo vykonané príslušné nastavenie – do 2. bezpečnostnej vzdialenosti

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Polohovací blok naprogramujte na začiatčnom bode (stred otvoru) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Znamienka parametrov cyklov Hĺbka závitu, resp. Hĺbka na čele určujú smer obrábania. Smer obrábania je určovaný v nasledujúcom poradí:

1. hĺbka závitu
2. hĺbka na čele

Ak priradíte niektorému parametru hĺbky hodnotu 0, tak TNC túto pracovnú operáciu nevykoná.

Ak zmeníte hĺbku závitu, TNC automaticky upraví začiatčný bod pre pohyb po skrutkovici.

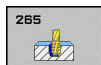
Druh frézovania (nesúsledný/súsledný) je určený smerovaním závitu (pravotočivý/ľavotočivý) a smerom otáčania nástroja, pretože je možný len smer obrábania smerujúci z povrchu obrobku do vnútra dielu.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

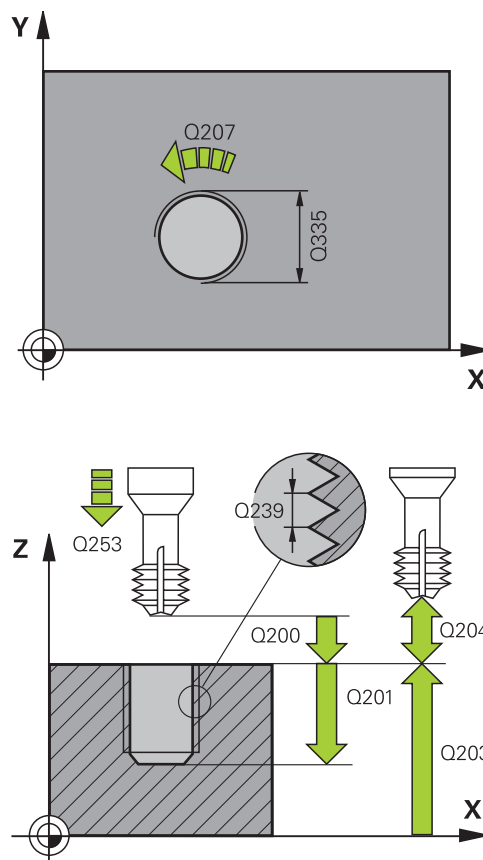
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit' chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

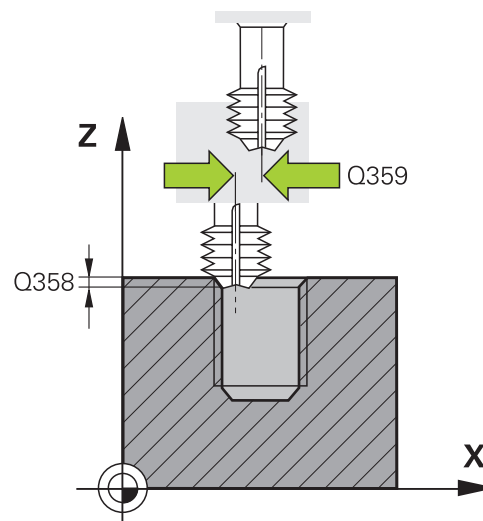
Parametre cyklu



- ▶ **Q335 Pož. priemer?:** Menovitý priemer závit. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q239 Stúpanie závitu?:** Stúpanie závit. Znamienko určuje pravotočivý alebo ľavotočivý závit:
 + = pravotočivý závit
 - = ľavotočivý závit
 Vstupný rozsah -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka závitu?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom závit. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q253 Polohovací posuv?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri zanorení do obrobku, resp. pri vysúvaní z obrobku v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q358 Frontálna hĺbka zapustenia?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a hrotom nástroja pri procese čelného zahĺbovania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q359 Presadiť pri čelnom zapustení?** (inkrementálne): Vzdialenosť, o ktorú TNC presadí stred nástroja zo stredu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q360 Proces zníž. (predt./potom:0/1)? :** Vyhodenie skosenej hrany
 0 = pred obrobením závitu
 1 = po obrobení závitu
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q254 Posuv zahlbovania?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri zahlbovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**



Bloky NC

25 CYCL DEF 265 VRT. FREZ. ZAV. HEL.	
Q335=10	;POZ. PRIEMER
Q239=+1.5	;STUPANIE ZAV.
Q201=-16	;HLBKA ZAVITU
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q358=+0	;CEL. HLBKA ZAPUST.
Q359=+0	;PRES. PRI CEL. ZAP.
Q360=0	;ZAHLBOVANIE
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+30	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q254=150	;POSUV ZAHLBOVANIA
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA

4.10 FRÉZOVANIE VONKAJŠIEHO ZÁVITU (cyklus 267, DIN/ISO: G267)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj po osi vretena rýchloposuvom **FMAX** do zadanej bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom obrobku

Čelné zahlbovanie

- 2 TNC nabehne do začiatočného bodu pre čelné zahlbovanie zo stredu výčnelka na hlavnej osi roviny obrábania. Polohu začiatočného bodu určuje polomer závit, polomer nástroja a stúpanie
- 3 Nástroj nabieha predpolohovacím posuvom do čelnej hĺbky zahlbenia
- 4 TNC napolohuje nástroj bez korekcie zo stredu polkruhom na čelné presadenie a vykoná kruhový pohyb v posuve zahlbovania
- 5 Následne TNC prejde nástrojom polkruhom späť na začiatočný bod

Frézovanie závit

- 6 TNC napolohuje nástroj na začiatočný bod, pokiaľ predtým nebolo vykonané čelné zahlbenie. Začiatočný bod frézovania závit sa zhoduje so začiatočným bodom čelného zahlbovania
- 7 Nástroj nabehne naprogramovaným predpolohovacím posuvom na začiatočnú úroveň, ktorá je výsledkom znamienka stúpania závit, druhu frézovania a počtu chodov na predĺženie
- 8 Následne nabehne nástroj tangenciálne pohybom po skrutkovici na menovitý priemer závit
- 9 V závislosti od parametra Presadzovanie vyfrézuje nástroj závit jedným pohybom, niekoľkými presadenými alebo jedným kontinuálnym pohybom po závitnici
- 10 Potom odíde nástroj tangenciálne od obrysu na začiatočný bod v rovine obrábania
- 11 Na konci cyklu odsunie TNC nástroj rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti alebo – ak bolo vykonané príslušné nastavenie – do 2. bezpečnostnej vzdialenosti

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Polohovací blok naprogramujte na začiatočnom bode (stred čapu) roviny obrábania s korekciou polomeru **R0**.

Potrebné presadenie na čelné zahĺbenie je potrebné zistiť vopred. Musíte zadať hodnotu od stredu čapu po stred nástroja (hodnotu bez korekcie).

Znamienka parametrov cyklov Hĺbka závit, resp. Hĺbka na čele určujú smer obrábania. Smer obrábania je určený v nasledujúcom poradí:

1. hĺbka závit
2. hĺbka na čele

Ak priradíte niektorému parametru hĺbky hodnotu 0, tak TNC túto pracovnú operáciu nevykoná.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka závit stanovuje smer obrábania.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

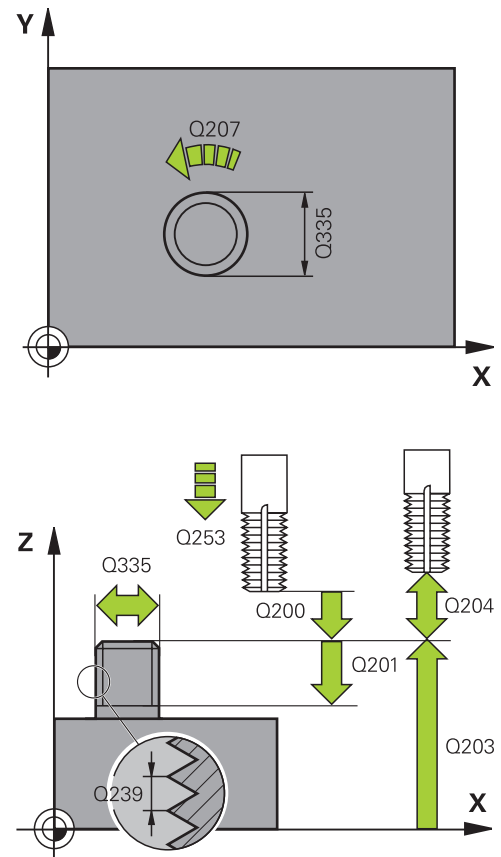
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- Vložiť zápornú hĺbku
- Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit' chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

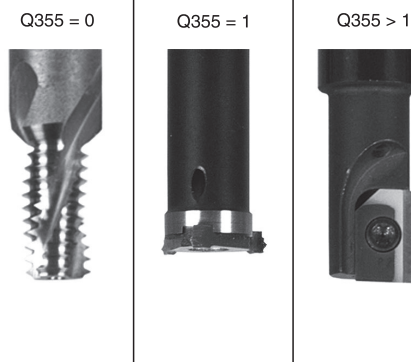
Parametre cyklu



- ▶ **Q335 Pož. priemer?:** Menovitý priemer závit. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q239 Stúpanie závitu?:** Stúpanie závit. Znamienko určuje pravotočivý alebo ľavotočivý závit:
 + = pravotočivý závit
 - = ľavotočivý závit
 Vstupný rozsah -99,9999 až 99,9999
- ▶ **Q201 Hĺbka závitu?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom závit. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q355 Počet chodov k predĺženiu?:** Počet chodov závit, o ktoré sa nástroj presadí:
 0 = jedna skrutkovica na hĺbku závit
 1 = súvislá skrutkovica na celej dĺžke závit
 >1 = niekoľko skrutkovicových dráh s prísuvmi a odchodmi, medzi ktorými TNC presadí nástroj o parameter Q355 vynásobený stúpaním. Vstupný rozsah 0 až 99999
- ▶ **Q253 Polohovací posuv?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri zanorení do obrobku, resp. pri vysúvaní z obrobku v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q351 Druh fr.? Rovn. z.=+1 Protiz.=-1:** Druh frézového obrábania pri M3
 +1 = súsledné frézovanie
 -1 = nesúsledné frézovanie (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



- ▶ **Q358 Frontálna hĺbka zapustenia?**
(inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a hrotom nástroja pri procese čelného zahlbovania. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q359 Presadiť pri čelnom zapustení?**
(inkrementálne): Vzdialenosť, o ktorú TNC presadí stred nástroja zo stredu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q254 Posuv zahlbovania?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri zahlbovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO, FU**
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**
- ▶ **Q512 Spustiť posuv?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri nábehu v mm/min. Pri malých priemeroch závitov môžete redukovaným posuvom pri nábehu znížiť nebezpečenstvo zlomenia nástroja. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**

**Bloky NC**

25 CYCL DEF 267 VONKAJSI ZAVIT FR.	
Q335=10	;POZ. PRIEMER
Q239=+1.5	;STUPANIE ZAV.
Q201=-20	;HLBKA ZAVITU
Q355=0	;PRESADZOVANIE
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q358=+0	;CEL. HLBKA ZAPUST.
Q359=+0	;PRES. PRI CEL. ZAP.
Q203=+30	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q254=150	;POSUV ZAHLBOVANIA
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA
Q512=0	;SPUSTIT POSUV

4.11 Príklady programovania

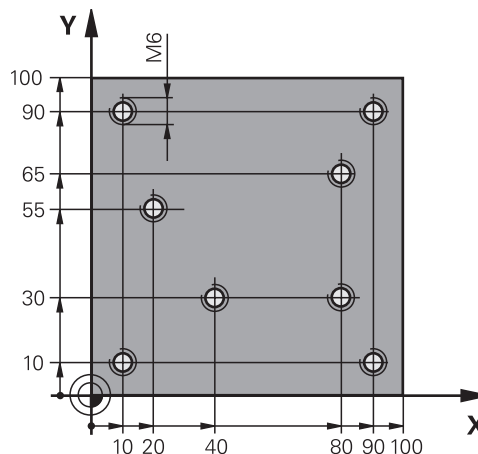
Príklad: Rezanie vnútorného závitu

Súradnice vŕtania sú uložené v tabuľke bodov TAB1.PNT a TNC ich vyvoláva prostredníctvom **Cycl Call Pat.**

Rádiusy nástrojov sú navolené tak, aby boli v testovacej grafike viditeľné všetky pracovné operácie.

Priebeh programu

- Centrovanie
- Vŕtanie
- Rezanie vnútorného závitu



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definícia polovýrobku
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Vyvolanie nástroja – centrovací nástroj
4 L Z+10 R0 F5000	Prejsť nástrojom do bezpečnej výšky (naprogramovať F pomocou hodnoty), ktorú TNC polohuje po každom cykle na bezpečnú výšku
5 SEL PATTERN „TAB1“	Definovanie tabuľky bodov
6 CYCL DEF 240 CENTROVAT	Definícia cyklu centrovania
Q200=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q343=1 ;VYBER HLBKY/PRIEMERU	
Q201=-3.5 ;HLBKA	
Q344=-7 ;PRIEMER	
Q206=150 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q11=0 ;CAS ZOTRVANIA DOLE	
Q203=+0 ;SURAD. POVRCHU	Nutné zadať hodnotu 0, je účinná z tabuľky bodov
Q204=0 ;2. BEZP. VZDIALENOST	Nutné zadať hodnotu 0, je účinná z tabuľky bodov
10 CYCL CALL PAT F5000 M3	Vyvolanie cyklu v spojení s tabuľkou bodov TAB1.PNT, posuv medzi bodmi: 5 000 mm/min
11 L Z+100 R0 FMAX M6	Odchod nástroja, výmena nástroja
12 TOOL CALL 2 Z S5000	Vyvolanie nástroja – vrták
13 L Z+10 R0 F5000	Presunutie nástroja do bezpečnej výšky (F naprogramovať pomocou hodnoty)
14 CYCL DEF 200 VRTANIE	Definícia cyklu vŕtania
Q200=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q201=-25 ;HLBKA	
Q206=150 ;POS. PRISUVU DO HL.	

Q202=5	;HLBKA PRISUVU	
Q210=0	;CAS ZOTRVANIA HORE	
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU	Nutné zadať hodnotu 0, je účinná z tabuľky bodov
Q204=0	;2. BEZP. VZDIALENOST	Nutné zadať hodnotu 0, je účinná z tabuľky bodov
Q211=0.2	;CAS ZOTRVANIA DOLE	
Q395=0	;HLBKA REFERENCIE	
15 CYCL CALL PAT F5000 M3		Vyvolanie cyklu v spojení s tabuľkou bodov TAB1.PNT
16 L Z+100 R0 FMAX M6		Odchod nástroja, výmena nástroja
17 TOOL CALL 3 Z S200		Vyvolanie nástroja – závitník
18 L Z+50 R0 FMAX		Presunutie nástroja do bezpečnej výšky
19 CYCL DEF 206 VRTANIE ZAVITOV		Definícia cyklu rezanie vnútorného závitu
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST	
Q201=-25	;HLBKA ZAVITU	
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.	
Q211=0	;CAS ZOTRVANIA DOLE	
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU	Nutné zadať hodnotu 0, je účinná z tabuľky bodov
Q204=0	;2. BEZP. VZDIALENOST	Nutné zadať hodnotu 0, je účinná z tabuľky bodov
20 CYCL CALL PAT F5000 M3		Vyvolanie cyklu v spojení s tabuľkou bodov TAB1.PNT
21 L Z+100 R0 FMAX M2		Odsunutie nástroja, koniec programu
22 END PGM 1 MM		

Tabuľka bodov 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
[KONIEC]

5

**Obrábacie cykly:
Frézovanie výrezu /
Frézovanie čapu /
Frézovanie drážky**

5.1 Základy

Prehľad

Systém TNC ponúka nasledujúce cykly na obrábanie výrezov, výčnelkov a drážok:

Softvérové tlačidlo	cyklus	Strana
	251 PRAVOUHLÝ VÝREZ Hrubovací/dokončovací cyklus s možnosťou zvoliť rozsah obrábania a skrutkovicovým zanorením	155
	252 KRUHOVÝ VÝREZ Hrubovací/dokončovací cyklus s možnosťou zvoliť rozsah obrábania a skrutkovicovým zanorením	161
	253 FRÉZOVANIE DRÁŽOK Hrubovací/dokončovací cyklus s možnosťou zvoliť rozsah obrábania a kývavým zanorením	168
	254 KRUHOVÁ DRÁŽKA Hrubovací/dokončovací cyklus s možnosťou zvoliť rozsah obrábania a kývavým zanorením	173
	256 PRAVOUHLÝ VÝČNELOK Hrubovací/dokončovací cyklus s bočným prísuvom, ak je potrebných viac obehov	179
	257 KRUHOVÝ VÝČNELOK Hrubovací/dokončovací cyklus s bočným prísuvom, ak je potrebných viac obehov	184
	233 ROVINNÉ FRÉZOVANIE Obrábanie rovinatej plochy s max. 3 ohraničeniami	194

5.2 PRAVOUHLÝ VÝREZ (cyklus 251, DIN/ISO: G251)

Priebeh cyklu

Prostredníctvom cyklu pravouhlý výrez 251 môžete vykonať kompletne obrobenie pravouhlého výrezu. V závislosti od parametrov cyklu sú k dispozícii nasledujúce varianty obrábania:

- kompletne obrábanie: hrubovanie, obrábanie dna načisto, obrábanie stien načisto,
- len hrubovanie,
- len obrábanie dna načisto a obrábanie stien načisto,
- len obrábanie dna načisto,
- len obrábanie stien načisto.

Hrubovanie

- 1 Nástroj sa zanorí v strede výrezu do obrobku a posúva sa na prvú hĺbku prísuvu. Stratégiu zanorenia určíte parametrom Q366
- 2 TNC hrubuje výrez zvnútra smerom k vonkajšiemu okraju, pričom berie do úvahy prekrytie (parameter Q370) a prídavky na dokončenie (parameter Q368 a Q369)
- 3 Na konci procesu hrubovania odsunie TNC nástroj tangenciálne od steny výrezu, posunie sa o bezpečnostnú vzdialenosť nad aktuálnu hĺbku prísuvu a odtiaľ rýchloposuvom späť do stredu výrezu
- 4 Tento postup sa opakuje, až kým sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka výrezu

Obrábanie načisto

- 5 Pokiaľ sú zadané prídavky na dokončenie, TNC vykoná zanorenie a posuv na obrys. Pohyb prísuvu sa pritom vykonáva s polomerom, čím sa umožní jemný nábeh. TNC obrába načisto najskôr steny výrezu, v prípade príslušného nastavenia v niekoľkých prísuvoch.
- 6 Následne obrobí TNC načisto dno výrezu zvnútra smerom k okraju. Na dno výrezu sa pritom nabieha tangenciálne

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny

Ak nie je aktívna tabuľka bodov, musíte vždy vykonávať zanorenie kolmo ($Q366 = 0$), pretože nemôžete zadefinovať uhol zanorenia.

Nástroj napolohujte na začiatočnú polohu v rovine obrábania s korekciou polomeru **R0**. Dbajte na parameter Q367 (poloha).

TNC automaticky predpolohuje nástroj po osi nástroja. **Q204** Dbajte na **2. BEZP. VZDIALENOST**.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

TNC na konci cyklu polohuje nástroj späť na začiatočnú polohu.

TNC polohuje nástroj na konci operácie hrubovania rýchloposuvom späť do stredu výrezu. Nástroj sa pritom nachádza vyššie o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti nad aktuálnou hĺbkou prísuvu. Bezpečnostnú vzdialenosť musíte zadať tak, aby nástroj nebol pri posuve blokovaný vzniknutými trieskami.

Pri vnorení po skrutkovici (Helix) zobrazí TNC chybové hlásenie, keď je interne prepočítaný priemer skrutkovice menší ako dvojnásobný priemer nástroja. Keď použijete nástroj, ktorý reže cez stred, môžete toto monitorovanie vypnúť parametrom stroja **suppressPlungeErr** (č. 201006).

TNC zníži hĺbku prísuvu na dĺžku reznej hrany LCUTS definovanú v tabuľke nástrojov, ak je dĺžka reznej hrany kratšia, ako hĺbka prísuvu Q202 zadaná v cykle.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- ▶ Vložiť zápornú hĺbku
- ▶ Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

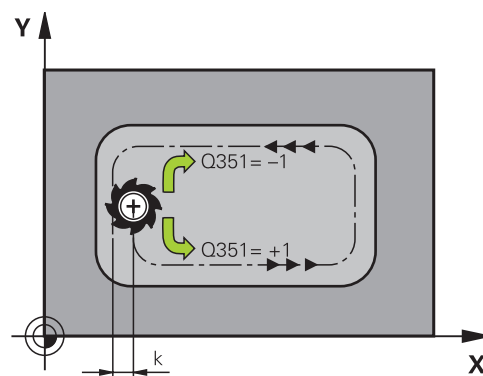
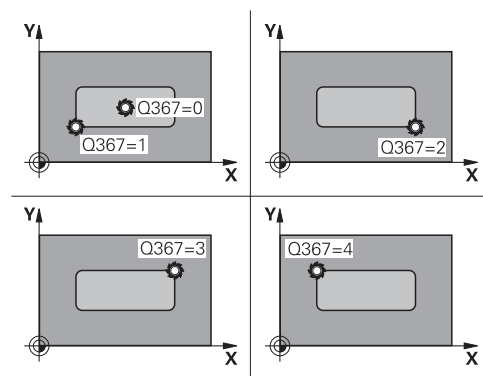
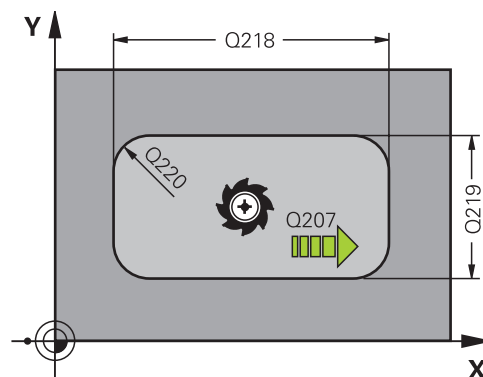
Ak vyvoláte cyklus s rozsahom obrábania 2 (len načisto), vykoná sa predpolohovanie rýchloposuvom na prvú hĺbku prísuvu + bezpečnostná vzdialenosť. Počas polohovania v rýchloposuve hrozí nebezpečenstvo kolízie.

- ▶ Predtým vykonajte obrábanie hrubovaním
- ▶ Zabezpečte, aby TNC dokázalo predpolohovať nástroj v rýchloposuve bez toho, aby došlo ku kolízii s obrobkom.

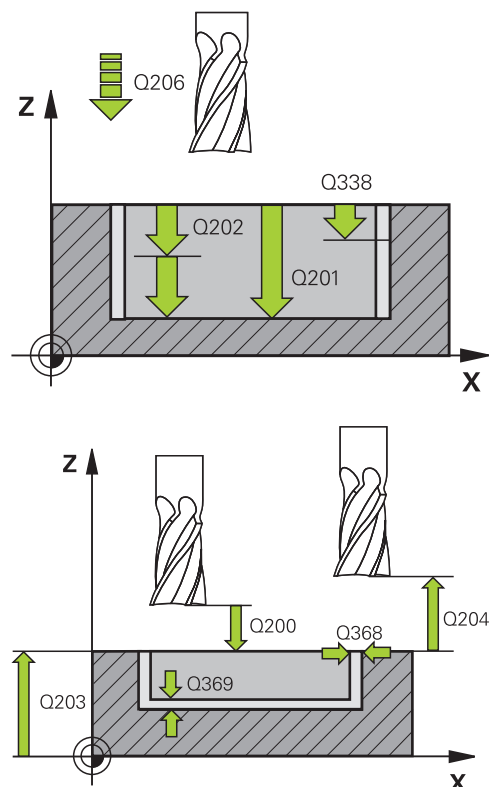
Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obr. (0/1/2)?**: Definovanie rozsahu obrábania:
 - 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 - 1: Iba hrubovanie
 - 2: Iba obrábanie načisto
 Obrábanie steny načisto a obrábanie dna načisto sa vykonajú iba vtedy, ak je definovaný príslušný prídavok na dokončenie (Q368, Q369)
- ▶ **Q218 1. Dĺžka strán?** (inkrementálne): Dĺžka výrezu, rovnobežná s hlavnou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q219 2. Dĺžka strán?** (inkrementálne): Dĺžka výrezu, rovnobežná s vedľajšou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q220 R rohov?**: Polomer rohu výrezu. Ak zadáte 0, TNC nastaví polomer rohu zhodný s polomerom nástroja. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q368 Prídavok na dokončenie steny?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q224 Natočenie?** (absolútne): Uhol, o ktorý sa otočí celá obrábacia operácia. Stred natočenia sa nachádza v polohe, v ktorej je nástroj pri vyvolaní cyklu. Vstupný rozsah -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q367 Poloha výrezu (0/1/2/3/4)?**: Poloha výrezu vzhľadom na polohu nástroja pri vyvolaní cyklu:
 - 0: Poloha nástroja = stred výrezu
 - 1: Poloha nástroja = ľavý dolný roh
 - 2: Poloha nástroja = pravý dolný roh
 - 3: Poloha nástroja = pravý horný roh
 - 4: Poloha nástroja = ľavý horný roh
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 Druh fr. Rovn. z. = +1 Protiz. = -1**: Druh frézového obrábania pri M3:
 - +1 = súsledné frézovanie
 - 1 = nesúsledné frézovanie**PREDEF**: Systém TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom výrezu. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie; zadajte hodnotu vyššiu ako 0. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q369 Prídavok na dokončenie hĺbky?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie dna. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?** Rýchlosť posuvu nástroja pri posuve do hĺbky v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 Prísuv obrábania načisto?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj prisunie po osi vretena pri obrábaní načisto. Q338 = 0: Obrobenie načisto jedným prísuvom. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q370 Faktor prekrytia dráh?** Q370 x polomer nástroja určuje bočný prísuv k. Vstupný rozsah 0,0001 až 1,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q366 Stratégia ponor. (0/1/2)?** Druh stratégie zanorenia:
0: Kolmé zanorenie. TNC zanára bez ohľadu na uhol zanorenia **ANGLE** definovaný v tabuľke nástrojov kolmo
1: Skrutkovicové zanorenie. V tabuľke nástrojov musí byť pre aktívny nástroj zadefinovaný uhol zanorenia **ANGLE** hodnotou, ktorá sa nesmie rovnať 0. Inak zobrazí systém TNC chybové hlásenie
2: Kývavé zanorenie. V tabuľke nástrojov musí byť pre aktívny nástroj zadefinovaný uhol zanorenia **ANGLE** hodnotou, ktorá sa nesmie rovnať 0. V opačnom prípade zobrazí TNC chybové hlásenie. Dĺžka kývavých zanorení závisí od uhla zanorenia, ako minimálnu hodnotu použije TNC dvojnásobnú hodnotu priemeru nástroja
PREDEF: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF



Bloky NC

8 CYCL DEF 251 PRAVOUHL. VYREZ	
Q215=0	;ROZSAH OBRABANIA
Q218=80	;1. DLZKA STRANY
Q219=60	;2. DLZKA STRANY
Q220=5	;R ROHU
Q368=0.2	;PRID. NA STR.
Q224=+0	;NATOCENIE
Q367=0	;POL. VYREZU
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA
Q201=-20	;HLBKA
Q202=5	;HLBKA PRISUVU
Q369=0.1	;PRID. DO HLBKY
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q338=5	;PRIS. OBRAB. NACISTO
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q370=1	;PREKRYTIE DRAH
Q366=1	;PONOR.
Q385=500	;POSUV OBR. NA CISTO
Q439 = 0	;VZTAH POSUVU
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q385 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri obrábaní stien a dna načisto v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q439 Vzťah posuvu (0-3)?:** Definovanie, na čo sa vzťahuje naprogramovaný posuv:
 - 0:** Posuv sa vzťahuje na dráhu stredu nástroja
 - 1:** Posuv sa vzťahuje na reznú hranu nástroja iba pri obrábaní steny načisto, inak na dráhu stredu nástroja
 - 2:** Posuv sa vzťahuje na reznú hranu nástroja pri obrábaní steny načisto a obrábaní dna načisto, inak na dráhu stredu nástroja
 - 3:** Posuv sa vzťahuje vždy na reznú hranu nástroja

5.3 KRUHOVÝ VÝREZ (cyklus 252, DIN/ISO: G252)

Priebeh cyklu

Prostredníctvom cyklu Kruhový výrez 252 je možné vykonať obrábanie kruhového výrezu. V závislosti od parametrov cyklu sú dostupné nasledujúce varianty obrábania:

- kompletne obrábanie: hrubovanie, obrábanie dna načisto, obrábanie stien načisto,
- len hrubovanie,
- len obrábanie dna načisto a obrábanie stien načisto,
- len obrábanie dna načisto,
- len obrábanie stien načisto.

Hrubovanie

- 1 TNC presunie nástroj najskôr pomocou rýchloposuvu do bezpečnostnej vzdialenosti Q200 nad obrobkom
- 2 Nástroj sa zanorí do stredu výrezu o hodnotu hĺbky prísuvu. Stratégiu zanorenia určíte parametrom Q366
- 3 TNC hrubuje výrez zvnútra smerom k vonkajšiemu okraju, pričom berie do úvahy prekrytie (parameter Q370) a prídavky na dokončenie (parameter Q368 a Q369)
- 4 Na konci procesu hrubovania odsunie TNC nástroj v rovine obrábania tangenciálne od steny výrezu o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti Q200, rýchloposuvom zdvihne nástroj nahor o hodnotu Q200 a odtiaľ ho rýchloposuvom presunie späť do stredu výrezu
- 5 Kroky 2 – 4 sa opakujú, až kým sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka výrezu. Pritom sa zohľadní prídavok na dokončenie Q369
- 6 Ak bolo naprogramované iba hrubovanie (Q215 = 1), presunie sa nástroj tangenciálne od steny výrezu o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti Q200, zdvihne sa rýchloposuvom po osi nástroja na 2. bezpečnostnú vzdialenosť Q204 a presunie sa rýchloposuvom späť do stredu výrezu

Obrábanie načisto

- 1 Pokiaľ sú zadané prídavky na dokončenie, obrába TNC načisto najskôr steny výrezu, v prípade príslušného nastavenia v niekoľkých prísuvoch.
- 2 TNC nastaví nástroj na osi nástroja do polohy, ktorá je od steny výrezu vzdialená o hodnotu prídavku na dokončenie Q368 a hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti Q200
- 3 TNC hrubovaním obrobí výrez smerom zvnútra von až na priemer Q223
- 4 Potom presunie TNC nástroj po osi nástroja späť do polohy, ktorá je od steny výrezu vzdialená o hodnotu prídavku na dokončenie Q368 a hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti Q200 a zopakuje dokončovacie obrábanie bočnej steny v novej hĺbke
- 5 TNC bude tento postup opakovať dovtedy, kým sa nedosiahne naprogramovaný priemer
- 6 Po obrobení na priemer Q223 presunie TNC nástroj tangenciálne späť o hodnotu prídavku na dokončenie Q368 plus hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti Q200 v rovine obrábania, rýchloposuvom prejde po osi nástroja na bezpečnostnú vzdialenosť Q200 a následne do stredu výrezu.
- 7 Nakoniec presunie TNC nástroj po osi nástroja na hĺbku Q201 a obrobí načisto dno výrezu zvnútra smerom von. Na dno výrezu sa pritom nabieha tangenciálne.
- 8 TNC bude tento postup opakovať, až kým sa nedosiahne hĺbka Q201 plus Q369
- 9 Nakoniec sa nástroj presunie tangenciálne od steny výrezu o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti Q200, zdvihne sa rýchloposuvom po osi nástroja na bezpečnostnú vzdialenosť Q200 a presunie sa rýchloposuvom späť do stredu výrezu

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Ak nie je aktívna tabuľka bodov, musíte vždy vykonávať zanorenie kolmo ($Q366 = 0$), pretože nemôžete zadať uhol zanorenia.

Nástroj predpolohujte na začiatočnú polohu (stred kruhu) v rovine obrábania s korekciou polomeru **R0**.

TNC automaticky predpolohuje nástroj po osi nástroja.
Q204 Dbajte na **2. BEZP. VZDIALENOSŤ**.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

TNC na konci cyklu polohuje nástroj späť na začiatočnú polohu.

TNC polohuje nástroj na konci operácie hrubovania rýchloposuvom späť do stredu výrezu. Nástroj sa pritom nachádza vyššie o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti nad aktuálnou hĺbkou prísuvu. Bezpečnostnú vzdialenosť musíte zadať tak, aby nástroj nebol pri posuve blokovaný vzniknutými trieskami.

Pri vnorení po skrutkovici (Helix) zobrazí TNC chybové hlásenie, keď je interne prepočítaný priemer skrutkovice menší ako dvojnásobný priemer nástroja. Keď použijete nástroj, ktorý reže cez stred, môžete toto monitorovanie vypnúť parametrom stroja **suppressPlungeErr** (č. 201006).

TNC zníži hĺbku prísuvu na dĺžku reznej hrany LCUTS definovanú v tabuľke nástrojov, ak je dĺžka reznej hrany kratšia, ako hĺbka prísuvu **Q202** zadaná v cykle.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

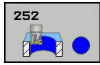
- ▶ Vložiť zápornú hĺbku
- ▶ Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

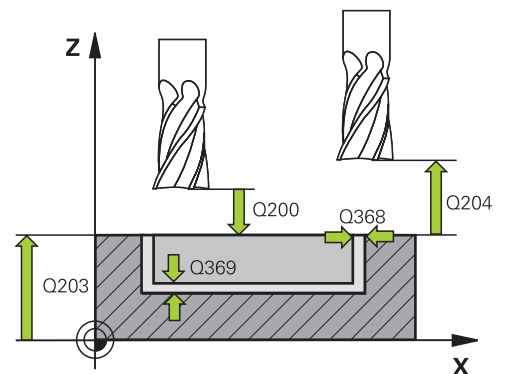
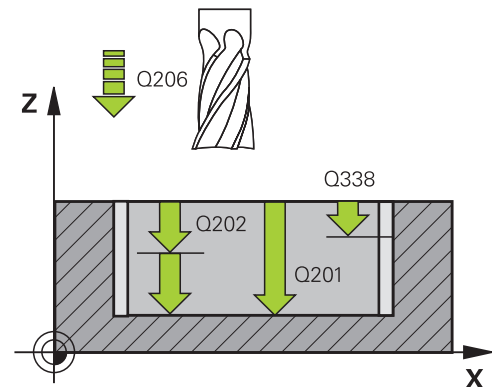
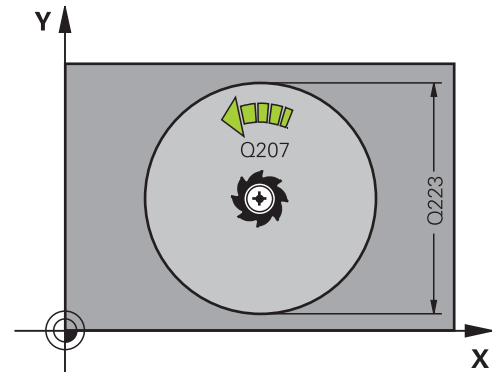
Ak vyvoláte cyklus s rozsahom obrábania 2 (len načisto), vykoná sa predpolohovanie rýchloposuvom na prvú hĺbku prísuvu + bezpečnostná vzdialenosť. Počas polohovania v rýchloposuve hrozí nebezpečenstvo kolízie.

- ▶ Predtým vykonajte obrábanie hrubovaním
- ▶ Zabezpečte, aby TNC dokázalo predpolohovať nástroj v rýchloposuve bez toho, aby došlo ku kolízii s obrobkom.

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obr. (0/1/2)?:** Definovanie rozsahu obrábania:
 - 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 - 1: Iba hrubovanie
 - 2: Iba obrábanie načisto
 Obrábanie steny načisto a obrábanie dna načisto sa vykonajú iba vtedy, ak je definovaný príslušný prídavok na dokončenie (Q368, Q369)
- ▶ **Q223 Priemer kruhu?:** Priemer načisto obrobeného výrezu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q368 Prídavok na dokončenie steny?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 Druh fr.? Rovn. z.=+1 Protiz.=-1:** Druh frézového obrábania pri M3:
 - +1 = súsledné frézovanie
 - 1 = nesúsledné frézovanie**PREDEF:** Systém TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom výrezu. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie; zadajte hodnotu vyššiu ako 0. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q369 Prídavok na dokončenie hĺbky?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie dna. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri posuve do hĺbky v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne FAUTO, FU, FZ



- ▶ **Q338 Prísuv obrábania načisto?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj prisunie po osi vretena pri obrábaní načisto. Q338 = 0: Obrobenie načisto jedným prísuvom. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q370 Faktor prekrytia dráh?**: Q370 x polomer nástroja určuje bočný prísuv k. Prekrytie sa chápe ako maximálne prekrytie. Aby sa zabránilo, že na rohoch zostane zvyšný materiál, môže sa vykonať redukcia prekrytia. Vstupný rozsah 0,1 až 1,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q366 Stratégia ponor. (0/1)?**: Druh stratégie ponorenia:
 - 0 = kolmé zanorenie. V tabuľke nástrojov musí byť pre aktívny nástroj vložený uhol zanorenia **ANGLE** 0 alebo 90. V opačnom prípade zobrazí TNC chybové hlásenie
 - 1 = zanorenie po skrutkovici. V tabuľke nástrojov musí byť pre aktívny nástroj zadefinovaný uhol zanorenia **ANGLE** hodnotou, ktorá sa nesmie rovnať 0. V opačnom prípade zobrazí TNC chybové hlásenie
 - Alternatívne **PREDEF**

Bloky NC

8 CYCL DEF 252 KRUH. VYREZ	
Q215=0	;ROZSAH OBRABANIA
Q223=60	;PRIEMER KRUHU
Q368=0.2	;PRID. NA STR.
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA
Q201=-20	;HLBKA
Q202=5	;HLBKA PRISUVU
Q369=0.1	;PRID. DO HLBKY
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q338=5	;PRIS. OBRAB. NACISTO
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q370=1	;PREKRYTIE DRAH
Q366=1	;PONOR.
Q385=500	;POSUV OBR. NA CISTO
Q439=3	;VZTAH POSUVU
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q385 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri obrábaní stien a dna načisto v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Vzťah posuvu (0-3)?:** Definovanie, na čo sa vzťahuje naprogramovaný posuv:
 - 0:** Posuv sa vzťahuje na dráhu stredu nástroja
 - 1:** Posuv sa vzťahuje na reznú hranu nástroja iba pri obrábaní steny načisto, inak na dráhu stredu nástroja
 - 2:** Posuv sa vzťahuje na reznú hranu nástroja pri obrábaní steny načisto a obrábaní dna načisto, inak na dráhu stredu nástroja
 - 3:** Posuv sa vzťahuje vždy na reznú hranu nástroja

5.4 FRÉZOVANIE DRÁŽOK (cyklus 253)

Priebeh cyklu

Prostredníctvom cyklu 253 môžete vykonať kompletne obrobenie drážky. V závislosti od parametrov cyklu sú k dispozícii nasledujúce varianty obrábania:

- kompletne obrábanie: hrubovanie, obrábanie dna načisto, obrábanie stien načisto,
- len hrubovanie,
- len obrábanie dna načisto a obrábanie stien načisto,
- len obrábanie dna načisto,
- len obrábanie stien načisto.

Hrubovanie

- 1 Nástroj sa posúva z jednej strany na druhú (kýva sa) až na prvú hĺbku prísuvu, pričom vychádza zo stredu ľavej kružnice drážky pod uhlom zanorenia, ktorý je zadefinovaný v tabuľke nástrojov. Stratégiu zanorenia určíte parametrom Q366
- 2 TNC hrubuje drážku zvnútra smerom k vonkajšiemu okraju, pričom zohľadňuje prídavky na dokončenie (parameter Q368 a Q369)
- 3 TNC stiahne nástroj o bezpečnostnú vzdialenosť Q200 späť. Ak šírka drážky zodpovedá priemeru frézy, polohuje TNC nástroj po každom prísuve von z drážky
- 4 Tento postup sa opakuje, až pokiaľ sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka drážky

Obrábanie načisto

- 5 Pokiaľ sú zadané prídavky na dokončenie, obrába TNC načisto najskôr steny drážky, v prípade príslušného nastavenia v niekoľkých prísuvoch. Na stenu drážky sa pritom nabieha tangenciálne v ľavej kružnici drážky
- 6 Následne obrobí TNC načisto dno drážky zvnútra smerom k okrajom.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Ak nie je aktívna tabuľka bodov, musíte vždy vykonávať zanorenie kolmo ($Q366 = 0$), pretože nemôžete zadať uhol zanorenia.

Nástroj napolohujte na začiatočnú polohu v rovine obrábania s korekciou polomeru **R0**. Dbajte na parameter Q367 (poloha).

TNC automaticky predpolohuje nástroj po osi nástroja. **Q204** Dbajte na **2. BEZP. VZDIALENOST**.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Ak je šírka drážky väčšia ako dvojnásobok priemeru nástroja, TNC hrubuje drážku zvnútra smerom k okraju. To znamená, že aj malými nástrojmi môžete frézovať ľubovoľne veľké drážky.

TNC zníži hĺbku prísuvu na dĺžku reznej hrany LCUTS definovanú v tabuľke nástrojov, ak je dĺžka reznej hrany kratšia, ako hĺbka prísuvu Q202 zadaná v cykle.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

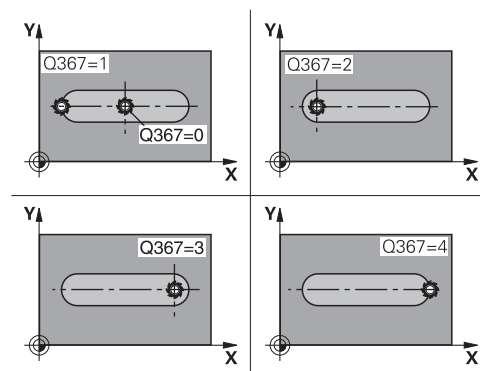
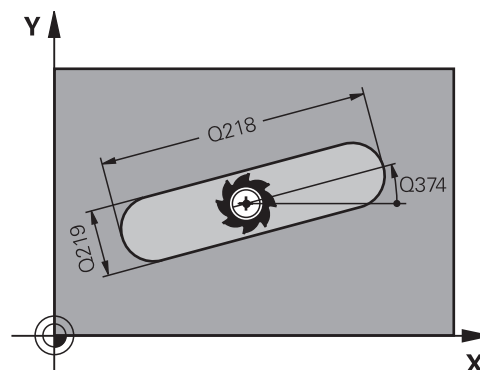
Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- ▶ Vložiť zápornú hĺbku
- ▶ Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit' chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

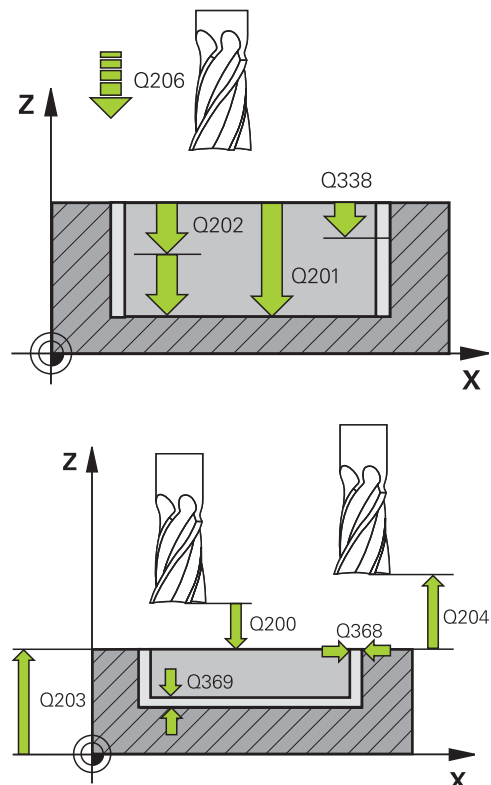
Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obr. (0/1/2)?**: Definovanie rozsahu obrábania:
 - 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 - 1: Iba hrubovanie
 - 2: Iba obrábanie načisto
 Obrábanie steny načisto a obrábanie dna načisto sa vykonajú iba vtedy, ak je definovaný príslušný prídavok na dokončenie (Q368, Q369)
- ▶ **Q218 Dĺžka drážky?** (hodnota rovnobežná s hlavnou osou roviny obrábania): Vložte dlhšiu stranu drážky. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q219 Šírka drážky?** (hodnota rovnobežná s vedľajšou osou roviny obrábania): Zadajte šírku drážky; ak zadáte šírku drážky zhodnú s priemerom nástroja, TNC vykoná len hrubovanie (frézovanie pozdĺžneho otvoru). Maximálna šírka drážky pri hrubovaní: Dvojnásobok priemeru nástroja. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q368 Prídavok na dokončenie steny?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q374 Natočenie?** (absolútne): Uhol, o ktorý sa otočí celá drážka. Stred natočenia sa nachádza v polohe, v ktorej je nástroj pri vyvolaní cyklu. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q367 Poloha drážky (0/1/2/3/4)?**: Poloha drážky vzhľadom na polohu nástroja pri vyvolaní cyklu:
 - 0: Poloha nástroja = stred drážky
 - 1: Poloha nástroja = ľavý koniec drážky
 - 2: Poloha nástroja = stred ľavej kružnice drážky
 - 3: Poloha nástroja = stred pravej kružnice drážky
 - 4: Poloha nástroja = pravý koniec drážky



- ▶ **Q207 Posuv frézovania?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Druh fr.?** Rovn. z.=+1 Protiz.=-1: Druh frézového obrábania pri M3:
+1 = súsledné frézovanie
-1 = nesúsledné frézovanie
PREDEF: Systém TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzďialenosť medzi povrchom obrobku a dnom výrezu. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie; zadajte hodnotu vyššiu ako 0. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q369 Prídavok na dokončenie hĺbky?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie dna. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri posuve do hĺbky v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 Prísuv obrábania načisto?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj prisunie po osi vretena pri obrábaní načisto. Q338 = 0: Obrobenie načisto jedným prísuvom. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

8 CYCL DEF 253 FREZ. DRAZ.	
Q215=0	;ROZSAH OBRABANIA
Q218=80	;L DRAZKY
Q219=12	;S. DRAZKY
Q368=0.2	;PRID. NA STR.
Q374=+0	;NATOCENIE
Q367=0	;POL. DR.

- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne):
Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne):
Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q366 Stratégia ponor. (0/1/2)?**: Druh stratégie ponorenia:
 - 0 = kolmé zanorenie. Uhol zanorenia definovaný v tabuľke nástrojov **ANGLE** sa nevyhodnotí.
 - 1, 2 = kývavé zanorenie. V tabuľke nástrojov musí byť pre aktívny nástroj zadaný uhol zanorenia **ANGLE** hodnotou, ktorá sa nesmie rovnať 0. V opačnom prípade zobrazí TNC chybové hlásenie
 - Alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q385 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri obrábaní stien a dna načisto v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Vzťah posuvu (0-3)?**: Definovanie, na čo sa vzťahuje naprogramovaný posuv:
 - 0: Posuv sa vzťahuje na dráhu stredu nástroja
 - 1: Posuv sa vzťahuje na reznú hranu nástroja iba pri obrábaní steny načisto, inak na dráhu stredu nástroja
 - 2: Posuv sa vzťahuje na reznú hranu nástroja pri obrábaní steny načisto a obrábaní dna načisto, inak na dráhu stredu nástroja
 - 3: Posuv sa vzťahuje vždy na reznú hranu nástroja

Q207=500	;POSUV FREZOVANIA
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA
Q201=-20	;HLBKA
Q202=5	;HLBKA PRISUVU
Q369=0.1	;PRID. DO HLBKY
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q338=5	;PRIS. OBRAB. NACISTO
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q366=1	;PONOR.
Q385=500	;POSUV OBR. NA CISTO
Q439=0	;VZTAH POSUVU
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.5 KRUHOVÁ DRÁŽKA (cyklus 254, DIN/ISO: G254)

Priebeh cyklu

Prostredníctvom cyklu 254 môžete vykonať kompletne obrobenie kruhovej drážky. V závislosti od parametrov cyklu sú k dispozícii nasledujúce varianty obrábania:

- kompletne obrábanie: hrubovanie, obrábanie dna načisto, obrábanie stien načisto,
- len hrubovanie,
- len obrábanie dna načisto a obrábanie stien načisto,
- len obrábanie dna načisto,
- len obrábanie stien načisto.

Hrubovanie

- 1 Nástroj vykonáva kývavý posuv v strede drážky až na prvú hĺbku prísuvu pod uhlom zanorenia, ktorý je definovaný v tabuľke nástrojov. Stratégiu zanorenia určíte parametrom Q366
- 2 TNC hrubuje drážku zvnútra smerom k vonkajšiemu okraju, pričom zohľadňuje prídavky na dokončenie (parameter Q368 a Q369)
- 3 TNC stiahne nástroj o bezpečnostnú vzdialenosť Q200 späť. Ak šírka drážky zodpovedá priemeru frézy, polohuje TNC nástroj po každom prísuve von z drážky
- 4 Tento postup sa opakuje, až pokiaľ sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka drážky

Obrábanie načisto

- 5 Pokiaľ sú zadané prídavky na dokončenie, obrába TNC načisto najskôr steny drážky, v prípade príslušného nastavenia v niekoľkých prísuvoch. Na stenu drážky sa pritom nabieha tangenciálne
- 6 Následne obrobí TNC načisto dno drážky zvnútra smerom k okrajom.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Ak nie je aktívna tabuľka bodov, musíte vždy vykonávať zanorenie kolmo ($Q366 = 0$), pretože nemôžete zadať uhol zanorenia.

Nástroj napoložujte na začiatočnú polohu v rovine obrábania s korekciou polomeru **R0**. Dbajte na parameter Q367 (poloha).

TNC automaticky predpolohuje nástroj po osi nástroja. **Q204** Dbajte na **2. BEZP. VZDIALENOSŤ**.

Poloha na konci cyklu sa nemusí zhodovať s polohou na začiatku cyklu! Ak definujete polohu drážky ako nerovnú 0, TNC polohuje nástroj len v osi nástroja na 2. bezpečnostnú vzdialenosť. Programujte po cykle absolútnu polohu vo všetkých hlavných osiach. Neprogramujte priamo po cykle žiadne reťazcové kóty (inkrementálne rozmery)! Nebezpečenstvo kolízie!

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Ak je šírka drážky väčšia ako dvojnásobok priemeru nástroja, TNC hrubuje drážku zvnútra smerom k okraju. To znamená, že aj malými nástrojmi môžete frézovať ľubovoľne veľké drážky.

Ak použijete cyklus 254 Kruhová drážka v spojení s cyklom 221, nie je prípustná poloha drážky 0.

TNC zníži hĺbku prísuvu na dĺžku reznej hrany LCUTS definovanú v tabuľke nástrojov, ak je dĺžka reznej hrany kratšia, ako hĺbka prísuvu Q202 zadaná v cykle.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- ▶ Vložiť zápornú hĺbku
- ▶ Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

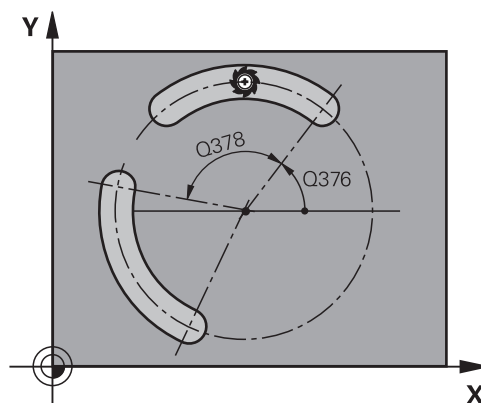
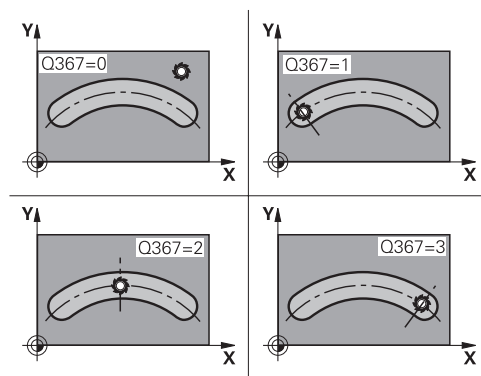
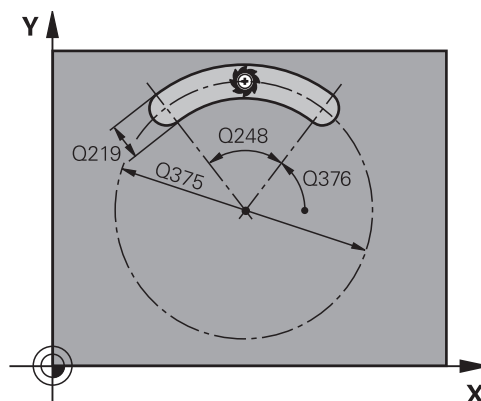
Ak vyvoláte cyklus s rozsahom obrábania 2 (len načisto), vykoná sa predpolohovanie rýchloposuvom na prvú hĺbku prísuvu + bezpečnostná vzdialenosť. Počas polohovania v rýchloposuve hrozí nebezpečenstvo kolízie.

- ▶ Predtým vykonajte obrábanie hrubovaním
- ▶ Zabezpečte, aby TNC dokázalo predpolohovať nástroj v rýchloposuve bez toho, aby došlo ku kolízii s obrobkom.

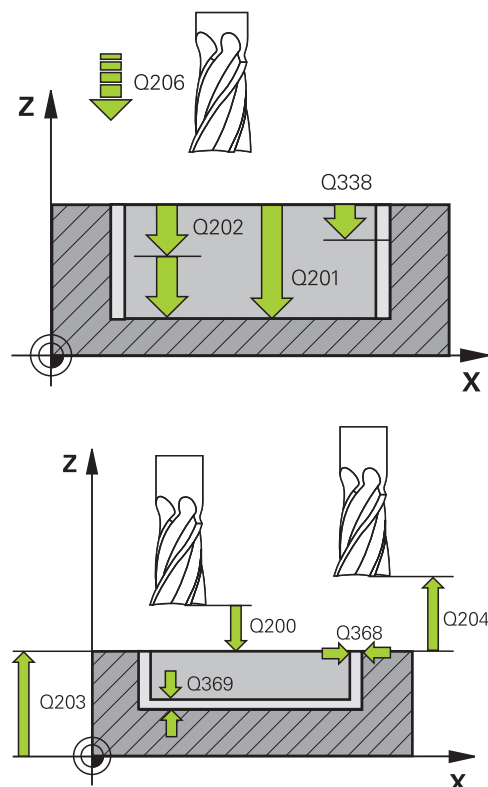
Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obr. (0/1/2)?**: Definovanie rozsahu obrábania:
 - 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 - 1: Iba hrubovanie
 - 2: Iba obrábanie načisto
 Obrábanie steny načisto a obrábanie dna načisto sa vykonajú iba vtedy, ak je definovaný príslušný prídavok na dokončenie (Q368, Q369)
- ▶ **Q219 Šírka drážky?** (hodnota rovnobežná s vedľajšou osou roviny obrábania): Zadáte šírku drážky; ak zadáte šírku drážky zhodnú s priemerom nástroja, TNC vykoná len hrubovanie (frézovanie pozdĺžneho otvoru). Maximálna šírka drážky pri hrubovaní: Dvojnásobok priemeru nástroja. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q368 Prídavok na dokončenie steny?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q375 D rozst. kružnice?**: Zadáte priemer rozstupovej kružnice. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q367 Vzt'. pre pol. dr. (0/1/2/3)?**: Poloha drážky vzhľadom na polohu nástroja pri vyvolaní cyklu:
 - 0: Poloha nástroja sa nezohľadní. Poloha drážky sa určí zo zadaného stred rozstupovej kružnice a začiatočného uhla
 - 1: Poloha nástroja = stred ľavej kružnice drážky. Začiatočný uhol Q376 sa vzťahuje na túto polohu. Vložený stred rozstupovej kružnice sa nezohľadňuje
 - 2: Poloha nástroja = stred stredovej osi. Začiatočný uhol Q376 sa vzťahuje na túto polohu. Vložený stred rozstupovej kružnice sa nezohľadňuje
 - 3: Poloha nástroja = stred pravej kružnice drážky. Začiatočný uhol Q376 sa vzťahuje na túto polohu. Zadaný stred rozstupovej kružnice sa nezohľadňuje
- ▶ **Q216 Stred 1. osi** (absolútne): Stred rozstupovej kružnice na hlavnej osi roviny obrábania. **Účinné len, ak je definované Q367 = 0**. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



- ▶ **Q217 Stred osi 2?** (absolútne): Stred rozstupovej kružnice na vedľajšej osi roviny obrábania. **Účinné len, ak je definované Q367 = 0.** Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q376 Spúšť. uhol?** (absolútne): Zadajte polárny uhol začiatočného bodu. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q248 Uhol otvorenia drážky?** (Inkrementálne): Zadajte uhol otvorenia drážky. Vstupný rozsah 0 až 360,000
- ▶ **Q378 Uhlový krok** (inkrementálne): Uhol, o ktorý sa natočí celá drážka. Stred otáčania sa nachádza v strede rozstupovej kružnice. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q377 Počet obrábání?** Počet obrábání na rozstupovej kružnici. Vstupný rozsah 1 až 99999
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?** Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 Druh fr.? Rovn. z. = +1 Protiz. = -1:** Druh frézového obrábania pri M3:
+1 = súsledné frézovanie
-1 = nesúsledné frézovanie
PREDEF: Systém TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom výrezu. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie; zadajte hodnotu vyššiu ako 0. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q369 Prídavok na dokončenie hĺbky?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie dna. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?** Rýchlosť posuvu nástroja pri posuve do hĺbky v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne FAUTO, FU, FZ



Bloky NC

8 CYCL DEF 254 OBLA DRAZ.	
Q215=0	;ROZSAH OBRABANIA
Q219=12	;S. DRAZKY
Q368=0.2	;PRID. NA STR.
Q375=80	;PRIEM. ROZST. KR.
Q367=0	;VZT. POL. DR.
Q216=+50	;STRED 1. OSI
Q217=+50	;STRED 2. OSI
Q376=+45	;START. UHOL
Q248=90	;UHOL OTVORENIA
Q378=0	;UHLOVY KROK
Q377=1	;POCET OBRABANI
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA

- ▶ **Q338 Prísuv obrábania načisto?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj prisunie po osi vretena pri obrábaní načisto. Q338 = 0: Obrobenie načisto jedným prísuvom. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q366 Stratégia ponor. (0/1/2)?**: Druh stratégie zanorenia:
 0: Kolmé zanorenie. Uhol zanorenia definovaný v tabuľke nástrojov ANGLE sa nevyhodnotí.
 1, 2: Kývavé zanorenie. V tabuľke nástrojov musí byť pre aktívny nástroj zadefinovaný uhol zanorenia **ANGLE** hodnotou, ktorá sa nesmie rovnať 0. Inak zobrazí TNC chybové hlásenie **PREDEF**: TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF
- ▶ **Q385 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri obrábaní stien a dna načisto v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q439 Vzťah posuvu (0-3)?**: Definovanie, na čo sa vzťahuje naprogramovaný posuv:
 0: Posuv sa vzťahuje na dráhu stredu nástroja
 1: Posuv sa vzťahuje na reznú hranu nástroja iba pri obrábaní steny načisto, inak na dráhu stredu nástroja
 2: Posuv sa vzťahuje na reznú hranu nástroja pri obrábaní steny načisto a obrábaní dna načisto, inak na dráhu stredu nástroja
 3: Posuv sa vzťahuje vždy na reznú hranu nástroja

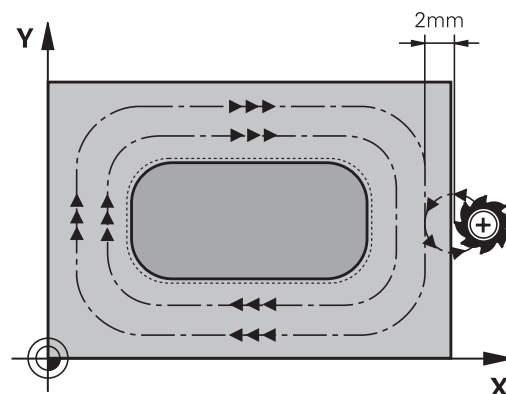
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA
Q201=-20	;HLBKA
Q202=5	;HLBKA PRISUVU
Q369=0.1	;PRID. DO HLBKY
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q338=5	;PRIS. OBRAB. NACISTO
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q366=1	;PONOR.
Q385=500	;POSUV OBR. NA CISTO
Q439=0	;VZTAH POSUVU
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.6 PRAVOUHLÝ VÝČNELOK (cyklus 256, DIN/ISO: G256)

Priebeh cyklu

Prostredníctvom cyklu Pravouhlý výčnelok 256 môžete vykonať kompletne obrobenie pravouhlého výčnelka. Ak je rozmer polovýrobku väčší ako maximálny možný bočný prísuv, vykoná TNC viacero bočných prísuvov, až kým sa nedosiahne hotový rozmer.

- 1 Nástroj prejde zo začiatkovej polohy cyklu (stred výčnelka) do začiatkovej polohy obrábania výčnelka. Začiatkovú polohu určíte parametrom Q437. Štandardné nastavenie (**Q437 = 0**) sa nachádza 2 mm vpravo vedľa nedokončeného výčnelka.
- 2 Ak sa nástroj nachádza na 2. bezpečnostnej vzdialenosti, presunie TNC nástroj rýchloposuvom **FMAX** do bezpečnostnej vzdialenosti a odtiaľ posuvom prísuvu do hĺbky na prvú hĺbku prísuvu
- 3 Následne sa nástroj presunie tangenciálne na obrys výčnelku a potom frézuje obvod.
- 4 Ak sa hotový rozmer nedá dosiahnuť jedným obehom, prisunie TNC nástroj zboku do aktuálnej hĺbky prísuvu a potom znovu frézuje na obvode. TNC pritom zohľadňuje rozmer polovýrobku, hotový rozmer a povolený bočný prísuv. Tento postup sa opakuje, až kým sa nedosiahne definovaný hotový rozmer. Ak ste začiatkový bod oproti tomu nezvolili zboku, ale ste ho umiestnili na roh (Q437 sa nerovná 0), frézuje TNC špirálovite od začiatkového bodu dovnútra, kým nedosiahne hotový rozmer.
- 5 Ak sú potrebné ďalšie prísuvy v hĺbke, odíde nástroj tangenciálne od obrysu späť na začiatkový bod obrábania výčnelku
- 6 V nasledujúcom kroku presunie TNC nástroj na ďalšiu hĺbku prísuvu a obrába výčnelok na tejto hĺbke
- 7 Tento postup sa opakuje, až kým sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka výčnelka
- 8 Na konci cyklu polohuje TNC nástroj iba v osi nástroja na bezpečnú výšku definovanú v cykle. Koncová poloha sa teda nezodpovedá so začiatkovou polohou



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Nástroj napoložujte na začiatočnú polohu v rovine obrábania s korekciou polomeru **R0**. Dbajte na parameter **Q367** (poloha).

TNC automaticky predpolohuje nástroj po osi nástroja. **Q204** Dbajte na **2. BEZP. VZDIALENOST**.

Znamienko parametra cyklu **Hĺbka** stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

TNC zníži hĺbku prísuvu na dĺžku reznej hrany **LCUTS** definovanú v tabuľke nástrojov, ak je dĺžka reznej hrany kratšia, ako hĺbka prísuvu **Q202** zadaná v cykle.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- ▶ Vložiť zápornú hĺbku
- ▶ Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

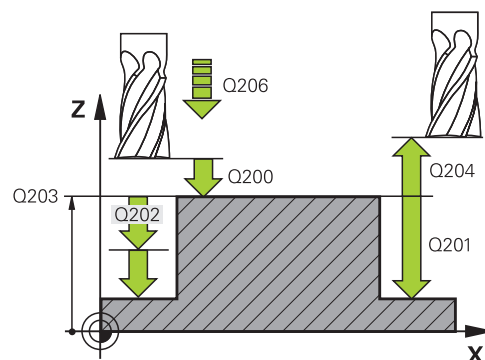
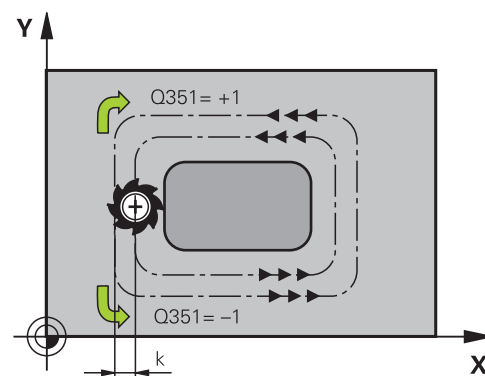
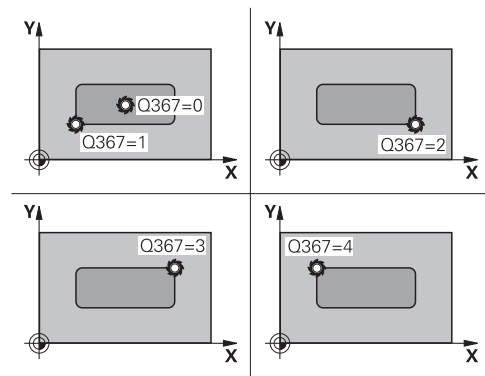
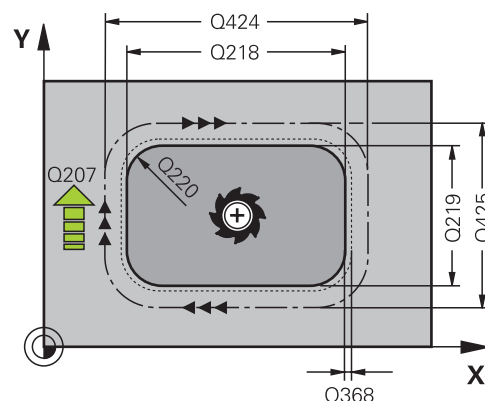
Ak nie je pri pohybe prísuvu dostatok miesta vedľa výčnelka, hrozí nebezpečenstvo kolízie.

- ▶ V závislosti od danej polohy nábehu **Q439** potrebuje TNC miesto pre pohyb prísuvu
- ▶ Vedľa výčnelka ponechajte miesto na nábehové pohyby
- ▶ Minimálny priemer nástroja + 2 mm
- ▶ TNC polohuje nástroj na konci späť do bezpečnostnej vzdialenosti, ak bolo vykonané príslušné nastavenie, na 2. bezpečnostnú vzdialenosť. Koncová poloha nástroja po cykle sa nezhoduje so začiatočnou polohou.

Parametre cyklu



- ▶ **Q218 1. Dĺžka strán?:** Dĺžka výčnelka, rovnobežná s hlavnou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q424 Dĺžka strany polotovaru 1?:** Dĺžka neobrobeneho výčnelka rovnobežne s hlavnou osou roviny obrábania. Hodnotu **Rozmer polovýrobku, dĺžka strany 1** zadajte väčšiu ako 1. Zadajte **dĺžku strán**. TNC vykoná viacero bočných prísuvov, ak je rozdiel medzi rozmerom polovýrobku 1 a hotovým rozmerom 1 väčší ako povolený bočný prísuv (súčin polomer nástroja x prekrytie dráhy **Q370**). TNC vypočíta vždy konštantný bočný prísuv. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q219 2. Dĺžka strán?:** Dĺžka výčnelka, rovnobežná s vedľajšou osou roviny obrábania. Hodnotu **Rozmer polovýrobku, dĺžka strany 2** zadajte väčšiu ako 2. Zadajte **dĺžku strán**. TNC vykoná viacero bočných prísuvov, ak je rozdiel medzi rozmerom polovýrobku 2 a hotovým rozmerom 2 väčší ako povolený bočný prísuv (súčin polomer nástroja x prekrytie dráhy **Q370**). TNC vypočíta vždy konštantný bočný prísuv. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q425 Dĺžka strany polotovaru 2?:** Dĺžka neobrobeneho výčnelka rovnobežne s vedľajšou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q220 Polomer/fáza (+/-)?:** Zadajte hodnotu pre tvarový prvok polomeru alebo skosenia. Ak je zadaná kladná hodnota 0 až +99999,9999, TNC vytvorí zaoblenie na každom rohu. Vami zvolená hodnota pritom zodpovedá polomeru. Ak je zadná záporná hodnota 0 až -99999,9999, vytvorí sa na všetkých rohoch obrysu skosenie, daná hodnota pritom zodpovedá dĺžke skosenia.
- ▶ **Q368 Prídavok na dokončenie steny?** (inkrementálne): Prídavok na obrábanie načisto v rovine obrábania, ktorý bude systém TNC pri obrábaní ignorovať. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q224 Natočenie?** (absolútne): Uhol, o ktorý sa otočí celá obrábacia operácia. Stred natočenia sa nachádza v polohe, v ktorej je nástroj pri vyvolaní cyklu. Vstupný rozsah -360,0000 až 360,0000



- ▶ **Q367 Poloha výčnelku (0/1/2/3/4)?**: Poloha výčnelka vzhľadom na polohu nástroja pri vyvolaní cyklu:
 0: Poloha nástroja = stred výčnelka
 1: Poloha nástroja = ľavý dolný roh
 2: Poloha nástroja = pravý dolný roh
 3: Poloha nástroja = pravý horný roh
 4: Poloha nástroja = ľavý horný roh
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q351 Druh fr. Rovn. z. = +1 Protiz. = -1**: Druh frézového obrábania pri M3:
 +1 = súsledné frézovanie
 -1 = nesúsledné frézovanie
PREDEF: Systém TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom výčnelka. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie; zadajte hodnotu vyššiu ako 0. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri posuve do hĺbky v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FMAX**, **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**

Bloky NC

8 CYCL DEF 256 PRAVOUHLY VYCNELOK	
Q218=60	;1. DLZKA STRANY
Q424=74	;ROZMER POLOTOVARU 1
Q219=40	;2. DLZKA STRANY
Q425=60	;ROZMER POLOTOVARU 2
Q220=5	;R ROHU
Q368=0.2	;PRID. NA STR.
Q224=+0	;NATOCENIE
Q367=0	;POLOHA VYCNELOKU
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA
Q201=-20	;HLBKA
Q202=5	;HLBKA PRISUVU
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q370=1	;PREKRYTIE DRAH
Q437=0	;POLOHA NABEHU
Q215=1	;ROZSAH OBRABANIA
Q369=+0	;PRID. DO HLBKY
Q338=+0	;PRÍSUV OBR. NA ČIST.
Q385=+0	;OSUV OBR. NA CISTO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q370 Faktor prekrytia dráh?:** Q370 x polomer nástroja určuje bočný prísuv k. Prekrytie sa chápe ako maximálne prekrytie. Aby sa zabránilo, že na rohoch zostane zvyšný materiál, môže sa vykonať redukcia prekrytia. Vstupný rozsah 0,1 až 1,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q437 Poloha nábehu (0...4)?:** Definovanie stratégie nábehu nástroja:
 - 0:** Vpravo od výčnelka (základné nastavenie)
 - 1:** Ľavý dolný roh
 - 2:** Pravý dolný roh
 - 3:** Pravý horný roh
 - 4:** Ľavý horný roh.Ak by pri nábehu s nastavením Q437 = 0 vznikli na povrchu výčnelka stopy po nábehu, vyberte inú polohu nábehu.
- ▶ **Q215 Rozsah obr. (0/1/2)?:** Definovanie rozsahu obrábania:
 - 0:** Hrubovanie a obrábanie načisto
 - 1:** Iba hrubovanie
 - 2:** Iba obrábanie načistoObrábanie steny načisto a obrábanie dna načisto sa vykonajú iba vtedy, ak je definovaný príslušný prídavok na dokončenie (Q368, Q369)
- ▶ **Q369 Prídavok na dokončenie hĺbky?**
(inkrementálne): Prídavok na dokončenie dna.
Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q338 Prísuv obrábania načisto?** (inkrementálne):
Rozmer, o ktorý sa nástroj prisunie po osi vretena pri obrábaní načisto. Q338 = 0: Obrobenie načisto jedným prísuvom. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q385 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri obrábaní stien a dna načisto v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**

5.7 KRUHOVÝ VÝČNELOK (cyklus 257, DIN/ISO: G257)

Priebeh cyklu

Prostredníctvom cyklu kruhový výčnelok 257 môžete vykonať kompletne obrobenie kruhového výčnelku. TNC vytvorí kruhový výčnelok prostredníctvom špirálového prísuvu vychádzajúc z priemeru polovýrobku.

- 1 Ak sa nástroj nachádza pod 2. bezpečnostnou vzdialenosťou, stiahne TNC nástroj späť na 2. bezpečnostnú vzdialenosť
- 2 Nástroj sa presunie zo stredu výčnelku do začiatočnej polohy obrábania výčnelku. Začiatočnú polohu určíte v parametri Q376 polárnym uhlom vzhľadom na stred čapu
- 3 TNC presunie nástroj rýchloposuvom **FMAX** do bezpečnostnej vzdialenosti Q200 a odtiaľ posuvom prísuvu do hĺbky na prvú hĺbku prísuvu
- 4 Následne vytvorí TNC kruhový výčnelok prostredníctvom špirálového prísuvu, pričom zohľadní faktor prekrytia
- 5 TNC odsunie o 2 mm nástroj po tangenciálnej dráhe od obrysu
- 6 Ak je potrebných viacero prísuvov do hĺbky, vykoná sa nový prísuv do hĺbky na najbližšom bode nasledujúcom po odsunutí
- 7 Tento postup sa opakuje, až kým sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka výčnelka
- 8 Na konci cyklu sa nástroj zdvihne – po tangenciálnom odsunutí – po osi nástroja na 2. bezpečnostnú vzdialenosť definovanú v cykle

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Nástroj predpolohujte na začiatočnú polohu v rovine obrábania (stred čapu) s korekciou polomeru **R0**.
TNC automaticky predpolohuje nástroj po osi nástroja.
Q204 Dbajte na **2. BEZP. VZDIALENOST**.
Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.
TNC na konci cyklu polohuje nástroj späť na začiatočnú polohu.
TNC zníži hĺbku prísuvu na dĺžku reznej hrany LCUTS definovanú v tabuľke nástrojov, ak je dĺžka reznej hrany kratšia, ako hĺbka prísuvu Q202 zadaná v cykle.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- ▶ Vložiť zápornú hĺbku
- ▶ Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazíť chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

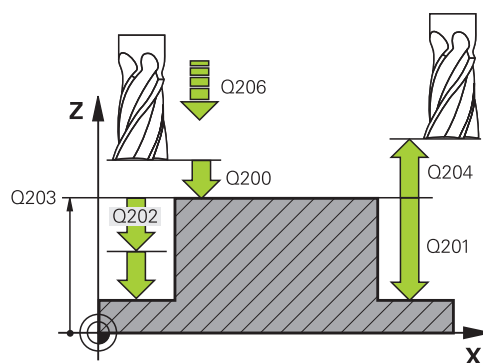
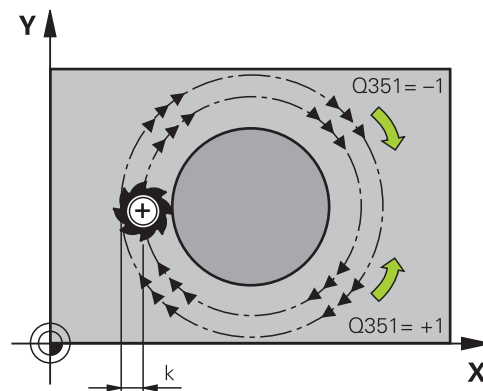
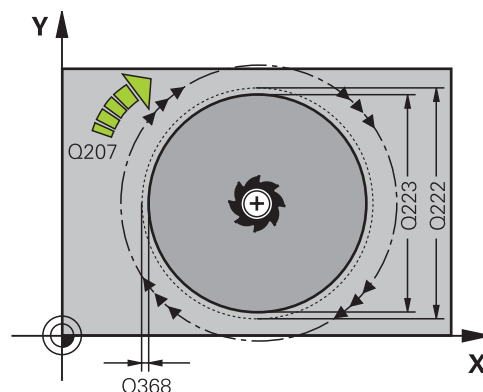
Ak pre pohyb prísuvu nie je vedľa výčnelka dostatok miesta, hrozí nebezpečenstvo kolízie.

- ▶ TNC vykoná pri tomto cykle nábehový pohyb
- ▶ Na určenie presnej začiatočnej polohy zadajte v parametri Q376 začiatočný uhol medzi 0° a 360°
- ▶ V závislosti od daného začiatočného uhla Q376 musí byť vedľa výčnelka dostupný nasledujúci priestor: minimálny priemer nástroja +2 mm
- ▶ Ak použijete prednastavenú hodnotu -1, TNC automaticky prepočíta začiatočnú polohu

Parametre cyklu



- ▶ **Q223 Priem. hot. dielca?:** Priemer načisto obrobeného výčnelka. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q222 Priem. polotovaru?:** Priemer polovýrobku. Priemer polovýrobku zadajte väčší ako priemer hotového dielu. TNC vykoná viacero bočných prísuvov, ak je rozdiel medzi priemerom polovýrobku a priemerom hotového dielu väčší ako povolený bočný prísuv (súčinný polomer nástroja x prekrytie dráhy **Q370**). TNC vypočíta vždy konštantný bočný prísuv. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q368 Prídavok na dokončenie steny?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q351 Druh fr. Rovn. z. = +1 Protiz. = -1:** Druh frézového obrábania pri M3:
 +1 = súsledné frézovanie
 -1 = nesúsledné frézovanie
PREDEF: Systém TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom výčnelka. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie; zadajte hodnotu vyššiu ako 0. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri posuve do hĺbky v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FMAX, FAUTO, FU, FZ**



- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne):
Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne):
Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q370 Faktor prekrytia dráh?**: Q370 x polomer nástroja určuje bočný prísuv k. Vstupný rozsah 0,0001 až 1,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q376 Spúšť. uhol?**: Polárny uhol vzhľadom na stredový bod výčnelka, z ktorého nástroj nabieha na výčnelok. Vstupný rozsah: 0 až 359°
- ▶ **Q215 Rozsah obr. (0/1/2)?**: Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto
- ▶ **Q369 Prídavok na dokončenie hĺbky?**
(inkrementálne): Prídavok na dokončenie dna. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q338 Prísuv obrábania načisto?** (inkrementálne):
Rozmer, o ktorý sa nástroj prisunie po osi vretena pri obrábaní načisto. Q338 = 0: Obrobenie načisto jedným prísuvom. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q385 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri obrábaní stien a dna načisto v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**

Bloky NC

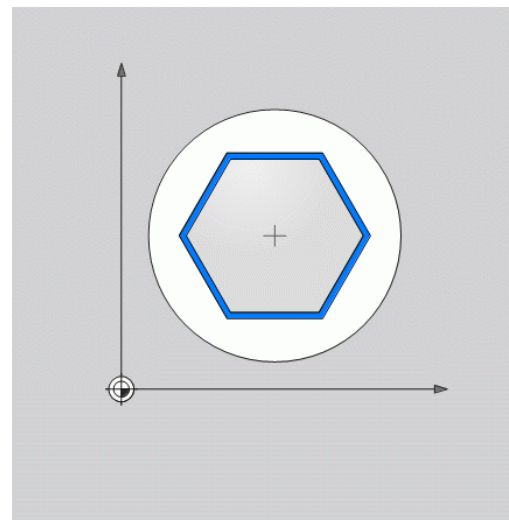
8 CYCL DEF 257 KRUHOVY VYČNELOK	
Q223=60	;PRIEMER DIELCA
Q222=60	;PRIEMER POLOTOVARU.
Q368=0.2	;PRID. NA STR.
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA
Q201=-20	;HLBKA
Q202=5	;HLBKA PRISUVU
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q370=1	;PREKRYTIE DRAH
Q376=0	;START. UHOL
Q215=+1	;ROZSAH OBRABANIA
Q369=0	;PRID. DO HLBKY
Q338=0	;PRIS. OBRAB. NACISTO
Q385=+500	;POSUV OBR. NA CISTO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

5.8 MNOHOSTRANNÝ VÝČNELOK (cyklus 258, DIN/ISO: G258)

Priebeh cyklu

Cykлом **Mnohostranný výčnelok** môžete vonkajším obrábaním vytvoriť pravidelný polygón. Frézovacia operácia prebieha na špirálovej dráhe, vychádzajúcej z priemeru polovýrobku.

- 1 Ak sa nástroj na začiatku obrábania nachádza pod 2. bezpečnostnou vzdialenosťou, stiahne TNC nástroj späť na 2. bezpečnostnú vzdialenosť
- 2 TNC presunie nástroj zo stredu výčnelku do začiatkovej polohy obrábania výčnelku. Začiatková poloha závisí okrem iného od priemeru polovýrobku a polohy natočenia výčnelku. Polohu natočenia určíte parametrom Q224
- 3 Nástroj prejde rýchloposuvom **FMAX** do bezpečnostnej vzdialenosti Q200 a odtiaľ posuvom prísuvu do hĺbky na prvú hĺbku prísuvu
- 4 Následne vytvorí TNC mnohostranný výčnelok prostredníctvom špirálového prísuvu, pričom zohľadní prekrytie dráhy
- 5 TNC presunie nástroj po tangenciálnej dráhe zvonku smerom dovnútra
- 6 Nástroj sa odsunie rýchloposuvom v smere osi vretena na 2. bezpečnostnú vzdialenosť
- 7 Ak je potrebných viacero prísuvov do hĺbky, TNC napoložuje nástroj späť na začiatkový bod obrábania výčnelku a prisunie nástroj do hĺbky
- 8 Tento postup sa opakuje, až kým sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka čapu
- 9 Na konci cyklu prebehne tangenciálny odsun. Následne presunie TNC nástroj po osi nástroja do 2. bezpečnostnej vzdialenosti



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred spustením cyklu musíte predpolohovať nástroj v rovine obrábania. Presuňte na tento účel nástroj s korekciou polomeru **R0** do stredu výčnelka. TNC automaticky predpolohuje nástroj po osi nástroja. **Q204** Dbajte na **2. BEZP. VZDIALENOST**. Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná. TNC zníži hĺbku prísuvu na dĺžku reznej hrany LCUTS definovanú v tabuľke nástrojov, ak je dĺžka reznej hrany kratšia, ako hĺbka prísuvu Q202 zadaná v cykle.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Ak pri cykle vložíte kladnú hĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- ▶ Vložiť zápornú hĺbku
- ▶ Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hĺbky zobrazit chybové hlásenie (on) alebo nie (off)

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

TNC vykoná pri tomto cykle automaticky nábehový pohyb. Ak na to nemáte dostatok miesta, môže dôjsť ku kolízii.

- ▶ Stanovte pomocou Q224, pod akým uhlom sa má vyrobiť prvý roh mnohostranného výčnelka, vstupný rozsah: -360° až $+360^{\circ}$
- ▶ V závislosti od polohy natočenia Q224 musí byť vedľa výčnelka dostupný nasledujúci priestor: minimálne priemer nástroja + 2 mm

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

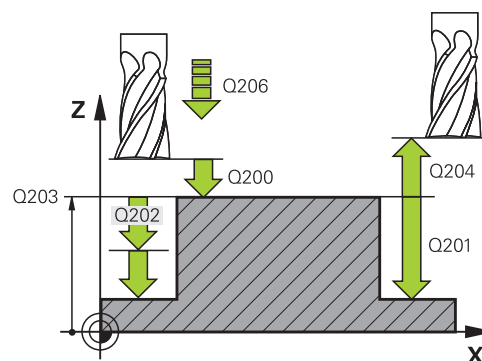
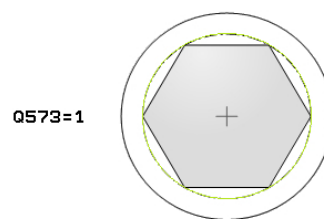
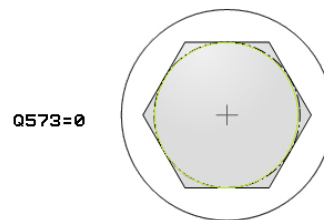
TNC polohuje nástroj na konci späť do bezpečnostnej vzdialenosti, ak bolo vykonané príslušné nastavenie, na 2. bezpečnostnú vzdialenosť. Koncová poloha nástroja po cykle sa nemusí zhodovať so začiatočnou polohou.

- ▶ Skontrolujte pojazdové posuvy stroja
- ▶ V simulácii skontrolujte koncovú polohu nástroja po cykle
- ▶ Po cykle naprogramujte absolútne súradnice (nie inkrementálne)

Parametre cyklu



- ▶ **Q573 Vnútorň okruh/vonkajší okruh (0/1)?:** Zadajte, či sa má kótovanie vzťahovať na vpísanú alebo opísanú kružnicu:
0= Kótovanie sa vzťahuje na vpísanú kružnicu
1= Kótovanie sa vzťahuje na opísanú kružnicu
- ▶ **Q571 Priemer referenčného okruhu?:** Zadajte priemer referenčnej kružnice. Parametrom Q573 zadajte, či sa má tu zadaný priemer vzťahovať na vonkajší okruh alebo vnútorný okruh. Vstupný rozsah: 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q222 Priem. polotovaru?:** Zadajte priemer polovýrobku. Priemer polovýrobku by mal byť väčší ako priemer referenčného okruhu. TNC vykoná viacero bočných prísuvov, ak je rozdiel medzi priemerom polovýrobku a priemerom referenčnej kružnice väčší ako povolený bočný prísuv (súčin polomer nástroja x prekrytie dráhy Q370). TNC vypočíta vždy konštantný bočný prísuv. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q572 Počet rohov?:** Zadajte počet rohov mnohostranného výčnelka. TNC vždy rozmiestni rohy rovnomerne na výčnelku. Vstupný rozsah 3 až 30
- ▶ **Q224 Natočenie?:** Zadajte, pod akým uhlom sa má vyhotoviť prvý roh mnohostranného výčnelka. Vstupný rozsah: -360 ° až +360 °



- ▶ **Q220 Polomer/fáza (+/-)?**: Zadajte hodnotu pre tvarový prvok polomeru alebo skosenia. Ak je zadaná kladná hodnota 0 až +99999,9999, TNC vytvorí zaoblenie na každom rohu. Vami zvolená hodnota pritom zodpovedá polomeru. Ak je zadná záporná hodnota 0 až -99999,9999, vytvorí sa na všetkých rohoch obrysu skosenie, zadaná hodnota pritom zodpovedá dĺžke skosenia.
- ▶ **Q368 Prídavok na dokončenie steny?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine obrábania. (Ak tu zadáte zápornú hodnotu, polohuje TNC nástroj po hrubovaní znova na priemer mimo priemeru polovýrobku.) Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q351 Druh fr. Rovn. z. =+1 Protiz. =-1**: Druh frézového obrábania pri M3:
+1 = súsledné frézovanie
-1 = nesúsledné frézovanie
PREDEF: Systém TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom výčnelka. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie; zadajte hodnotu vyššiu ako 0. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri posuve do hĺbky v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FMAX**, **FAUTO**, **FU**, **FZ**

Bloky NC

8 CYCL DEF 258 MNOHOSTR. VYČNELOK	
Q573=1	;REFERENCNY OKRUH
Q571=50	;PRIEMER REF. OKRUHU
Q222=120	;PRIEMER POLOTOVARU.
Q572=10	;POCET ROHOV
Q224=40	;NATOCENIE
Q220=2	;POLOMER/SKOSENIE
Q368=0	;PRID. NA STR.
Q207=3000	;POSUV FREZOVANIA
Q351=1	;DRUH FREZOVANIA
Q201=-18	;HLBKA
Q202=10	;HLBKA PRISUVU
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q370=1	;PREKRYTIE DRAH
Q215=0	;ROZSAH OBRABANIA
Q369=0	;PRID. DO HLBKY
Q338=0	;PRIS. OBRAB. NACISTO
Q385=500	;POSUV OBR. NA CISTO
9 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne):
Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah
–99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezpečná vzdialenosť?** (inkrementálne):
Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku
kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím
prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q370 Faktor prekrytia dráh?**: Q370 x polomer
nástroja určuje bočný prísuv k. Vstupný rozsah
0,0001 až 1,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q215 Rozsah obr. (0/1/2)?**: Definovanie rozsahu
obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Iba hrubovanie
2: Iba obrábanie načisto
Obrábanie steny načisto a obrábanie dna načisto
sa vykonajú iba vtedy, ak je definovaný príslušný
prídavok na dokončenie (Q368, Q369)
- ▶ **Q369 Prídavok na dokončenie hĺbky?**
(inkrementálne): Prídavok na dokončenie dna.
Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q338 Prísuv obrábania načisto?** (inkrementálne):
Rozmer, o ktorý sa nástroj prisunie po osi vretena
pri obrábaní načisto. Q338 = 0: Obrobenie
načisto jedným prísuvom. Vstupný rozsah 0 až
99999,9999
- ▶ **Q385 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu
nástroja pri obrábaní stien a dna načisto v mm/
min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne
FAUTO, FU, FZ

5.9 ROVINNÉ FRÉZOVANIE (cyklus 233, DIN/ISO: G233)

Priebeh cyklu

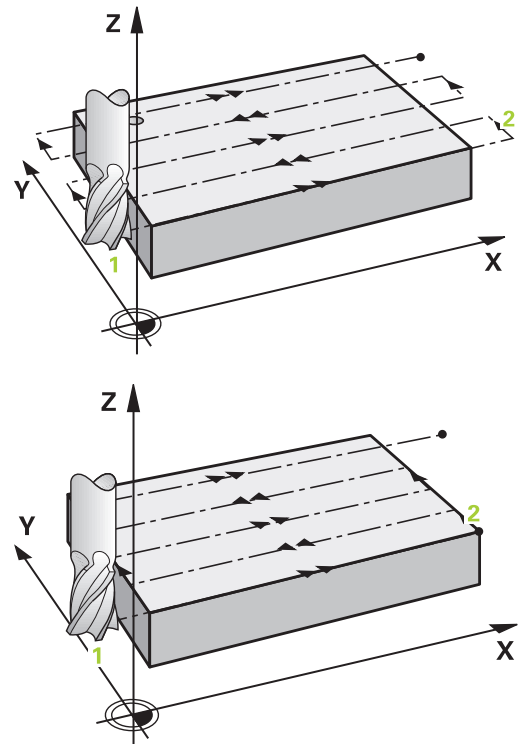
Pomocou cyklu 233 môžete čelne ofrézovať rovnú plochu vo viacerých prísuvoch a so zohľadnením prídavku na obrobenie načisto. Okrem toho môžete v cykle definovať aj bočné steny, ktoré sa potom zohľadnia pri obrábaní čelnej plochy. Cyklus poskytuje rôzne stratégie obrábania:

- **Stratégia Q389 = 0:** Meandrovité obrábanie s bočným prísuvom mimo obrábanú plochu
 - **Stratégia Q389 = 1:** Meandrovité obrábanie s bočným prísuvom na kraji obrábanej plochy
 - **Stratégia Q389=2:** Obrábanie v riadkoch s výbehom, bočný prísuv pri spätnom posuve rýchloposuvom
 - **Stratégia Q389=3:** Obrábanie v riadkoch bez výbehu, bočný prísuv pri spätnom posuve rýchloposuvom
 - **Stratégia Q389=4:** Špirálovité obrábanie zvonka dovnútra
- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom **FMAX** z aktuálnej polohy v rovine obrábania do začiatočného bodu **1**: Začiatočný bod v rovine obrábania leží vedľa obrobku, posunutý o polomer nástroja a bočnú bezpečnostnú vzdialenosť
 - 2 Potom polohuje TNC nástroj rýchloposuvom **FMAX** v osi vretena na bezpečnostnú vzdialenosť
 - 3 Následne sa nástroj posúva frézovacím posuvom Q207 po osi vretena na prvú hĺbku prísuvu, ktorú vypočítal TNC

Stratégia Q389=0 a Q389=1

Stratégie Q389=0 a Q389=1 sa líšia výbehom pri rovinnom frézovaní. Pri stratégii Q389=0 sa koncový bod nachádza mimo plochy, pri stratégii Q389=1 na okraji plochy. TNC vypočíta koncový bod **2** z dĺžky strany a bočnej bezpečnostnej vzdialenosti. Pri stratégii Q389=0 presúva TNC nástroj mimo čelnú plochu dodatočne o polomer nástroja.

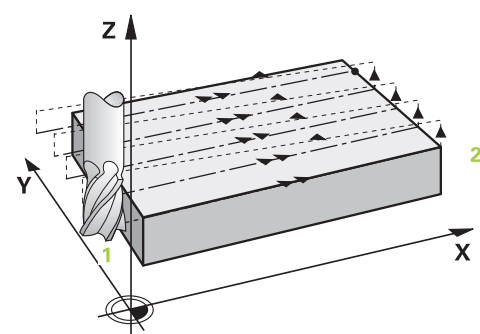
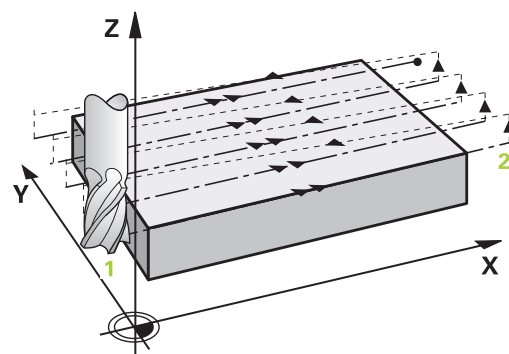
- 4 TNC presúva nástroj naprogramovaným posuvom frézovania do koncového bodu **2**.
- 5 TNC potom posunie nástroj predpolohovacím posuvom priečne na začiatkový bod ďalšieho riadka; TNC vypočíta posunutie z naprogramovanej šírky, polomeru nástroja a maximálneho faktora prekrytia dráhy a bočnej bezpečnostnej vzdialenosti
- 6 Následne presúva TNC nástroj späť posuvom frézovania v opačnom smere
- 7 Postup sa opakuje, až kým nie je zadaná plocha úplne obrobena.
- 8 Potom polohuje TNC nástroj rýchloposuvom **FMAX** späť na začiatkový bod **1**
- 9 Pri potrebe viacerých prísuvov presúva TNC nástroj na nasledujúcu hĺbku prísuvu polohovacím posuvom v osi vretena
- 10 Postup sa opakuje, až kým sa nevykonajú všetky prísuvy. Pri poslednom prísuve sa posuvom obrábania načisto ofrézuje len vložený prídavok na dokončenie načisto
- 11 Na konci odsunie TNC nástroj rýchloposuvom **FMAX** späť na 2. bezpečnostnú vzdialenosť



Stratégia Q389=2 a Q389=3

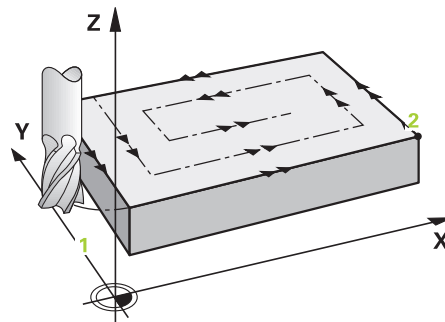
Stratégie Q389=2 a Q389=3 sa líšia výbehom pri rovinnom frézovaní. Pri stratégii Q389=2 sa koncový bod nachádza mimo plochy, pri stratégii Q389=3 na okraji plochy. TNC vypočíta koncový bod **2** z dĺžky strany a bočnej bezpečnostnej vzdialenosti. Pri stratégii Q389=2 presúva TNC nástroj mimo čelnú plochu dodatočne o polomer nástroja.

- 4 Potom sa nástroj posúva naprogramovaným posuvom frézovania do koncového bodu **2**.
- 5 TNC posúva nástroj po osi vretena na bezpečnostnej vzdialenosti cez aktuálnu hĺbku prísuvu a presunie ho posuvom **FMAX** priamo späť do začiatočného bodu ďalšieho riadka. TNC vypočíta presadenie z naprogramovanej šírky, polomeru nástroja, maximálneho faktora prekrytia dráhy a bočnej bezpečnostnej vzdialenosti
- 6 Potom presunie nástroj opäť na aktuálnu hĺbku prísuvu a následne znovu v smere koncového bodu **2**
- 7 Postup riadkovania sa opakuje, až kým nie je definovaná plocha úplne obrobená. Na konci poslednej dráhy polohuje TNC nástroj rýchloposuvom **FMAX** späť na začiatočný bod **1**
- 8 Pri potrebe viacerých prísuvov presúva TNC nástroj na nasledujúcu hĺbku prísuvu polohovacím posuvom v osi vretena
- 9 Postup sa opakuje, až kým sa nevykonajú všetky prísuvy. Pri poslednom prísuve sa posuvom obrábania načisto ofrézuje len vložený prídavok na dokončenie načisto
- 10 Na konci odsunie TNC nástroj rýchloposuvom **FMAX** späť na 2. bezpečnostnú vzdialenosť



Stratégia Q389 = 4

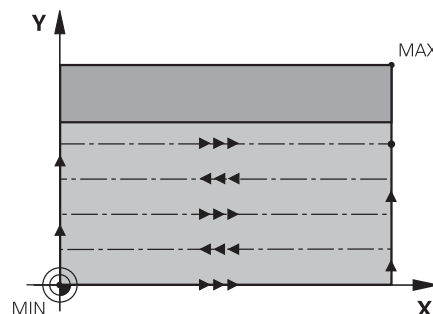
- 4 Potom sa nástroj posúva naprogramovaným **Vorschub Fräsen** s tangenciálnym nábehovým pohybom na začiatočný bod dráhy frézovania.
- 5 TNC obrobí čelnú plochu posuvom frézovania zvonka dovnútra pri dráhach frézovania, ktoré sa postupne skracujú. Konštantný bočný prísuv zaisťuje sústavný záber nástroja.
- 6 Postup sa opakuje, až kým nie je zadefinovaná plocha úplne obrobená. Na konci poslednej dráhy polohuje TNC nástroj rýchloposuvom **FMAX** späť na začiatočný bod **1**
- 7 Pri potrebe viacerých prísuvov presúva TNC nástroj na nasledujúcu hĺbku prísuvu polohovacím posuvom v osi vretena
- 8 Postup sa opakuje, až kým sa nevykonajú všetky prísuvy. Pri poslednom prísuve sa posuvom obrábania načisto ofrézuje len vložený prídavok na dokončenie načisto
- 9 Na konci odsunie TNC nástroj rýchloposuvom **FMAX** späť na **2. bezpečnostnú vzdialenosť**



Ohraničenie

Ohraničeniami môžete vymedziť obrábanie čelnej plochy, napríklad na zohľadnenie bočných stien alebo osadení pri obrábaní.

Ohraničením definovaná bočná stena sa obrobí na rozmer, ktorý vyplynie zo začiatočného bodu, resp. z dĺžok strán čelnej plochy. Pri hrubovaní zohľadňuje TNC prídavok na obrábanie strany – pri dokončovaní slúži prídavok na predpolohovanie nástroja.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Nástroj polohujte na začiatočnú polohu v rovine obrábania s korekciou polomeru **R0**. Rešpektujte smer obrábania.

TNC automaticky predpolohuje nástroj po osi nástroja. **Q204** Dbajte na **2. BEZP. VZDIALENOST**.

Zadajte **Q204 2. BEZP. VZDIALENOST** tak, aby nedošlo ku kolízii s obrobkom ani upínacími prostriedkami.

Ak sú **Q227 START. BOD 3. OSI** a **Q386 KONC. BOD 3. OSI** zadané rovnaké, potom nevykoná TN cyklus (hlĺbka = 0 programované).

TNC zníži hlĺbku prĺsuvu na dlĺžku reznej hrany **LCUTS** definovanú v tabuľke nástrojov, ak je dlĺžka reznej hrany kratšia, ako hlĺbka prĺsuvu **Q202** zadaná v cykle.

Ak definujete **Q370 PREKRYTIE DRAH >1**, zohľadní sa až od prvej dráhy obrábania programovaný faktor prekrytia.

Cyklus 233 kontroluje záznam dlĺžky nástroja/dlĺžky reznej hrany **LCUTS** tabuľky nástrojov. Ak nepostačuje dlĺžka nástroja, resp. rezných hrán pri obrábaní načisto, rozdelí TNC obrábanie do viacerých obrábacích krokov.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

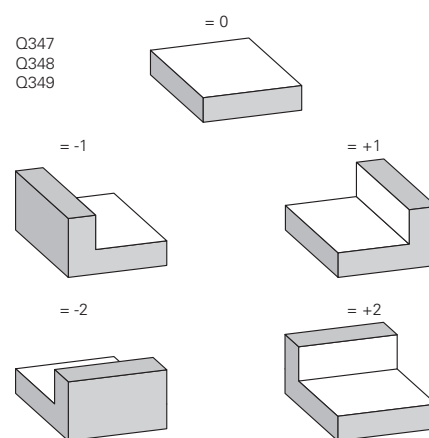
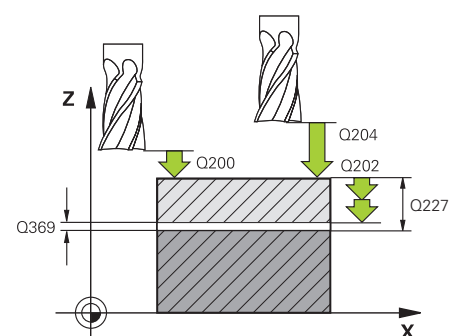
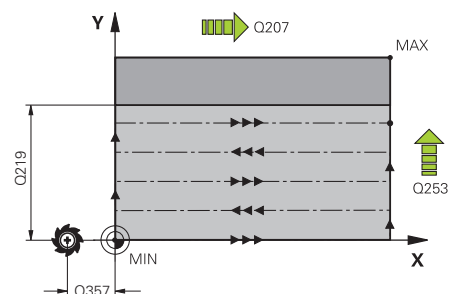
Ak pri cykle vložíte kladnú hlĺbku, vykoná TNC výpočet predpolohovania. Nástroj nabieha po osi nástroja rýchloposuvom do bezpečnostnej vzdialenosti **pod** úroveň povrchu obrobku!

- ▶ Vložiť zápornú hlĺbku
- ▶ Prostredníctvom parametra stroja **displayDepthErr** (č. 201003) nastavíte, či má TNC pri vložení kladnej hlĺbky zobrazit chybové hlĺsenie (on) alebo nie (off)

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obr. (0/1/2)?**: Definovanie rozsahu obrábania:
 - 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 - 1: Iba hrubovanie
 - 2: Iba obrábanie načisto
 Obrábanie steny načisto a obrábanie dna načisto sa vykonajú iba vtedy, ak je definovaný príslušný prídavok na dokončenie (Q368, Q369)
- ▶ **Q389 Stratégia obrábania (0-4)?**: Týmto parametrom určíte, ako má TNC obrobiť plochu:
 - 0: Meandrovité obrábanie s bočným prísuvom v polohovacom posuve mimo obrábanú plochu
 - 1: Meandrovité obrábanie s bočným prísuvom v posuve frézovania na okraji obrábanej plochy
 - 2: Obrábanie v riadkoch so spätným posuvom a bočným prísuvom v polohovacom posuve mimo obrábanú plochu
 - 3: Obrábanie v riadkoch so spätným posuvom a bočným prísuvom v polohovacom posuve na okraji obrábanej plochy
 - 4: Špirálovité obrábanie s rovnomerným prísuvom zvonku dovnútra
- ▶ **Q350 SMER FRÉZOVANIA?**: Os roviny obrábania, ktorá sa má po obrábaní vyrovnať:
 - 1: Hlavná os = smer obrábania
 - 2: Vedľajšia os = smer obrábania
- ▶ **Q218 1. Dĺžka strán?** (inkrementálne): Dĺžka plochy, ktorá sa má obrobiť, na hlavnej osi roviny obrábania, ktorá sa vzťahuje na začiatkový bod 1. osi. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q219 2. Dĺžka strán?** (inkrementálne): Dĺžka plochy, ktorá sa má obrobiť na vedľajšej osi roviny. Pomocou znamienka môžete určiť smer prvého priečného prísuvu, vzťahujúceho sa na **START. BOD 2. OSI**. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q227 Štart bod 3. osi?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku, z ktorej sa vypočítavajú prísuvy. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



- ▶ **Q386 Konc. bod 3. osi?** (absolútne): Súradnica na osi vretena, na ktorú má byť plocha rovinné ofrézovaná. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q369 Prídavok na dokončenie hĺbky?** (inkrementálna): Hodnota, ktorá sa má použiť pri poslednom prísuve. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie; zadajte hodnotu vyššiu ako 0. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q370 Faktor prekrytia dráh?**: Maximálny bočný prísuv k. TNC vypočíta skutočný bočný prísuv z 2. dĺžky strany (Q219) a polomeru nástroja tak, aby bolo obrábanie zakaždým vykonávané s konštantným bočným prísuvom. Vstupný rozsah: 0,1 až 1,9999.
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q385 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní posledného prísuvu v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q253 Polohovací posuv?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri nábehu do začiatkovej polohy a pri posuve na nasledujúci riadok v mm/min; ak prechádzate v materiáli priečne (Q389 = 1), vykonáva TNC priečny prísuv s posuvom frézovania Q207. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999, alternatívne **FMAX, FAUTO**
- ▶ **Q357 Bezpečnostného vzd. na strane?** (inkrementálne) Parameter Q357 má vplyv na nasledujúce situácie:
Nábeh na prvú hĺbku prísuvu: Q357 je bočná vzdialenosť nástroja od obrobku
Hrubovanie so stratégiou frézovania Q389=0-3: Plocha určená na obrábanie sa v **Q350 SMER FREZOVANIE** zväčší o hodnotu z Q357, ak sa v tomto smere nenastaví žiadne obmedzenie
Obrábanie steny načisto: Dráhy sa predĺžia o Q357 v **Q350 SMER FREZOVANIE**
Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**

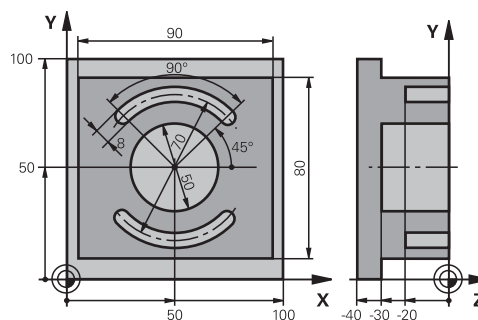
Bloky NC

8 CYCL DEF 233 CEL. FREZ.	
Q215=0	;ROZSAH OBRABANIA
Q389=2	;STRATEGIA FREZOVANIA
Q350=1	;SMER FREZOVANIE
Q218=120	;1. DLZKA STRANY
Q219=80	;2. DLZKA STRANY
Q227=0	;START. BOD 3. OSI
Q386=-6	;KONC. BOD 3. OSI
Q369=0.2	;PRID. DO HLBKY
Q202=3	;MAX. HLBKA ZABERU
Q370=1	;PREKRYTIE DRAH
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA
Q385=500	;POSUV OBR. NA CISTO
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q357=2	;BEZP. VZD. NA STR.
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q347=0	;1.OHRANICENIE
Q348=0	;2.OHRANICENIE
Q349=0	;3.OHRANICENIE
Q220=2	;R ROHU
Q368=0	;PRID. NA STR.
Q338=0	;PRIS. OBRAB. NACISTO
9 L X+0 Y+0 R0 FMAX M3 M99	

- ▶ **Q347 1.OHRANICENIE?:** Výber strany obrobku, na ktorej sa čelná plocha ohraničí bočnou stenou (nemožné pri špirálovom obrábaní). V závislosti od polohy bočnej steny obmedzí TNC obrábanie čelnej plochy na príslušnú súradnicu začiatočného bodu alebo dĺžku strany: (nemožné pri špirálovom obrábaní):
 Vstup **0**: Žiadne ohraničenie
 Vstup **-1**: Ohraničenie v zápornej hlavnej osi
 Vstup **+1**: Ohraničenie v kladnej hlavnej osi
 Vstup **-2**: Ohraničenie v zápornej vedľajšej osi
 Vstup **+2**: Ohraničenie v zápornej vedľajšej osi
- ▶ **Q348 2.OHRANICENIE?:** Pozri parameter 1. ohraničenie Q347
- ▶ **Q349 3. OHRANICENIE?:** Pozri parameter 1. ohraničenie Q347
- ▶ **Q220 R rohov?:** Polomer pre roh na ohraničeniach (Q347 – Q349). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q368 Prídavok na dokončenie steny?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q338 Prísuv obrábania načisto?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj prisunie po osi vretena pri obrábaní načisto. Q338 = 0: Obrobenie načisto jedným prísuvom. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999

5.10 Príklady programovania

Príklad: Frézovanie výrezov, čapov a drážok



0 BEGINN PGM C210 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definícia polovýrobku
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Vyvolanie nástroja – hrubovanie/obrábanie načisto
4 L Z+250 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
5 CYCL DEF 256 PRAVOUHLY VYCNELOK	Definícia cyklu vonkajšieho obrábania
Q218=90 ;1. DLZKA STRANY	
Q424=100 ;ROZMER POLOTOVARU 1	
Q219=80 ;2. DLZKA STRANY	
Q425=100 ;ROZMER POLOTOVARU 2	
Q220=0 ;R ROHU	
Q368=0 ;PRID. NA STR.	
Q224=0 ;NATOCENIE	
Q367=0 ;POLOHA VYCNELKU	
Q207=250 ;POSUV FREZOVANIA	
Q351=+1 ;DRUH FREZOVANIA	
Q201=-30 ;HLBKA	
Q202=5 ;HLBKA PRISUVU	
Q206=250 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q200=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q203=+0 ;SURAD. POVRCHU	
Q204=20 ;2. BEZP. VZDIALENOST	
Q370=1 ;PREKRYTIE DRAH	
Q437=0 ;POLOHA NABEHU	
6 L X+50 Y+50 R0 M3 M99	Vyvolanie cyklu vonkajšieho obrábania
7 CYCL DEF 252 KRUH. VYREZ	Definícia cyklu kruhového výrezu
Q215=0 ;ROZSAH OBRABANIA	
Q223=50 ;PRIEMER KRUHU	
Q368=0.2 ;PRID. NA STR.	
Q207=500 ;POSUV FREZOVANIA	

Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA	
Q201=-30	;HLBKA	
Q202=5	;HLBKA PRISUVU	
Q369=0.1	;PRID. DO HLBKY	
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.	
Q338=5	;PRIS. OBRAB. NACISTO	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST	
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU	
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST	
Q370=1	;PREKRYTIE DRAH	
Q366=1	;PONOR.	
Q385=750	;POSUV OBR. NA CISTO	
Q439 = 0	;VZTAH POSUVU	
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99		Vyvolanie cyklu kruhového výrezu
9 L Z+250 R0 FMAX M6		Výmena nástroja
10 TOOL CALL 2 Z S5000		Vyvolanie nástroja – drážkovacia fréza
11 CYCL DEF 254 OBLA DRAZ.		Definícia cyklu drážok
Q215=0	;ROZSAH OBRABANIA	
Q219=8	;S. DRAZKY	
Q368=0.2	;PRID. NA STR.	
Q375=70	;PRIEM. ROZST. KR.	
Q367=0	;VZT. POL. DR.	Predpolohovanie v X/Y nie je potrebné
Q216=+50	;STRED 1. OSI	
Q217=+50	;STRED 2. OSI	
Q376=+45	;START. UHOL	
Q248=90	;UHOL OTVORENIA	
Q378=180	;UHLOVY KROK	Začiatkový bod 2. drážky
Q377=2	;POCET OBRABANI	
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA	
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA	
Q201=-20	;HLBKA	
Q202=5	;HLBKA PRISUVU	
Q369=0.1	;PRID. DO HLBKY	
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.	
Q338=5	;PRIS. OBRAB. NACISTO	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST	
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU	
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST	
Q366=1	;PONOR.	
Q385=500	;POSUV OBR. NA CISTO	
Q439 = 0	;VZTAH POSUVU	
12 CYCL CALL FMAX M3		Vyvolanie cyklu drážok
13 L Z+250 R0 FMAX M2		Odsunutie nástroja, koniec programu

```
14 END PGM C210 MM
```


6

**Obrábacie cykly:
Definície vzoru**

6.1 Základy

Prehľad

TNC ponúka 2 cykly, ktorými môžete priamo vytvárať bodové rastre:

Softvérové tlačidlo	Cyklus	Strana
	220 RASTER BODOV NA KRUŽNICI	207
	221 RASTER BODOV NA PRIAMKE	210

S cyklami 220 a 221 môžete kombinovať nasledujúce obrábacie cykly:



Ak potrebujete vytvoriť nepravidelné rastre bodov, použite tabuľky bodov s **CYCL CALL PAT** (pozrite si "Tabuľky bodov", Strana 74).

Pomocou funkcie **pattern def** máte k dispozícii ďalšie pravidelné rastre bodov (pozrite si "Definícia vzoru PATTERN DEF", Strana 67).

Cyklus 200	VŔTANIE
Cyklus 201	VYSTRUHOVANIE
Cyklus 202	VYVRTÁVANIE
Cyklus 203	UNIVERZÁLNE VŔTANIE
Cyklus 204	SPÄTNÉ ZAHLBOVANIE
Cyklus 205	UNIVERZÁLNE HLBKOVÉ VŔTANIE
Cyklus 206	NOVÉ REZANIE VNÚT. ZÁVITU s vyrovnávacou hlavou
Cyklus 207	NOVÉ REZANIE VNÚT. ZÁVITU GS bez vyrovnávacej hlavy
Cyklus 208	FRÉZOVANIE OTVORU
Cyklus 209	REZANIE VNÚT. ZÁVITU S LÁMANÍM TRIESKY
Cyklus 240	CENTROVANIE
Cyklus 251	PRAVOUHLÝ VÝREZ
Cyklus 252	KRUHOVÝ VÝREZ
Cyklus 253	FRÉZOVANIE DRÁŽOK
Cyklus 254	KRUHOVÁ DRÁŽKA (je možné kombinovať len s cyklom 221)
Cyklus 256	PRAVOUHLÝ VÝČNELOK
Cyklus 257	KRUHOVÝ VÝČNELOK
Cyklus 262	FRÉZOVANIE ZÁVITU
Cyklus 263	FRÉZOVANIE ZÁVITU SO ZAHLBENÍM
Cyklus 264	FRÉZOVANIE ZÁVITU S VŔTANÍM
Cyklus 265	FRÉZOVANIE ZÁVITU HELIX S VŔTANÍM
Cyklus 267	FRÉZOVANIE VONKAJŠIEHO ZÁVITU

6.2 RASTER BODOV NA KRUŽNICI (cyklus 220, DIN/ISO: G220)

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom z aktuálnej polohy na začiatočný bod prvej obrábacej operácie.
Poradie:
 - Posuv do 2. bezpečnostnej vzdialenosti (os vretena)
 - posuv do začiatočného bodu roviny obrábania,
 - Posuv do bezpečnostnej vzdialenosti nad povrch obrobku (os vretena)
- 2 Z tejto polohy vykoná TNC naposledy zadefinovaný cyklus obrábania
- 3 Následne polohuje TNC nástroj rovným alebo kruhovým pohybom do začiatočného bodu nasledujúcej obrábacej operácie; nástroj sa pritom nachádza v bezpečnostnej vzdialenosti (alebo v 2. bezpečnostnej vzdialenosti)
- 4 Tento postup (1 až 3) sa opakuje, kým sa nevykonajú všetky obrábacie operácie

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Cyklus 220 je aktívny ako DEF, čo znamená, že cyklus 220 automaticky vyvolá naposledy zadefinovaný obrábací cyklus.

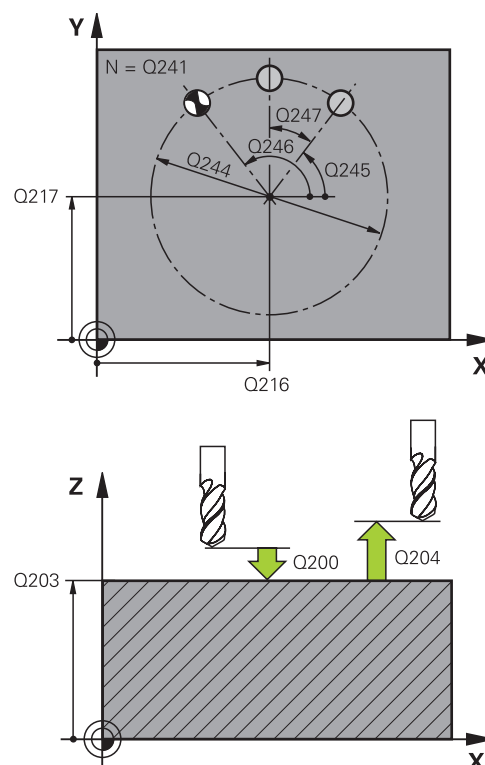
Ak kombinujete niektorý z obrábacích cyklov 200 až 209 a 251 až 267 s cyklom 220 alebo cyklom 221, platia hodnoty bezpečnostnej vzdialenosti, povrchu obrobku a 2. bezpečnostnej vzdialenosti použité v cykle 220, resp. 221. To platí v rámci programu tak dlho, kým sa znova neprepíšu príslušné parametre. Príklad: Ak sa v programe definuje cyklus 200 s Q203=0 a potom sa programuje cyklus 220 s Q203=-5, tak sa pri nasledujúcom vyvolaní CYCL CALL a M99 použije Q203=-5. Cykly 220 a 221 prepíšu vyššie uvedené parametre CALL-aktívnych cyklov obrábania (ak sa v oboch cykloch vyskytujú rovnaké vstupné parametre).

Ak necháte tento cyklus vykonať v režime krokovania programu, riadenie sa zastaví medzi bodmi bodového rastra.

Parametre cyklu



- ▶ **Q216 Stred 1. osi** (absolútne): Stred rozstupovej kružnice na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q217 Stred osi 2?** (absolútne): Stred rozstupovej kružnice na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q244 D rozst. kružnice?**: Priemer rozstupovej kružnice. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q245 Spúšť. uhol?** (absolútne): Uhol medzi hlavnou osou roviny obrábania a začiatočným bodom prvej obrábacej operácie na rozstupovej kružnici. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q246 Konc. uhol?** (absolútne): Uhol medzi hlavnou osou roviny obrábania a začiatočným bodom poslednej obrábacej operácie na rozstupovej kružnici (neplatí pre úplné kruhy); koncový uhol sa nesmie rovnať začiatočnému uhlu; ak zadáte koncový uhol väčší ako začiatočný uhol, obrábanie sa vykoná proti smeru hodinových ručičiek, inak v smere hodinových ručičiek. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q247 Uhlový krok** (inkrementálne): Uhol medzi dvoma obrábaniami na rozstupovej kružnici; ak sa uhlový krok rovná nule, TNC vypočíta uhlový krok zo začiatočného uhla, koncového uhla a počtu obrábacích operácií; ak je zadán uhlový krok, TNC nezohľadňuje koncový uhol; znamienko uhlového kroku určuje smer obrábania (– = v smere hodinových ručičiek). Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q241 Počet obrábaní?**: Počet obrábaní na rozstupovej kružnici. Vstupný rozsah 1 až 99999
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

53 CYCL DEF 220 VZOR KRUHU

Q216=+50 ;STRED 1. OSI

Q217=+50 ;STRED 2. OSI

Q244=80 ;PRIEM. ROZST. KR.

Q245=+0 ;START. UHOL

Q246=+360 ;KONC. UHOL

Q247=+0 ;UHLOVY KROK

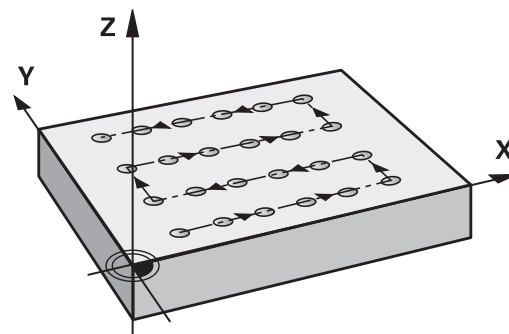
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšku (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má nástroj posúvať medzi jednotlivými obrábacími operáciami:
0: Medzi obrábacími operáciami posuv do bezpečnostnej vzdialenosti
1: Medzi obrábacími operáciami posuv do 2. bezpečnostnej vzdialenosti
- ▶ **Q365 Sp. posuvu? Priamka=0/kruh=1**: Týmto parametrom určíte, akou dráhovou funkciou sa má nástroj presúvať medzi obrábacími operáciami:
0: Medzi obrábacími operáciami posuv po priamke
1: Medzi obrábacími operáciami kruhový posuv po priemere rozstupovej kružnice

Q241=8	;POCET OBRABANI
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+30	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q301=1	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q365=0	;SP. POSUVU

6.3 RASTER BODOV NA PRIAMKE (cyklus 221, DIN/ISO: G221)

Priebeh cyklu

- 1 TNC automaticky polohuje nástroj z aktuálnej polohy na začiatkový bod prvej obrábacej operácie
Poradie:
 - Posuv do 2. bezpečnostnej vzdialenosti (os vretena)
 - posuv do začiatkového bodu roviny obrábania,
 - Posuv do bezpečnostnej vzdialenosti nad povrch obrobku (os vretena)
- 2 Z tejto polohy vykoná TNC naposledy zadefinovaný cyklus obrábania
- 3 Následne polohuje TNC nástroj v kladnom smere hlavnej osi na začiatkový bod nasledujúcej obrábacej operácie; nástroj sa pritom nachádza v bezpečnostnej vzdialenosti (alebo v 2. bezpečnostnej vzdialenosti)
- 4 Tento postup (1 až 3) sa opakuje, až kým sa nevykonajú všetky obrábacie operácie v prvom riadku; nástroj sa nachádza na poslednom bode prvého riadka
- 5 Následne nabehne TNC nástrojom na posledný bod druhého riadka a vykoná tam obrábaciu operáciu
- 6 Odtiaľ polohuje TNC nástroj v zápornom smere hlavnej osi na začiatkový bod nasledujúcej obrábacej operácie
- 7 Tento postup (6) sa opakuje, kým sa nevykonajú všetky obrábacie operácie v druhom riadku
- 8 Následne nabehne TNC nástrojom do začiatkového bodu nasledujúceho riadka
- 9 Kýmavým pohybom (z jednej strany na druhú) sa obrobia všetky nasledujúce riadky



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Cyklus 221 je aktívny ako DEF, čo znamená, že cyklus 221 automaticky vyvolá naposledy zadefinovaný obrábací cyklus.

Ak kombinujete niektorý z obrábacích cyklov 200 až 209 a 251 až 267 s cyklom 221, platia hodnoty bezpečnostnej vzdialenosti, povrchu obrobku a 2. bezpečnostnej vzdialenosti a natočenia použité v cykle 221.

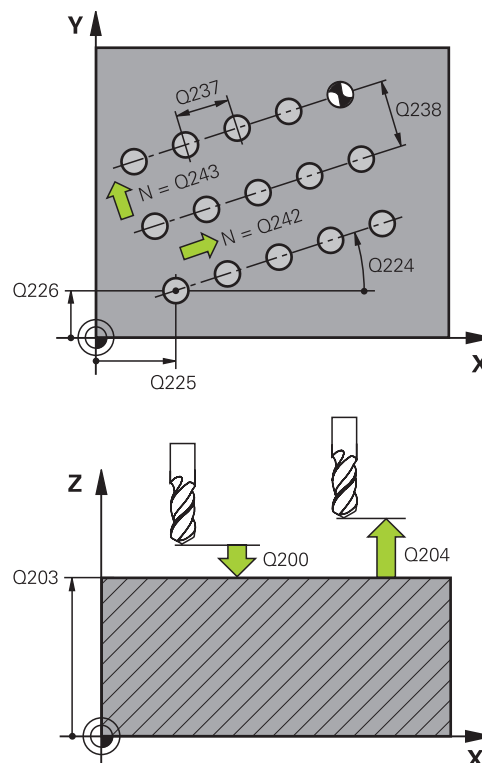
Ak použijete cyklus 254 Kruhovú drážku v spojení s cyklom 221, nie je prípustná poloha drážky 0.

Ak necháte tento cyklus vykonať v režime krokovania programu, riadenie sa zastaví medzi bodmi bodového rastra.

Parametre cyklu



- ▶ **Q225 Štart bod 1. osi?** (absolútne): Súradnica začiatočného bodu na hlavnej osi roviny obrábania
- ▶ **Q226 Štart bod 2. osi?** (absolútne): Súradnica začiatočného bodu na vedľajšej osi roviny obrábania
- ▶ **Q237 Odstup 1. osi?** (inkrementálne): Vzdialenosť jednotlivých bodov v riadku
- ▶ **Q238 Odstup 2. osi?** (inkrementálne): Vzájomná vzdialenosť jednotlivých riadkov
- ▶ **Q242 Počet stĺpcov?**: Počet obrábacích operácií v jednom riadku
- ▶ **Q243 Počet riadkov?**: Počet riadkov
- ▶ **Q224 Natočenie?** (absolútne): Uhol, o ktorý sa natočí celý raster; stred natočenia sa nachádza v začiatočnom bode
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má nástroj posúvať medzi jednotlivými obrábacími operáciami:
0: Medzi obrábacími operáciami posuv do bezpečnostnej vzdialenosti
1: Medzi obrábacími operáciami posuv do 2. bezpečnostnej vzdialenosti



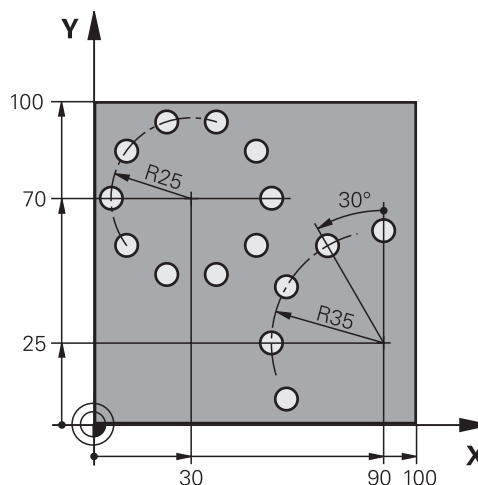
Bloky NC

54 CYCL DEF 221 VZOR. LINIE

Q225=+15	;START. BOD 1. OSI
Q226=+15	;START. BOD 2. OSI
Q237=+10	;ODSTUP 1. OSI
Q238=+8	;ODSTUP 2. OSI
Q242=6	;POC. STLPCOV
Q243=4	;POC. RIADKOV
Q224=+15	;NATOCENIE
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+30	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q301=1	;POHYB DO BEZP. VYS.

6.4 Príklady programovania

Príklad: Rozstupové kružnice



0 BEGIN PGM BOHRB MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definícia polovýrobku
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3500	Vyvolanie nástroja
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Odsunutie nástroja
5 CYCL DEF 200 VRTANIE	Definícia cyklu vrtania
Q200=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q201=-15 ;HLBKA	
Q206=250 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q202=4 ;HLBKA PRISUVU	
Q210=0 ;CAS ZOTRVANIA HORE	
Q203=+0 ;SURAD. POVRCHU	
Q204=0 ;2. BEZP. VZDIALENOST	
Q211=0.25 ;CAS ZOTRVANIA DOLE	
Q395 = 0 ;HLBKA REFERENCIE	
6 CYCL DEF 220 VZOR KRUHU	Definícia cyklu Rozstupová kružnica 1, CYCL 200 sa vyvolá automaticky, Q200, Q203 a Q204 pôsobia z cyklu 220.
Q216=+30 ;STRED 1. OSI	
Q217=+70 ;STRED 2. OSI	
Q244=50 ;PRIEM. ROZST. KR.	
Q245=+0 ;START. UHOL	
Q246=+360 ;KONC. UHOL	
Q247=+0 ;UHLOVY KROK	
Q241=10 ;POCET OBRABANI	
Q200=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q203=+0 ;SURAD. POVRCHU	

Q204=100	;2. BEZP. VZDIALENOST	
Q301=1	;POHYB DO BEZP. VYS.	
Q365=0	;SP. POSUVU	
7 CYCL DEF 220 VZOR KRUHU		Definícia cyklu Rozstupová kružnica 2, CYCL 200 sa vyvolá automaticky, Q200, Q203 a Q204 pôsobia z cyklu 220.
Q216=+90	;STRED 1. OSI	
Q217=+25	;STRED 2. OSI	
Q244=70	;PRIEM. ROZST. KR.	
Q245=+90	;START. UHOL	
Q246=+360	;KONC. UHOL	
Q247=30	;UHLOVY KROK	
Q241=5	;POCET OBRABANI	
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST	
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU	
Q204=100	;2. BEZP. VZDIALENOST	
Q301=1	;POHYB DO BEZP. VYS.	
Q365=0	;SP. POSUVU	
8 L Z+250 R0 FMAX M2		Odsunutie nástroja, koniec programu
9 END PGM BOHRB MM		

7

**Obrábacie cykly:
Obrysový výrez**

7.1 Cykly SL

Základy

Pomocou cyklov SL môžete vytvárať komplexné obrysy, ktoré sa skladajú z až 12 čiastkových obrysov (výrezov alebo ostrovčekov). Jednotlivé čiastkové obrysy zadávate ako podprogramy. Zo zoznamu čiastkových obrysov (čísel podprogramov), ktoré zadávate v cykle 14 OBRYIS, vypočíta TNC výsledný obrys.



Pamäť určená pre cyklus SL má obmedzenú kapacitu. V cykle SL môžete naprogramovať maximálne 16384 obrysových prvkov

Cykly SL vykonávajú vnútorne rozsiahle a komplexné prepočty a z nich vyplývajúce obrábacie operácie. Z bezpečnostných dôvodov každopádne vykonajte pred samotným obrobením grafický test programu! Pomocou neho tak môžete jednoducho zistiť, či obrábacia operácia, ktorú vypočítal TNC, prebieha správne.

Ak používate lokálne parametre Q QL v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Vlastnosti podprogramov

- Prepočty súradníc sú povolené. Ak sú naprogramované v rámci čiastkových obrysov, tak sú účinné aj v nasledujúcich podprogramoch, nemusia sa však po vyvolaní cyklu rušiť
- TNC rozpozná výrez, ak obrys obiehate zvnútra, napr. popis obrysu v smere hodinových ručičiek s korekciou polomeru RR
- TNC rozpozná ostrovček, ak obrys obiehate zvonka, napr. popis obrysu v smere hodinových ručičiek s korekciou polomeru RL
- Podprogramy nesmú obsahovať súradnice na osi vretena
- V prvom bloku podprogramu vždy naprogramujte obe osi.
- Ak použijete parameter Q, tak vykonajte príslušné prepočty a priradenia len v rámci príslušného podprogramu obrysu

Schéma: Práca s cyklami SL

0 BEGIN PGM SL2 MM
...
12 CYCL DEF 14 OBRYIS ...
13 CYCL DEF 20 UDAJE OBRYSU ...
...
16 CYCL DEF 21 PREDVRTANIE ...
17 CYCL CALL
...
18 CYCL DEF 22 HRUBOVANIE ...
19 CYCL CALL
...
22 CYCL DEF 23 OBRABANIE DNA NACISTO ...
23 CYCL CALL
...
26 CYCL DEF 24 OBRABANIE STIEN NACISTO ...
27 CYCL CALL
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 1
...
55 LBL 0
56 LBL 2

Vlastnosti obrábacích cyklov

- TNC polohuje pred každým cyklom automaticky do bezpečnostnej vzdialenosti – pred vyvolaním cyklu presuňte nástroj do bezpečnej polohy
- Každá úroveň hĺbky sa frézuje bez zdvíhania nástroja z rezu; ostrovčeky sa obiehajú po stranách
- Polomer „vnútorných rohov“ sa dá naprogramovať – nástroj sa nezastaví, nevznikajú stopy po uvoľnení z rezu (platí pre vonkajšiu dráhu pri hrubovaní a obrábaní stien načisto)
- Pri obrábaní hrán načisto obieha TNC obrys po tangenciálnej kruhovej dráhe
- Pri obrábaní dna načisto nabieha TNC nástrojom na obrobov taktiež po tangenciálnej kruhovej dráhe (napr.: os vretena Z: kruhová dráha v rovine Z/X)
- TNC obrába obrys priebežne súsledne, resp. nesúsledne

Údaje rozmerov na obrábanie, ako napríklad hĺbka frézovania, prídavok a bezpečnostná vzdialenosť, zadávate centrálné v cykle 20 ako UDAJE OBRYSU.

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

Prehľad

Softvérové tlačidlo	Cyklus	Strana
	14 OBRYŠ (nevyhnutne potrebný)	219
	20 DÁTA OBRYSU (nevyhnutne potrebný)	224
	21 PREDVŔTANIE (použiteľný voliteľne)	226
	22 HRUBOVANIE (nevyhnutne potrebný)	228
	23 OBR. DNA NA ČISTO (použiteľný voliteľne)	232
	24 OBR. STENY NA ČISTO (použiteľný voliteľne)	234

Rozšírené cykly:

Softvérové tlačidlo	Cyklus	Strana
	25 PRIEBEH OBRYSU	237
	270 ÚDAJE ŤAHU OBRYSU	245

7.2 OBRYŠ (cyklus 14, DIN/ISO: G37)

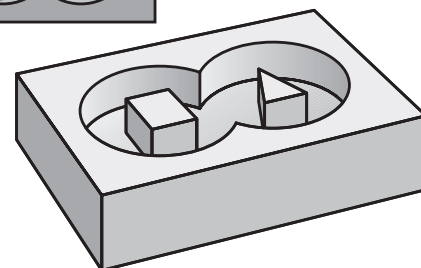
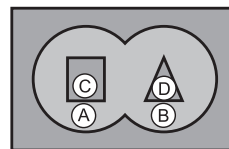
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

V cykle 14 OBRYŠ vytvárate zoznam všetkých podprogramov, ktoré sa navzájom prekrývajú a vytvoria tak výsledný obrys.



Cyklus 14 je aktívny ako DEF, to znamená, že cyklus je po zadefinovaní v programe účinný.

V cykle 14 môžete vytvoriť zoznam z maximálne 12 podprogramov (čiastkových obrysov).



Parametre cyklu

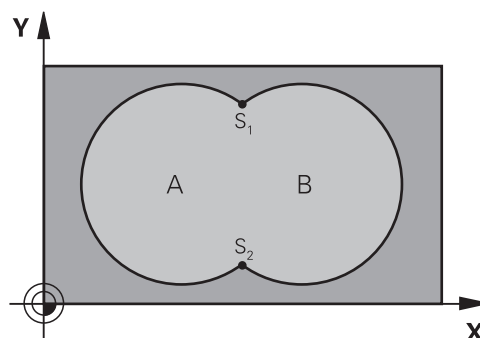


- **Číslo návestia pre obrys:** Zadajte všetky čísla návěstí jednotlivých podprogramov, ktorých prekrytím vznikne jeden obrys. Každé číslo potvrdíte tlačidlom ENT a zadávanie ukončíte tlačidlom **END**. Zadanie až 12 čísel podprogramov 1 až 65535

7.3 Prekryté obrysy

Základy

Výrezy a ostrovčeky môžete vzájomne pokrývať do jedného nového obrysu. Tak môžete plochu jedného výrezu zväčšiť druhým výrezom, ktorý ho prekryje, alebo zmenšiť ostrovčekom.



Bloky NC

12 CYCL DEF 14.0 OBRYS

13 CYCL DEF 14.1 MEN.
OBRYSU1/2/3/4

Podprogramy: Prekryté výrezy



Nasledujúce príklady programov sú podprogramy obrysov, ktoré sa vyvolávajú v hlavnom programe pomocou cyklu 14 OBRYS.

Výrezy A a B sa pokrývajú.

TNC vypočíta priesečníky S1 a S2. Nemusíte ich programovať.

Výrezy sú naprogramované ako plné kruhy.

Podprogram 1: Výrez 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
```

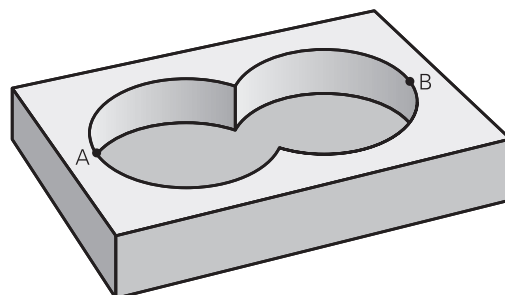
Podprogram 2: Výrez B

```
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
```


„Súhrnná“ plocha

Obrabia sa obidve čiastkové plochy A a B, vrátane vzájomne sa prekrývajúcej plochy:

- Plochy A a B musia byť výrezy.
- Prvý výrez (v cykle 14) musí začínať mimo druhého výrezu.

**Plocha 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

Plocha B:

56 LBL 2

57 L X+90 Y+50 RR

58 CC X+65 Y+50

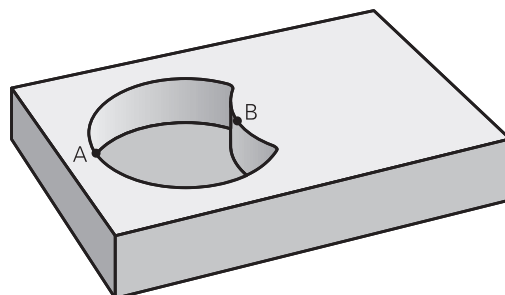
59 C X+90 Y+50 DR-

60 LBL 0

„Diferenčná“ plocha

Obrobí sa plocha A, ale bez tej časti plochy B, ktorá ju pokrýva:

- Plocha A musí byť výrez a B musí byť ostrovček.
- A sa musí začínať mimo B.
- B sa musí začínať v A.



Plocha 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

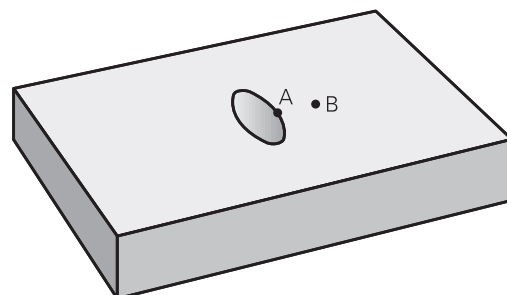
Plocha B:

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

„Prieniková“ plocha

Obrobí sa len plocha, v ktorej sa plocha A a plocha B navzájom prekrývajú. (Jednoducho prekryté plochy zostanú neobrobené.)

- Plochy A a B musia byť výrezy.
- Plocha A sa musí začínať v ploche B.

**Plocha 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

Plocha 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 ÚDAJE OBRYSU (cyklus 20, DIN/ISO: G120)

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

V cykle 20 zadávate informácie na obrábanie pre podprogramy s čiastkovými obrysmi.



Cyklus 20 je aktívny ako DEF, a to znamená, že cyklus 20 je po zadefinovaní v obrábacom programe aktívny. Informácie na obrábanie, zadané v cykle 20, platia pre cykly 21 až 24.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, vykoná TNC tento cyklus na hĺbke rovnej 0.

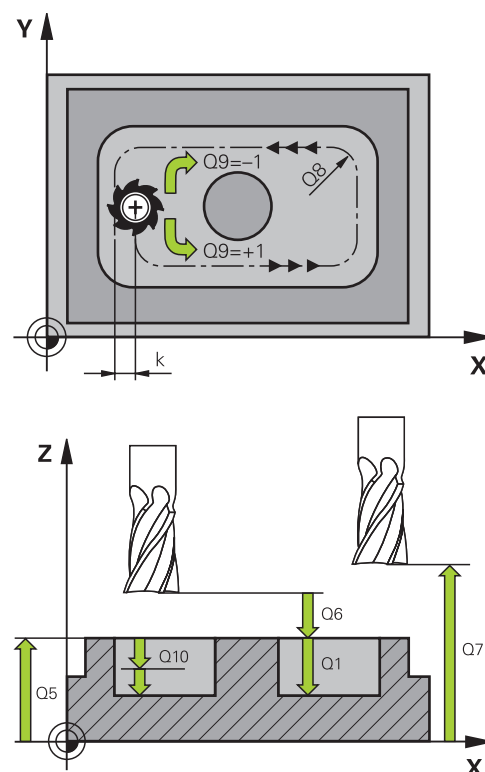
Ak používate cykly SL v programoch s parametrami Q, parametre Q1 až Q20 nemôžete používať ako parametre programu.

Parametre cyklu



- ▶ **Q1 Hĺbka frézovania?** (inkrementálne): Vzdialenosť povrchu obrobku – dno výrezu. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q2 Faktor prekrytia dráh?** Q2 x polomer nástroja určuje bočný prísuv k. Vstupný rozsah -0,0001 až 1,9999
- ▶ **Q3 Prídavok na dokončenie steny?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q4 Prídavok na dokončenie hĺbky?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie dna. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q5 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Absolútna súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q6 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi čelom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q7 Bezpečná výška?** (absolútne): Absolútna výška, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii s nástrojom (pre medzipolohovanie a spätný posuv na konci cyklu). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q8 Vnútorný rádius zaoblenia?** Polomer zaoblenia na vnútorných „rohoch“; zadaná hodnota sa vzťahuje na dráhu stredového bodu nástroja a používa sa na výpočet ďalších pojazdových pohybov medzi obrysovými prvkami. **Q8 nie je polomer, ktorý TNC vkladá ako samostatný obrysový prvok medzi naprogramované prvky!** Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q9 Zmysel ot.? V smere h. ruč. = -1:** Smer obrábania pre výrezy
 - Q9 = -1 nesúsledne pre výrez a ostrovček
 - Q9 = +1 súsledne pre výrez a ostrovček

Parametre obrábania môžete skontrolovať, príp. prepísať pri prerušení programu.



Bloky NC

57 CYCL DEF 20 DATA OBRYSU	
Q1=-20	;HL. FREZ.
Q2=1	;PREKRYTIE DRAH
Q3=+0.2	;PRID. NA STR.
Q4=+0.1	;PRID. DO HLBKY
Q5=+30	;SURAD. POVRCHU
Q6=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q7=+80	;BEZP. VYSKA
Q8=0.5	;R ZAOBLENIA
Q9=+1	;ZMYSEL OT.

7.5 PREDVŔTANIE (cyklus 21, DIN/ISO: G121)

Priebeh cyklu

Cyklus 21 PREDVŔTANIE sa používa, ak následne používate na hrubovanie vášho obrysu nástroj, ktorý nie je vybavený stredovými čelnými zubmi (DIN 844). Tento cyklus vyrobí otvor v tej oblasti, ktorá sa neskôr vyhrubuje napríklad pomocou cyklu 22. Cyklus 21 zohľadňuje pri bodoch zápichu prídavok na dokončenie steny a prídavok na dokončenie dna, ako aj polomer hrubovacieho nástroja. Body zápichu sú zároveň začiatočnými bodmi hrubovania.

Pred vyvolaním cyklu 21 sa musia naprogramovať ešte dva ďalšie cykly:

- **Cyklus 14 OBRYŠ** alebo SEL CONTOUR – vyžaduje ho cyklus 21 PREDVŔTANIE na určenie polohy vŕtania v danej rovine
- **Cyklus 20 DÁTA OBRYSU** – vyžaduje ho cyklus 21 PREDVŔTANIE, aby určil napr. hĺbku vŕtania a bezpečnostnú vzdialenosť.

Priebeh cyklu:

- 1 TNC najskôr napolohuje nástroj v danej rovine (poloha vyplýva z obrysu, ktorý ste predtým definovali pomocou cyklu 14 alebo SEL CONTOUR, a z údajov o hrubovacom nástroji)
- 2 Následne sa nástroj presunie rýchloposuvom **FMAX** do bezpečnostnej vzdialenosti. (bezpečnostnú vzdialenosť zadáte v cykle 20 DÁTA OBRYSU)
- 3 Nástroj vykoná vŕtanie so zadaným posuvom **F** z aktuálnej polohy až po prvú hĺbku prísuvu
- 4 TNC potom odsunie nástroj rýchloposuvom **FMAX** späť a znovu až na prvú hĺbku prísuvu zmenšenú o predstavnú vzdialenosť **t**
- 5 Riadenie si vypočítava túto predstavnú vzdialenosť samo:
 - Hĺbka vŕtania 30 mm: $t = 0,6 \text{ mm}$
 - Hĺbka vŕtania nad 30 mm: $t = \text{hĺbka vŕtania} / 50$
 - Maximálna predstavná vzdialenosť: 7 mm
- 6 Následne vŕta nástroj so zadaným posuvom **F** až do ďalšej hĺbky prísuvu
- 7 TNC tento postup opakuje (1 až 4), až kým nedosiahne zadanú hĺbku vŕtania. Pritom sa zohľadní prídavok na dokončenie dna
- 8 Následne sa nástroj presunie po osi nástroja späť do bezpečnej výšky alebo do polohy, ktorá bola naprogramovaná ako posledná pred cyklom. Závisí od parametra ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

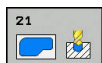
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

TNC pri výpočte bodov zápichu nezohľadňuje hodnotu delta **DR**, ktorá bola naprogramovaná v bloku **TOOL CALL**.

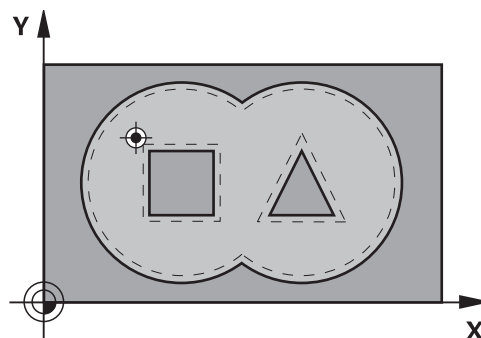
Na kritických miestach nemôže TNC príp. vykonať predvŕtanie nástrojom, ktorý je väčší ako hrubovací nástroj.

Ak $Q13 = 0$, použijú sa údaje nástroja, ktorý sa nachádza vo vretene.

Po dokončení cyklu nepoložujte svoj nástroj v rovine inkrementálne, ale do absolútnej polohy, ak ste parameter ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket nastavili na ToolAxClearanceHeight.

Parametre cyklu

- ▶ **Q10 Hĺbka posuvu do rezu?** (Inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie (znamienko pre záporný smer obrábania je „-“) Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?** Rýchlosť posuvu nástroja pri zanorení v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q13 Číslo hrubovacieho nástroja?**, príp. **QS13**: Číslo alebo názov hrubovacieho nástroja. Máte k dispozícii možnosť prevziať nástroj softvérovým tlačidlom priamo z tabuľky nástrojov.

**Bloky NC**

58 CYCL DEF 21 PREDVŔTANIE	
Q10=+5	;HLBKA PRISUVU
Q11=100	;POS. PRISUVU DO HL.
Q13=1	;HRUB. NASTROJ

7.6 HRUBOVANIE (cyklus 22, DIN/ISO: G122)

Priebeh cyklu

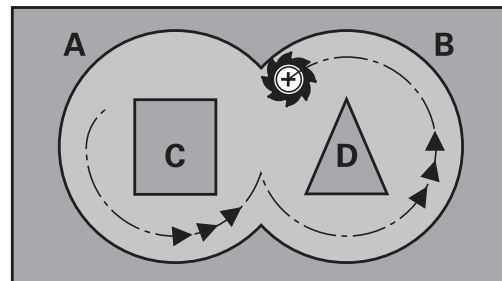
Pomocou cyklu 22 HRUBOVANIE zadefinujete technologické údaje pre hrubovanie.

Pred vyvolaním cyklu 22 sa musia naprogramovať ďalšie cykly:

- cyklus 14 OBRYŠ alebo SEL CONTOUR,
- cyklus 20 DÁTA OBRYSU,
- príp. cyklus 21 PREDVŔTANIE.

Priebeh cyklu

- 1 TNC polohuje nástroj nad bod zápichu; pritom sa zohľadňuje prídavok na dokončenie steny
- 2 V prvej hĺbke prísuvu frézuje nástroj frézovacím posuvom Q12 obrys smerom zvnútra k vonkajšiemu okraju
- 3 Pritom sa obrysy ostrovčeka (tu: C/D) ofrézujú s priblížením k obrysom výrezov (tu: A/B)
- 4 V nasledujúcom kroku presunie TNC nástroj na ďalšiu hĺbku prísuvu a opakuje hrubovaciu operáciu, kým sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka
- 5 Následne sa nástroj presunie po osi nástroja späť do bezpečnej výšky alebo do polohy, ktorá bola naprogramovaná ako posledná pred cyklom. Závisí od parametra ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Prip. použite frézu s čelnými zubami (DIN 844) alebo predvrtanie prostredníctvom cyklu 21.

Správanie cyklu 22 pri zanáraní zadefinujete parametrom Q19a v tabuľke nástrojov prostredníctvom stĺpca **ANGLE** a **LCUTS**:

- Ak je pre Q19 zadefinovaná hodnota 0, TNC vykonáva zásadne kolmé zanáranie, a to aj v prípade, ak je pre aktívny nástroj definovaný uhol zanárania (**ANGLE**)
- Ak zadefinujete uhol **ANGLE=90°**, TNC vykoná kolmé zanorenie do materiálu. Ako posuv pri zanáraní sa potom použije kývavý posuv Q19
- Ak je kývavý posuv Q19 definovaný v cykle 22 a parameter uhla **ANGLE** je v tabuľke nástrojov definovaný hodnotou ležiacou v rozsahu 0,1 až 89,999, TNC vykonáva zanorenie po skrutkovici s pevne definovaným parametrom **ANGLE**
- Ak je v cykle 22 zadefinovaný kývavý posuv a v tabuľke nástrojov nie je zadaný parameter **ANGLE**, TNC zobrazí chybové hlásenie
- Ak sú geometrické vzťahy nastavené tak, že nie je možné vykonať zanorenie po skrutkovici (drážka), TNC sa pokúsi zanoriť kývavým posuvom. Dĺžka kývavého zanorenia sa potom vypočíta z parametrov **LCUTS** a **ANGLE** (dĺžka kývavého zanorenia = $LCUTS / \tan ANGLE$)

Pri obrysoch výrezov so špicatými vnútornými rohmi môže pri použití faktora prekrytia s hodnotou vyššou ako 1 zostať zvyšný materiál pri hrubovaní zachovaný. Pomocou testovacej grafiky preverte predovšetkým najvnútornejšiu dráhu a v prípade potreby jemne korigujte faktor prekrytia. Tým môžete dosiahnuť iné rozloženie rezu, čo vedie často k požadovanému výsledku.

Pri dohrubovaní nezohľadňuje TNC definovanú hodnotu opotrebenia **DR** des predhrubovacieho nástroja.

Ak je počas obrábania aktívne **M110**, posuv bude pri vnútorne korigovaných oblúkoch podľa toho redukovaný.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak ste nastavili parameter **posAfterContPocket** na **ToolAxClearanceHeight**, polohuje TNC nástroj po ukončení cyklu len v smere osi nástroja na bezpečnú výšku. TNC nepolohuje nástroj v rovine obrábania.

- Polohovať nástroj po ukončení cyklu so všetkými súradnicami roviny obrábania, napr. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- Po cykle programovať absolútnu polohu, žiaden inkrementálny posuv

Parametre cyklu



- ▶ **Q10 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: Posuv pri pojazdových pohyboch po osi vretena. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q12 Posuv hrubovania?**: Posuv pri pojazdových pohyboch v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q18 Predhrub. nástr.?**, resp. **QS18**: Číslo alebo názov nástroja, ktorým TNC už vykonal predhrubovanie. Máte k dispozícii možnosť prevziať predhrubovací nástroj softvérovým tlačidlom priamo z tabuľky nástrojov. Okrem toho môžete so softvérovým tlačidlom **Názov nástroja** samostatne zadať názov nástroja. TNC vloží horné úvodzovky automaticky, len čo opustíte vstupné pole. Ak ešte nebolo vykonané predhrubovanie, tak zadajte hodnotu „0“; ak do tejto položky zadáte číslo alebo názov, vykoná TNC hrubovanie len v tej časti, ktorá sa nedala obrobiť pomocou predhrubovacieho nástroja. Ak nie je možný presun zboku do oblasti na dohrubovanie, vykoná TNC kývavé zanorenie; na to musíte v tabuľke nástrojov **TOOL.T** nadefinovať dĺžku reznej hrany **LCUTS** a maximálny uhol zanorenia nástroja **ANGLE**. Vstupný rozsah 0 až 99999 v prípade číselného zadania, maximálne 16 znakov pri zadaní názvu
- ▶ **Q19 Kývať posuv?**: Posuv s kyvadlovým pohybom v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q208 Posuv späť?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri vysúvaní po obrábaní v mm/min. Ak zadáte **Q208 = 0**, TNC odsunie nástroj s posuvom **Q12**. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999, alternatívne **FMAX**, **FAUTO**

Bloky NC

59 CYCL DEF 22 HRUBOVANIE	
Q10=+5	;HLBKA PRISUVU
Q11=100	;POS. PRISUVU DO HL.
Q12=750	;POSUV HRUB.
Q18=1	;NASTR. PREDHRUB.
Q19=150	;KYVAVY POSUV
Q208=9999	;POSUV SPAT
Q401=80	;FAKTOR POSUVU
Q404=0	;STRATEGIA ZACIST.

- ▶ **Q401 Faktor posuvu v %?**: Percentuálny faktor, na ktorý systém TNC zníži hodnotu posuvu pri obrábaní (Q12), len čo sa nástroj pri hrubovaní zanorí do materiálu celým svojím obvodom. Ak použijete redukciu posuvu, môžete pre posuv pri hrubovaní definovať takú výšku hodnoty, aby ste pri prekrytí dráh (Q2) definovanom v cykle 20 vytvorili optimálne rezné podmienky. TNC potom na prechodoch alebo na zúžených miestach zníži posuv na vami definovanú hodnotu, takže celkový čas obrábania by sa mal skrátiť. Vstupný rozsah 0,0001 až 100,0000
- ▶ **Q404 Stratégia začist'. (0/1)?**: Tu definujete, aký posuv má TNC vykonať pri dohrubovaní, keď je polomer dohrubovacieho nástroja väčší ako polovica polomeru predhrubovacieho nástroja.
Q404=0:
TNC presúva nástroj medzi oblasťami určenými na dohrubovanie v aktuálne nastavenej hĺbke popri obryse
Q404=1:
TNC stiahne nástroj medzi oblasťami určenými na dohrubovanie späť na bezpečnostnú vzdialenosť a následne ho presunie do začiatočného bodu ďalšej oblasti určenej na dohrubovanie

7.7 OBRÁBANIE DNA NAČISTO (cyklus 23, DIN/ISO: G123)

Priebeh cyklu

Pomocou cyklu 23 OBRÁBANIE HLĚBKY NAČISTO sa obrobí načisto prídavok hĺbky naprogramovaný v cykle 20. TNC jemne prisunie nástroj (po zvislej tangenciálnej kružnici) k ploche, ktorá sa má obrobiť, ak je na to dostatok priestoru. Pri obmedzenom priestore prisunie TNC nástroj kolmo na dno. Následne sa frézovaním odoberie prídavok na dokončenie, ktorý tam zostal po hrubovaní.

Pred vyvolaním cyklu 23 sa musia naprogramovať ďalšie cykly:

- cyklus 14 OBRYŠ alebo SEL CONTOUR,
- cyklus 20 DÁTA OBRYŠU,
- príp. cyklus 21 PREDVŔTANIE,
- príp. cyklus 22 HRUBOVANIE.

Priebeh cyklu

- 1 TNC napolohuje nástroj do bezpečnej výšky rýchloposuvom FMAX.
- 2 Následne sa vykoná pohyb po osi nástroja posuvom Q11.
- 3 TNC jemne prisunie nástroj (po zvislej tangenciálnej kružnici) k ploche, ktorá sa má obrobiť, ak je na to dostatok priestoru. Pri obmedzenom priestore presunie TNC nástroj kolmo na dno
- 4 Frézovaním sa odoberie prídavok na dokončenie, ktorý tam zostal po hrubovaní
- 5 Následne sa nástroj presunie po osi nástroja späť do bezpečnej výšky alebo do polohy, ktorá bola naprogramovaná ako posledná pred cyklom. Závisí od parametra ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

TNC samo vypočíta začiatkový bod obrábania dna načisto. Začiatkový bod závisí od priestorových podmienok vo výreze.

Polomer zasunutia pre polohovanie do koncovej hĺbky je pevne definovaný interne a nezávislý od uhla zanorenia nástroja.

Ak je počas obrábania aktívne **M110**, posuv bude pri vnútorne korigovaných oblúkoch podľa toho redukovaný.

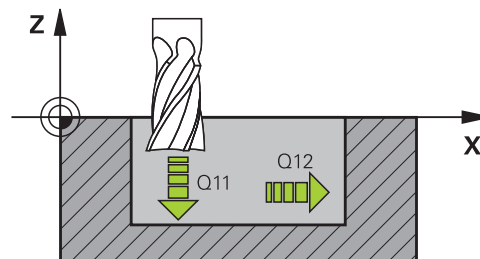
UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak ste nastavili parameter **posAfterContPocket** na **ToolAxClearanceHeight**, polohuje TNC nástroj po ukončení cyklu len v smere osi nástroja na bezpečnú výšku. TNC nepolohuje nástroj v rovine obrábania.

- Polohovať nástroj po ukončení cyklu so všetkými súradnicami roviny obrábania, napr. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- Po cykle programovať absolútnu polohu, žiaden inkrementálny posuv

Parametre cyklu

- **Q11 Feed rate for plunging?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri zanorení v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- **Q12 Posuv hrubovania?:** Posuv pri pojazdových pohyboch v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- **Q208 Posuv späť?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri vysúvaní po obrábaní v mm/min. Ak zadáte **Q208 = 0**, TNC odsunie nástroj s posuvom **Q12**. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999, alternatívne **FMAX, FAUTO**

**Bloky NC**

60 CYCL DEF 23 HL. OBR. NA CISTO	
Q11=100	;POS. PRISUVU DO HL.
Q12=350	;POSUV HRUB.
Q208=9999	;POSUV SPAT

7.8 OBRÁBANIE STENY NAČISTO (cyklus 24, DIN/ISO: G124)

Priebeh cyklu

Pomocou cyklu 24 OBRÁBANIE STENY NAČISTO sa obrobí načisto prídavok hĺbky naprogramovaný v cykle 20. Tento cyklus môžete nechať vykonať súsledným alebo nesúsledným obrábaním.

Pred vyvolaním cyklu 24 sa musia naprogramovať ďalšie cykly:

- cyklus 14 OBRYŠ alebo SEL CONTOUR,
- cyklus 20 DÁTA OBRYSU,
- príp. cyklus 21 Predvŕtanie,
- príp. cyklus 22 HRUBOVANIE.

Priebeh cyklu

- 1 TNC napoložuje nástroj nad diel na začiatkový bod polohy nábehu. Táto poloha v rovine je daná tangenciálnou kružnicou, po ktorej potom TNC presunie nástroj na obrys
- 2 Následne TNC presunie nástroj na prvú hĺbku prísuvu posuvom prísuvu do hĺbky
- 3 TNC jemne nabieha na obrys, až kým sa načisto neobrobí celý obrys. Pritom sa načisto obrobí každý čiastkový obrys
- 4 Následne sa nástroj presunie po osi nástroja späť do bezpečnej výšky alebo do polohy, ktorá bola naprogramovaná ako posledná pred cyklom. Závisí od parametra ConfigDatum, CfgGeoCycle, posAfterContPocket.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Súčet prídavku na dokončenie steny (Q14) a polomeru dokončovacieho nástroja musí byť menší ako súčet prídavku na dokončenie steny (Q3, cyklus 20) a polomeru hrubovacieho nástroja.

Ak v cykle 20 nebol definovaný žiadny prídavok na obrobenie, zobrazí sa v riadení chybové hlásenie „Werkzeugradius zu groß“ (Príliš veľký polomer nástroja).

Prídavok na obrobenie steny Q14 sa po obrábaní načisto zastaví, musí byť preto menší ako prídavok v cykle 20.

Ak vykonávate cyklus 24 bez predchádzajúceho hrubovania cyklom 22, takisto platí vyššie uvedený výpočet; polomer hrubovacieho nástroja má potom hodnotu „0“.

Cyklus 24 môžete tiež použiť na frézovanie obrysov. V takom prípade musíte

- definovať obrys, ktorý chcete vyfrézovať ako samostatný ostrovček (bez ohraničenia výrezu),
- v cykle 20 zadajte prídavok (Q3) väčší ako súčet prídavku Q14 a polomeru použitého nástroja

TNC samo vypočíta začiatkový bod obrábania načisto. Začiatkový bod závisí od priestorových podmienok vo výreze a prídavku, ktorý je naprogramovaný v cykle 20.

TNC vypočíta začiatkový bod aj v závislosti od poradia pri spracovaní. Ak vyberiete dokončovací cyklus pomocou tlačidla GOTO a následne spustíte program, môže sa začiatkový bod nachádzať na inom mieste, ako keby ste program spracovali v definovanom poradí.

Ak je počas obrábania aktívne **M110**, posuv bude pri vnútorne korigovaných oblúkoch podľa toho redukovaný.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

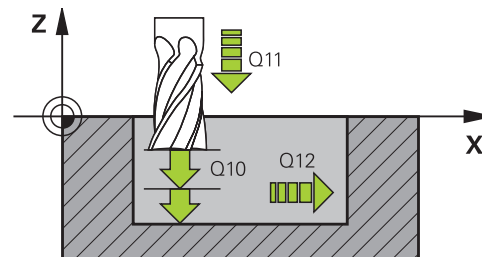
Ak ste nastavili parameter **posAfterContPocket** na **ToolAxClearanceHeight**, polohuje TNC nástroj po ukončení cyklu len v smere osi nástroja na bezpečnú výšku. TNC nepolohuje nástroj v rovine obrábania.

- Polohovať nástroj po ukončení cyklu so všetkými súradnicami roviny obrábania, napr. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- Po cykle programovať absolútnu polohu, žiaden inkrementálny posuv

Parametre cyklu



- ▶ **Q9 Zmysel ot.? V smere h. ruč. = -1:** Smer obrábania:
+1: Otáčanie proti smeru hodinových ručičiek
-1: Otáčanie v smere hodinových ručičiek
- ▶ **Q10 Hĺbka posuvu do rezu? (inkrementálne):** Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri zanorení v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q12 Posuv hrubovania?:** Posuv pri pojazdových pohyboch v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q14 Prídavok na dokončenie steny?** (Inkrementálne): Prídavok na dokončenie steny Q14 zostane po obrábaní načisto zachovaný. (Tento prídavok musí byť menší ako prídavok v cykle 20). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



Bloky NC

61 CYCL DEF 24 STR. OBR. NA CISTO	
Q9=+1	;ZMYSEL OT.
Q10=+5	;HLBKA PRISUVU
Q11=100	;POS. PRISUVU DO HL.
Q12=350	;POSUV HRUB.
Q14=+0	;PRID. NA STR.

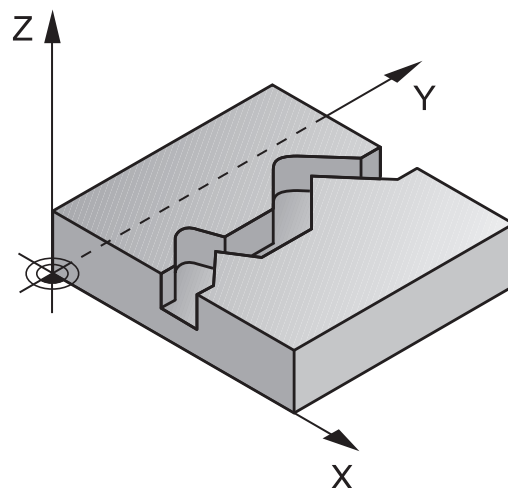
7.9 OTVORENÝ OBRYŠ (cyklus 25, DIN/ISO: G125)

Priebeh cyklu

Pomocou tohto cyklu, spolu s cyklom 14 OBRYŠ, je možné obrábať otvorené a uzatvorené obrysy.

Cyklus 25 OTVORENÝ OBRYŠ ponúka oproti obrábaniu obrysu pomocou polohovacích blokov značné výhody:

- TNC kontroluje, či pri obrábaní nevznikajú neželané zárezy a poškodenia obrysu. Obrys môžete skontrolovať pomocou grafického testu
- Ak je polomer nástroja príliš veľký, tak sa musí obrys na vnútorných rohoch eventuálne dodatočne obrobiť
- Obrábaciu operáciu je možné vykonávať priebežne súsledne alebo nesúsledne. Druh frézovania sa nezmení ani vtedy, ak sa vykoná zrkadlenie obrysov
- Pri viacerých prísuvoch môže TNC vratne posúvať nástroj v oboch smeroch: Tým sa skráti doba obrábania
- Môžete zadávať prídavky, aby tak bolo možné hrubovať a obrábať načisto vo viacerých pracovných krokoch



Pri programovaní dodržujte!

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

TNC zohľadňuje len prvé návěstie (Label) z cyklu 14 OBRYŠ.

V podprograme nie sú povolené žiadne pohyby **APPR**-ani **DEP**.

Ak používate lokálne parametre **Q QL** v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Pamäť určená pre cyklus SL má obmedzenú kapacitu. V cykle SL môžete naprogramovať maximálne 16384 obrysových prvkov

Cykus 20 **ÚDAJE OBRYSU** nie je potrebný.

Ak je počas obrábania aktívne **M110**, posuv bude pri vnútorne korigovaných oblúkoch podľa toho redukovaný.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak ste nastavili parameter **posAfterContPocket** na **ToolAxClearanceHeight**, polohuje TNC nástroj po ukončení cyklu len v smere osi nástroja na bezpečnú výšku. TNC nepolohuje nástroj v rovine obrábania.

- Polohovať nástroj po ukončení cyklu so všetkými súradnicami roviny obrábania, napr. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- Po cykle programovať absolútnu polohu, žiaden inkrementálny posuv

Parametre cyklu



- ▶ **Q1 Hĺbka frézovania?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom
obrysu. Vstupný rozsah -99999,9999 až
99999,9999
- ▶ **Q3 Prídavok na dokončenie steny?**
(inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine
obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až
99999,9999
- ▶ **Q5 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne):
Absolútna súradnica povrchu obrobku. Vstupný
rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q7 Bezpečná výška?** (absolútne): Absolútna
výška, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii s nástrojom
(pre medzipolohovanie a spätný posuv na
konci cyklu). Vstupný rozsah -99999,9999 až
99999,9999
- ▶ **Q10 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne):
Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: Posuv pri
pojazdových pohyboch po osi vretena. Vstupný
rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**,
FZ
- ▶ **Q12 Posuv hrubovania?**: Posuv pri pojazdových
pohyboch v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až
99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q15 Druh frézovania? Nesúsledne = -1**:
Súsledné frézovanie: Vstup = +1
Nesúsledné frézovanie: Vstup = -1
Striedavé súsledné a nesúsledné frézovanie
s viacerými prísuvmi: Vstup = 0

Bloky NC

62 CYCL DEF 25 OBRYŠ	
Q1=-20	;HL. FREZ.
Q3=+0	;PRID. NA STR.
Q5=+0	;SURAD. POVRCHU
Q7=+50	;BEZP. VYSKA
Q10=+5	;HLBKA PRISUVU
Q11=100	;POS. PRISUVU DO HL.
Q12=350	;POSUV HRUB.
Q15=-1	;DRUH FREZOVANIA
Q18=0	;NASTR. PREDHRUB.
Q446=+0,01	;ZVYSNY MATERIAL
Q447=+10	;VZDIALENOST PRIPOJENIA
Q448=+2	;PREDLZENIE CESTY

- ▶ **Q18 Predhrub. nástr.?, resp. QS18:** Číslo alebo názov nástroja, ktorým TNC už vykonal predhrubovanie. Máte k dispozícii možnosť prevziať predhrubovací nástroj softvérovým tlačidlom priamo z tabuľky nástrojov. Okrem toho môžete so softvérovým tlačidlom **Názov nástroja** samostatne zadať názov nástroja. TNC vloží horné úvodzovky automaticky, len čo opustíte vstupné pole. Ak ešte nebolo vykonané predhrubovanie, tak zadajte hodnotu „0“; ak do tejto položky zadáte číslo alebo názov, vykoná TNC hrubovanie len v tej časti, ktorá sa nedala obrobiť pomocou predhrubovacieho nástroja. Ak nie je možný presun zboku do oblasti na dohrubovanie, vykoná TNC kývavé zanorenie; na to musíte v tabuľke nástrojov TOOL.T nadefinovať dĺžku reznej hrany **LCUTS** a maximálny uhol zanorenia nástroja **ANGLE**. Vstupný rozsah 0 až 99999 v prípade číselného zadania, maximálne 16 znakov pri zadaní názvu
- ▶ **Q446 Prijat' zvyšný materiál?** Zadajte, do akej hodnoty v mm akceptujete zvyšný materiál na vašom obryse. Ak zadáte napr. 0,01 mm, nevykoná TNC od hrúbky zvyšného materiálu 0,01 mm už žiadne spracovanie zvyšného materiálu. Vstupný rozsah 0,001 až 9,999
- ▶ **Q447 Maximálna vzdialenosť pripojenia?** Maximálna vzdialenosť medzi dvoma oblasťami určenými na dohrubovanie. V rámci tejto vzdialenosti sa presúva TNC bez zdvíhacieho pohybu, na hĺbke obrábania pozdĺž obrysu. Vstupný rozsah 0 až 999,999
- ▶ **Q448 Predĺženie cesty?** Hodnota pre predĺženie dráhy nástroja na začiatku a konci obrysu. Systém TNC predlžuje dráhu nástroja vždy rovnobežne s obrysom. Vstupný rozsah 0 až 99,999

7.10 OTVORENÝ OBRYŠ 3D (cyklus 276, DIN/ISO: G276)

Priebeh cyklu

Pomocou tohto cyklu spolu s cyklom 14 OBRYŠ a cyklom 270 CHAR. OBRYŠU je možné obrábať otvorené a uzatvorené obrýsy. Môžete pracovať aj s automatickým rozpoznávaním zvyšného materiálu. Tým môžete napr. načisto obrobiť vnútorné rohy s menším nástrojom.

Cyklus 276 PRIEBEH OBRYŠU 3D spracováva v porovnaní s cyklom 25 OBRYŠ aj súradnice osi nástroja, ktoré sú definované v zozname obrýsových podprogramov. Vďaka tomu môže tento cyklus obrobiť trojrozmerné obrýsy.

Odporúča sa naprogramovať cyklus 270 CHAR. OBRYŠU pred cyklom 276 PRIEBEH OBRYŠU 3D.

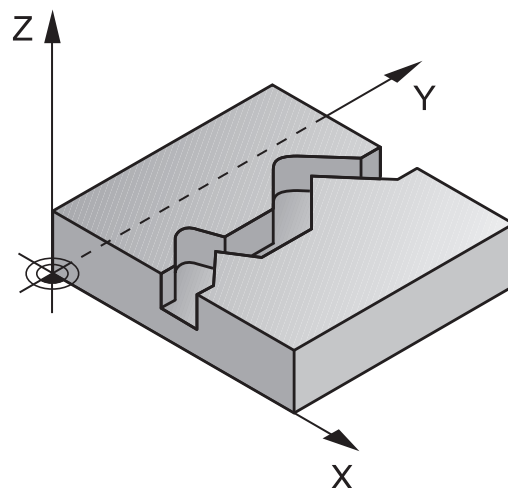
Obrábanie obrýsu bez prísuvu: hĺbka frézovania Q1 = 0

- 1 Nástroj sa presúva na začiatkový bod obrábania. Tento začiatkový bod vyplýva z prvého bodu obrýsu, zvoleného druhu frézovania a parametrov z vopred definovaného cyklu 270 CHAR. OBRYŠU, ako napr. Druh prísunu. Tu sa presunie TNC nástroj na prvú hĺbku prísuvu
- 2 TNC sa presunie podľa vopred definovaného cyklu 270 CHAR. OBRYŠU na obrýs a následne vykoná obrábanie až po koniec obrýsu
- 3 Na konci obrýsu sa vykoná odsunutie, ako je definované v cykle 270 CHAR. OBRYŠU

- 4 Nakoniec presunie TNC nástroj do bezpečnej výšky

Obrábanie obrýsu s prísuvom: Hĺbka frézovania Q1 sa nerovná 0 a hĺbku prísuvu definuje parameter Q10.

- 1 Nástroj sa presúva na začiatkový bod obrábania. Tento začiatkový bod vyplýva z prvého bodu obrýsu, zvoleného druhu frézovania a parametrov z vopred definovaného cyklu 270 CHAR. OBRYŠU, ako napr. Druh prísunu. Tu sa presunie TNC nástroj na prvú hĺbku prísuvu
- 2 TNC sa presunie podľa vopred definovaného cyklu 270 CHAR. OBRYŠU na obrýs a následne vykoná obrábanie až po koniec obrýsu
- 3 Ak je zvolené súsledné a nesúsledné obrábanie (Q15=0), vykoná TNC kývajúci pohyb. Vykoná prísuv na konci a na začiatkovom bode obrýsu. Ak sa Q15 nerovná 0, TNC presunie nástroj na bezpečnej výške späť na začiatkový bod obrábania a na ňom na nasledujúcu hĺbku prísuvu.
- 4 Odsunutie sa vykoná tak, ako je definované v cykle 270 CHAR. OBRYŠU
- 5 Tento postup sa opakuje, kým sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka
- 6 Nakoniec presunie TNC nástroj do bezpečnej výšky



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Prvý blok v podprograme obrysu musí obsahovať hodnoty vo všetkých troch osiach X, Y a Z.

Ak na prisunutie a odsunutie použijete bloky **APPR** a **DEP**, systém TNC bude monitorovať, či tieto prisunutia a odsunutia nepoškodia obrys

Znamienko parametra Hĺbka stanovuje smer obrábania.

Ak naprogramujete Hĺbka = 0, použije TNC súradnice osi nástroja zadané v obrysovom podprograme.

Ak použijete cyklus 25 OBRYŠ, smiete v cykle OBRYŠ definovať len podprogram.

V kombinácii s cyklom 276 sa odporúča použiť cyklus 270 CHAR. OBRYSU. Cyklus 20 DATA OBRYSU nie je potrebný.

Ak používate lokálne parametre Q **QL** v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Pamäť určená pre cyklus SL má obmedzenú kapacitu. V cykle SL môžete naprogramovať maximálne 16384 obrysových prvkov

Ak je počas obrábania aktívne **M110**, posuv bude pri vnútorne korigovaných oblúkoch podľa toho redukovaný.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak ste nastavili parameter **posAfterContPocket** na **ToolAxClearanceHeight**, polohuje TNC nástroj po ukončení cyklu len v smere osi nástroja na bezpečnú výšku. TNC nepolohuje nástroj v rovine obrábania.

- Polohovať nástroj po ukončení cyklu so všetkými súradnicami roviny obrábania, napr. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- Po cykle programovať absolútnu polohu, žiaden inkrementálny posuv

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak polohujete nástroj pred vyvolaním cyklu za prekážku, môže dôjsť ku kolízii.

- Pred vyvolaním cyklu umiestnite nástroj tak, aby mohol TNC nabehnúť do začiatočného bodu obrysu bez kolízie.
- Ak sa poloha nástroja nachádza pri vyvolaní cyklu pod bezpečnou výškou, systém TNC vygeneruje chybové hlásenie.

Parametre cyklu



- ▶ **Q1 Hĺbka frézovania?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom obrysu. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q3 Prídavok na dokončenie steny?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q7 Bezpečná výška?** (absolútne): Absolútna výška, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii s nástrojom (pre medzipolohovanie a spätný posuv na konci cyklu). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q10 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: Posuv pri pojazdových pohyboch po osi vretena. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q12 Posuv hrubovania?**: Posuv pri pojazdových pohyboch v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q15 Druh frézovania? Nesúsledne = -1:**
 Súsledné frézovanie: Vstup = +1
 Nesúsledné frézovanie: Vstup = -1
 Striedavé súsledné a nesúsledné frézovanie s viacerými prísuvmi: Vstup = 0
- ▶ **Q18 Predhrub. nástr.?, resp. QS18:** Číslo alebo názov nástroja, ktorým TNC už vykonal predhrubovanie. Máte k dispozícii možnosť prevziať predhrubovací nástroj softvérovým tlačidlom priamo z tabuľky nástrojov. Okrem toho môžete so softvérovým tlačidlom **Názov nástroja** samostatne zadať názov nástroja. TNC vloží horné úvodzovky automaticky, len čo opustíte vstupné pole. Ak ešte nebolo vykonané predhrubovanie, tak zadajte hodnotu „0“; ak do tejto položky zadáte číslo alebo názov, vykoná TNC hrubovanie len v tej časti, ktorá sa nedala obrobiť pomocou predhrubovacieho nástroja. Ak nie je možný presun zboku do oblasti na dohrubovanie, vykoná TNC kývavé zanorenie; na to musíte v tabuľke nástrojov **TOOL.T** nadefinovať dĺžku reznej hrany **LCUTS** a maximálny uhol zanorenia nástroja **ANGLE**. Vstupný rozsah 0 až 99999 v prípade číselného zadania, maximálne 16 znakov pri zadaní názvu

Bloky NC

62 CYCL DEF 276 PRIEBEH OBRYSU 3D	
Q1=-20	;HL. FREZ.
Q3=+0	;PRID. NA STR.
Q7=+50	;BEZP. VYSKA
Q10=-5	;HLBKA PRISUVU
Q11=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q12=500	;POSUV HRUB.
Q15=+1	;DRUH FREZOVANIA
Q18=0	;NASTR. PREDHRUB.
Q446=+0,01	;ZVYSNY MATERIAL
Q447=+10	;VZDIALENOST PRIPOJENIA
Q448=+2	;PREDLZENIE CESTY

- ▶ **Q446 Prijat' zvyšný materiál?** Zadaťte, do akej hodnoty v mm akceptujete zvyšný materiál na vašom obryse. Ak zadáte napr. 0,01 mm, nevykoná TNC od hrúbky zvyšného materiálu 0,01 mm už žiadne spracovanie zvyšného materiálu. Vstupný rozsah 0,001 až 9,999
- ▶ **Q447 Maximálna vzdialenosť pripojenia?** Maximálna vzdialenosť medzi dvoma oblasťami určenými na dohrubovanie. V rámci tejto vzdialenosti sa presúva TNC bez zdvíhacieho pohybu, na hĺbke obrábania pozdĺž obrysu. Vstupný rozsah 0 až 999,999
- ▶ **Q448 Predĺženie cesty?** Hodnota pre predĺženie dráhy nástroja na začiatku a konci obrysu. Systém TNC predlžuje dráhu nástroja vždy rovnobežne s obrysom. Vstupný rozsah 0 až 99,999

7.11 ÚDAJE ŤAHU OBRYSU (cyklus 270, DIN/ISO: G270)

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Týmto cyklom je možné nastaviť rôzne vlastnosti cyklu 25
OTVORENÝ OBRYŠ.



Cyklus 270 je aktívny ako DEF, to znamená, že cyklus 270 je po zadefinovaní v obrábacom programe aktívny. Pri použití cyklu 270 v podprograme obrysu nedefinujte korekciu polomeru. Cyklus 270 definujte pred cyklom 25.

Parametre cyklu



- ▶ **Q390 Druh prísunu/odsunu?:** Definícia druhu nábehu/odsunutia:
Q390 = 1:
Nábeh na obrys tangenciálne po kruhovom oblúku
Q390 = 2:
Nábeh na obrys tangenciálne po priamke
Q390=3:
Nábeh na obrys kolmo
- ▶ **Q391 Korekc. polom. (0=R0/1=RL/2=RR)?:**
Definícia korekcie polomeru:
Q391=0:
Obrábať definovaný obrys bez korekcie polomeru
Q391=1:
Obrábať definovaný obrys s korekciou naľavo
Q391=2:
Obrábať definovaný obrys s korekciou napravo
- ▶ **Q392 Polomer prísunu/polomer odsunu?:** Účinný, len ak je zvolený tangenciálny nábeh po kruhovom oblúku (Q390 = 1). Polomer kruhu nábehu/odsunu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q393 Stredový uhol?:** Účinný, len ak je zvolený tangenciálny nábeh po kruhovom oblúku (Q390 = 1). Uhol otvorenia kruhu nábehu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q394 Vzdial. pomoc. bodu?:** Účinná, len ak je zvolený tangenciálny nábeh po priamke alebo kolmý nábeh. (Q390 = 2 alebo Q390 = 3). Vzdialenosť pomocného bodu, z ktorého má TNC nabehnúť na obrys. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999

Bloky NC

62 CYCL DEF 270 CHAR. OBRYSU

Q390=1	;DRUH PRISUNU
Q391=1	;KOREKCIA RADIUSU
Q392=3	;RADIUS
Q393=+45	;STREDOVY UHOL
Q394=+2	;VZDIALENOST

7.12 OBRYSOVÁ DRÁŽKA TROCHOIDÁLNA (cyklus 275, DIN/ISO: G275)

Priebeh cyklu

Pomocou tohto cyklu – v spojení s cyklom 14 **OBRYS** – je možné otvorené a uzatvorené drážky a obrysové drážky úplne obrábať frézovaním frézou s jedným ostrím.

Pri frézovaní frézou s jedným ostrím môžete obrábať s väčšou hĺbkou rezu a vyššou reznou rýchlosťou, pretože vďaka rovnomerným rezným podmienkam nepôsobia na nástroj žiadne vplyvy, ktoré by zvyšovali opotrebenie. Pri použití rezných platničiek môžete využiť celú dĺžku ostria a zvýšiť tým dosiahnuteľný objem triesok na zub. Okrem toho je frézovanie frézou s jedným ostrím šetrné k mechanike stroja. Ak sa táto metóda frézovania dodatočne skombinuje ešte s integrovanou adaptívnou reguláciou posuvu **AFC** (voliteľný softvér, pozri príručku používateľa Popisný dialóg), dá sa dosiahnuť enormná úspora času.

V závislosti od výberu parametrov cyklu sú k dispozícii nasledujúce varianty obrábania:

- kompletne obrábanie: hrubovanie, obrábanie stien načisto,
- len hrubovanie,
- len obrábanie stien načisto.

Hrubovanie pri uzatvorenej drážke

Popis obrysu uzatvorenej drážky musí vždy začínať priamkovým blokom (blok L).

- 1 Polohovacia logika presunie nástroj na začiatkový bod popisu obrysu a nástroj sa posúva z jednej strany na druhú (kýva sa) na prvú hĺbku prísuvu pod uhlom zanorenia, ktorý je definovaný v tabuľke nástrojov. Stratégiu zanorenia určíte parametrom **Q366**
- 2 TNC hrubuje drážku krúživými pohybmi až po koncový bod obrysu. Počas kruhového pohybu posúva TNC nástroj v smere obrábania o vami definovaný prísuv (**Q436**). Súsledný/nesúsledný kruhový pohyb môžete definovať parametrom **Q351**
- 3 Na koncovom bode obrysu presunie TNC nástroj na bezpečnú výšku a polohuje ho späť na začiatkový bod popisu obrysu
- 4 Tento postup sa opakuje, až pokiaľ sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka drážky

Obrábanie načisto pri uzatvorenej drážke

- 5 Pokiaľ je zadáný prídavok na dokončenie, obrába TNC načisto steny drážky, v prípade príslušného nastavenia v niekoľkých prísuvoch. TNC pritom nabieha na stenu drážky tangenciálne, vychádzajúc z definovaného začiatkového bodu. TNC pritom zohľadňuje súsledný/nesúsledný chod

Schéma: Práca s cyklami SL

0 BEGIN PGM CYC275 MM
...
12 CYCL DEF 14.0 OBRYIS
13 CYCL DEF 14.1 MEN. OBRYISU 10
14 CYCL DEF 275 OBRYSOVÁ DRÁŽKA TROCHOIDÁLNA ...
15 CYCL CALL M3
...
50 L Z+250 R0 FMAX M2
51 LBL 10
...
55 LBL 0
...
99 END PGM CYC275 MM

Hrubovanie pri otvorenej drážke

Popis obrysu otvorenej drážky musí vždy začínať blokom Approach (angl.: approach = nábeh) (**APPR**).

- 1 Polohovacia logika presunie nástroj na začiatočný bod obrábania, ktorý vyplýva z parametrov definovaných v bloku **APPR** a na tomto mieste sa polohuje kolmo na prvú hĺbku prísuvu
- 2 TNC hrubuje drážku krúživými pohybmi až po koncový bod obrysu. Počas kruhového pohybu posúva TNC nástroj v smere obrábania o vami definovaný prísuv (**Q436**). Súsledný/nesúsledný kruhový pohyb môžete definovať parametrom **Q351**
- 3 Na koncovom bode obrysu presunie TNC nástroj na bezpečnú výšku a polohuje ho späť na začiatočný bod popisu obrysu
- 4 Tento postup sa opakuje, až pokiaľ sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka drážky

Obrábanie načisto pri otvorenej drážke

- 5 Pokiaľ je zadaný prídavok na dokončenie, obrába TNC načisto steny drážky, v prípade príslušného nastavenia v niekoľkých prísuvoch. TNC nabieha na stenu drážky tak, že vychádza z vyplývajúceho začiatočného bodu bloku **APPR**. TNC pritom zohľadňuje súsledný/nesúsledný chod

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Pri použití cyklu 275 OBRYSOVÁ DRÁŽKA TROCHOIDÁLNA smiete definovať v cykle 14 OBRYSLen jeden podprogram obrysu.

V podprograme obrysu definujete os drážky so všetkými dostupnými dráhovými funkciami.

Pamäť určená pre cyklus SL má obmedzenú kapacitu. V cykle SL môžete naprogramovať maximálne 16384 obrysových prvkov

TNC nepotrebuje cyklus 20 ÚDAJE OBRYSU v spojení s cyklom 275.

Začiatkový bod uzatvorenej drážky sa nesmie nachádzať na rohu obrysu.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

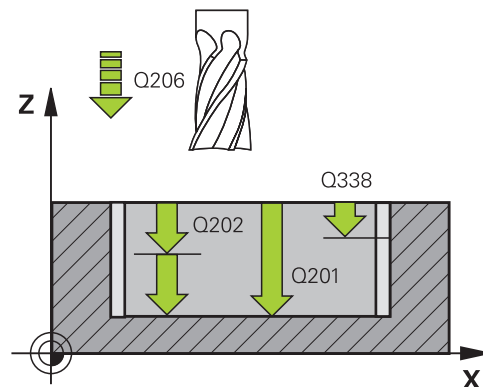
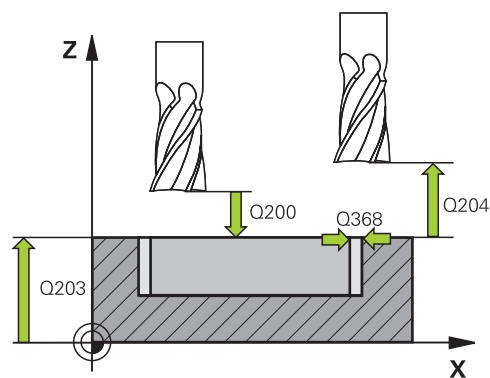
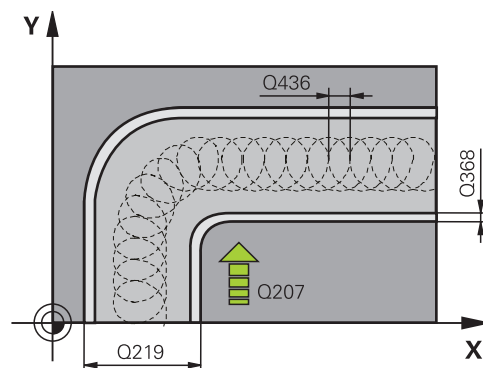
Ak ste nastavili parameter **posAfterContPocket** na **ToolAxClearanceHeight**, polohuje TNC nástroj po ukončení cyklu len v smere osi nástroja na bezpečnú výšku. TNC nepolohuje nástroj v rovine obrábania.

- ▶ Polohovať nástroj po ukončení cyklu so všetkými súradnicami roviny obrábania, napr. **L X+80 Y+0 R0 FMAX**
- ▶ Po cykle programovať absolútnu polohu, žiaden inkrementálny posuv

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obr. (0/1/2)?**: Definovanie rozsahu obrábania:
 - 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 - 1: Iba hrubovanie
 - 2: Iba obrábanie načisto
 Obrábanie steny načisto a obrábanie dna načisto sa vykonajú iba vtedy, ak je definovaný príslušný prídavok na dokončenie (Q368, Q369)
- ▶ **Q219 Šírka drážky?** (hodnota rovnobežná s vedľajšou osou roviny obrábania): Zadáte šírku drážky; ak zadáte šírku drážky zhodnú s priemerom nástroja, TNC vykoná len hrubovanie (frézovanie pozdĺžneho otvoru). Maximálna šírka drážky pri hrubovaní: Dvojnásobok priemeru nástroja. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q368 Prídavok na dokončenie steny?** (inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q436 Prísuv na rotáciu?** (absolútne): Hodnota, o ktorú systém TNC posunie nástroj za jeden obeh v smere obrábania. Vstupný rozsah: 0 až 99 999,9999
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?**: Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q12 Posuv hrubovania?**: Posuv pri pojazdových pohyboch v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q351 Druh fr.? Rovn. z.=+1 Protiz.=-1**: Druh frézového obrábania pri M3:
 - +1 = súsledné frézovanie
 - 1 = nesúsledné frézovanie**PREDEF**: Systém TNC použije hodnotu z bloku GLOBAL DEF (Ak zadáte 0, vykoná sa súsledné obrábanie)
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a dnom výrezu. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



- ▶ **Q202 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie; zadajte hodnotu vyššiu ako 0. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?** Rýchlosť posuvu nástroja pri posuve do hĺbky v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q338 Prísuv obrábania načisto?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj prisunie po osi vretena pri obrábaní načisto. Q338 = 0: Obrobenie načisto jedným prísuvom. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q385 Posuv obr. na čisto?** Rýchlosť posuvu nástroja pri obrábaní stien a dna načisto v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne **FAUTO, FU, FZ**
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q366 Stratégia ponor. (0/1/2)?**: Druh stratégie zanorenia:
0 = Kolmé zanorenie. TNC zanára bez ohľadu na uhol zanorenia **ANGLE** definovaný v tabuľke nástrojov kolmo
1 = bez funkcie
2 = kývavé zanorenie. V tabuľke nástrojov musí byť pre aktívny nástroj zadefinovaný uhol zanorenia **ANGLE** hodnotou, ktorá sa nesmie rovnať 0. Inak zobrazí TNC chybové hlásenie Alternatívne **PREDEF**

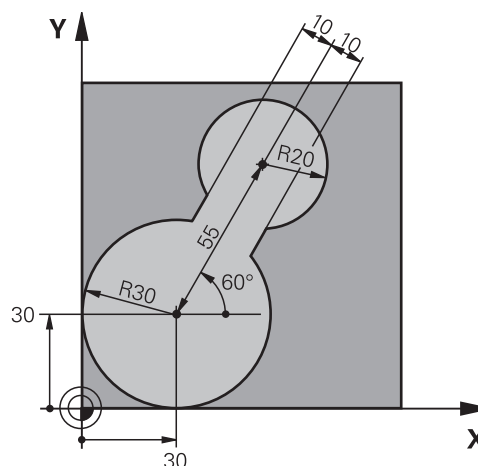
Bloky NC

8 CYCL DEF 275 NEVIR. OBRY. DRAZKA	
Q215=0	;ROZSAH OBRABANIA
Q219=12	;S. DRAZKY
Q368=0.2	;PRID. NA STR.
Q436=2	;PRIS. NA ROTACIU
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA
Q351=+1	;DRUH FREZOVANIA
Q201=-20	;HLBKA
Q202=5	;HLBKA PRISUVU
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q338=5	;PRIS. OBRAB. NACISTO
Q385=500	;POSUV OBR. NA CISTO
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+0	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q366=2	;PONOR.
Q369 = 0	;PRID. DO HLBKY
Q439 = 0	;VZTAH POSUVU
9 CYCL CALL FMAX M3	

- ▶ **Q369 Prídavok na dokončenie hĺbky?**
(inkrementálne): Prídavok na dokončenie dna.
Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q439 Vzťah posuvu (0-3)?**: Definovanie, na čo sa vzťahuje naprogramovaný posuv:
 - 0**: Posuv sa vzťahuje na dráhu stredu nástroja
 - 1**: Posuv sa vzťahuje na reznú hranu nástroja iba pri obrábaní steny načisto, inak na dráhu stredu nástroja
 - 2**: Posuv sa vzťahuje na reznú hranu nástroja pri obrábaní steny načisto a obrábaní dna načisto, inak na dráhu stredu nástroja
 - 3**: Posuv sa vzťahuje vždy na reznú hranu nástroja

7.13 Príklady programovania

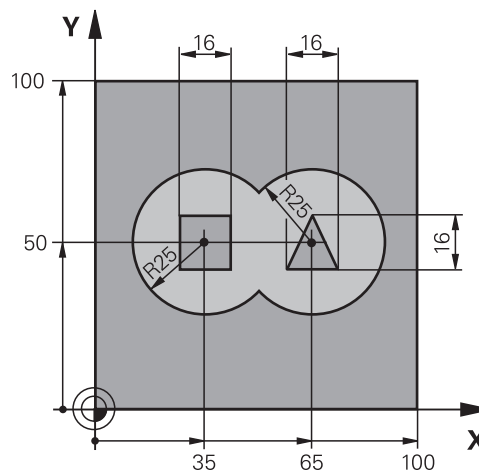
Príklad: Hrubovanie a dohrubovanie výrezu



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	Definícia polovýrobku
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Vyvolanie nástroja – predhrubovací nástroj, priemer 30
4 L Z+250 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
5 CYCL DEF 14.0 OBRYS	Definícia podprogramu obrysu
6 CYCL DEF 14.1 MEN. OBRYSU 1	
7 CYCL DEF 20 DATA OBRYSU	Definícia všeobecných parametrov obrábania
Q1=-20 ;HL. FREZ.	
Q2=1 ;PREKRYTIE DRAH	
Q3=+0 ;PRID. NA STR.	
Q4=+0 ;PRID. DO HLBKY	
Q5=+0 ;SURAD. POVRCHU	
Q6=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q7=+100 ;BEZP. VYSKA	
Q8=0.1 ;R ZAOBLENIA	
Q9=-1 ;ZMYSEL OT.	
8 CYCL DEF 22 HRUBOVANIE	Definícia cyklu predhrubovania
Q10=5 ;HLBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q12=350 ;POSUV HRUB.	
Q18=0 ;NASTR. PREDHRUB.	
Q19=150 ;KYVAVY POSUV	
Q208=30000 ;POSUV SPAT	
9 CYCL CALL M3	Vyvolanie cyklu predhrubovania
10 L Z+250 R0 FMAX M6	Výmena nástroja

11 TOOL CALL 2 Z S3000	Vyvolanie nástroja – dohrubovací nástroj, priemer 15
12 CYCL DEF 22 HRUBOVANIE	Definícia cyklu dohrubovania
Q10=5 ;HLBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q12=350 ;POSUV HRUB.	
Q18=1 ;NASTR. PREDHRUB.	
Q19=150 ;KYVAVY POSUV	
Q208=30000 ;POSUV SPAT	
13 CYCL CALL M3	Vyvolanie cyklu dohrubovania
14 L Z+250 R0 FMAX M2	Odsunutie nástroja, koniec programu
15 LBL 1	Podprogram obrysu
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	

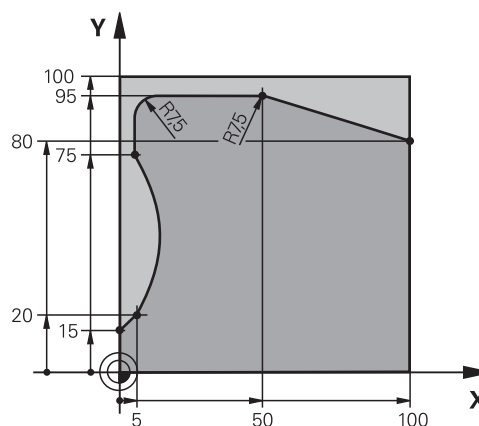
Príklad: Predvrtanie, hrubovanie a obrábanie načisto prekrytých obrysů



0 BEGIN PGM C21 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definícia polovýrobku
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2500	Vyvolanie nástroja – vrták, priemer 12
4 L Z+250 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
5 CYCL DEF 14.0 OBRYŠ	Definícia podprogramů obrysů
6 CYCL DEF 14.1 MEN. OBRYSU 1/2/3/4	
7 CYCL DEF 20 DATA OBRYSU	Definícia všeobecných parametrov obrábania
Q1=-20 ;HL. FREZ.	
Q2=1 ;PREKRYTIE DRAH	
Q3=+0.5 ;PRID. NA STR.	
Q4=+0.5 ;PRID. DO HLBY	
Q5=+0 ;SURAD. POVRCHU	
Q6=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q7=+100 ;BEZP. VYSKA	
Q8=0.1 ;R ZAOBLANIA	
Q9=-1 ;ZMYSEL OT.	
8 CYCL DEF 21 PREDVRTANIE	Definícia cyklu prevrtania
Q10=5 ;HLBKA PRISUVU	
Q11=250 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q13=2 ;HRUB. NASTROJ	
9 CYCL CALL M3	Vyvolanie cyklu predvrtania
10 L +250 R0 FMAX M6	Výmena nástroja
11 TOOL CALL 2 Z S3000	Vyvolanie nástroja – hrubovanie/obrábanie načisto, priemer 12
12 CYCL DEF 22 HRUBOVANIE	Definícia cyklu hrubovania
Q10=5 ;HLBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POS. PRISUVU DO HL.	

Q12=350	;POSUV HRUB.	
Q18=0	;NASTR. PREDHRUB.	
Q19=150	;KYVAVY POSUV	
Q208=30000	;POSUV SPAT	
13 CYCL CALL M3		Vyvolanie cyklu hrubovania
14 CYCL DEF 23 HL. OBR. NA CISTO		Definícia cyklu obrábania dna načisto
Q11=100	;POS. PRISUVU DO HL.	
Q12=200	;POSUV HRUB.	
Q208=30000	;POSUV SPAT	
15 CYCL CALL		Vyvolanie cyklu obrábania dna načisto
16 CYCL DEF 24 STR. OBR. NA CISTO		Definícia cyklu obrábania steny načisto
Q9=+1	;ZMYSEL OT.	
Q10=5	;HLBKA PRISUVU	
Q11=100	;POS. PRISUVU DO HL.	
Q12=400	;POSUV HRUB.	
Q14=+0	;PRID. NA STR.	
17 CYCL CALL		Vyvolanie cyklu obrábania steny načisto
18 L Z+250 R0 FMAX M2		Odsunutie nástroja, koniec programu
19 LBL 1		Podprogram pre obrys 1: Výrez vľavo
20 CC X+35 Y+50		
21 L X+10 Y+50 RR		
22 C X+10 DR-		
23 LBL 0		
24 LBL 2		Podprogram pre obrys 2: Výrez vpravo
25 CC X+65 Y+50		
26 L X+90 Y+50 RR		
27 C X+90 DR-		
28 LBL 0		
29 LBL 3		Podprogram pre obrys 3: Štvoruholníkový ostrovček vľavo
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		Podprogram pre obrys 4: Trojuholníkový ostrovček vpravo
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		

Príklad: Otvorený obrys



0 BEGIN PGM C25 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definícia polovýrobku
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S2000	Vyvolanie nástroja, priemer 20
4 L Z+250 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
5 CYCL DEF 14.0 OBRYŠ	Definícia podprogramu obrysu
6 CYCL DEF 14.1 MEN. OBRYSU 1	
7 CYCL DEF 25 OBRYŠ	Definícia parametrov obrábania
Q1=-20 ;HL. FREZ.	
Q3=+0 ;PRID. NA STR.	
Q5=+0 ;SURAD. POVRCHU	
Q7=+250 ;BEZP. VYSKA	
Q10=5 ;HLBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q12=200 ;POSUV FREZOVANIA	
Q15=+1 ;DRUH FREZOVANIA	
8 CYCL CALL M3	Vyvolanie cyklu
9 L Z+250 R0 FMAX M2	Odsunutie nástroja, koniec programu
10 LBL 1	Podprogram obrysu
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

**Obrábacie cykly:
Valcový plášť**

8.1 Základy

Prehľad cyklov valcového plášťa

Softvérové tlačidlo	Cyklus	Strana
	27 PLÁŠŤ VALCA	259
	28 PLÁŠŤ VALCA frézovanie drážok	262
	29 PLÁŠŤ VALCA frézovanie výčnelkov	266
	39 VALCOVÝ PLÁŠŤ Frézovanie vonkajšieho obrysu	269

8.2 PLÁŠŤ VALCA (cyklus 27, DIN/ISO: G127, voliteľný softvér 1)

Priebeh cyklu

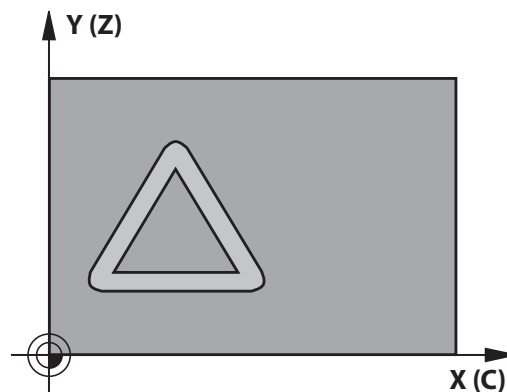
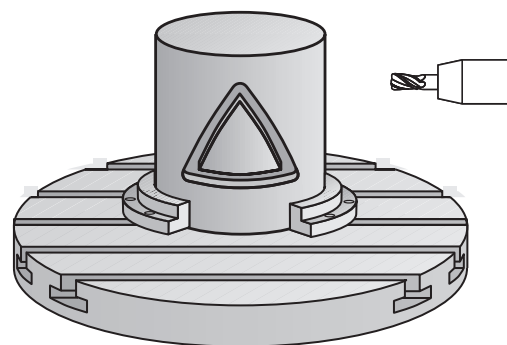
Pomocou tohto cyklu môžete na plášť valca preniesť obrys, ktorý bol predtým zadefinovaný na rozvinutej ploche valca. Ak chcete na valec vyfrézovať vodiace drážky, tak použite cyklus 28.

Obrys popíšete v podprograme, ktorý zadáte prostredníctvom cyklu 14 (OBRYS).

V podprograme sa obrys vždy popisuje pomocou súradníc X a Y bez ohľadu na to, ktoré osi otáčania sú na vašom stroji k dispozícii. Popis obrys je tak nezávislý od konfigurácie stroja. Ako dráhové funkcie sú k dispozícii **L**, **CHF**, **CR**, **RND** a **CT**.

Údaje pre uhlovú os (súradnice X) môžete voliteľne zadať v stupňoch alebo v mm (palcoch) (pri definícii cyklu ich určíte prostredníctvom Q17).

- 1 TNC polohuje nástroj nad bod zápichu; pritom sa zohľadňuje prídavok na dokončenie steny
- 2 V prvej hĺbke prísuvu frézuje nástroj posuvom frézovania Q12 pozdĺž naprogramovaného obrys
- 3 Na konci obrys presunie TNC nástroj do bezpečnostnej vzdialenosti a späť do bodu zápichu
- 4 Kroky 1 až 3 sa opakujú, kým sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka frézovania Q1
- 5 Následne sa nástroj presúva v osi nástroja na bezpečnú výšku



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Dodržujte pokyny uvedené v príručke stroja!

Stroj a TNC musia byť pripravené od výrobcu stroja pre interpolácia valcového plášťa.



V prvom bloku NC podprogramu pre obrys zásadne naprogramujte obe súradnice valcového plášťa.

Pamäť určená pre cyklus SL má obmedzenú kapacitu. V cykle SL môžete naprogramovať maximálne 16384 obrysových prvkov

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Použite frézu s čelnými zubami (DIN 844).

Valec musí byť na kruhovom stole upnutý vystredene. Nastavte vzťažný bod do stredu kruhového stola.

Os vretena musí pri vyvolaní cyklu stáť kolmo na os kruhového stola. Ak toto nastavenie nie je dodržané, tak TNC zobrazí chybové hlásenie. Príp. je potrebné prepnutie kinematiky.

Tento cyklus môžete vykonať aj pri natočenej rovine obrábania.

Bezpečnostná vzdialenosť musí byť väčšia než polomer nástroja.

Čas obrábania sa môže zvýšiť, ak obrys pozostáva z mnohých netangenciálnych obrysových prvkov.

Ak používate lokálne parametre Q QL v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Parametre cyklu



- ▶ **Q1 Hĺbka frézovania?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi plášťom valca a dnom obrysu.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q3 Prídavok na dokončenie steny?**
(inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine rozvinutia plášťa; prídavok je účinný v smere korekcie polomeru. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q6 Set-up clearance?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi čelom nástroja a plochou plášťa valca. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q10 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne):
Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: Posuv pri pojazdových pohyboch po osi vretena. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q12 Posuv hrubovania?**: Posuv pri pojazdových pohyboch v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q16 R valca?**: Polomer valca, na ktorom sa má obrábať obrys. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q17 Typ kótovania?** Stup.=0 MM/INCH=1:
Súradnice osi otáčania naprogramujte v podprograme v stupňoch alebo v mm (palcoch)

Bloky NC

63 CYCL DEF 27 POVRCH VALCA	
Q1=-8	;HL. FREZ.
Q3=+0	;PRID. NA STR.
Q6=+0	;BEZP. VZDIALENOST
Q10=+3	;HLBKA PRISUVU
Q11=100	;POS. PRISUVU DO HL.
Q12=350	;POSUV HRUB.
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;TYP KOTOVANIA

8.3 PLÁŠŤ VALCA frézovanie drážok (cyklus 28, DIN/ISO: G128, voliteľný softvér 1)

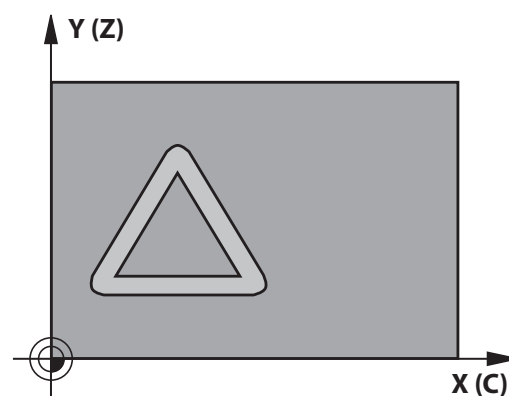
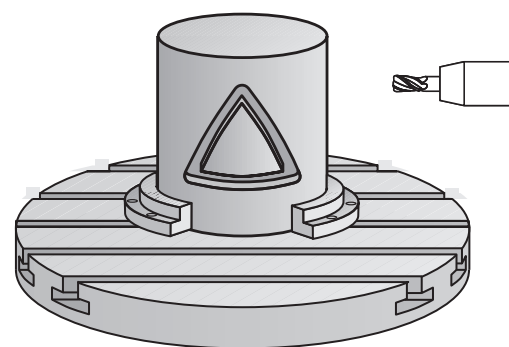
Priebeh cyklu

Pomocou tohto cyklu môžete na plášť valca preniesť vodiacu drážku, ktorá bola predtým zadefinovaná na rozvinutej ploche valca. Na rozdiel od cyklu 27 nastaví v tomto cykle TNC nástroj tak, aby steny pri aktívnej korekcii polomeru prebiehali navzájom takmer rovnobežne. Úplnú rovnobežnosť stien dosiahnete, ak použijete nástroj, ktorý má presne takú istú veľkosť ako šírka drážky.

Čím je nástroj menší v pomere k šírke drážky, o to väčšie deformácie vznikajú pri kruhových dráhach a šikmých priamkach. Aby sa minimalizovali tieto deformácie spôsobené posuvmi, môžete zadefinovať parameter Q21. Tento parameter udáva toleranciu, s ktorou priblíži TNC vyhotovovanú drážku drážke, ktorá bola vyhotovená nástrojom, ktorého priemer sa zhoduje so šírkou drážky.

Naprogramujte stredovú dráhu obrysu so zadaním korekcie polomeru nástroja. Prostredníctvom korekcie polomeru určíte, či má TNC drážku vyhotoviť súsledným alebo nesúsledným obrábaním.

- 1 TNC napolohuje nástroj nad bod zápichu.
- 2 TNC presunie nástroj kolmo na prvú hĺbku prísuvu. Nábeh sa vykoná tangenciálne alebo po priamke frézovacím posuvom Q12. Postup pri nábehu závisí od parametra ConfigDatum CfgGeoCycle apprDepCylWall
- 3 V prvej hĺbke prísuvu frézuje nástroj posuvom frézovania Q12 pozdĺž steny drážky; pritom sa zohľadňuje prídavok na dokončenie steny.
- 4 Na konci obrysu presunie TNC nástroj na protiľahlú stenu drážky a posúva ho späť do bodu zápichu.
- 5 Kroky 2 a 3 sa opakujú, až kým sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka frézovania Q1.
- 6 Ak ste zadefinovali toleranciu Q21, tak TNC vykoná dodatočné obrobenie, aby tak dosiahol čo možno najrovnobežnejšie steny drážky.
- 7 Nakoniec sa nástroj presúva v osi nástroja späť na bezpečnú výšku.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Tento cyklus vykoná nastavené 5-osové obrábanie. Aby bolo možné tento cyklus vykonať, musí byť ako prvá os stroja pod stolom stroja nastavená kruhová os. Navyše musí byť možné napolohovať nástroj kolmo na plášť telesa.



Zadefinujte postup nábehu prostredníctvom parametrov ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall

- CircleTangential:
Vykonať tangenciálny nábeh a odsuv
- LineNormal: Posuv do začiatočného bodu obrysu sa nevykoná tangenciálne, ale normálne, čiže po priamke

V prvom bloku NC podprogramu pre obrys zásadne naprogramujte obe súradnice valcového plášťa.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Použite frézu s čelnými zubami (DIN 844).

Valec musí byť na kruhovom stole upnutý vystredene. Nastavte vzťažný bod do stredu kruhového stola.

Os vretena musí pri vyvolaní cyklu stáť kolmo na os kruhového stola.

Tento cyklus môžete vykonať aj pri natočenej rovine obrábania.

Bezpečnostná vzdialenosť musí byť väčšia než polomer nástroja.

Čas obrábania sa môže zvýšiť, ak obrys pozostáva z mnohých netangenciálnych obrysových prvkov.

Ak používate lokálne parametre Q QL v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak nie je pri vyvolaní cyklu zapnuté vreteno, môže dôjsť ku kolízii.

- ▶ Pomocou parametra displaySpindleErr, on/off nastavte, či TNC vygeneruje chybové hlásenie, ak nie je vreteno zapnuté
- ▶ Túto funkciu musí upraviť váš výrobca stroja.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

TNC polohuje nástroj na konci späť do bezpečnostnej vzdialenosti, ak bolo vykonané príslušné nastavenie, na 2. bezpečnostnú vzdialenosť. Koncová poloha nástroja po cykle sa nemusí zhodovať so začiatočnou polohou.

- ▶ Skontrolujte pojazdové posuvy stroja
- ▶ V simulácii skontrolujte koncovú polohu nástroja po cykle
- ▶ Po cykle naprogramujte absolútne súradnice (nie inkrementálne)

Parametre cyklu



- ▶ **Q1 Hĺbka frézovania?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi plášťom valca a dnom obrysu.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q3 Prídavok na dokončenie steny?**
(inkrementálne): Prídavok na dokončenie na stene drážky. Prídavok na dokončenie znižuje šírku drážky o dvojnásobok zadanej hodnoty. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q6 Set-up clearance?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi čelom nástroja a plochou plášťa valca. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q10 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne):
Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: Posuv pri pojazdových pohyboch po osi vretena. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q12 Posuv hrubovania?**: Posuv pri pojazdových pohyboch v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q16 R valca?**: Polomer valca, na ktorom sa má obrábať obrys. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q17 Typ kótovania? Stup.=0 MM/INCH=1**:
Súradnice osi otáčania naprogramujte v podprograme v stupňoch alebo v mm (palcoch)
- ▶ **Q20 Š. drážky?**: Šírka vyrábanej drážky. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q21 Tolerancia?**: Ak použijete nástroj, ktorý je menší ako naprogramovaná šírka drážky Q20, vzniknú na stenách drážky deformácie spôsobené posuvmi po kruhoch a šikmých priamkach. Pokým zadefinujete toleranciu Q21, tak TNC priblíži drážku v dodatočne spustenej frézovacej operácii takému stavu, ako keby ste drážku vyfrézovali nástrojom, ktorý má úplne rovnakú veľkosť ako šírka drážky. Prostredníctvom Q21 zadefinujete povolenú odchýlku od tejto ideálnej drážky. Počet krokov dodatočného obrobenia závisí od polomeru valca, použitého nástroja a hĺbky drážky. Čím je zadefinovaná menšia tolerancia, tým presnejšia je drážka, no tým dlhšie zároveň trvá dodatočné obrábanie. Vstupný rozsah tolerancie 0,0001 až 9,9999
Odporúčanie: Použite toleranciu 0,02 mm.
Funkcia neaktívna: Zadať 0 (základné nastavenie).

Bloky NC

63 CYCL DEF 28 POVRCH VALCA	
Q1=-8	;HL. FREZ.
Q3=+0	;PRID. NA STR.
Q6=+0	;BEZP. VZDIALENOST
Q10=+3	;HLBKA PRISUVU
Q11=100	;POS. PRISUVU DO HL.
Q12=350	;POSUV HRUB.
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;TYP KOTOVANIA
Q20=12	;S. DRAZKY
Q21=0	;TOLERANCIA

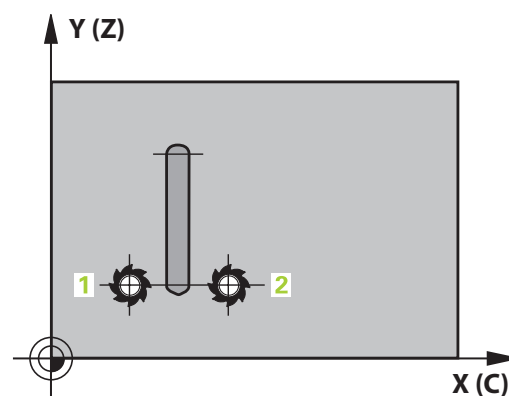
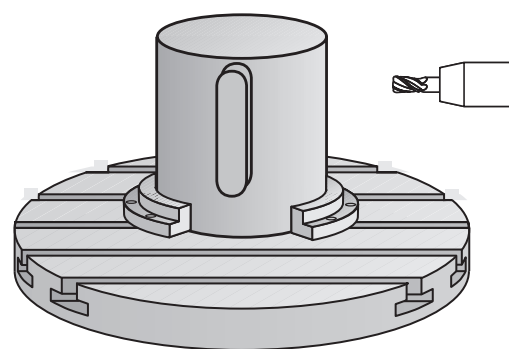
8.4 PLÁŠŤ VALCA frézovanie výstupkov (cyklus 29, DIN/ISO: G129, voliteľný softvér 1)

Priebeh cyklu

Pomocou tohto cyklu môžete na plášť valca preniesť výstupok, ktorý bol predtým zadaný na rozvinutej ploche valca. TNC pri tomto cykle nastaví nástroj tak, aby pri aktívnej korekcii polomeru prebiehali steny vždy vzájomne rovnobežne. Naprogramujte stredovú dráhu výstupku so zadaním korekcie polomeru nástroja. Prostredníctvom korekcie polomeru určíte, či má TNC výstupok vyhotoviť súsledným alebo nesúsledným obrábaním.

Na koncoch výstupku pridá TNC vždy zásadne polkruh, ktorého polomer zodpovedá polovičnej hodnote šírky výstupku.

- 1 TNC napolohuje nástroj nad začiatkový bod obrábania. Začiatkový bod vypočíta TNC zo šírky výstupku a z priemeru nástroja. Leží presadený o hodnotu súčtu jednej polovice šírky výstupku a priemeru nástroja vedľa bodu, ktorý je ako prvý definovaný v podprograme obrysu. Korekcia polomeru určuje, či sa má začať vľavo (1, RL = súsledne) alebo vpravo od výstupku (2, RR = nesúsledne)
- 2 Potom, ako TNC vykoná polohovanie na prvú hĺbku prísuvu, nabehne nástroj po kruhovom oblúku posuvom frézovania Q12 tangenciálne na stenu výstupku. V príp. potreby sa zohľadní prídavok na dokončenie steny
- 3 Na prvej hĺbke prísuvu frézuje nástroj frézovacím posuvom Q12 pozdĺž steny čapu, až pokiaľ nie je čap úplne vyhotovený
- 4 Následne odíde nástroj tangenciálne od steny výstupku späť na začiatkový bod obrábania
- 5 Kroky 2 až 4 sa opakujú, kým sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka frézovania Q1
- 6 Nakoniec sa nástroj presúva v osi nástroja späť na bezpečnú výšku



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Tento cyklus vykoná nastavené 5-osové obrábanie. Aby bolo možné tento cyklus vykonať, musí byť ako prvá os stroja pod stolom stroja nastavená kruhová os. Navyše musí byť možné napolohovať nástroj kolmo na plášť telesa.



V prvom bloku NC podprogramu pre obrys zásadne naprogramujte obe súradnice valcového plášťa. Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Použite frézu s čelnými zubami (DIN 844).

Valec musí byť na kruhovom stole upnutý vystredene. Nastavte vzťažný bod do stredu kruhového stola.

Os vretena musí pri vyvolaní cyklu stáť kolmo na os kruhového stola. Ak toto nastavenie nie je dodržané, tak TNC zobrazí chybové hlásenie. Príp. je potrebné prepnutie kinematiky.

Bezpečnostná vzdialenosť musí byť väčšia než polomer nástroja.

Ak používate lokálne parametre Q QL v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Pomocou parametra CfgGeoCycle, displaySpindleErr, on/off nastavíte, či má TNC zobrazíť chybové hlásenie (on), alebo nie (off), ak pri vyvolaní cyklu nie je spustené vreteno. Funkciu musí prispôbiť aj výrobca vášho stroja.

Parametre cyklu



- ▶ **Q1 Hĺbka frézovania?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi plášťom valca a dnom obrysu.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q3 Prídavok na dokončenie steny?**
(inkrementálne): Prídavok na dokončenie na stene výčnelka. Prídavok na dokončenie zväčšuje šírku výstupku o dvojnásobok zadanej hodnoty. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q6 Set-up clearance?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi čelom nástroja a plochou plášťa valca. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q10 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne):
Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: Posuv pri pojazdových pohyboch po osi vretena. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q12 Posuv hrubovania?**: Posuv pri pojazdových pohyboch v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q16 R valca?**: Polomer valca, na ktorom sa má obrábať obrys. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q17 Typ kótovania?** Stup.=0 MM/INCH=1:
Súradnice osi otáčania naprogramujte v podprograme v stupňoch alebo v mm (palcoch)
- ▶ **Q20 Šírka výstupku?**: Šírka vyrábaného výčnelka.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

Bloky NC

63 CYCL DEF 29 VYSTUPOK PLASTA VAL.	
Q1=-8	;HL. FREZ.
Q3=+0	;PRID. NA STR.
Q6=+0	;BEZP. VZDIALENOST
Q10=+3	;HLBKA PRISUVU
Q11=100	;POS. PRISUVU DO HL.
Q12=350	;POSUV HRUB.
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;TYP KOTOVANIA
Q20=12	;ŠIRKA VYSTUPKU

8.5 PLÁŠŤ VALCA (cyklus 39, DIN/ISO: G139, voliteľný softvér 1)

Priebeh cyklu

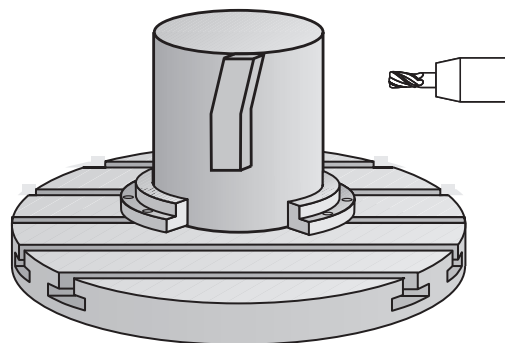
Pomocou tohto cyklu je možné na plášti valca vytvoriť obrys. Obrys definujete na tento účel na rozvinutej ploche valca. TNC pri tomto cykle nastaví nástroj tak, aby pri aktívnej korekcii polomeru prebiehala stena frézovaného obrysu vždy rovnobežne s osou valca.

Obrys popíšete v podprograme, ktorý zadáte prostredníctvom cyklu 14 (OBRYS).

V podprograme sa obrys vždy popisuje pomocou súradníc X a Y bez ohľadu na to, ktoré osi otáčania sú na vašom stroji k dispozícii. Popis obrysu je tak nezávislý od konfigurácie stroja. Ako dráhové funkcie sú k dispozícii **L**, **CHF**, **CR**, **RND** a **CT**.

Na rozdiel od cyklov 28 a 29 definujete v podprograme obrysu skutočne vyhotovovaný obrys.

- 1 TNC napolohuje nástroj nad začiatočný bod obrábania. TNC presadí začiatočný bod o priemer nástroja vedľa bodu, ktorý je ako prvý definovaný v podprograme obrysu.
- 2 Následne presunie TNC nástroj kolmo na prvú hĺbku prísuvu. Nábeh sa vykoná tangenciálne alebo po priamke frézovacím posuvom Q12. V príp. potreby sa zohľadní prídavok na dokončenie steny. (Postup pri nábehu závisí od parametra ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall)
- 3 Na prvej hĺbke prísuvu frézuje nástroj frézovacím posuvom Q12 pozdĺž obrysu, až kým sa úplne neobrobí zadefinovaný priebeh obrysu
- 4 Potom sa nástroj odsunie tangenciálne od steny výstupku späť na začiatočný bod obrábania
- 5 Kroky 2 až 4 sa opakujú, kým sa nedosiahne naprogramovaná hĺbka frézovania Q1
- 6 Nakoniec sa nástroj presúva v osi nástroja späť na bezpečnú výšku



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Tento cyklus vykoná nastavené 5-osové obrábanie. Aby bolo možné tento cyklus vykonať, musí byť ako prvá os stroja pod stolom stroja nastavená kruhová os. Navyše musí byť možné napolohovať nástroj kolmo na plášť telesa.



V prvom bloku NC podprogramu pre obrys zásadne naprogramujte obe súradnice valcového plášťa.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Dbajte na to, aby mal nástroj dostatok bočného priestoru na vykonávanie nabiehania k a odchádzania od obrobku.

Valec musí byť na kruhovom stole upnutý vystredene. Nastavte vzťažný bod do stredu kruhového stola.

Os vretena musí pri vyvolaní cyklu stáť kolmo na os kruhového stola.

Bezpečnostná vzdialenosť musí byť väčšia než polomer nástroja.

Čas obrábania sa môže zvýšiť, ak obrys pozostáva z mnohých netangenciálnych obrysových prvkov.

Ak používate lokálne parametre Q QL v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Zadefinujte postup nábehu prostredníctvom parametrov ConfigDatum, CfgGeoCycle, apprDepCylWall

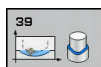
- CircleTangential:
Vykonať tangenciálny nábeh a odsuv
- LineNormal: Posuv do začiatočného bodu obrysu sa nevykoná tangenciálne, ale normálne, čiže po priamke

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak nie je pri vyvolaní cyklu zapnuté vreteno, môže dôjsť ku kolízii.

- ▶ Pomocou parametra displaySpindleErr, on/off nastavte, či TNC vygeneruje chybové hlásenie, ak nie je vreteno zapnuté
- ▶ Túto funkciu musí upraviť váš výrobca stroja.

Parametre cyklu



- ▶ **Q1 Hĺbka frézovania?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi plášťom valca a dnom obrysu.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q3 Prídavok na dokončenie steny?**
(inkrementálne): Prídavok na dokončenie v rovine rozvinutia plášťa; prídavok je účinný v smere korekcie polomeru. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q6 Set-up clearance?** (inkrementálne):
Vzdialenosť medzi čelom nástroja a plochou plášťa valca. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q10 Hĺbka posuvu do rezu?** (inkrementálne):
Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým prisunie.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q11 Feed rate for plunging?**: Posuv pri pojazdových pohyboch po osi vretena. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q12 Posuv hrubovania?**: Posuv pri pojazdových pohyboch v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FAUTO**, **FU**, **FZ**
- ▶ **Q16 R valca?**: Polomer valca, na ktorom sa má obrábať obrys. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q17 Typ kótovania? Stup.=0 MM/INCH=1**:
Súradnice osi otáčania naprogramujte v podprograme v stupňoch alebo v mm (palcoch)

Bloky NC

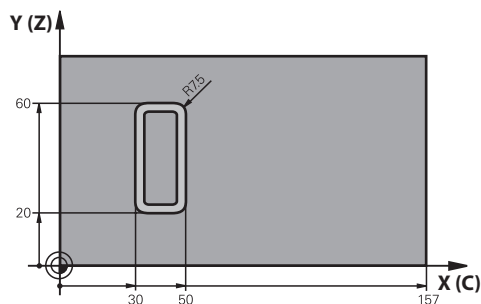
63 CYCL DEF 39 PL. VALCA OBRYŠ	
Q1=-8	;HL. FREZ.
Q3=+0	;PRID. NA STR.
Q6=+0	;BEZP. VZDIALENOST
Q10=+3	;HLBKA PRISUVU
Q11=100	;POS. PRISUVU DO HL.
Q12=350	;POSUV HRUB.
Q16=25	;RADIUS
Q17=0	;TYP KOTOVANIA

8.6 Príklady programovania

Príklad: Plášť valca s cyklom 27



- Stroj s hlavou B a stolom C
- Valec upnite vycentrovane na kruhovom stole.
- Vzťažný bod sa nachádza na spodnej strane, v strede kruhového stola



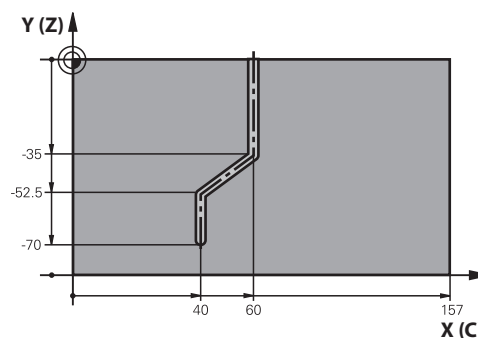
0 BEGIN PGM C27 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Vyvolanie nástroja, priemer 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
3 L X+50 Y0 R0 FMAX	Predpolohovanie nástroja do stredu kruhového stola
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN MBMAX FMAX	Natočenie
5 CYCL DEF 14.0 OBRYS	Definícia podprogramu obrysu
6 CYCL DEF 14.1 MEN. OBRYSU 1	
7 CYCL DEF 27 POVRCH VALCA	Definícia parametrov obrábania
Q1=-7 ;HL. FREZ.	
Q3=+0 ;PRID. NA STR.	
Q6=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q10=4 ;HLBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q12=250 ;POSUV HRUB.	
Q16=25 ;RADIUS	
Q17=1 ;TYP KOTOVANIA	
8 L C+0 R0 FMAX M13 M99	Predpolohovanie kruhového stola, vreteno zap., vyvolanie cyklu
9 L Z+250 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
10 PLANE RESET TURN FMAX	Spätné natočenie, zrušenie funkcie PLANE
11 M2	Koniec programu
12 LBL 1	Podprogram obrysu
13 L X+40 Y+20 RL	Vstupy na osi otáčania v mm (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	

Príklad: Plášť valca s cyklom 28



- Valec upnutý vycentrovane na kruhovom stole
- Stroj s hlavou B a stolom C
- Vzťažný bod sa nachádza v strede kruhového stola
- Popis stredovej dráhy v podprograme obrysu



0 BEGIN PGM C28 MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Vyvolanie nástroja, os nástroja Z, priemer 7
2 L Z+250 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
3 L X+50 Y+0 R0 FMAX	Napoložovanie nástroja do stredu kruhového stola
4 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+90 SPC+0 TURN FMAX	Natočenie
5 CYCL DEF 14.0 OBRYS	Definícia podprogramu obrysu
6 CYCL DEF 14.1 MEN. OBRYSU 1	
7 CYCL DEF 28 POVRCH VALCA	Definícia parametrov obrábania
Q1=-7 ;HL. FREZ.	
Q3=+0 ;PRID. NA STR.	
Q6=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q10=-4 ;HLBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q12=250 ;POSUV HRUB.	
Q16=25 ;RADIUS	
Q17=1 ;TYP KOTOVANIA	
Q20=10 ;S. DRAZKY	
Q21=0.02 ;TOLERANCIA	Aktívne dodatočné obrábanie
8 L C+0 R0 FMAX M3 M99	Predpoložovanie kruhového stola, vreteno zap., vyvolanie cyklu
9 L Z+250 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
10 PLANE RESET TURN FMAX	Spätné natočenie, zrušenie funkcie PLANE
11 M2	Koniec programu
12 LBL 1	Podprogram obrysu, popis dráhy stredu
13 L X+60 Y+0 RL	Vstupy na osi otáčania v mm (Q17 = 1)
14 L Y-35	
15 L X+40 Y-52.5	
16 L Y-70	
17 LBL 0	
18 END PGM C28 MM	

9

**Obrábacie cykly:
Obrysový výrez
s obrysovým
vzorcom**

9.1 Cykly SL s komplexným obrysovým vzorcom

Základy

Pomocou cyklov SL a komplexného obrysového vzorca môžete vytvárať komplexné obrysy z čiastkových obrysov (výrezov alebo ostrovčekov). Jednotlivé čiastkové obrysy (geometrické údaje) zadávate ako samostatné programy. Tým je možné ľubovoľným spôsobom opakovane používať všetky čiastkové obrysy. Zo zvolených čiastkových obrysov, ktoré navzájom spojíte pomocou obrysového vzorca, vypočíta TNC výsledný obrys.



Pamäť pre jeden cyklus SL (všetky podprogramy popisujúce obrysy) má kapacitu obmedzenú na maximálne **128 obrysov**. Počet možných obrysových prvkov závisí od druhu obrysu (vnútorný/vonkajší obrys) a od počtu popisov čiastkových obrysov a je maximálne **16384** obrysových prvkov.

Cykly SL s obrysovým vzorcom vyžadujú štruktúrovanú stavbu programu a ponúkajú možnosť ukladať do jednotlivých programov stále sa opakujúce obrysy. Prostredníctvom obrysového vzorca spojíte čiastkové obrysy do jedného výsledného obrysu a zadefinujete, či ide o výrez alebo o ostrovček.

Funkcia cyklov SL s obrysovým vzorcom je na pracovnej ploche TNC rozdelená do viacerých oblastí a slúži ako základ pre ďalší vývoj.

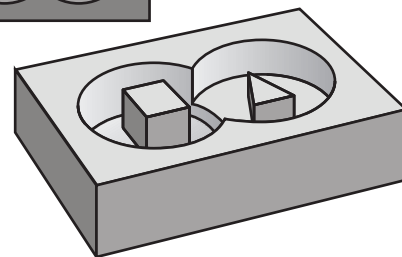
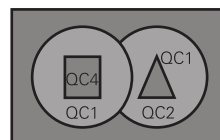


Schéma: Spracovanie pomocou cyklov SL a komplexného obrysového vzorca

```
0 BEGIN PGM OBRYŠ MM
```

```
...
```

```
5 SEL CONTOUR „MODEL“
```

```
6 CYCL DEF 20 UDAJE OBRYSU ...
```

```
8 CYCL DEF 22 HRUBOVANIE ...
```

```
9 CYCL CALL
```

```
...
```

```
12 CYCL DEF 23 OBRABANIE DNA  
NACISTO ...
```

```
13 CYCL CALL
```

```
...
```

```
16 CYCL DEF 24 OBRABANIE STIEN  
NACISTO ...
```

```
17 CYCL CALL
```

```
63 L Z+250 R0 FMAX M2
```

```
64 END PGM OBRYŠ MM
```


Vlastnosti čiastkových obrysů

- TNC v zásade rozpoznáva všetky obrysy ako výrezy. Neprogramujte žiadnu korekciu polomeru.
- TNC ignoruje posuvy F a prídavné funkcie M
- Prepočty súradníc sú povolené. Ak sú naprogramované v rámci čiastkových obrysů, tak sú účinné aj v nasledujúcich podprogramoch, nemusia sa však po vyvolaní cyklu rušiť
- Podprogramy môžu obsahovať aj súradnice na osi vretena, no tieto nie sú zohľadňované
- V prvom súradnicovom bloku podprogramu zadefinujete rovinu obrábania.
- Čiastkové obrysy môžete podľa potreby zadefinovať s rôznymi hĺbkami

Vlastnosti obrábacích cyklov

- TNC polohuje pred každým cyklom automaticky do bezpečnostnej vzdialenosti
- Každá úroveň hĺbky sa frézuje bez zdvíhania nástroja z rezu; ostrovčeky sa obiehajú po stranách
- Polomer „vnútorných rohů“ sa dá naprogramovať – nástroj sa nezastaví, nevznikajú stopy po uvoľnení z rezu (platí pre vonkajšiu dráhu pri hrubovaní a obrábaní stien načisto)
- Pri obrábaní hrán načisto obieha TNC obrys po tangenciálnej kruhovej dráhe
- Pri obrábaní dna načisto nabieha TNC nástrojom na obrobok taktiež po tangenciálnej kruhovej dráhe (napr.: os vretena Z: kruhová dráha v rovine Z/X)
- TNC obrába obrys priebežne súsledne, resp. nesúsledne

Údaje rozmerov na obrábanie, ako napríklad hĺbka frézovania, prídavok a bezpečnostná vzdialenosť, zadávate centrálné v cykle 20 ako UDAJE OBRYSU.

Schéma: Výpočet čiastkových obrysů pomocou obrysového vzorca

```

0 BEGIN PGM MODEL MM
1 DECLARE CONTOUR QC1 = „KRUH1“
2 DECLARE CONTOUR QC2 = „KRUHXY“
  DEPTH15
3 DECLARE CONTOUR QC3 =
  „TROJUHOL.“ DEPTH10
4 DECLARE CONTOUR QC4 =
  „STVOREC“ DEPTH5
5 QC10 = (QC1 | QC3 | QC4)\QC2
6 END PGM MODEL MM

```

```

0 BEGIN PGM KRUH 1 MM
1 CC X+75 Y+50
2 LP PR+45 PA+0
3 CP IPA+360 DR+
4 END PGM KRUH 1 MM

```

```

0 BEGIN PGM KRUH31XY MM
...
...

```

Výber programu s definíciami obrysu

S funkciou **SEL CONTOUR** vyberiete program s definíciami obrysu, z ktorých TNC vyberie popisy obrysu:

SPEC FCT	► Zobrazte lištu softvérových tlačidiel so špeciálnymi funkciami
OBRYS/- BOD OPRAC.	► Menu pre funkcie: Stlačte softvérové tlačidlo Obrobenie obrysu a bodov
SEL CONTOUR	► Stlačte softvérové tlačidlo SEL CONTOUR ► Vložte úplný názov programu s definíciami obrysu a vstup potvrdte tlačidlom END



Blok **SEL CONTOUR** naprogramujte pred cyklami SL. Cyklus **14 OBRYS** nie je už pri použití **SEL CONTOUR** potrebný.

Definovanie popisov obrysu

S funkciou **DECLARE CONTOUR** zadávate programu cestu ku programom, z ktorých TNC preberie popisy obrysu. Ďalej môžete pre tento popis obrysu zvoliť samostatnú hĺbku (funkcia FCL 2):

SPEC FCT	► Zobrazte lištu softvérových tlačidiel so špeciálnymi funkciami
OBRYS/- BOD OPRAC.	► Menu pre funkcie: Stlačte softvérové tlačidlo Obrobenie obrysu a bodov
DECLARE CONTOUR	► Stlačte softvérové tlačidlo DECLARE CONTOUR ► Zadajte číslo pre identifikátor obrysu QC , potvrdte zadanie tlačidlom ENT . ► Vložte úplný názov programu s popisom obrysu, vstup potvrdte tlačidlom END alebo, ak si to želáte, ► zadefinujte pre zvolený obrys samostatnú hĺbku.



So zadaným identifikátorom obrysu **QC** môžete v obrysovom vzorci prepočítať vzájomné spojenie rôznych obrysov

Ak používate obrysy so samostatnými hĺbkami, tak musíte každému čiastkovému obrysu priradiť samostatnú hĺbku (príp. hĺbku 0).

Zadanie komplexného obrysového vzorca

Prostredníctvom pomocných tlačidiel môžete vzájomne spájať rôzne obrysy pomocou jedného matematického vzorca:

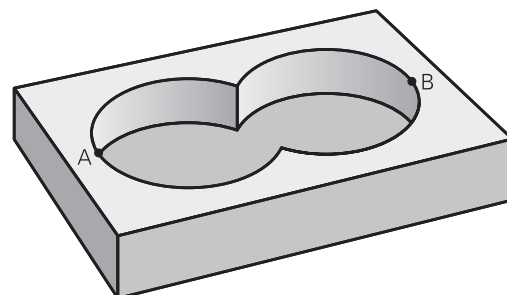
-  ► Zobrazte lištu softvérových tlačidiel so špeciálnymi funkciami
-  ► Menu pre funkcie: Stlačte softvérové tlačidlo Obrobenie obrysu a bodov
-  ► Stlačte softvérové tlačidlo **VZOREC OBRYSU**: TNC zobrazí nasledujúce softvérové tlačidlá:

Softvérové tlačidlo	Spojovacia funkcia
	prienik s napr. QC10 = QC1 & QC5
	zlúčenie s napr. QC25 = QC7 QC18
	zlúčenie s, ale bez prieniku napr. QC12 = QC5 ^ QC25
	bez napr. QC25 = QC1 \ QC2
	Začiatočná zátvorka, napr. QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)
	Koncová zátvorka, napr. QC12 = QC1 * (QC2 + QC3)
	Definovanie jednotlivého obrysu napr. QC12 = QC1

Prekryté obrysy

TNC v zásade považuje naprogramovaný obrys za výrez. Pomocou funkcií obrysového vzorca máte možnosť zmeniť obrys na ostrovček

Výrezy a ostrovčeky môžete vzájomne prekryvať do jedného nového obrysu. Tak môžete plochu jedného výrezu zväčšiť druhým výrezom, ktorý ho prekryje, alebo zmenšiť ostrovčekom.



Podprogramy: Prekryté výrezy



Nasledujúce príklady programov sú programy popisujúce obrysy, ktoré sa definujú v jednom programe definície obrysu. Program definície obrysu sa zasa vyvoláva prostredníctvom funkcie **SEL CONTOUR** vo vlastnom hlavnom programe.

Výrezy A a B sa prekývajú.

TNC vypočíta priesečníky S1 a S2, preto ich nemusíte programovať.

Výrezy sú naprogramované ako plné kruhy.

Program popisu obrysu 1: Výrez A

```
0 BEGIN PGM VYREZ_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 VYREZ_A MM
```

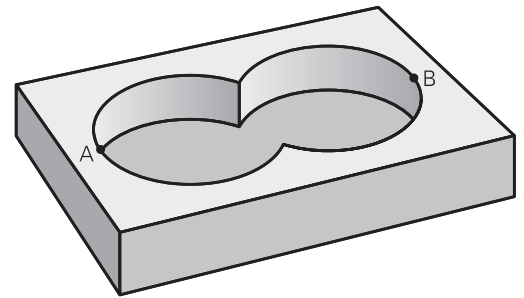
Program popisu obrysu 2: Výrez B

```
0 BEGIN PGM VÝREZ_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 VYREZ_B MM
```

„Súhrnná“ plocha

Obrobí sa obidve čiastkové plochy A a B, vrátane vzájomne sa prekrývajúcej plochy:

- Plochy A a B musia byť naprogramované v samostatných programoch bez korekcie polomeru
- V obrysovom vzorci sa plochy A a B prepočítavajú pomocou funkcie „zlúčenie s“

**Program definície obrysu:**

```

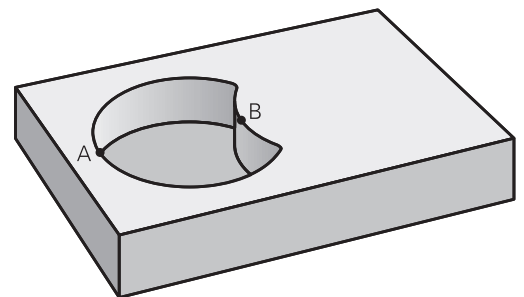
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = „VYREZ_A.H“
53 DECLARE CONTOUR QC2 = „VYREZ_B.H“
54 QC10 = QC1 | QC2
55 ...
56 ...

```

„Diferenčná“ plocha

Obrobí sa plocha A, ale bez tej časti plochy B, ktorá ju prekrýva:

- Plochy A a B musia byť naprogramované v samostatných programoch bez korekcie polomeru
- V obrysovom vzorci sa plocha B odpočíta od plochy A pomocou funkcie **bez**

**Program definície obrysu:**

```

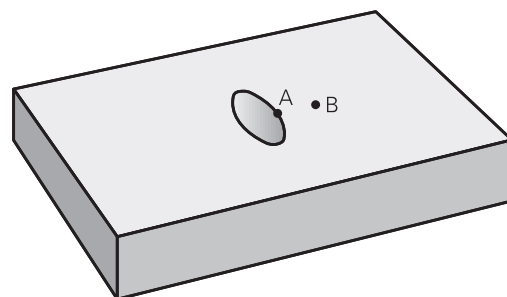
50 ...
51 ...
52 DECLARE CONTOUR QC1 = „VYREZ_A.H“
53 DECLARE CONTOUR QC2 = „VYREZ_B.H“
54 QC10 = QC1 \ QC2
55 ...
56 ...

```

„Prieniková“ plocha

Obrobí sa len plocha, v ktorej sa plocha A a plocha B navzájom prekrývajú. (Jednoducho prekryté plochy zostanú neobrobené.)

- Plochy A a B musia byť naprogramované v samostatných programoch bez korekcie polomeru
- V obrysovom vzorci sa plochy A a B prepočítavajú pomocou funkcie „prienik s“

**Program definície obrysu:**

50 ...

51 ...

52 DECLARE CONTOUR QC1 = „VYREZ_A.H“

53 DECLARE CONTOUR QC2 = „VYREZ_B.H“

54 QC10 = QC1 & QC2

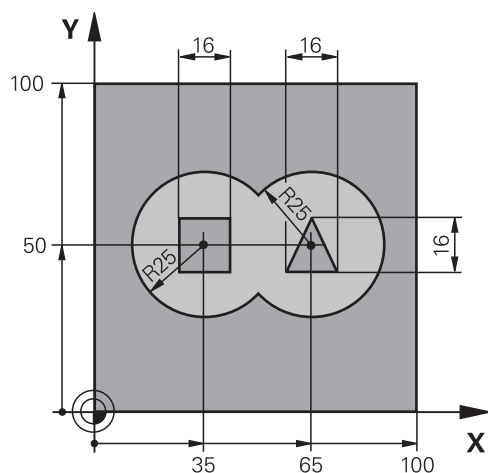
55 ...

56 ...

Obrábanie obrysov pomocou cyklov SL

Obrábanie definovaného celkového obrysu sa vykonáva pomocou cyklov 20 – 24 (pozrite si "Prehľad", Strana 218).

Príklad: Hrubovanie a obrábanie načisto prekrytých obrysov s obrysovým vzorcom



0 BEGIN PGM OBRYŠ MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Definícia polovýrobku
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL DEF 1 L+0 R+2.5	Definícia nástroja – hrubovacia fréza
4 TOOL DEF 2 L+0 R+3	Definícia nástroja – dokončovacia fréza
5 TOOL CALL 1 Z S2500	Vyvolanie nástroja – hrubovacia fréza
6 L Z+250 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
7 SEL CONTOUR „MODEL“	Určenie programu definície obrysu
8 CYCL DEF 20 DATA OBRYSU	Definícia všeobecných parametrov obrábania
Q1=-20 ;HL. FREZ.	
Q2=1 ;PREKRYTIE DRAH	
Q3=+0.5 ;PRID. NA STR.	
Q4=+0.5 ;PRID. DO HLBKY	
Q5=+0 ;SURAD. POVRCHU	
Q6=2 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q7=+100 ;BEZP. VYSKA	
Q8=0.1 ;R ZAOBLLENIA	
Q9=-1 ;ZMYSEL OT.	

9 CYCL DEF 22 HRUBOVANIE	Definícia cyklu hrubovania
Q10=5 ;HLBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q12=350 ;POSUV HRUB.	
Q18=0 ;NASTR. PREDHRUB.	
Q19=150 ;KYVAVY POSUV	
Q401=100 ;FAKTOR POSUVU	
Q404=0 ;STRATEGIA ZACIST.	
10 CYCL CALL M3	Vyvolanie cyklu hrubovania
11 TOOL CALL 2 Z S5000	Vyvolanie nástroja – dokončovacia fréza
12 CYCL DEF 23 HL. OBR. NA CISTO	Definícia cyklu obrábania dna načisto
Q11=100 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q12=200 ;POSUV HRUB.	
13 CYCL CALL M3	Vyvolanie cyklu obrábania dna načisto
14 CYCL DEF 24 STR. OBR. NA CISTO	Definícia cyklu obrábania steny načisto
Q9=+1 ;ZMYSEL OT.	
Q10=5 ;HLBKA PRISUVU	
Q11=100 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q12=400 ;POSUV HRUB.	
Q14=+0 ;PRID. NA STR.	
15 CYCL CALL M3	Vyvolanie cyklu obrábania steny načisto
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Odsunutie nástroja, koniec programu
17 END PGM OBRYM MM	

Program definície obrysu s obrysovým vzorcom:

0 BEGIN PGM MODEL MM	Program definície obrysu:
1 DECLARE CONTOUR QC1 = „KRUH1“	Definícia identifikátora obrysu pre program „KRUH1“
2 FN 0: Q1 =+35	Priradenie hodnoty pre použité parametre v PGM „KRUH31XY“
3 FN 0: Q2 =+50	
4 FN 0: Q3 =+25	
5 DECLARE CONTOUR QC2 = „KRUH31XY“	Definícia identifikátora obrysu pre program „KRUH31XY“
6 DECLARE CONTOUR QC3 = „TROJUHOL.“	Definícia identifikátora obrysu pre program „TROJUHOLNÍK“
7 DECLARE CONTOUR QC4 = „STVOREC“	Definícia identifikátora obrysu pre program „ŠTVOREC“
8 QC10 = (QC 1 QC 2)\QC 3\QC 4	Obrysový vzorec
9 END PGM MODEL MM	

Programy popisu obrysu:

0 BEGIN PGM KRUH 1 MM	Program popisu obrysu: Kruh vpravo
1 CC X+65 Y+50	
2 L PR+25 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM KRUH 1 MM	
0 BEGIN PGM KRUH31XY MM	Program popisu obrysu: Kruh vľavo
1 CC X+Q1 Y+Q2	
2 LP PR+Q3 PA+0 R0	
3 CP IPA+360 DR+	
4 END PGM KRUH31XY MM	
0 BEGIN PGM TROJUHOLNIK MM	Program popisu obrysu: Trojuholník vpravo
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 TROJUHOLNIK MM	
0 BEGIN PGM STVOREC MM	Program popisu obrysu: Štvorec vľavo
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 STVOREC MM	

9.2 Cykly SL s jednoduchým obrysovým vzorcom

Základy

Pomocou cyklov SL a jednoduchého obrysového vzorca môžete jednoduchým spôsobom skladať obrysy z až 9 čiastkových obrysov (výrezov alebo ostrovčekov). Jednotlivé čiastkové obrysy (geometrické údaje) zadávate ako samostatné programy. Tým je možné ľubovoľným spôsobom opakovane používať všetky čiastkové obrysy. Z vybraných čiastkových obrysov vypočíta TNC celkový obrys.



Pamäť pre jeden cyklus SL (všetky podprogramy popisujúce obrysy) má kapacitu obmedzenú na maximálne **128 obrysov**. Počet možných obrysových prvkov závisí od druhu obrysu (vnútorný/vonkajší obrys) a od počtu popisov čiastkových obrysov a je maximálne **16384** obrysových prvkov.

Schéma: Spracovanie pomocou cyklov SL a komplexného obrysového vzorca

```

0 BEGIN PGM CONTDEF MM
...
5 CONTOUR DEF P1= „POCK1.H“ I2 =
  „ISLE2.H“ DEPTH5 I3 „ISLE3.H“
  DEPTH7.5
6 CYCL DEF 20 UDAJE OBRYSU ...
8 CYCL DEF 22 HRUBOVANIE ...
9 CYCL CALL
...
12 CYCL DEF 23 OBRABANIE DNA
  NACISTO ...
13 CYCL CALL
...
16 CYCL DEF 24 OBRABANIE STIEN
  NACISTO ...
17 CYCL CALL
63 L Z+250 R0 FMAX M2
64 END PGM CONTDEF MM

```

Vlastnosti čiastkových obrysov

- Neprogramujte žiadnu korekciu polomeru.
- TNC ignoruje posuvy F a prídavné funkcie M.
- Prepočty súradníc sú povolené. Ak sú naprogramované v rámci čiastkových obrysov, tak sú účinné aj v nasledujúcich podprogramoch, nemusia sa však po vyvolaní cyklu rušiť
- Podprogramy môžu obsahovať aj súradnice na osi vretena, no tieto nie sú zohľadňované
- V prvom súradnicovom bloku podprogramu zadefinujete rovinu obrábania.

Vlastnosti obrábacích cyklov

- TNC polohuje pred každým cyklom automaticky do bezpečnostnej vzdialenosti
- Každá úroveň hĺbky sa frézuje bez zdvíhania nástroja z rezu; ostrovčeky sa obiehajú po stranách
- Polomer „vnútorných rohov“ sa dá naprogramovať – nástroj sa nezastaví, nevznikajú stopy po uvoľnení z rezu (platí pre vonkajšiu dráhu pri hrubovaní a obrábaní stien načisto)
- Pri obrábaní hrán načisto obieha TNC obrys po tangenciálnej kruhovej dráhe
- Pri obrábaní dna načisto nabieha TNC nástrojom na obrobov taktiež po tangenciálnej kruhovej dráhe (napr.: os vretena Z: kruhová dráha v rovine Z/X)
- TNC obrába obrys priebežne súsledne, resp. nesúsledne

Údaje rozmerov na obrábanie, ako napríklad hĺbka frézovania, prídavok a bezpečnostná vzdialenosť, zadávate centrálné v cykle 20 ako UDAJE OBRYSU.

Zadanie jednoduchého obrysového vzorca

Prostredníctvom pomocných tlačidiel môžete vzájomne spájať rôzne obrysy pomocou jedného matematického vzorca:

	▶ Zobrazte lištu softvérových tlačidiel so špeciálnymi funkciami
	▶ Menu pre funkcie: Stlačte softvérové tlačidlo Obrobenie obrysu a bodov
	▶ Stlačte softvérové tlačidlo CONTOUR DEF: TNC spustí vloženie obrysového vzorca ▶ Vložte názov prvého čiastkového obrysu. Prvý čiastkový obrys musí byť vždy najhlbší výrez, vstup potvrdte tlačidlom ENT
	▶ Softvérovým tlačidlom určite, či má byť nasledujúci obrys výrez alebo ostrovček, vstup potvrdte tlačidlom ENT ▶ Vložte meno druhého čiastkového obrysu, vstup potvrdte tlačidlom ENT ▶ V prípade potreby zadajte hĺbku druhého čiastkového obrysu, vstup potvrdte tlačidlom ENT ▶ Pokračujte v dialógu podľa predchádzajúceho popisu, kým nezádáte všetky čiastkové obrysy



Zoznam častí obrysu začínajte zásadne vždy najhlbším výrezom!

Ak je obrys definovaný ako ostrov, interpretuje TNC vložení hĺbku ako výšku ostrova. Vložená hodnota bez znamienka sa vzťahuje na povrch obrobku!

Ak je vložená hĺbka 0, je pri výrezoch aktívna hĺbka definovaná v cykle 20, pričom ostrovy siahajú v takomto prípade až po povrch obrobku!

Obrábanie obrysov pomocou cyklov SL



Obrábanie definovaného celkového obrysu sa vykonáva pomocou cyklov 20 – 24 (pozrite si "Prehľad", Strana 218).

10

**Cykly: Prepočet
súradníc**

10.1 Základné informácie

Prehľad

Prostredníctvom prepočtu súradníc môže TNC vytvoriť jedenkrát naprogramovaný obrys na niekoľkých miestach obrobku so zmenenou dĺžkou a veľkosťou. TNC disponuje nasledujúcimi cyklami na prepočet súradníc:

Softvérové tlačidlo	Cyklus	Strana
	7 NULOVY BOD Presunutie obrysov priamo v programe alebo z tabuliek nulových bodov	291
	247 NASTAVENIE VZŤAŽNÉHO BODU Nastavenie vzťažného bodu počas priebehu programu	297
	8 ZRKADLIŤ Zrkadliť obrysy	298
	10 NATOČENIE Natočenie obrysov v rovine obrábania	300
	11 FAKTOR MIERKY Zmenšovanie a zväčšovanie obrysov	302
	26 OSOVY FAKTOR MIERKY Zmenšovanie a zväčšovanie obrysov pomocou faktorov mierky vzťahujúcich sa na osi	303
	19 ROVINA OBRÁBANIA Vykonávanie obrábacích operácií v naklonenej súradnicovej sústave pri strojoch s otočnými hlavami alebo otočnými stolmi	305

Účinnosť prepočtu súradníc

Začiatok účinnosti: Prepočet súradníc je účinný od svojho zadefinovania – a preto sa nevyvoláva. Je účinný, kým ho nezrušíte, alebo kým upravíte jeho definíciu.

Zrušiť prepočet súradníc:

- Cyklus s hodnotami pre základný spôsob činnosti zadefinujete nanovo, napr. faktor mierky 1.0
- Vykonajte prídavné funkcie M2, M30 alebo blok END PGM (v závislosti od parametra stroja **clearMode**)
- Výber nového programu

10.2 Posunutie NULOVÉHO BODU (cyklus 7, DIN/ISO: G54)

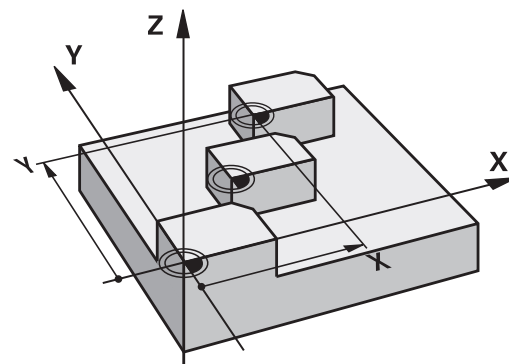
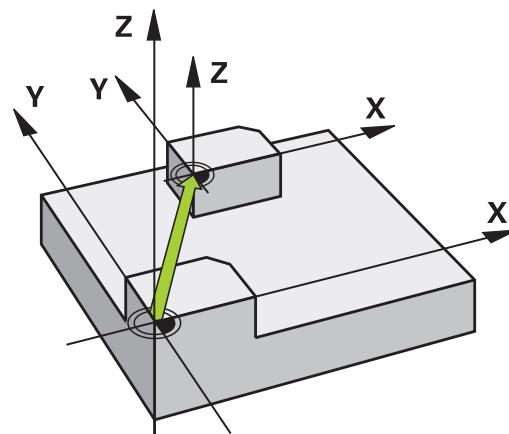
Účinok

Pomocou cyklu Posunutie nulového bodu môžete opakovať obrábacie operácie na ľubovoľných miestach obrobku.

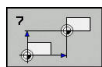
Po definícii cyklu Posunutie nulového bodu sa všetky zadania súradníc vzťahujú na nový nulový bod. Posunutie po každej osi zobrazí TNC v prídavnom zobrazení stavu. Zadávanie osí otáčania je takisto povolené.

Zrušenie

- Prostredníctvom novej definície cyklu naprogramujte posunutie k súradniciam $X=0$; $Y=0$ atď.
- Z tabuľky nulových bodov vyvolajte posunutie na súradnice $X = 0$; $Y = 0$ atď.



Parametre cyklu



- **Posunutie:** Zadajte súradnice nového nulového bodu; absolútne hodnoty sa vzťahujú na nulový bod obrobku, ktorý je určený prostredníctvom funkcie Nastavenie vzťažného bodu; inkrementálne hodnoty sa vzťahujú vždy na posledný platný nulový bod – tento už môže byť posunutý. Vstupný rozsah až v 6 osiach NC, vždy od -99999,9999 do 99999,9999

Bloky NC

13 CYCL DEF 7.0 POSUN. NUL. BODU
14 CYCL DEF 7.1 X+60
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
16 CYCL DEF 7.3 Z-5

Pri programovaní dodržujte!



Pomocou alternatívneho parametra stroja **CfgDisplayCoordSys** (č. 127501) môžete určiť súradnicový systém, v ktorom zobrazenie stavu zobrazí aktívne posunutie nulového bodu.

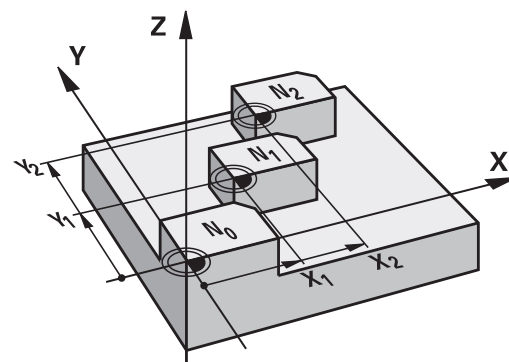
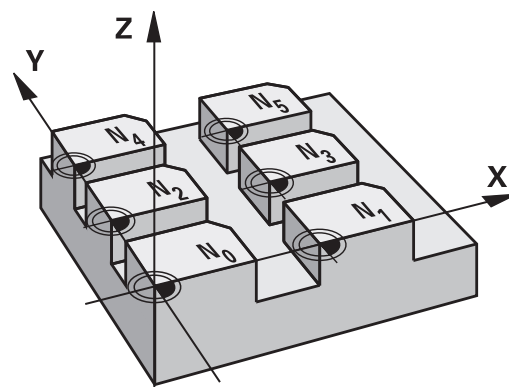
10.3 Posunutie NULOVÉHO BODU pomocou tabuliek nulových bodov (cyklus 7, DIN/ISO: G53)

Účinok

Tabuľky nulových bodov používate napr. pri

- často sa opakujúcich procesoch obrábania v rôznych polohách obrobku alebo
- často používanom rovnakom posunutí nulového bodu

V rámci jedného programu môžete nulové body nielen priamo programovať v definícii cyklu, ale aj vyvolávať z tabuľky nulových bodov.



Zrušenie

- Z tabuľky nulových bodov vyvolajte posunutie na súradnice $X = 0$; $Y = 0$ atď.
- Posunutie na súradnice $X = 0$; $Y = 0$, atď. vyvolajte priamo pomocou definície cyklu

Zobrazenia stavu

V prídavnom zobrazení stavu sa zobrazujú nasledujúce údaje z tabuľky nulových bodov:

- Názov a cesta aktívnej tabuľky nulových bodov
- aktívne číslo nulového bodu
- komentár zo stĺpca DOC aktívneho čísla nulového bodu

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Nulové body uvedené v tabuľke nulových bodov sa **vždy a výhradne** vzťahujú na aktuálny vzťažný bod (predvoľba).

Ak používate posunutie nulového bodu pomocou tabuliek nulových bodov, použite funkciu **SEL TABLE**, ktorou aktivujete požadovanú tabuľku nulových bodov z programu NC.

Pomocou alternatívneho parametra stroja **CfgDisplayCoordSys** (č. 127501) môžete určiť súradnicový systém, v ktorom zobrazenie stavu zobrazí aktívne posunutie nulového bodu.

Ak pracujete bez funkcie **SEL TABLE**, musíte požadovanú tabuľku nulových bodov aktivovať pred testom programu alebo priebehom programu (platí aj pre programováciu grafiku):

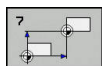
- Požadovanú tabuľku pre test programu zvolte v prevádzkovom režime **Test programu** prostredníctvom správy súborov: Tabuľke bude priradený stav S
- Požadovanú tabuľku pre priebeh programu zvolte v prevádzkových režimoch **Krokovanie programu** a **Beh programu - plynulý chod** prostredníctvom správy súborov: Tabuľke bude priradený stav M

Hodnoty súradníc z tabuliek nulových bodov sú účinné výlučne absolútne.

Nové riadky môžete pridávať len na konci tabuľky.

Keď vytvárate tabuľku nulových bodov, názov súboru sa musí začínať písmenom.

Parametre cyklu



- **Posunutie:** Vložte číslo nulového bodu z tabuľky nulových bodov alebo parameter Q; ak zadáte parameter Q, TNC aktivuje číslo nulového bodu, ktoré sa nachádza v parametri Q. Vstupný rozsah 0 až 9999

Bloky NC

77 CYCL DEF 7.0 POSUN. NUL. BODU

78 CYCL DEF 7.1 #5

Zvolenie tabuľky nulových bodov v programe NC

Pomocou funkcie **SEL TABLE** vyberte tabuľku nulových bodov, z ktorej TNC preberie nulové body:

PGM
CALL

- Výber funkcií na vyvolanie programu: stlačte tlačidlo **PGM CALL**

TAB. NUL.
BODOV

- Stlačte softvérové tlačidlo **TAB. NUL. BODOV**
- Vložte úplnú cestu k súboru tabuľky nulových bodov alebo vyberte príslušný súbor softvérovým tlačidlom **VYBRAŤ** a potvrdte tlačidlom **END**



Blok **SEL TABLE** naprogramujte pred cyklus 7 Posunutie nulového bodu.

Tabuľka nulových bodov zvolená prostredníctvom **SEL TABLE** zostane aktívna, kým pomocou **SEL TABLE** alebo **PGM MGT** nezvolíte inú tabuľku nulových bodov.

Editovanie tabuľky nulových bodov v prevádzkovom režime Programovanie



Keď v niektorej z tabuliek nulových bodov zmeníte nejakú hodnotu, musíte zmenu uložiť pomocou tlačidla **ENT**. Inak sa táto zmena neprejaví pri vykonávaní programu.

Tabuľku nulových bodov zvolíte v prevádzkovom režime **Programovať**

PGM
MGT

- Vyvolajte správu súborov: stlačte tlačidlo **PGM MGT**
- Zobrazenie tabuliek nulových bodov: Stlačte softvérové tlačidlá **VYBRAŤ TYP** a **ZOBR. D**
- Zvoľte požadovanú tabuľku, alebo zadajte nový názov súboru
- Editujte súbor. Lišta softvérových tlačidiel zobrazí na tento účel okrem iného nasledujúce funkcie:

Softvérové tlačidlo	Funkcia
	Výber začiatku tabuľky
	Výber konca tabuľky
	Listovať po stranách nahor
	Listovať po stranách nadol
	Vložiť riadok (možné len na konci tabuľky)
	Vymazať riadok
	Hľadať
	Kurzor na začiatok riadku
	Kurzor na koniec riadku
	Kopírovať aktuálnu hodnotu
	Vložiť skopírovanú hodnotu
	Vložiť prípustný počet pridaných riadkov (nulových bodov) na koniec tabuľky

Konfigurácia tabuľky nulových bodov

Ak nechcete definovať pre aktívnu os žiaden nulový bod, stlačte tlačidlo **DEL**. TNC následne vymaže túto číselnú hodnotu z príslušného vstupného poľa.



Môžete meniť vlastnosti tabuliek. Na to zdajte v menu MOD číslo kódu 555343. TNC potom ponúkne softvérové tlačidlo **EDITOVAŤ FORMÁT**, keď je zvolená tabuľka. Keď stlačíte toto softvérové tlačidlo, TNC otvorí prekrývajúce okno, v ktorom sa zobrazia stĺpce zvolenej tabuľky s príslušnými vlastnosťami. Zmeny sú účinné iba pre otvorenú tabuľku.

D	X	Y	Z	A	B	C	U
1	114.524	50.002	0	0.0	0.0	0.0	0
2	300.881	43.330	0	0.0	0.0	0.0	0
3	400.994	50.001	0	0.0	0.0	0.0	0
4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
6	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
9	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
10	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
11	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
12	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
13	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
14	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
15	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
16	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
17	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
18	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
19	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
20	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
21	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
22	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
23	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
24	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
25	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0
26	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0

Zatvorenie tabuľky nulových bodov

V správe súborov nechajte zobraziť iný typ súboru a vyberte požadovaný súbor.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Ovládanie zohľadňuje zmeny v tabuľke nulových bodov až vtedy, keď sú hodnoty uložené.

- Zmeny v tabuľke ihneď potvrdíte tlačidlom ENT
- Program NC po zmene tabuľky nulových bodov opatrne preskúšajte

Zobrazenia stavu

V prídavnom zobrazení stavu TNC zobrazí hodnoty aktívneho posunutia nulového bodu.

10.4 NASTAVENIE VZŤAŽNÉHO BODU (cyklus 247, DIN/ISO: G247)

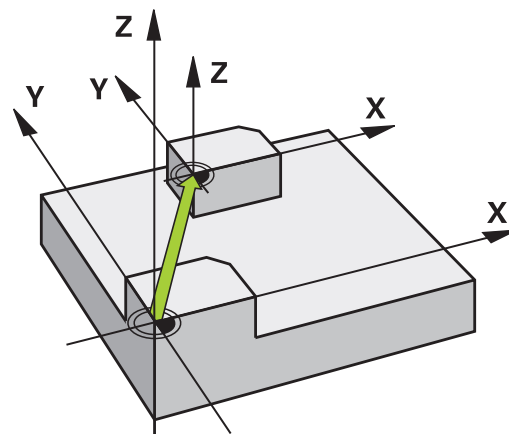
Účinok

Pomocou cyklu Nastavenie vzťazného bodu môžete ako nový vzťazný bod aktivovať vzťazný bod, ktorý je definovaný v tabuľke predvolieb.

Po definícii cyklu Nastavenie vzťazného bodu sa všetky zadania súradníc a posunutia nulových bodov (absolútne aj inkrementálne) vzťahujú na nový vzťazný bod.

Zobrazenie stavu

V zobrazení stavu zobrazuje TNC aktívne číslo vzťazného bodu za symbolom vzťazného bodu.



Pred programovaním dbajte na nasledujúce pokyny!



Pri aktivácii vzťazného bodu z tabuľky vzťazných bodov TNC zruší posunutie nulového bodu, zrkadlenie, natočenie, faktor mierky a špecifický osový faktor mierky.

Keď aktivujete číslo vzťazného bodu 0 (riadok 0), aktivujte vzťazný bod, ktorý ste naposledy nastavili v prevádzkovom režime **Ručný režim** alebo **Elektrické ručné koliesko**.

Cyklus 247 pôsobí aj v prevádzkovom režime Test programu.

Parametre cyklu



- **Číslo pre vzťazný bod?:** Zadajte číslo želaného vzťazného bodu z tabuľky vzťazných bodov. Prípadne môžete softvérovým tlačidlom **VYBRAŤ** zvoliť želaný vzťazný bod priamo z tabuľky vzťazných bodov. Vstupný rozsah 0 až 65535

Bloky NC

13 CYCL DEF 247	ZADAT VZTAZNY BOD
Q339=4	;C. VZTAZNEHO BODU

Zobrazenia stavu

V prídavnom zobrazení stavu (**STAV ZOBR. POL**) zobrazuje TNC aktívne číslo Preset za dialógom **Ref. bod**.

10.5 ZRKADLENIE (cyklus 8, DIN/ISO: G28)

Účinok

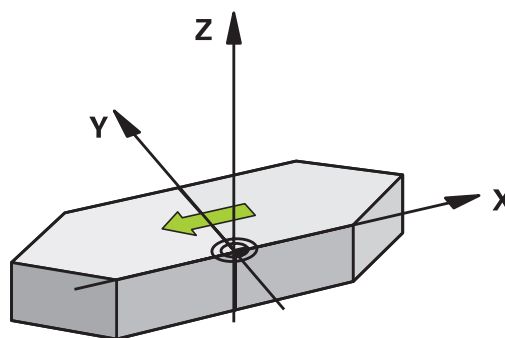
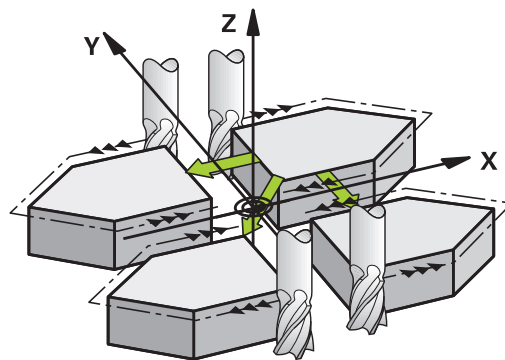
TNC dokáže vykonať obrábanie v zrkadlenej rovine obrábania.

Zrkadlenie je účinné od svojho zadefinovania v programe. Je účinné aj v prevádzkovom režime **Ručné polohovanie**. TNC zobrazuje aktívne zrkadlené osi v prídavnom zobrazení stavu.

- Ak zrkadlíte len jednu os, zmení sa smer obiehania nástroja. Neplatí to však pri cykloch SL
- Ak zrkadlíte dve osi, smer obiehania nástroja sa nezmení

Výsledok zrkadlenia závisí od polohy nulového bodu:

- Nulový bod sa nachádza na obryse, ktorý sa má zrkadliť: Prvok sa zrkadlí priamo na tomto nulovom bode
- Nulový bod sa nachádza mimo obrysu, ktorý sa má zrkadliť: Prvok sa navyše presunie



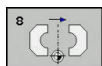
Zrušenie

Nanovo naprogramujte cyklus ZRKADLIŤ so zadáním **NO ENT**.

Pri programovaní dodržujte!

Ak pracujete v natočenom systéme s cyklom 8, odporúčame dodržiavať nasledujúci postup:

- **Najskôr** naprogramujte pohyb natočenia a **potom** vyvolajte cyklus 8 ZRKADLENIE!

Parametre cyklu

- **Zrkadlená os?:** Vložte osi, ktoré sa majú zrkadliť; môžete zrkadliť všetky osi – vrátane osí otáčania – okrem osi vretena a k nej prislúchajúcej vedľajšej osi. Povolené je zadanie max. troch osí. Vstupný rozsah až 3 osí NC **X, Y, Z, U, V, W, A, B, C**

Bloky NC

79 CYCL DEF 8.0 ZRKADLIT

80 CYCL DEF 8.1 X Y Z

10.6 NATOČENIE (cyklus 10, DIN/ISO: G73)

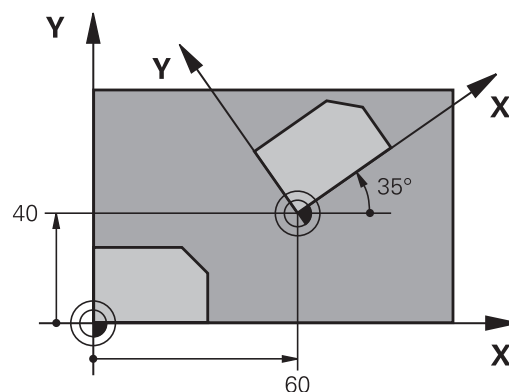
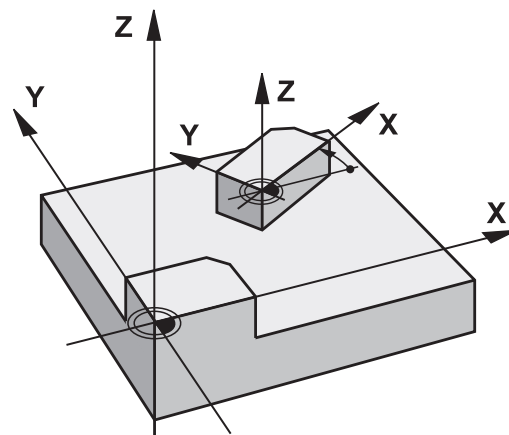
Účinok

V rámci programu dokáže TNC natočiť súradnicovú sústavu v rovine obrábania okolo aktívneho nulového bodu.

NATOČENIE je účinné od svojho zadefinovania v programe. Je takisto účinné aj v prevádzkovom režime Ručné polohovanie. TNC zobrazuje aktívny uhol natočenia v prídavnom zobrazení stavu.

Vzťažná os pre uhol natočenia:

- rovina X/Y os X
- rovina Y/Z os Y
- rovina Z/X os Z



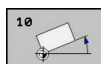
Zrušenie

Naprogramujte znovu cyklus NATOČENIE s uhlom natočenia 0°.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

TNC zruší zadefinovaním cyklu 10 aktívnu korekciu polomeru nástroja. V príp. potreby naprogramujte korekciu polomeru znovu.

Po zadefinovaní cyklu 10 vykonajte posuv po oboch osiach roviny obrábania, aby ste tak aktivovali natočenie.

Parametre cyklu

- **Natočenie:** Uhol natočenia zadajte v stupňoch (°). Vstupný rozsah -360,000° až +360,000° (absolútne alebo inkrementálne)

Bloky NC

12 CALL LBL 1
13 CYCL DEF 7.0 POSUN. NUL. BODU
14 CYCL DEF 7.1 X+60
15 CYCL DEF 7.2 Y+40
16 CYCL DEF 10.0 OTACANIE
17 CYCL DEF 10.1 ROT+35
18 CALL LBL 1

10.7 FAKTOR MIERKY (cyklus 11, DIN/ISO: G72)

Účinok

TNC dokáže v rámci programu zmenšovať alebo zväčšovať obrisy. Týmto spôsobom môžete napríklad zohľadňovať faktory zmrštenia alebo prídavky.

FAKTOR MIERKY je účinný od svojho zadefinovania v programe. Je účinný aj v prevádzkovom režime **Ručné polohovanie**. TNC zobrazuje aktívny faktor mierky v prídavnom zobrazení stavu.

Faktor mierky je účinný:

- súčasne na všetky tri súradnicové osi,
- pri zadávaní rozmerov v cykloch,

Predpoklad

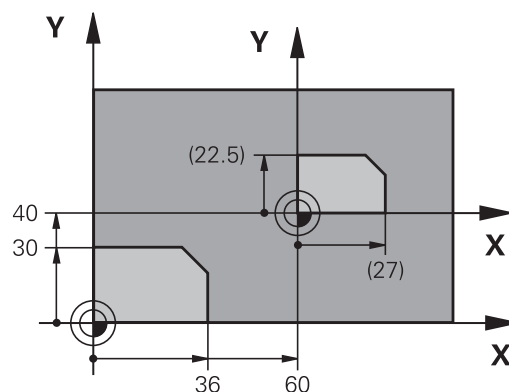
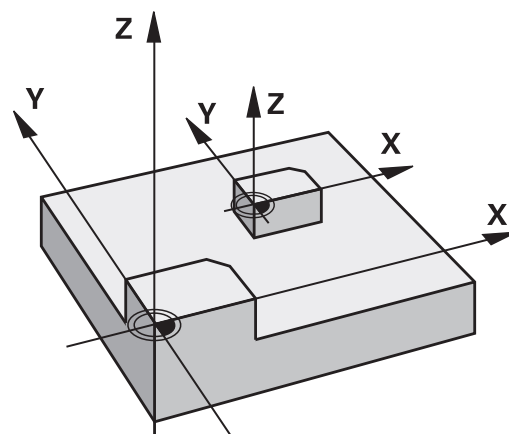
Pred zväčšením, resp. zmenšením, by mal byť nulový bod posunutý na hranu alebo okraj obrisu.

Zväčšenie: SCL väčšie ako 1 až 99,999 999

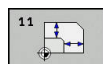
Zmenšenie: SCL menšie ako 1 až 0,000 001

Zrušenie

Naprogramujte cyklus FAKTOR MIERKY znovu s hodnotou 1.



Parametre cyklu



- **Faktor?:** Zadajte faktor SCL (angl.: scaling); TNC násobí súradnice a polomery faktorom SCL (podľa opisu v časti „Účinok“). Vstupný rozsah 0,000001 až 99,999999

Bloky NC

11 CALL LBL 1
12 CYCL DEF 7.0 POSUN. NUL. BODU
13 CYCL DEF 7.1 X+60
14 CYCL DEF 7.2 Y+40
15 CYCL DEF 11.0 ROZM: FAKT.
16 CYCL DEF 11.1 SCL 0.75
17 CALL LBL 1

10.8 OSOVÝ FAKTOR MIERKY (cyklus 26)

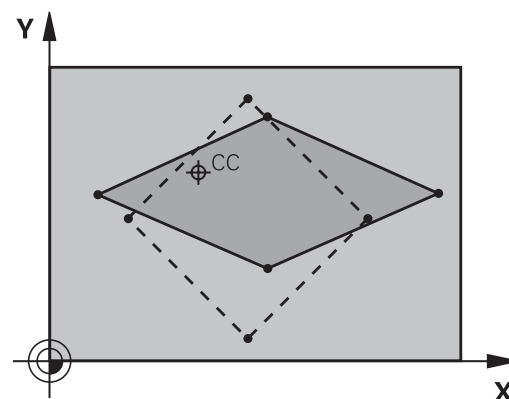
Účinok

Prostredníctvom cyklu 26 môžete špecificky pre osi zohľadniť faktory zmrštenia a prídavku na obrábanie.

FAKTOR MIERKY je účinný od svojho zadefinovania v programe. Je účinný aj v prevádzkovom režime **Ručné polohovanie**. TNC zobrazuje aktívny faktor mierky v prídavnom zobrazení stavu.

Zrušenie

Znovu naprogramujte cyklus FAKTOR MIERKY s faktorom 1 pre príslušnú os



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



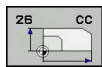
Súradnicové osi s polohami pre kruhové dráhy nesmiete predlžovať alebo skracovať prostredníctvom rôznych faktorov.

Pre každú súradnicovú os môžete zadať vlastný špecifický osový faktor mierky.

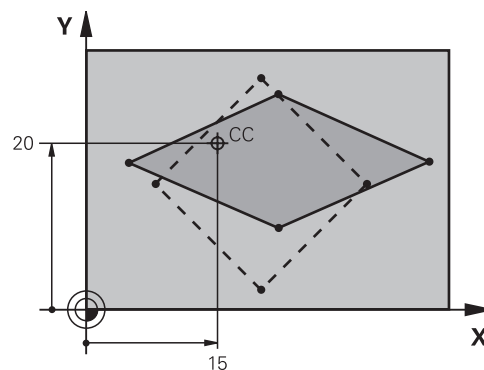
Dodatočne je možné naprogramovať súradnice stredu pre všetky faktory mierky.

Obrys sa predĺži smerom zo stredu alebo sa skráti smerom do stredu, takže nielen z a do aktuálneho nulového bodu – ako v cykle 11 ROZM: FAKT..

Parametre cyklu



- **Os a faktor:** Softvérovým tlačidlom vyberte súradnicovú(é) os(i) a faktor(y) predĺženia špecifického pre os alebo vložte stlačenie. Vstupný rozsah 0,000001 až 99,999999
- **Súradnice stredu:** Stred natiahnutia alebo stlačenia špecifického pre os. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



Bloky NC

25 CALL LBL 1
26 CYCL DEF 26.0 FAKT. ZAC. BOD OSI
27 CYCL DEF 26.1 X 1.4 Y 0.6 CCX+15 CCY+20
28 CALL LBL 1

10.9 ROVINA OBRÁBANIA (cyklus 19, DIN/ISO: G80, voliteľný softvér 1)

Účinok

V cykle 19 definujete polohu roviny obrábania – to znamená polohu osi nástroja, ktorá sa vzťahuje na pevnú súradnicovú sústavu stroja – zadáním uhla natočenia. Polohu roviny obrábania môžete zadefinovať dvoma spôsobmi:

- Zadať polohu osí natočenia priamo
- Polohu roviny obrábania popísať až tromi natočeniami (priestorovými uhlami) **pevnej** súradnicovej sústavy stroja. Zadávaný priestorový uhol získate tým, že zadefinujete rez kolmo cez natočenú rovinu obrábania a budete pozorovať rez z osi, okolo ktorej chcete vykonávať natočenie. Pomocou dvoch priestorových uhlov je už možné jednoznačne definovať každú ľubovoľnú polohu nástroja.



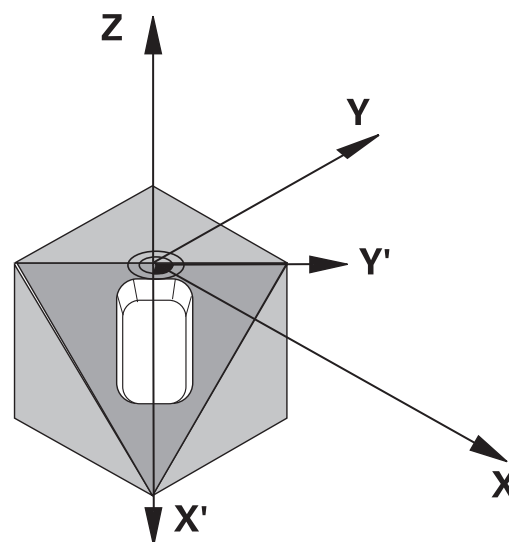
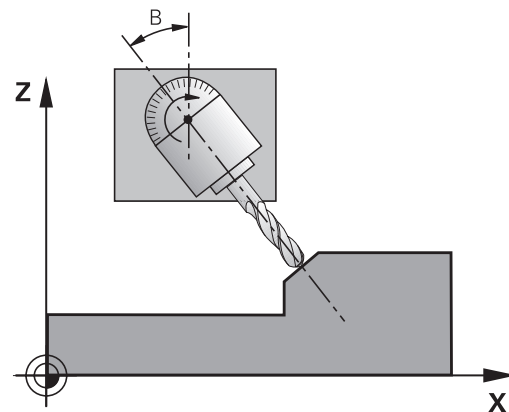
Nezabudnite, že poloha natočeného súradnicového systému a tým aj pojazďové pohyby v natočenom systéme závisia od toho, ako natočenú rovinu popíšete.

Ak naprogramujete polohu roviny obrábania prostredníctvom priestorového uhla, riadenie TNC automaticky vypočíta na tento účel potrebné nastavenia uhlov osí natočenia a uloží ich v parametroch Q120 (os A) až Q122 (os C). Ak sú možné dve riešenia, TNC zvolí – vychádzajúc z aktuálnej polohy osí otáčania – kratšiu dráhu.

Poradie natočenia pre vypočítanie polohy roviny je pevne stanovené: Ako prvú natočí TNC os A, potom os B a nakoniec os C.

Cyklus 19 je účinný od svojho zadefinovania v programe. Len čo nejakú os presúvate v natočenom systéme, je pre túto os účinná korekcia. Ak má byť započítaná korekcia pre všetky osi, tak musíte vykonať posuv po všetkých osiach.

Ak ste v prevádzkovom režime Ručne nastavili funkciu **Natočenie vykonávanie programu** na **Aktívna**, dôjde k prepísaniu uhlovej hodnoty cyklu 19 ROVINA OBRÁBANIA zapísanej v tomto menu.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Funkcie na **Natočenie obrábacej roviny** prispôsobí pre ovládanie a stroj výrobcu stroja.

Výrobca stroja stanoví aj, či bude ovládanie interpretovať naprogramované uhly ako súradnice osí otáčania (uhol osi) alebo ako komponenty uhlov šikmej roviny (priestorový uhol).



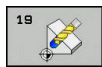
Keďže sa nenaprogramované hodnoty osí natočenia v zásade vždy považujú za nezmenené hodnoty, musíte vždy zadať všetky tri priestorové uhly, aj keď sa jeden alebo viaceré z nich rovnajú nule.

Natočenie roviny obrábania sa vykonáva vždy okolo aktívneho nulového bodu.

Ak použijete cyklus 19 pri aktívnej funkcii M120, TNC zruší korekciu polomeru, a tým automaticky aj funkciu M120.

Pomocou alternatívneho parametra stroja **CfgDisplayCoordSys** (č. 127501) môžete určiť súradnicový systém, v ktorom zobrazenie stavu zobrazí aktívne posunutie nulového bodu.

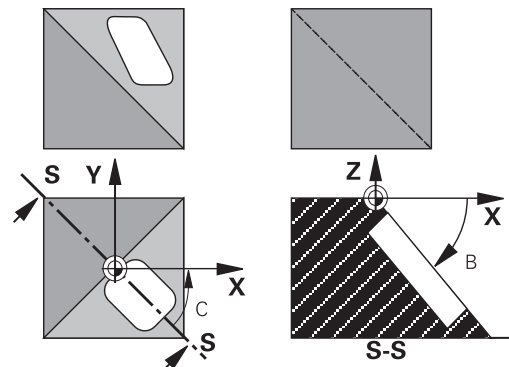
Parametre cyklu



- **Os a uhol natočenia?:** Zadajte os natočenia s príslušným uhlom natočenia; osi natočenia A, B a C naprogramujte softvérovými tlačidlami. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000

Ak TNC polohuje osi natočenia automaticky, tak môžete zadať ešte nasledujúce parametre

- **Posuv? F=:** Rýchlosť posuvu osi otáčania pri automatickom polohovaní. Vstupný rozsah 0 až 99999,999
- **Set-up clearance?** (inkrementálne): TNC polohuje otočnú hlavu tak, aby sa poloha, ktorá vyplýva z predĺženia nástroja o túto bezpečnostnú vzdialenosť, vo vzťahu k obrobku nezmenila. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Zrušenie

Ak chcete zrušiť uhol natočenia, zadefinujte znovu cyklus ROVINA OBRÁBANIA a pre všetky osi natočenia zadajte uhol 0°. Následne ešte raz zadefinujte cyklus ROVINA OBRÁBANIA, a dialógovú otázku potvrdíte tlačidlom **NO ENT**. Tým túto funkciu deaktivujete.

Polohovanie osí otáčania



Dodržujte pokyny uvedené v príručke stroja!

Výrobca stroja stanoví, či cyklus 19 polohuje osi otáčania automaticky, alebo či musíte osi otáčania v programe polohovať ručne.

Manuálne polohovanie osí otáčania

Ak cyklus 19 osi otáčania nepolohuje automaticky, musíte osi otáčania v samostatnom bloku L polohovať po definícii cyklu.

Ak pracujete s uhlami osí, hodnoty osí môžete definovať priamo v bloku L. Ak pracujete s priestorovými uhlami, potom použite parametre Q **Q120** (hodnota osi A), **Q121** (hodnota osi B) a **Q122** (hodnota osi C), popísané v cykle 19.



Pri ručnom polohovaní použite zásadne vždy polohy osí otáčania uložené v parametroch Q120 až Q122!

Vyhňte sa funkciám ako M94 (uhlová redukcia), aby ste pri viacnásobných vyvolaniach nedostali rozdiely medzi skutočnými a požadovanými polohami osí otáčania.

Príklady blokov NC:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 ROVINA OBRABANIA	Definícia priestorového uhla pre výpočet korekcie
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0	
14 L A+Q120 C+Q122 R0 F1000	Polohovanie osí otáčania pomocou hodnôt, ktoré vypočítal cyklus 19
15 L Z+80 R0 FMAX	Aktivovanie korekcie na osi vretena
16 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Aktivovanie korekcie v rovine obrábania

Automatické polohovanie osí otáčania

Ak cyklus 19 polohuje osi otáčania automaticky, tak platí:

- TNC dokáže automaticky polohovať len regulované osi.
- V definícii cyklu musíte k uhlu natočenia navyše zadať aj bezpečnostnú vzdialenosť a posuv, s ktorým sa napolohujú osi natočenia.
- Používajte len prednastavené nástroje (musí byť zadefinovaná celková dĺžka nástroja).
- Pri procese natáčania sa poloha hrotu nástroja voči obrobku takmer vôbec nezmení.
- TNC vykoná proces natočenia s naposledy naprogramovaným posuvom. Maximálne dosiahnuteľný posuv závisí od komplexnosti otočnej hlavy (otočného stola).

Príklady blokov NC:

10 L Z+100 R0 FMAX	
11 L X+25 Y+10 R0 FMAX	
12 CYCL DEF 19.0 ROVINA OBRABANIA	Definícia uhlu pre vypočítanie korekcie
13 CYCL DEF 19.1 A+0 B+45 C+0 F5000 ABST50	Dodatočná definícia posuvu a vzdialenosti
14 L Z+80 R0 FMAX	Aktivovanie korekcie na osi vretena
15 L X-8.5 Y-10 R0 FMAX	Aktivovanie korekcie v rovine obrábania

Indikácia polohy v natočenom systéme

Zobrazené polohy (**POŽ.** a **SKUT.**) a zobrazenie nulového bodu v prídavnom zobrazení stavu sa po aktivovaní cyklu 19 vzťahujú na natočený súradnicový systém. Zobrazená poloha sa preto okamžite po definícii cyklu príp. nezhoduje so súradnicami polohy, ktorá bola naprogramovaná ako posledná pred cyklom 19.

Monitorovanie pracovného priestoru

TNC monitoruje v natočenom súradnicovom systéme koncové spínače len tých osí, po ktorých sa vykonáva posuv. V prípade problému zobrazí chybové hlásenie.

Polohovanie v natočenom systéme

Prídavnou funkciou M130 môžete v natočenom systéme nabehnúť do polôh, ktoré sa vzťahujú k nenatočenému súradnicovému systému.

Pri natočenej rovine obrábania sa dajú vykonať aj polohovania s priamkovými blokmi, ktoré sa vzťahujú k súradnicovému systému stroja (bloky s M91 alebo M92). Obmedzenia:

- Polohovanie prebieha bez korekcie dĺžky
- Polohovanie prebieha bez korekcie geometrie stroja
- Korekcia polomeru nástroja nie je povolená

Kombinácia s inými cyklami prepočtu súradníc

Pri kombinácii cyklov na prepočet súradníc je potrebné dbať na to, aby sa natočenie roviny obrábania vykonávalo vždy okolo aktívneho nulového bodu. Pred aktivovaním cyklu 19 môžete vykonať posunutie nulového bodu: Potom posúvate „pevný súradnicový systém stroja“.

Ak posuniete nulový bod po aktivovaní cyklu 19, tak zároveň posuniete aj „natočenú súradnicovú sústavu“.

Dôležité: Pri zrušení cyklov postupujte v opačnom poradí ako pri ich zadefinovaní:

1. Aktivujte posunutie nulového bodu
2. Aktivujte natočenie roviny obrábania
3. Aktivujte natočenie

...

Obrábanie obrobku

...

1. Zrušte natočenie
2. Zrušte natočenie roviny obrábania
3. Zrušte posunutie nulového bodu

Hlavné body pre prácu s cyklom 19 ROVINA OBRÁBANIA

1 Vytvorenie programu

- ▶ Definujte nástroj (neplatí, ak je aktívny TOOL.T), zadajte celkovú dĺžku nástroja
- ▶ Vyvolajte nástroj
- ▶ Os vretena odsuňte tak, aby pri natočení nedošlo ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom)
- ▶ Príp. polohujte os(-i) otáčania pomocou bloku L na príslušnú uhlovú hodnotu (v závislosti od parametra stroja)
- ▶ Príp. aktivujte posunutie nulového bodu
- ▶ Zadefinujte cyklus 19 ROVINA OBRÁBANIA; zadajte uhlové hodnoty osí otáčania
- ▶ Vykonať posuv po všetkých hlavných osiach (X, Y a Z), čím aktivujete korekciu
- ▶ Obrábanie naprogramujte tak, ako keby bolo vykonávané v nenatočenej rovine
- ▶ Príp. definujte cyklus 19 ROVINA OBRÁBANIA s inými uhlami, čím vykonáte obrobenie v inom postavení osí. V tomto prípade nemusíte zrušiť cyklus 19, môžete priamo zadať nové uhlové nastavenia
- ▶ Zrušte cyklus 19 ROVINA OBRÁBANIA; pre všetky osi otáčania zadajte uhol 0°
- ▶ Deaktivujte funkciu ROVINA OBRÁBANIA; opätovne zadefinujte cyklus 19, dialógovú otázku potvrdte pomocou **NO ENT**
- ▶ Príp. zrušte posunutie nulového bodu
- ▶ Príp. napolohujte osi otáčania do polohy 0°

2 Upnutie obrobku

3 vzťahné body

- Manuálne poškrábaním
- Riadene 3D snímacím systémom HEIDENHAIN (pozrite si príručku používateľa Cykly snímacieho systému, kapitola 2)
- Automaticky 3D snímacím systémom HEIDENHAIN (pozri príručku používateľa Cykly snímacieho systému, kapitola 3)

4 Spustenie programu obrábania v prevádzkovom režime

Plynulý chod programu

5 Režim prevádzky Ručný režim

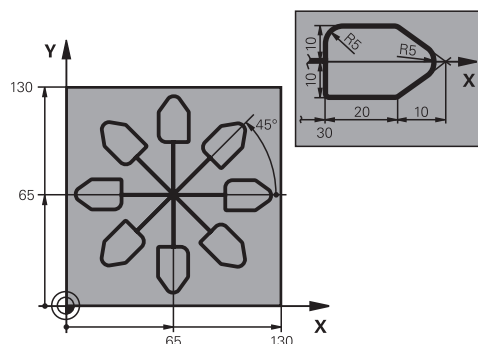
Funkciu Natočenie roviny obrábania nastavte softvérovým tlačidlom 3D-ROT na NEAKTÍVNA. Pre všetky osi otáčania zapíšte do menu uhlovú hodnotu 0°.

10.10 Príklady programovania

Príklad: Cykly na prepočet súradníc

Priebeh programu

- Prepočty súradníc v hlavnom programe
- Obrábanie v podprograme



0 BEGIN PGM KOUMR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definícia polovýrobku
2 BLK FORM 0.2 X+130 X+130 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Vyvolanie nástroja
4 L Z+250 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
5 CYCL DEF 7.0 POSUN. NUL. BODU	Posunutie nulového bodu do stredu
6 CYCL DEF 7.1 X+65	
7 CYCL DEF 7.2 Y+65	
8 CALL LBL 1	Vyvolanie obrábania frézou
9 LBL 10	Nastavenie značky pre opakovanie časti programu
10 CYCL DEF 10.0 OTACANIE	Otočenie o 45° inkrementálne
11 CYCL DEF 10.1 IROT+45	
12 CALL LBL 1	Vyvolanie obrábania frézou
13 CALL LBL 10 REP 6/6	Návrat na LBL 10; celkovo šesťkrát
14 CYCL DEF 10.0 OTACANIE	Zrušenie otočenia
15 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
16 CYCL DEF 7.0 POSUN. NUL. BODU	Zrušenie posunutia nulového bodu
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 L Z+250 R0 FMAX M2	Odsunutie nástroja, koniec programu
20 LBL 1	Podprogram 1
21 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Definícia obrábania frézou
22 L Z+2 R0 FMAX M3	
23 L Z-5 R0 F200	
24 L X+30 RL	
25 L IY+10	
26 RND R5	
27 L IX+20	
28 L IX+10 IY-10	

29 RND R5	
30 L IX-10 IY-10	
31 L IX-20	
32 L IY+10	
33 L X+0 Y+0 R0 F5000	
34 L Z+20 R0 FMAX	
35 LBL 0	
36 END PGM KOUMR MM	

11

**Cykly: Špeciálne
funkcie**

11.1 Základy

Prehľad

TNC poskytuje pre nasledujúce špeciálne použitia rôzne cykly:

Softvérové tlačidlo	Cyklus	Strana
	9 ČAS ZOTRVANIA	317
	12 Vyvolanie programu	318
	13 Orientácia vretena	319
	32 TOLERANCIA	320
	225 GRAVÍROVANIE textov	343
	291 INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE OBRYSY VÄZBA	334
	292 INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE OBRYSY NAČISTO	323
	232 ROVINNÉ FRÉZOVANIE	349
	239 URČIŤ NALOŽENIE	354

11.2 ČAS ZOTRVANIA (cyklus 9, DIN/ISO: G04)

Funkcia

Priebeh programu sa zastaví na čas **CAS ZOTRV.**. Čas zotrvania slúži napríklad na lámanie triesky.

Cyklus je účinný od svojho zadefinovania v programe. Modálne účinné (trvajúce) stavy, ako napríklad otáčania vretena, ním nie sú ovplyvnené.

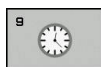


Bloky NC

89 CYCL DEF 9.0 CAS ZOTRV.

90 CYCL DEF 9.1 CAS Z 1.5

Parametre cyklu

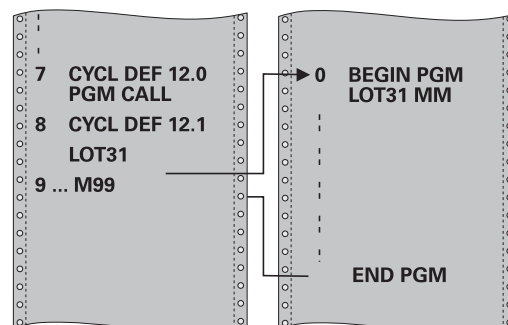


- **Čas zotrvania v sekundách:** Vložte čas zotrvania v sekundách. Vstupný rozsah od 0 do 3 600 s (1 hodina) v krokoch po 0,001 s

11.3 VYVOLANIE PROGRAMU (cyklus 12, DIN/ISO: G39)

Funkcia cyklu

Pomocou tohto cyklu môžete stavať ľubovoľné obrábacie programy, ako napr. špeciálne vŕtacie cykly alebo geometrické moduly, na úroveň obrábacieho cyklu. Takýto program potom vyvoláte ako cyklus.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Vyvolávaný program musí byť uložený v internej pamäti TNC.

Ak zadáte len názov programu, musí sa program deklarovať ako cyklus nachádzať v tom istom adresári ako volajúci program.

Ak sa deklarovaný program nenachádza v rovnakom adresári ako volajúci program, vložte úplnú cestu, napr. **TNC:\KLAR35\FK1\50.H**.

Ak chcete deklarovať program DIN/ISO ako cyklus, za názov programu vložte typ súboru .I.

Parametre Q pôsobia pri vyvolaní programu cyklom 12 zásadne globálne. Uvedomte si preto, že zmeny v parametroch Q vo vyvolanom programe sa príp. prejavajú aj vo vyvolávajúcim programe.

Parametre cyklu

12
PGM
CALL

- **Názov programu:** Zadajte názov vyvolávaného programu, príp. cestu, ktorá určuje umiestnenie programu alebo
- Softvérovým tlačidlom **VYBRAŤ** aktivujte dialógové okno na výber súborov a vyberte príslušný program.

Program vyvoláte prostredníctvom:

- CYCL CALL (samostatný blok) alebo
- M99 (blokovy) alebo
- M89 (vykonáva sa po každom polohovacom bloku)

Deklarovanie programu 50 ako cyklu a jeho vyvolanie pomocou 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

11.4 ORIENTÁCIA VRETENA (cyklus 13, DIN/ISO: G36)

Funkcia cyklu



Stroj a TNC musí výrobca stroja na túto funkciu pripraviť.

TNC dokáže riadiť hlavné vreteno obrábacieho stroja a natočiť ho do polohy danej určitým uhlom.

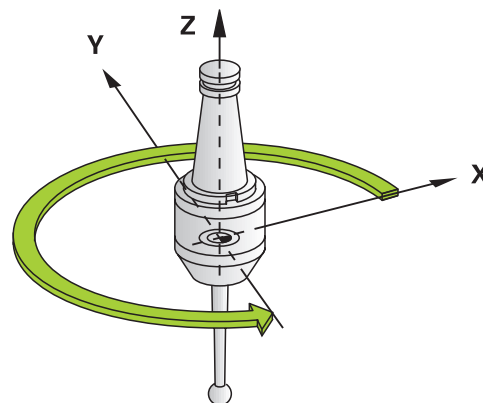
Orientácia vretena sa používa napríklad

- pri systémoch výmeny nástroja s určitými polohami výmeny pre nástroj,
- na vyrovnanie vysielacieho a prijímacieho okna 3D snímacích systémov s infračerveným prenosom.

Uhlové nastavenie zadefinované v cykle napoložuje TNC prostredníctvom naprogramovania M19 a M20 (v závislosti od stroja).

Ak ste naprogramovali M19, resp. M20 bez toho, aby ste predtým zadefinovali cyklus 13, TNC napoložuje hlavné vreteno na uhlovú hodnotu, ktorú zadal výrobca stroja.

Ďalšie informácie: Príručka stroja



Bloky NC

93 CYCL DEF 13.0 ORIENTACIA

94 CYCL DEF 13.1 UHOL 180

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



V obrábacích cykloch 202, 204 a 209 sa interne použije cyklus 13. Uvedomte si, že vo vašom programe NC musíte prípadne po niektorom z vyššie uvedených obrábacích cyklov znovu naprogramovať cyklus 13.

Parametre cyklu



- **Orientačný uhol:** Vložte uhol vzťahujúci sa k vztlačnej osi uhla pracovnej roviny. Vstupný rozsah: 0,0000° až 360,0000°

11.5 TOLERANCIA (cyklus 32, DIN/ISO: G62)

Funkcia cyklu



Stroj a TNC musí výrobca stroja na túto funkciu pripraviť.

Zadaniami v cykle 32 môžete ovplyvňovať výsledok pri obrábaní HSC z hľadiska presnosti, akosti povrchu a rýchlosti, ak bola vykonaná úprava TNC vzhľadom na špecifické vlastnosti stroja.

TNC automaticky vyhladí obrys medzi ľubovoľnými (nekorigovanými alebo korigovanými) obrysovými prvkami. Nástroj potom prechádza po povrchu obrobku plynulo a šetrí pritom mechaniku stroja. Navyše je tolerancia definovaná v cykle účinná aj pri pojazdových pohyboch po kruhovom oblúku.

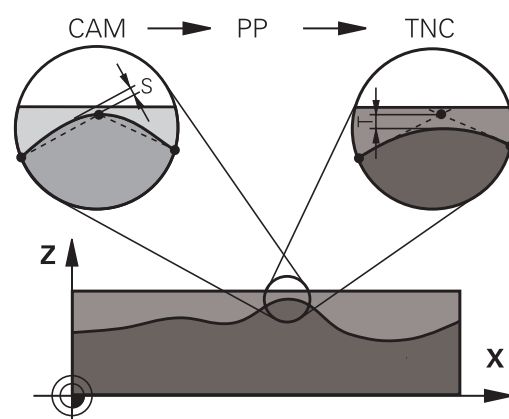
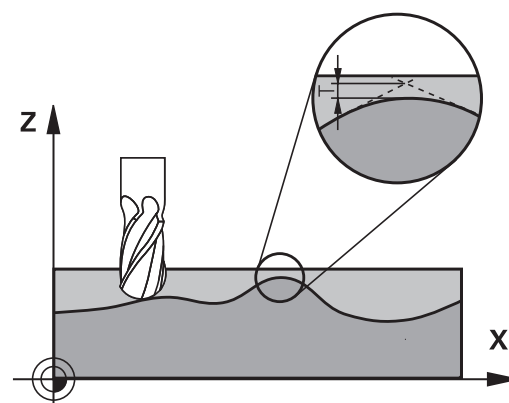
V prípade potreby zníži TNC naprogramovaný posuv automaticky tak, aby TNC program spracoval „bez trhania“ s maximálnou možnou rýchlosťou. **Aj keď TNC nevykonáva posuv so zníženou rýchlosťou, bude vami definovaná tolerancia zásadne vždy dodržaná.** O čo vyššiu toleranciu nastavíte, o to vyššiu rýchlosť bude môcť TNC dosahovať.

Vyhladením obrysu vzniká určitá odchýlka. Veľkosť tejto odchýlky obrysu (**hodnota tolerancie**) definoval v parametri stroja výrobca vášho stroja. Pomocou cyklu **32** môžete prednastavenú hodnotu tolerancie zmeniť a vybrať odlišné nastavenie filtra, predpokladom však je, že váš výrobca stroja použil túto funkciu.

Vplyvy pri definovaní geometrie v systéme CAM

Najpodstatnejší faktor vplyvu pri externom vytváraní programu NC je v systéme CAM definovateľná tetivová chyba S . Cez tetivovú chybu sa definuje maximálna vzdialenosť bodov NC programu vytvoreného cez postprocesor (PP). Ak je chyba tetivy zhodná alebo nižšia ako hodnota tolerancie T nastavená v cykle 32, dokáže TNC vyhladiť obrysové body, ak v dôsledku špeciálnych nastavení stroja nedôjde k obmedzeniu naprogramovaného posuvu.

Optimálne vyhladenie obrysu dosiahnete, ak hodnotu tolerancie nastavíte v cykle 32 v rozsahu 1,1- až 2-násobku chyby tetivy CAM.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Pri veľmi malých toleranciách nie je stroj schopný obrobiť obrys bez trhania. Trhanie nie je spôsobené nedostatočnou výpočtovou kapacitou TNC, ale skutočnosťou, že TNC sa snaží nabiehať na prechody obrysov takmer exaktne, pričom v prípade potreby musí veľmi drasticky zredukovať rýchlosť posuvu.

Cyklus 32 je aktívny ako DEF, a to znamená, že cyklus je po zadefinovaní v programe účinný.

TNC zruší cyklus 32 automaticky po

- cyklus 32 zadefinujete opakovane a dialógovú otázku po **Hodnota tolerancie** potvrdíte pomocou **NO ENT**
- cez tlačidlo **PGM MGT** vyberiete nový program

Po vypnutí cyklu 32 aktivuje TNC znovu toleranciu prednastavenú pomocou parametrov stroja.

Vložená hodnota tolerancie **T** je v riadení interpretovaná v programe MM v mernej jednotke mm a v programe Inch v mernej jednotke palec.

Ak načítate program s cyklom 32, ktorý ako parameter cyklu obsahuje len **hodnotu tolerancie T**, doplní TNC príp. obidva zvyšné parametre hodnotou 0.

Ak sa zväčšuje tolerancia, pri kruhových pohyboch sa spravidla znižuje priemer kruhu. Neplatí to, ak sú na vašom stroji aktívne filtre HSC (nastavenia výrobcu stroja).

Ak je aktívny cyklus 32, zobrazuje TNC v prídavnom zobrazení stavu, karta **CYC**, definované parametre cyklu 32.

Programy NC na simultánne obrábania s 5 osami a guľovými frézami generujú prednostne na stred gule. Na základe toho budú dáta NC spravidla rovnomernejšie. Okrem toho môžete v nastaviť vyššiu toleranciu pre kruhové osi **TA** (napr. v rozsahu 1 až 3 stupne) na ešte rovnomernejší priebeh posuvu na vzťažnom bode nástroja (TCP)

Pri programoch NC na simultánne obrábania s 5 osami a toroidnými alebo zaobľovacími frézami by ste pri výstupe NC na južnom póle gule mali zvoliť nižšiu toleranciu osi otáčania. Bežná hodnota je napr. 0,1°. Z hľadiska tolerancie osi otáčania je rozhodujúce maximálne dovolené narušenie obrysu. Toto narušenie obrysu zase závisí od možnej šikmej polohy nástroja, jeho polomeru a hĺbky záberu.

Pri frézovaní odvaľovaním s 5 osami pomocou stopkovej frézy môžete maximálne možné narušenie obrysu **T** vypočítať priamo z dĺžky záberu frézy **L** a dovolenej tolerancie obrysu **TA**:

$$T \sim K \times L \times TA \quad K = 0,0175 [1/^\circ]$$

Príklad: $L = 10 \text{ mm}$, $TA = 0,1^\circ$: $T = 0,0175 \text{ mm}$

Parametre cyklu



- ▶ **Hodnota tolerancie T:** Prípustná odchýlka obrysu v mm (príp. v palcoch pri programoch Inch). Vstupný rozsah 0,0000 až 10,0000
>0: Pri zadaní väčšom ako nula použije TNC Vami zadanú maximálnu prípustnú odchýlku
0: Pri zadaní nuly alebo ak pri programovaní stlačíte tlačidlo **NO ENT**, použije TNC hodnotu konfigurovanú výrobcom stroja
- ▶ **HSC-MODE, Dokončovanie = 0, Hrubovanie = 1:**
Aktivovanie filtra:
 - Vstupná hodnota 0: **Frézovanie s vyššou presnosťou obrysu.** TNC použije interne definované nastavenia filtra pre dokončovanie (obrábanie načisto).
 - Vstupná hodnota 1: **Frézovanie s vyššou rýchlosťou posuvu.** TNC použije interne definované nastavenia filtra pre hrubovanie.
- ▶ **Tolerancia pre osi otáčania TA:** Prípustná odchýlka polohy od osí otáčania v stupňoch pri aktívnej funkcii M128 (FUNCTION TCPM). TNC vždy redukuje dráhový posuv tak, aby pri pohyboch po viacerých osiach vykonávala tá najpomalšia z nich maximálny posuv. Spravidla sú rotačné osi výrazne pomalšie ako lineárne osi. Zadaním veľkej tolerancie (napr. 10°) môžete podstatne skrátiť čas obrábania pri obrábacích programoch s viacerými osami, pretože potom nemusí TNC vždy nabiehať presne po os(i) otáčania do prednastavenej požadovanej polohy. Orientácia nástroja (poloha osí otáčania vo vzťahu k povrchu obrobku). Poloha na **Tool Center Point** (TCP) sa automaticky koriguje. To nemá napríklad pri guľovej fréze, ktorá bola premeraná v centre a je naprogramovaná na dráhu stredového bodu, žiadne negatívne vplyvy na obrys. Vstupný rozsah 0,0000 až 10,0000
>0: Pri zadaní väčšom ako nula použije TNC vami zadanú maximálnu prípustnú odchýlku.
0: Pri zadaní nuly alebo ak pri programovaní stlačíte tlačidlo **NO ENT**, použije TNC hodnotu konfigurovanú výrobcom stroja

Bloky NC

95 CYCL DEF 32.0 TOLERANCIA

96 CYCL DEF 32.1 T0.05

97 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA5

11.6 INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE OBRYSY NAČISTO (cyklus 292, DIN/ISO: G292, voliteľný softvér 96)

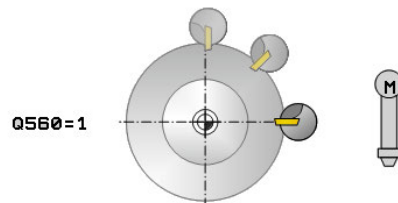
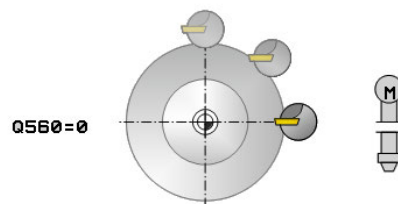
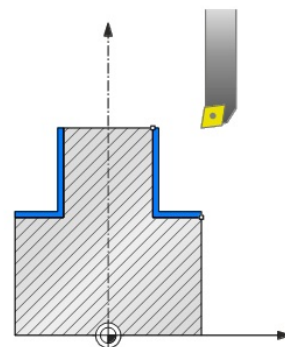
Priebeh cyklu

Cyklus 292 INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE OBRYSY NAČISTO spáruje vreteno nástroja s polohami lineárnych osí. Pomocou týchto cyklov je možné vyrábať určité rotačne-symetrické obrysy v aktívnej rovine obrábania. Tento cyklus je možné vykonávať aj v natočenej rovine obrábania. Stredom rotácie je začiatkový bod v rovine obrábania pri vyvolaní cyklu. Cyklus 292 INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE OBRYSY NAČISTO sa vykoná v režime frézovania ak je CALL-aktívny. Keď TNC vykoná tento cyklus, znovu sa deaktivuje aj spárovanie vretena.

Ak pracujete s cyklom 292, najskôr zadefinujte pomocou podprogramu požadovaný obrys a vytvorte na tento obrys odkaz pomocou cyklu 14 alebo SEL CONTOUR. Obrys naprogramujte buď s monotónne klesajúcimi, alebo monotónne stúpajúcimi súradnicami. Pomocou tohto cyklu nie je možné vykonávať obrábanie s rezmi na čele. Pri zadaní Q560=1 je možné obrys vysústružiť, orientácia reznej hrany bude nasmerovaná na stred kružnice. Ak zadáte Q560=0, môžete obrys vyrobiť frézovaním, pri ktorom sa vreteno nenasmeruje.

Priebeh cyklu, Q560=1: Sústruženie obrysu

- 1 TNC najskôr vykoná zastavenie vretena (M5)
- 2 TNC nasmeruje vreteno nástroja na zadaný stred otáčania. Pritom sa zohľadní zadaný uhol Q336. Ak sa zadefinuje, zohľadní sa navyše aj hodnota „ORI“ z tabuľky nástrojov sústruženia (toolturn.trn)
- 3 Vreteno nástroja je teraz spárované s polohou lineárnych osí. Vreteno nasleduje požadovanú polohu hlavných osí
- 4 TNC napohuje nástroj na polomer začiatku obrysu Q491, pričom zohľadní druh obrábania zvonka/zvnútra Q529, ako aj bočnú bezpečnostnú vzdialenosť Q357. Opísaný obrys sa automaticky nepredíži o bezpečnostnú vzdialenosť. Predĺženie obrysu sa musí naprogramovať v podprograme. V smere osi nástroja polohuje TNC na začiatku obrábania rýchloposuvom na začiatkový bod obrysu! **V začiatčom bode obrysu sa nesmie nachádzať žiadny materiál!**
- 5 TNC vytvorí definovaný obrys interpolačným sústružením. Lineárne osi obrábacej roviny pritom opisujú kruhový pohyb, pričom os vretena ich nasleduje posuvom kolmo na povrch
- 6 Na koncovom bode obrysu odsunie TNC nástroj zvislo o bezpečnostnú vzdialenosť
- 7 Nakoniec presunie TNC nástroj do bezpečnej výšky
- 8 TNC teraz automaticky zruší spárovanie vretena nástroja s lineárnymi osami



Priebeh cyklu, Q560=0: Frézovanie obrysu

- 1 Funkcia M3/M4, ktorú ste naprogramovali pred vyvolaním cyklu, zostane aktívna
- 2 Nevykoná sa zastavenie vretena ani **žiadna** orientácia vretena. Q336 sa nezohľadní
- 3 TNC napolohuje nástroj na polomer začiatku obrysu Q491, pričom zohľadní druh obrábania zvonka/zvnútra Q529, ako aj bočnú bezpečnostnú vzdialenosť Q357. Opísaný obrys sa automaticky nepredíži o bezpečnostnú vzdialenosť. Predĺženie obrysu sa musí naprogramovať v podprograme. V smere osi nástroja polohuje TNC na začiatku obrábania rýchloposuvom na začiatočný bod obrysu! **V začiatočnom bode obrysu sa nesmie nachádzať žiadny materiál!**
- 4 TNC vyhotoví definovaný obrys s otáčajúcim sa vretenom (M3/M4). Hlavné osi obrábacej roviny pritom opisujú kruhový pohyb, vreteno nástroja ich pritom nenasleduje
- 5 Na koncovom bode obrysu odsunie TNC nástroj zvislo o bezpečnostnú vzdialenosť
- 6 Nakoniec presunie TNC nástroj do bezpečnej výšky

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Príklad programu je uvedený na konci tejto kapitoly, pozrite si Strana 359.



Túto funkciu musí povoliť a upraviť výrobca vášho stroja.



Obrys naprogramujte buď s monotónne klesajúcimi, alebo monotónne stúpajúcimi súradnicami.

Pri programovaní dbajte na to, aby ste používali iba kladné hodnoty polomerov.

Daný obrys na sústruženie naprogramujte bez korekcie polomeru nástroja (RR/RL) a bez pohybov APPR alebo DEP.

Pri programovaní dbajte na to, že ani stred vretena, ani rezná platnička sa nesmú presúvať do stredu obrysu na sústruženie.

Vonkajšie obrysy naprogramujte s polomerom väčším ako 0.

Vnútorné obrysy naprogramujte s polomerom väčším, ako je polomer nástroja.

Cyklus neumožňuje žiadne hrubovania vo viacerých krokoch.

Aby bol váš stroj schopný dosahovať vysoké dráhové rýchlosti, definuje pred vyvolaním cyklu veľkú toleranciu pomocou cyklu 32. Cyklus 32 naprogramujte s HSC-Filter=1.

Pri vnútornom obrábaní TNC overí, či je aktívny polomer nástroja menší ako súčet polovice priemeru začiatku obrysu Q491 a bočnej bezpečnostnej vzdialenosti Q357. Ak sa pri tejto kontrole zistí, že je nástroj príliš veľký, vykonávanie programu sa preruší.

Vezmite na vedomie, že pred vyvolaním cyklu musí byť uhol osi rovnaký ako uhol natočenia! Len potom sa môže vykonať správne spojenie osí.

Ak je aktívny cyklus **8 ZRKADLENIE**, TNC **nevykoná** cyklus na interpolačné sústruženie.

Ak je aktívny cyklus **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**, a faktor mierky sa na osi nerovná 1, riadenie TNC **nevykoná** cyklus na interpolačné sústruženie.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Môže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom. TNC nepredíži opísaný obrys automaticky o bezpečnostnú vzdialenosť! TNC polohuje na začiatku obrábania rýchloposuvom FMAX na začiatočný bod obrysu!

- ▶ Programujte v podprograme predĺženie obrysu
- ▶ V začiatočnom bode obrysu sa nesmie nachádzať žiadny materiál
- ▶ Stredom sústruženého obrysu je začiatočný bod v rovine obrábania pri vyvolaní cyklu



Tento cyklus je možné použiť len na strojoch s riadeným vretenom.

Musí byť aktivovaná softvérová možnosť 96.

Ak sa Q560 = 1, TNC nekontroluje, či sa cyklus vykonáva s rotujúcim, alebo stojacim vretenom. (nezávisle od CfgGeoCycle - displaySpindleError)

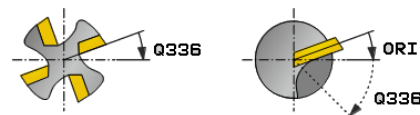
Príp. vaše riadenie TNC monitoruje, aby pri stojacom vretene nebolo možné polohovať pomocou posuvu. Obráťte sa na výrobcu vášho stroja, ak chcete získať tieto informácie.

Parametre cyklu



- ▶ **Q560 Združit' vreteno (0 = vyp./1 = zap.)?:**
Definícia, či sa nevykoná združenie vretien.
0: Spárovanie vretena vyp. (frézovanie obrysu)
1: Spárovanie vretena zap. (sústruženie vretena)
- ▶ **Q336 Uhol pre orientáciu vretena?:** TNC
vyrovná nástroj pred obrábaním na tento uhol.
Ak pracujete s frézovacím nástrojom, zadajte
taký uhol, aby bola rezná hrana nasmerovaná na
stred otáčania. Ak pracujete so sústružníckym
nástrojom a v tabuľke nástrojov (toolturn.trn)
ste definovali hodnotu „ORI“, zohľadní sa aj
pri orientácii vretena. Vstupný rozsah 0,000 až
360,000
- ▶ **Q546 Nástr., smer otáč. (3=M3/4=M4)?:** Smer
otáčania vretena aktívneho nástroja:
3: Pravotočivý nástroj (M3)
4: Ľavotočivý nástroj (M4)
- ▶ **Q529 Druh obrábania (0/1)?:** Definovanie, či sa
vykoná vnútorné alebo vonkajšie obrábanie:
+1: Vnútorné obrábanie
0: Vonkajšie obrábanie
- ▶ **Q221 Prídavok na plochu?:** Prídavok v rovine
obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99,9999
- ▶ **Q441 Prísun/otáčka [mm/ot.]?:** Rozmer, o ktorý
sa nástroj prisunie pri otáčke. Vstupný rozsah
0,001 až 99,999
- ▶ **Q449 Posuv/rezná rýchlosť? (mm/min):** Posuv
vzhľadom na začiatočný bod obrysu **Q491**.
Vstupný rozsah 0,1 až 99999,9. Posuv dráhy
stredového bodu nástroja sa upraví v závislosti od
polomeru nástroja **Q529 DRUH OBRABANIA**. Tým
sa stanoví vami naprogramovaná rýchlosť rezu
v priemere začiatočného bodu obrysu.
Q529 = 1: Posuv dráhy stredového bodu nástroja
sa pri vnútornom obrábaní zmenší
Q529 = 0: Posuv dráhy stredového bodu nástroja
sa pri vonkajšom obrábaní zväčší

TO	ORI	P-ANGLE



Bloky NC

63 CYCL DEF 292 OBRYS, SUSTRUZ. IPO.	
Q560=1	;ZDRUZIT VRETENO
Q336=0	;UHOL VRETENA
Q546=3	;SMER OTAC. NASTROJA
Q529=0	;DRUH OBRABANIA
Q221=0	;PRIDAVOK NA PLOCHU
Q441=0.5	;PRISUN
Q449=2000	;POSUV
Q491=0	;ZACIATOK OBRYSU POLOMER
Q357=2	;BEZP. VZD. NA STR.
Q445=50	;BEZP. VYSKA

- ▶ **Q491 Začiatkový bod obrysu (polomer)?**
(absolútna hodnota): Polomer začiatkového bodu obrysu (napr. súradnica X, pri osi nástroja Z).
Vstupný rozsah 0,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q357 Bezpečnostného vzd. na strane?**
(inkrementálne): Bočná vzdialenosť nástroja od obrobku pri nábehu na prvú hĺbku prísuvu Vstupný rozsah 0 až 99999,9
- ▶ **Q445 Bezpečná výška?** (absolútne): Absolútna výška, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom; na túto polohu sa nástroj vráti na konci cyklu. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999

Variety obrábania

Ak pracujete s cyklom 292, musíte najskôr zadať požadovaný sústružený obrys v podprograme a vytvoriť na tento obrys odkaz pomocou cyklu 14 alebo SEL CONTOUR. Sústružený obrys popíšete na priereze rotačne symetrického telesa. Pritom sa sústružený obrys v závislosti od osi nástroja popíše nasledujúcimi súradnicami:

Použitá os nástroja	Axiálna súradnica	Radiálna súradnica
Z	Z	X
X	X	Y
Y	Y	Z

Príklad: Ak ste ako os nástroja použili os Z, sústružený obrys naprogramujete v axiálnom smere na osi Z a polomer obrysu na osi X.

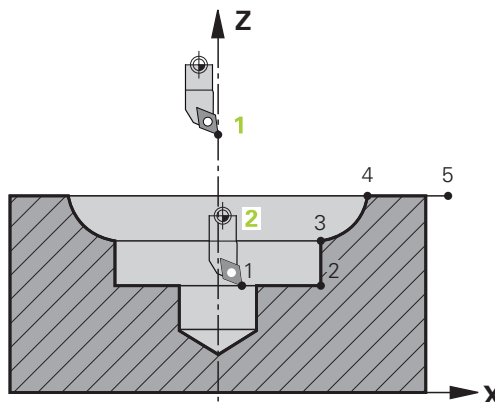
Pomocou tohto cyklu je možné vykonať vonkajšie aj vnútorné obrábanie. V nasledujúcej časti sa zdôrazní niekoľko pokynov z kapitoly „Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny“. Okrem toho nájdete v časti "Príklad interpolačného sústruženia, cyklus 292", Strana 359 aj príklad programovania

Vnútorné obrábanie

- Stred otáčania je poloha nástroja pri vyvolaní cyklu v rovine obrábania **1**
- **Po spustení cyklu sa už do stredu otáčania nesmie presúvať rezná doštička ani stred vretena!** Nezabúdajte na to pri popisovaní vášho obrysu! **2**
- Opísaný obrys sa automaticky nepredĺži o bezpečnostnú vzdialenosť. Predĺženie obrysu sa musí naprogramovať v podprograme. V smere osi nástroja polohuje TNC na začiatku obrábania rýchloposuvom na začiatkový bod obrysu! **V začiatovom bode obrysu sa nesmie nachádzať žiadny materiál!**

Pri programovaní vášho vnútorného obrysu dodržiavajte ďalšie body:

- Buď naprogramujte monotónne stúpajúce radiálne a axiálne súradnice, napr. 1 – 5
- Alebo naprogramujte monotónne klesajúce radiálne a axiálne súradnice, napr. 5 – 1
- Vnútorné obrysy naprogramujte s polomerom väčším, ako je polomer nástroja.

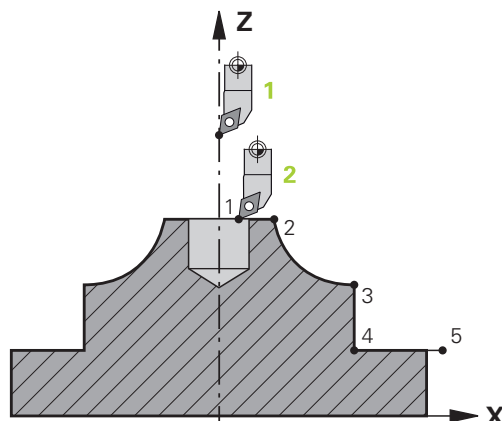


Vonkajšie obrábanie

- Stred otáčania je poloha nástroja pri vyvolaní cyklu v rovine obrábania **1**
- Po spustení cyklu sa už do stredu otáčania **nesmie presúvať** rezná doštička ani **stred vretena**. Nezabúdajte na to pri popisovaní vášho obrysu! **2**
- Opísaný obrys sa automaticky nepredíži o bezpečnostnú vzdialenosť. Predĺženie obrysu sa musí naprogramovať v podprograme. V smere osi nástroja polohuje TNC na začiatku obrábania rýchloposuvom na začiatkový bod obrysu! **V začiatčom bode obrysu sa nesmie nachádzať žiadny materiál!**

Pri programovaní vášho vonkajšieho obrysu dodržiavajte ďalšie body:

- Buď naprogramujte monotónne stúpajúce radiálne a monotónne klesajúce axiálne súradnice, napr. 1 – 5
- Alebo naprogramujte monotónne klesajúce radiálne a monotónne stúpajúce axiálne súradnice, napr. 5 – 1
- Vonkajšie obrisy naprogramujte s polomerom väčším ako 0.



Definovanie nástroja

Prehľad

V závislosti od zadanej hodnoty pre parameter Q560 sa obrys môže vyfrézovať (Q560 = 0) alebo vysústružiť (Q560 = 1).

Pre príslušné obrábanie je dostupných viacero možností na zadefinovanie nástroja v tabuľke nástrojov. Tieto možnosti sú opísané v nasledujúcej časti:

Spárovanie vretena vyp., Q560=0

Frézovanie: frézovací nástroj definujete obvyklým spôsobom v tabuľke nástrojov, hodnotami pre dĺžku, polomer, polomer rohu atď.

Spárovanie vretena zap., Q560=1

Sústruženie: Geometrické údaje sústružníckeho nástroja sa prevedú na údaje frézovacieho nástroja. Budú dostupné tri nasledujúce možnosti:

- Definovať sústružnícky nástroj v tabuľke nástrojov (tool.t) ako frézovací nástroj
- Definovať frézovací nástroj v tabuľke nástrojov (tool.t) ako frézovací nástroj (aby sa následne používal ako sústružnícky nástroj)
- Definovať sústružnícky nástroj v tabuľke sústružníckych nástrojov (toolturn.trn)

V nasledujúcej časti sú uvedené pokyny k týmto trom možnostiam definovania nástrojov:

■ Definovať sústružnícky nástroj v tabuľke nástrojov (tool.t) ako frézovací nástroj

Ak pracujete bez možnosti 50, sústružnícky nástroj definujete v tabuľke nástrojov (tool.t) ako frézovací nástroj. V tomto prípade sa zohľadnia nasledujúce údaje z tabuľky nástrojov (vrát. hodnôt delta): dĺžka (L), polomer (R) a polomer rohu (R2). Vyrovnajte sústružnícky nástroj na stred vretena a tento uhol orientácie vretena zadajte v cykle pod parametrom Q336. Pri vonkajšom obrábaní je vyrovnanie vretena Q336, pri vnútornom obrábaní sa vyrovnanie vretena vypočíta zo súčtu Q336 + 180.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vnútornom obrábaní môže dôjsť ku kolízii medzi držiakom náradia a obrobkom. Držiak nástrojov nie je monitorovaný. Ak sa v dôsledku držiaka nástroja dosiahne väčší priemer otáčania ako pri reznej hrane, hrozí nebezpečenstvo kolízie.

- Vyberte držiak nástroja tak, aby sa nedosahoval väčší priemer otáčania ako pri reznej hrane

- **Definovať frézovací nástroj v tabuľke nástrojov (tool.t) ako frézovací nástroj (aby sa následne používal ako sústružnícky nástroj)**

Pomocou frézovacieho nástroja je možné interpolačné sústruženie. V tomto prípade sa zohľadnia nasledujúce údaje z tabuľky nástrojov (vrát. hodnôt delta): dĺžka (L), polomer (R) a polomer rohu (R2). Na tento účel vyrovnajte reznú hranu daného frézovacieho nástroja na stred vretena a tento uhol zadajte do parametra Q336. Pri vonkajšom obrábaní je vyrovnanie vretena Q336, pri vnútornom obrábaní sa vyrovnanie vretena vypočíta zo súčtu Q336 + 180.

- **Definovať sústružnícky nástroj v tabuľke sústružníckych nástrojov (toolturn.trn)**

Ak pracujete s možnosťou 50, sústružnícky nástroj je možné definovať v tabuľke sústružníckych nástrojov (toolturn.trn). V tomto prípade sa zarovnanie vretena na stred otáčania vykoná so zohľadnením údajov špecifických pre daný nástroj, ako je druh obrábania (TO v tabuľke sústružníckych nástrojov), uhol nasmerovania (ORI v tabuľke sústružníckych nástrojov), ako aj parameter Q336.

V nasledujúcej časti je uvedený spôsob výpočtu vyrovnanie vretena:

Obrábanie	TO	Vyrovnanie vretena
Interpoláčné sústruženie, vonkajšie	1	ORI + Q336
Interpoláčné sústruženie, vnútorné	7	ORI + Q336 + 180
Interpoláčné sústruženie, vonkajšie	7	ORI + Q336 + 180
Interpoláčné sústruženie, vnútorné	1	ORI + Q336
Interpoláčné sústruženie, vonkajšie	8,9	ORI + Q336
Interpoláčné sústruženie, vnútorné	8,9	ORI + Q336

Na interpolačné sústruženie je možné používať nasledujúce typy nástrojov:

- TYPE: ROUGH, so smermi obrábania TO: 1 alebo 7
- TYPE: FINISH, so smermi obrábania TO: 1 alebo 7
- TYPE: BUTTON, so smermi obrábania TO: 1 alebo 7



Pri vnútornom obrábaní TNC overí, či je aktívny polomer nástroja menší ako súčet polovice priemeru začiatku obrysu Q491 a bočnej bezpečnostnej vzdialenosti Q357. Ak sa pri tejto kontrole zistí, že je nástroj príliš veľký, vykonávanie programu sa preruší.



Na interpolačné sústruženie nie je možné používať nasledujúce typy nástrojov: (zobrazí sa chybové hlásenie: Funkciu nie je možné vykonať s týmto typom nástroja)

- TYPE: ROUGH, so smermi obrábania TO: 2 až 6
- TYPE: FINISH, so smermi obrábania TO: 2 až 6
- TYPE: BUTTON, so smermi obrábania TO: 2 až 6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

11.7 INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE VÄZBA (cyklus 291, DIN/ISO: G291, softvérová možnosť 96)

Priebeh cyklu

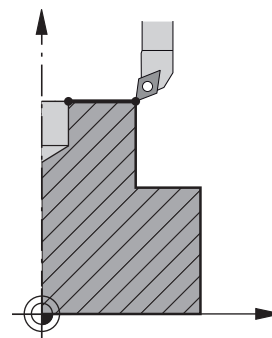
Cyklus 291 VÄZBA, SÚSTRUŽENIE IPO. združí nástrojové vretená v polohe lineárnych osí, resp. znovu zruší toto združenie vretien. Pri interpolačnom sústružení je orientácia reznej hrany nasmerovaná na stred kružnice. Stred otáčania zadáte do cyklu pomocou súradníc Q216 a Q217. Cyklus 291 VÄZBA, SÚSTRUŽENIE IPO. sa používa pri frézovaní a umožňuje aktivovanie príkazom CALL.

Priebeh cyklu, ak Q560=1:

- 1 TNC najskôr vykoná zastavenie vretena (M5)
- 2 TNC nasmeruje vreteno nástroja na zadaný stred otáčania. Prítom sa zohľadní zadaný uhol orientácie vretena Q336. Ak je zadefinovaná, zohľadní sa navyše aj hodnota „ORI“, ktorá je eventuálne uvedená v tabuľke nástrojov.
- 3 Vreteno nástroja je teraz spárované s polohou lineárnych osí. Vreteno nasleduje požadovanú polohu hlavných osí
- 4 Na ukončenie musí byť spárovanie zrušené obslužným personálom stroja. (pomocou cyklu 291, resp. koncom programu/interným zastavením)

Priebeh cyklu, ak Q560=0:

- 1 TNC zruší spárovanie vretena
- 2 Vreteno nástroja už nebude spárované s polohou lineárnych osí
- 3 Obrábanie pomocou cyklu 291 Interpolačné sústruženie sa ukončí
- 4 Ak Q560=0, nie sú parametre Q336, Q216, Q217 relevantné



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Túto funkciu musí povoliť a upraviť výrobca vášho stroja.

Po definovaní cyklu 291 a **CYCLE CALL** naprogramujte vami požadované obrábanie. Ak chcete zapísať kruhový pohyb lineárnych osí, použite napríklad lineárne/polárne bloky. Príklad programu je uvedený na konci tejto kapitoly, pozrite si Strana 356.



Cyklus 291 je CALL-aktívny

Programovanie M3/M4 odpadá. Ak chcete opísať kruhový pohyb lineárnych osí, použite napríklad bloky **CC** a **C**.

Keď sústružnícky nástroj zadefinujete v tabuľke sústružníckych nástrojov (toolturn.trn), odporúča sa pracovať s parametrom **Q561=1**. Na tento účel skonvertujte údaje sústružníckeho nástroja na údaje frézovacieho nástroja, čím sa programovanie značne zjednoduší. Pri programovaní môžete pomocou **Q561=1** pracovať s korekciou polomeru **RR** alebo **RL**. (Ak naproti tomu programujete parameter **Q561=0**, musíte pri popise obrysov vynechať korekciu polomeru **RR** alebo **RL**. Okrem toho musíte pri programovaní dbať na to, aby ste naprogramovali pohyb stredu nástroja **TCP** bez spárovania vretena. Tento spôsob programovania je nepomerne náročnejší!)

Keď ste naprogramovali parameter **Q561=1**, musíte na ukončenie obrábania Interpoláčného sústruženia vykonať nasledujúce programovanie:

- **R0**, zruší korekciu polomeru
- Cyklus 291 s parametrami **Q560=0** a **Q561=0**, zruší spárovanie vretena
- **CYCLE CALL**, na vyvolanie cyklu 291
- **TOOL CALL** zruší konverziu parametra **Q561**

Pri programovaní dbajte na to, že ani stred vretena, ani rezná platnička sa nesmú presúvať do stredu obrysů na sústruženie.

Vonkajšie obrysů naprogramujte s polomerom väčším ako 0.

Vnútorne obrysů naprogramujte s polomerom väčším, ako je polomer nástroja.

Tento cyklus môžete vykonať aj pri natočenej rovine obrábania.

Aby bol váš stroj schopný dosahovať vysoké dráhové rýchlosti, definuje pred vyvolaním cyklu veľkú toleranciu pomocou cyklu 32. Cyklus 32 naprogramujte s **HSC-Filter=1**.

Ak je aktívny cyklus **8 ZRKADLENIE**, TNC **nevykoná** cyklus na interpolačné sústruženie.

Ak je aktívny cyklus **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**, a faktor mierky sa na osi nerovná 1, riadenie TNC **nevykoná** cyklus na interpolačné sústruženie.

Vezmite na vedomie, že pred vyvolaním cyklu musí byť uhol osi rovnaký ako uhol natočenia! Len potom sa môže vykonať správne spojenie osí.



Tento cyklus je možné použiť len na strojoch s riadeným vretenom.

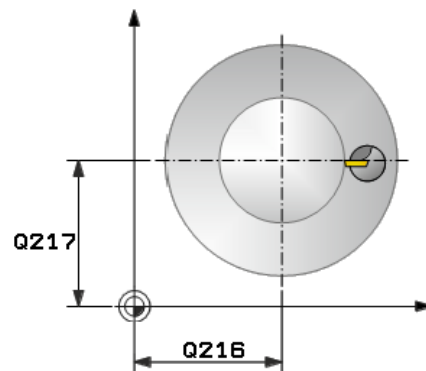
Príp. vaše riadenie TNC monitoruje, aby pri stojacom vretene nebolo možné polohovať pomocou posuvu. Obráťte sa na výrobcu vášho stroja, ak chcete získať tieto informácie.

Musí byť aktivovaná softvérová možnosť 96.

Parametre cyklu



- ▶ **Q560 Združiť vreteno (0 = vyp./1 = zap.):**
Definícia, či dôjde k združeniu nástrojových vretien v polohe lineárnych osí. Ak je aktívne združenie vretena, je rezná hrana nástroja orientovaná na stred otáčania.
0: Spárovanie vretena vyp.
1: Spárovanie vretena zap.
- ▶ **Q336 Uhol pre orientáciu vretena?:** TNC vyrovná nástroj pred obrábaním na tento uhol. Ak pracujete s frézovacím nástrojom, zadajte taký uhol, aby bola rezná hrana nasmerovaná na stred otáčania. Ak pracujete so sústružníckym nástrojom a v tabuľke nástrojov (toolturn.trn) ste definovali hodnotu „ORI“, zohľadní sa aj pri orientácii vretena. Vstupný rozsah 0,000 až 360,000
- ▶ **Q216 Stred 1. osi (absolútne):** Stred otáčania na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q217 Stred osi 2? (absolútne):** Stred otáčania na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q561 Konverzia sústružníckeho nástroja (0/1):**
Relevantná len pri zápise nástroja do tabuľky sústružníckych nástrojov (toolturn.trn). Týmto parametrom určíte, či má byť hodnota XL sústružníckeho nástroja interpretovaná ako polomer R frézovacieho nástroja.
0: Žiadna zmena – sústružnícky nástroj bude interpretovaný tak, ako je to popísané v tabuľke sústružníckych nástrojov (toolturn.trn). V takomto prípade nesmiete používať korekciu polomeru **RR** alebo **RL**. Okrem toho musíte pri programovaní popísať pohyb stredu nástroja **TCP** bez spárovania vretena. Tento spôsob programovania je nepomerne náročnejší.
1: Hodnota XL tabuľky sústružníckych nástrojov (toolturn.trn) bude interpretovaná ako polomer R tabuľky frézovacích nástrojov. Vďaka tomu je umožnené používanie korekcie polomeru **RR** alebo **RL** pri programovaní obrysu. Toto je odporúčaný spôsob programovania.



Bloky NC

64 CYCL DEF 291 VÄZBA, SÚSTRUŽENIE IPO.	
Q560=1	;ZDRUZIT VRETENO
Q336=0	;UHOL VRETENA
Q216=50	;STRED 1. OSI
Q217=50	;STRED 2. OSI
Q561=1	;SÚSTRUŽNÍCKY NÁSTR. KONVERTOVAŤ

Definovanie nástroja

Prehľad

V závislosti od zadanej hodnoty pre parameter Q560 môžete aktivovať (Q560 = 1) alebo deaktivovať (Q560 = 0) cyklus Interpoláčného sústruženia obrisy väzby.

Spárovanie vretena vyp., Q560=0

Vreteno nástroja sa nespáruje s polohou lineárnych osí.



Q560=0: Deaktivujte cyklus **Interpoláčného sústruženia obrisy väzby**!

Spárovanie vretena zap., Q560=1

Vykonáte obrábanie sústružením, pri ktorom sa vreteno nástroja spáruje s polohou lineárnych osí. Ak zadáte parameter Q560=1, budete mať k dispozícii viacero možností na zadefinovanie daného nástroja v tabuľke nástrojov. Tieto možnosti sú opísané v nasledujúcej časti:

- Definovať sústružnícky nástroj v tabuľke nástrojov (tool.t) ako frézovací nástroj
- Definovať frézovací nástroj v tabuľke nástrojov (tool.t) ako frézovací nástroj (aby sa následne používal ako sústružnícky nástroj)
- Definovať sústružnícky nástroj v tabuľke sústružníckych nástrojov (toolturn.trn)

V nasledujúcej časti sú uvedené pokyny k týmto trom možnostiam definovania nástrojov:

■ **Definovať sústružnícky nástroj v tabuľke nástrojov (tool.t) ako frézovací nástroj**

Ak pracujete bez možnosti 50, sústružnícky nástroj definujete v tabuľke nástrojov (tool.t) ako frézovací nástroj. V tomto prípade sa zohľadnia nasledujúce údaje z tabuľky nástrojov (vrát. hodnôt delta): dĺžka (L), polomer (R) a polomer rohu (R2). Geometrické údaje daného sústružníckeho nástroja sa prevedú na údaje frézovacieho nástroja. Vyrovnajte sústružnícky nástroj na stred vretena a tento uhol orientácie vretena zadajte v cykle pod parametrom Q336. Pri vonkajšom obrábaní je vyrovnanie vretena Q336, pri vnútornom obrábaní sa vyrovnanie vretena vypočíta zo súčtu Q336 + 180.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vnútornom obrábaní môže dôjsť ku kolízii medzi držiakom náradia a obrobkom. Držiak nástrojov nie je monitorovaný. Ak sa v dôsledku držiaka nástroja dosiahne väčší priemer otáčania ako pri reznej hrane, hrozí nebezpečenstvo kolízie.

- Vyberte držiak nástroja tak, aby sa nedosahoval väčší priemer otáčania ako pri reznej hrane

■ **Definovať frézovací nástroj v tabuľke nástrojov (tool.t) ako frézovací nástroj (aby sa následne používal ako sústružnícky nástroj)**

Pomocou frézovacieho nástroja je možné interpolačné sústruženie. V tomto prípade sa zohľadnia nasledujúce údaje z tabuľky nástrojov (vrát. hodnôt delta): dĺžka (L), polomer (R) a polomer rohu (R2). Na tento účel vyrovnajte reznú hranu daného frézovacieho nástroja na stred vretena a tento uhol zadajte do parametra Q336. Pri vonkajšom obrábaní je vyrovnanie vretena Q336, pri vnútornom obrábaní sa vyrovnanie vretena vypočíta zo súčtu Q336 + 180.

■ **Definovať sústružnícky nástroj v tabuľke sústružníckych nástrojov (toolturn.trn)**

Ak pracujete s možnosťou 50, sústružnícky nástroj je možné definovať v tabuľke sústružníckych nástrojov (toolturn.trn). V tomto prípade sa vyrovnanie vretena na stred otáčania vykoná so zohľadnením údajov špecifických pre daný nástroj, ako je druh obrábania (TO v tabuľke sústružníckych nástrojov), uhol orientácie (ORI v tabuľke sústružníckych nástrojov), ako aj parameter Q336 a parameter Q561.



Keď sústružnícky nástroj zadefinujete v tabuľke sústružníckych nástrojov (toolturn.trn), odporúča sa pracovať s parametrom Q561=1. Na tento účel skonvertujte údaje sústružníckeho nástroja na údaje frézovacieho nástroja, čím sa programovanie značne zjednoduší. Pri programovaní môžete pomocou Q561=1 pracovať s korekciou polomeru **RR** alebo **RL**. (Ak naproti tomu programujete parameter Q561=0, musíte pri popise obrysov vynechať korekciu polomeru **RR** alebo **RL**. Okrem toho musíte pri programovaní dbať na to, aby ste naprogramovali pohyb stredu nástroja **TCP** bez spárovania vretena. Tento spôsob programovania je nepomerne náročnejší!)

Keď ste naprogramovali parameter Q561=1, musíte na ukončenie obrábania Interpoláčné sústruženie vykonať nasledujúce programovanie:

- R0, zruší korekciu polomeru
- Cyklus 291 s parametrami Q560=0 a Q561=0, zruší spárovanie vretena
- **CYCLE CALL**, na vyvolanie cyklu 291
- **TOOL CALL** zruší konverziu parametra Q561

Keď ste naprogramovali parameter Q561=1, smiete používať len nasledujúce typy nástrojov:

- TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON so smermi obrábania TO: 1 alebo 8, XL>=0
- TYPE: ROUGH, FINISH, BUTTON so smermi obrábania TO: 7: XL<=0

V nasledujúcej časti je uvedený spôsob výpočtu vyrovnanie vretena:

Obrábanie	TO	Vyrovnanie vretena
Interpoláčné sústruženie, vonkajšie	1	ORI + Q336
Interpoláčné sústruženie, vnútorné	7	ORI + Q336 + 180
Interpoláčné sústruženie, vonkajšie	7	ORI + Q336 + 180
Interpoláčné sústruženie, vnútorné	1	ORI + Q336
Interpoláčné sústruženie, vonkajšie	8	ORI + Q336
Interpoláčné sústruženie, vnútorné	8	ORI + Q336

Na interpolačné sústruženie je možné používať nasledujúce typy nástrojov:

- TYPE: ROUGH, so smermi obrábania TO: 1, 7, 8
- TYPE: FINISH, so smermi obrábania TO: 1, 7, 8
- TYPE: BUTTON, so smermi obrábania TO: 1, 7, 8



Na interpolačné sústruženie nie je možné používať nasledujúce typy nástrojov: (zobrazí sa chybové hlásenie: Funkciu nie je možné vykonať s týmto typom nástroja)

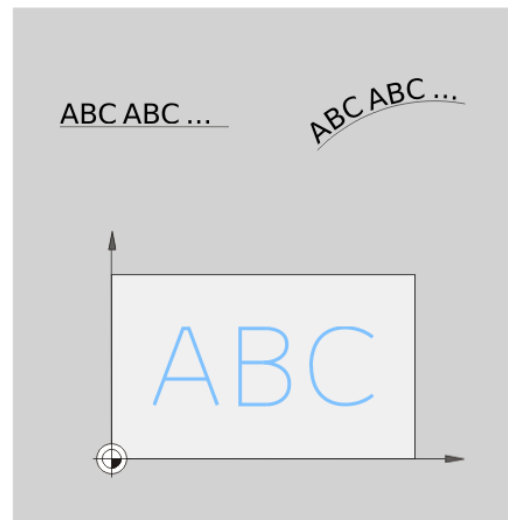
- TYPE: ROUGH, so smermi obrábania TO: 2 až 6
- TYPE: FINISH, so smermi obrábania TO: 2 až 6
- TYPE: BUTTON, so smermi obrábania TO: 2 až 6
- TYPE: RECESS
- TYPE: RECTURN
- TYPE: THREAD

11.8 GRAVÍROVANIE (cyklus 225, DIN/ISO: G225)

Priebeh cyklu

Tento cyklus umožňuje gravírovanie textov na rovnú plochu obrobku. Texty sa dajú usporiadať pozdĺž priamky alebo na kruhový oblúk.

- 1 TNC polohuje v rovine obrábania na začiatkový bod prvého znaku.
- 2 Nástroj sa zanorí kolmo do gravírovaného podkladu a vyfrézuje znak. Potrebné zdvíhacie pohyby medzi znakmi vykonáva TNC na bezpečnostnú vzdialenosť. Po spracovaní znaku sa nástroj nachádza v bezpečnostnej vzdialenosti nad povrchom.
- 3 Tento postup sa opakuje pre všetky gravírované znaky.
- 4 Nakoniec presunie TNC nástroj na 2. bezpečnostnej vzdialenosti.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Znamienko parametra cyklu Hĺbka stanovuje smer obrábania. Ak naprogramujete hodnotu hĺbky rovnú 0, TNC cyklus nevykoná.

Gravírovaný text môžete preniesť aj premennou reťazca (QS).

Parameter Q374 umožňuje úpravy natočenia písmen. Keď $Q374 = 0^\circ$ až 180° : Platí smer zápisu zľava doprava.

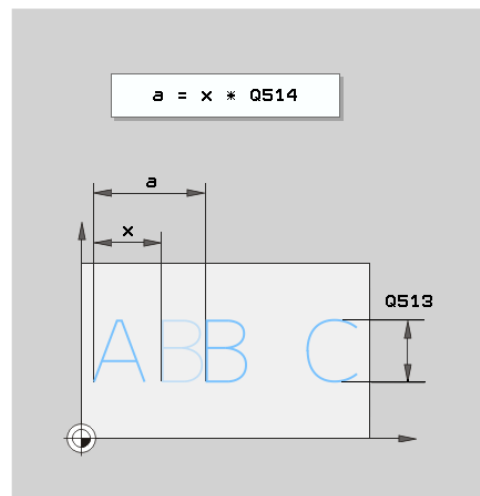
Keď je hodnota parametra Q374 vyššia ako 180° : Platí opačný smer zápisu.

Začiatkový bod sa pri gravírovaní na kruhovej dráhe nachádza vľavo dolu, nad prvým znakom určeným na gravírovanie. (V starších verziách softvéru sa príp. vykonávalo predpolohovanie na stred kruhu.)

Parametre cyklu



- ▶ **QS500 Gravírovaný text?:** Gravírovaný text v úvodzovkách. Priradenie premennej reťazca tlačidlom Q z numerického bloku, tlačidlo Q na klávesnici ASCII zodpovedá normálnemu vloženiu textu. Povolené vkladané znaky: pozrite si "Gravírovanie systémových premenných", Strana 347
- ▶ **Q513 Výška znakov?** (absolútne): Výška gravírovaných znakov v mm. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q514 Faktor rozstupu znakov?:** V prípade použitého fondu ide o tzv. proporčný font. Každý znak má preto vlastnú šírku, ktorú TNC príslušne vygravíruje pri definovaní Q514 = 0. Pri definovaní hodnoty Q514 inej ako 0 upraví TNC vzdialenosť medzi znakmi. Vstupný rozsah 0 až 9,9999
- ▶ **Q515 Typ písma?:** Momentálne bez funkcie
- ▶ **Q516 Text na priamku/kruh (0/1)?:**
Gravírovať text pozdĺž priamky: Vstup = 0
Gravírovať text na kruhovom oblúku: Vstup = 1
Gravírovať text na kruhovom oblúku, na obvode (text nemusí byť bezpodmienečne čitateľný zospodu): Vstup = 2
- ▶ **Q374 Natočenie?:** Uhol stredového bodu, ak sa má text umiestniť na kruh. Gravírovací uhol pri priamom usporiadaní textu. Vstupný rozsah: -360,0000 až +360,0000°
- ▶ **Q517 Polomer pri texte na kruh?** (absolútne): Polomer kruhu v mm, na ktorý má systém TNC umiestniť text. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q201 Hĺbka?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi povrchom obrobku a gravírovaným podkladom
- ▶ **Q206 Feed rate for plunging?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri zanorení v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne FAUTO, FU
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi hrotom nástroja a povrchom obrobku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne PREDEF



Bloky NC

62 CYCL DEF 225 GRAVÍROVAT	
QS500=„A“	;GRAVÍROVANY TEXT
Q513=10	;VYSKA ZNAKOV
Q514=0	;FAKTOR ROZSTUPU
Q515=0	;TYP PISMA
Q516=0	;USPORIADANIE TEXTU
Q374=0	;NATOCENIE
Q517=0	;POLOMER KRUHU
Q207=750	;POSUV FREZOVANIA
Q201=-0.5	;HLBKA
Q206=150	;POS. PRISUVU DO HL.
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q203=+20	;SURAD. POVRCHU
Q204=50	;2. BEZP. VZDIALENOST
Q367 = +0	;POLOHA TEXTU
Q574 = +0	;DLZKA TEXTU

- ▶ **Q203 Súradnice povrchu obrobku?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **PREDEF**
- ▶ **Q574 Maximálna dĺžka textu?** (mm/palec): Tu nastavíte maximálnu dĺžku textu. TMC zohľadní dodatočne parameter Q513 Výška znakov. Ak sa Q513 = 0, vygravíruje TNC dĺžku textu presne podľa nastavenia v parametri Q574. Výška znakov sa upraví podľa mierky. Ak je hodnota parametra Q513 vyššia ako nula, TNC skontroluje, či skutočná dĺžka textu neprekračuje maximálnu dĺžku textu z parametra Q574. Ak k tomu dôjde, vygeneruje TNC chybové hlásenie.
- ▶ **Q367 Vzťah pre polohu textu (0 - 6)?** Tu vložte vzťah pre polohu textu. V závislosti od toho, či je text vygravírovaný na kruhu alebo priamke (parameter Q516), vyplývajú nasledujúce vstupy:
Gravírovanie na kruhovej dráhe, poloha textu sa vzťahuje na nasledujúci bod:
 - 0 = Stred kruhu
 - 1 = Vľavo dole
 - 2 = V strede dole
 - 3 = Vpravo dole
 - 4 = Vpravo hore
 - 5 = V strede hore
 - 6 = Vľavo hore**Gravírovanie na priamke, poloha textu sa vzťahuje na nasledujúci bod:**
 - 0 = Vľavo dole
 - 1 = Vľavo dole
 - 2 = V strede dole
 - 3 = Vpravo dole
 - 4 = Vpravo hore
 - 5 = V strede hore
 - 6 = Vľavo hore

Povolené gravírované znaky

Okrem malých a veľkých písmen a číslíc sú možné nasledujúce špeciálne znaky:

! # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [\] _ ß CE



Špeciálne znaky % a \ využíva TNC pre špeciálne funkcie. Ak chcete gravírovať tieto znaky, musíte ich vložiť do gravírovaného textu dvakrát, napr.: %%.

Ak chcete gravírovať prehlásky, ß, ø, @ alebo znaky CE, začnite pri zadávaní údajov znakom %:

Znak	Zadanie
ä	%ae
ö	%oe
ü	%ue
Ä	%AE
Ö	%OE
Ü	%UE
ß	%ss
ø	%D
@	%at
CE	%CE

Netlačiteľné znaky

Okrem textu môžete na účely formátovania definovať aj niektoré netlačiteľné znaky. Pri vkladaní netlačiteľných znakov vložte pred ne špeciálny znak \.

Dostupné sú nasledujúce možnosti:

Znak	Zadanie
Zalomenie riadka	\n
Vodorovný tabulátor (rozsah tabulátora je pevne nastavený na 8 znakov)	\t
Zvislý tabulátor (rozsah tabulátora je pevne nastavený na jeden riadok)	\v

Gravírovanie systémových premenných

Okrem pevných znakov môžete gravírovať aj obsah istých systémových premenných. Pri zadávaní systémovej premennej vložte pred ňu %.

Je možné vygravírovať aktuálny dátum alebo aktuálny čas. Na tento účel nastavte **%time<x>**. <x> definuje formát, napr. 08 označuje DD.MM.RRRR. (Funkcia je identická s funkciou **SYSSTR ID321**)



Rešpektujte, že pri vkladaní formátov dátumu 1 až 9 musíte predradiť číslicu 0, napr. **time08**.

Znak	Zadanie
DD.MM.RRRR hh:mm:ss	%time00
D.MM.RRRR h:mm:ss	%time01
D.MM.RRRR h:mm	%time02
D.MM.RR h:mm	%time03
RRRR-MM-DD hh:mm:ss	%time04
RRRR-MM-DD hh:mm	%time05
RRRR-MM-DD h:mm	%time06
RR-MM-DD h:mm	%time07
DD.MM.RRRR	%time08
D.MM.RRRR	%time09
D.MM.RR	%time10
RRRR-MM-DD	%time11
RR-MM-DD	%time12
hh:mm:ss	%time13
h:mm:ss	%time14
h:mm	%time15

Gravírovanie stavu počítadla

Aktuálny stav počítadla, ktorý nájdete v menu MOD, môžete gravírovať s cyklom 225.

Na tento účel programujte cyklus 225 ako zvyčajne a zadajte ako gravírovaný text napr. Nasledujúce: **%count2**

Číslo za **%count** udáva, koľko miest gravíruje TNC. Maximálne je možných 9 miest.

Príklad: Ak programujete v cykle **%count9**, pri aktuálnom stave počítadla 3, potom gravíruje TNC nasledujúce: 000000003

UPOZORNENIE

V prevádzkovom režime Test programu sa aktuálny stav počítadla simuluje vždy číslom 0, nezávisle od toho, aký stav počítadla je skutočne zadaný v menu MOD.

TNC nezohľadňuje v prevádzkovom režime Test programu aktuálny stav počítadla. Pri opakovanom teste programu NC sa ani neprepne nahor, ani sa nevydá s cyklom 225. Preto sa v prevádzkovom režime Test programu takisto vždy simuluje stav počítadla Nula.

- ▶ V prevádzkových režimoch Program po blokoch a Krokovanie sa zohľadňuje aktuálny stav počítadla.
- ▶ Ak v týchto prevádzkových režimoch prepnete Rozdelenie obrazovky, napr. na náhľad PROGRAM + GRAFIKA, zobrazí sa aktuálne gravírovaný stav počítadla v simulácii úberu

11.9 ROVINNÉ FRÉZOVANIE (cyklus 232, DIN/ISO: G232)

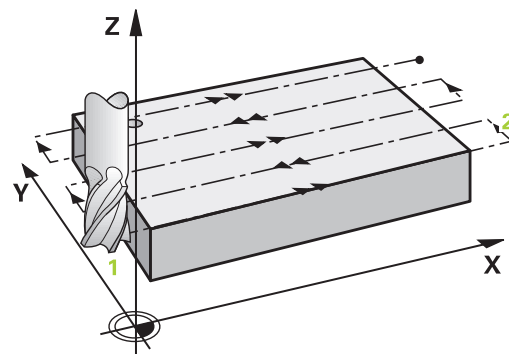
Priebeh cyklu

Pomocou cyklu 232 môžete čelne ofrézovať rovnú plochu vo viacerých prísuvoch a so zohľadnením prídavku pre obrobenie načisto. Pritom sú vám k dispozícii obrábacie postupy:

- **Stratégia Q389 = 0:** Meandrovité obrábanie s bočným prísuvom mimo obrábanú plochu
 - **Stratégia Q389 = 1:** Meandrovité obrábanie s bočným prísuvom na kraji obrábanej plochy
 - **Stratégia Q389 = 2:** Obrábanie v riadkoch, spätný posuv a bočný prísuv v polohovacom posuve
- 1 TNC napolohuje nástroj rýchloposuvom **FMAX** z aktuálnej polohy s polohovacou logikou do začiatočného bodu **1**:
Ak je hodnota aktuálnej polohy na osi vretena väčšia ako hodnota 2. bezpečnostná vzdialenosť, TNC presúva nástroj najskôr v rovine obrábania a potom na osi vretena, inak najskôr na 2. bezpečnostnej vzdialenosti a potom v rovine obrábania. Začiatočný bod v rovine obrábania leží vedľa obrobku, presadený o polomer nástroja a bočnú bezpečnostnú vzdialenosť
 - 2 Následne sa nástroj posúva polohovacím posuvom po osi vretena na prvú hĺbku prísuvu, ktorú vypočítal TNC

Stratégia Q389 = 0

- 3 Potom sa nástroj posúva naprogramovaným posuvom frézovania do koncového bodu **2**. Koncový bod sa nachádza **mimo** plochu, TNC ho vypočíta z naprogramovaného začiatočného bodu, naprogramovanej dĺžky, naprogramovanej bočnej bezpečnostnej vzdialenosti a polomeru nástroja
- 4 TNC presadí nástroj predpolohovacím posuvom priečne na začiatočný bod ďalšieho riadku; TNC vypočíta presadenie z naprogramovanej šírky, polomeru nástroja a maximálneho faktora prekrytia dráhy
- 5 Potom sa nástroj presunie späť v smere začiatočného bodu **1**
- 6 Postup sa opakuje, až kým nie je zadefinovaná plocha úplne obrobená. Na konci poslednej dráhy sa vykoná prísuv na ďalšiu hĺbku obrábania
- 7 Plocha sa následne obrába v opačnom smere, aby sa tak predišlo zbytočným posuvom naprázdno
- 8 Postup sa opakuje, až kým sa nevykonajú všetky prísuvy. Pri poslednom prísuve sa posuvom obrábania načisto ofrézuje len vložený prídavok na dokončenie načisto
- 9 Na konci odsunie TNC nástroj rýchloposuvom **FMAX** späť na 2. bezpečnostnú vzdialenosť

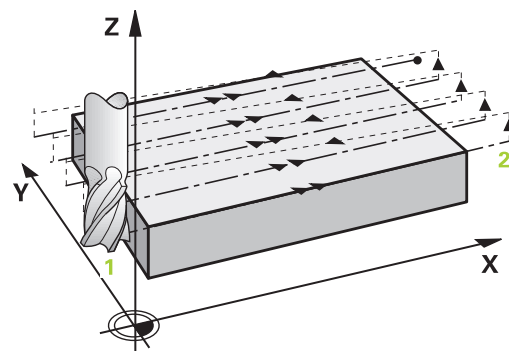


Stratégia Q389 = 1

- 3 Potom sa nástroj posúva naprogramovaným posuvom frézovania do koncového bodu **2**. Koncový bod leží **na kraji** plochy, TNC ho vypočíta zo zadefinovaného začiatočného bodu, naprogramovanej dĺžky a polomeru nástroja
- 4 TNC presadí nástroj predpolohovacím posuvom priečne na začiatočný bod ďalšieho riadku; TNC vypočíta presadenie z naprogramovanej šírky, polomeru nástroja a maximálneho faktora prekrytia dráhy
- 5 Potom sa nástroj presunie späť v smere začiatočného bodu **1**. Presadenie do ďalšieho riadku sa znovu vykoná na okraji obrobku
- 6 Postup sa opakuje, až kým nie je zadefinovaná plocha úplne obrobená. Na konci poslednej dráhy sa vykoná prísuv na ďalšiu hĺbku obrábania
- 7 Plocha sa následne obrába v opačnom smere, aby sa tak predišlo zbytočným posuvom naprázdno
- 8 Postup sa opakuje, až kým sa nevykonajú všetky prísuvy. Pri poslednom prísuve sa posuvom obrábania načisto ofrézuje len vložený prídavok na dokončenie načisto
- 9 Na konci odsunie TNC nástroj rýchloposuvom **FMAX** späť na 2. bezpečnostnú vzdialenosť

Stratégia Q389 = 2

- 3 Potom sa nástroj posúva naprogramovaným posuvom frézovania do koncového bodu **2**. Koncový bod sa nachádza mimo plochu, TNC ho vypočíta z naprogramovaného začiatočného bodu, naprogramovanej dĺžky, naprogramovanej bočnej bezpečnostnej vzdialenosti a polomeru nástroja
- 4 TNC posúva nástroj po osi vretena do bezpečnostnej vzdialenosti cez aktuálnu hĺbku prísuvu a presunie ho predpolohovacím posuvom priamo späť do začiatočného bodu ďalšieho riadka. TNC vypočíta presadenie z naprogramovanej šírky, polomeru nástroja a maximálneho faktora prekrytia dráhy
- 5 Potom presunie nástroj opäť na aktuálnu hĺbku prísuvu a následne znovu v smere koncového bodu **2**
- 6 Postup riadkovania sa opakuje, až kým nie je definovaná plocha úplne obrobená. Na konci poslednej dráhy sa vykoná prísuv na ďalšiu hĺbku obrábania
- 7 Plocha sa následne obrába v opačnom smere, aby sa tak predišlo zbytočným posuvom naprázdno
- 8 Postup sa opakuje, až kým sa nevykonajú všetky prísuvy. Pri poslednom prísuve sa posuvom obrábania načisto ofrézuje len vložený prídavok na dokončenie načisto
- 9 Na konci odsunie TNC nástroj rýchloposuvom **FMAX** späť na 2. bezpečnostnú vzdialenosť



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

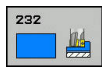


Zadajte **Q204 2. BEZP. VZDIALENOST** tak, aby nedošlo ku kolízii s obrobkom ani upínacími prostriedkami.

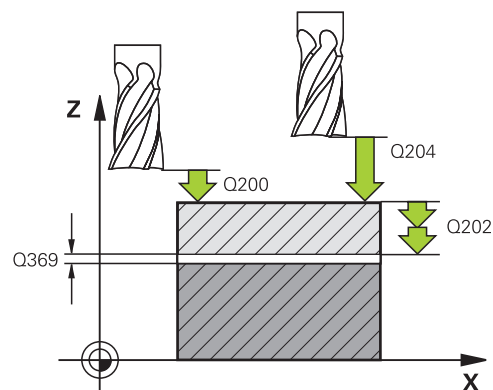
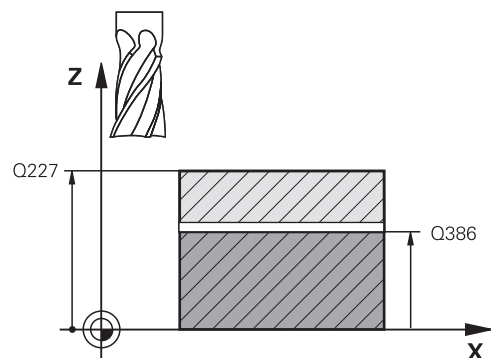
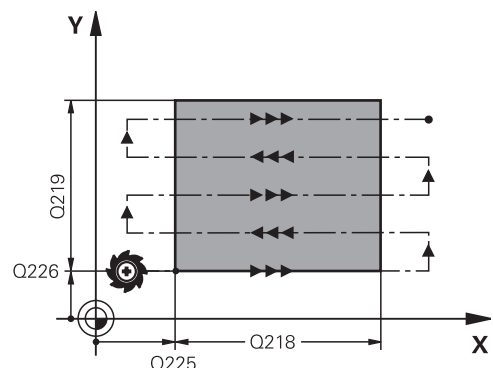
Ak sú **Q227 START. BOD 3. OSI** a **Q386 KONC. BOD 3. OSI** zadané rovnaké, potom nevykoná TN cyklus (hlĺbka = 0 programované).

Naprogramujte Q227 väčší ako Q386. V opačnom prípade TNC zobrazí chybové hlásenie.

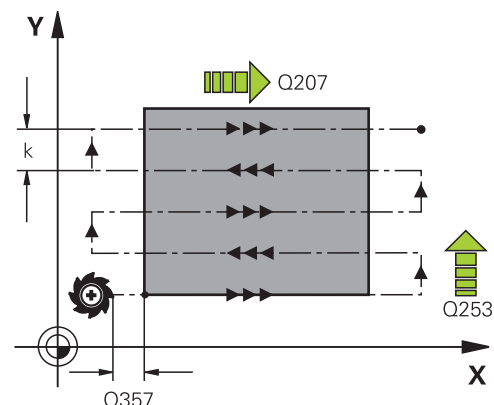
Parametre cyklu



- ▶ **Q389 Stratégia obrábania (0/1/2)?**: Týmto parametrom určíte, ako má TNC obrobiť plochu:
0: Meandrovité obrábanie s bočným prísuvom v polohovacom posuve mimo obrábanú plochu
1: Meandrovité obrábanie s bočným prísuvom v posuve frézovania na okraji obrábanej plochy
2: Obrábanie v riadkoch so spätným posuvom a bočným prísuvom v polohovacom posuve
- ▶ **Q225 Štart bod 1. osi?** (absolútne): Súradnica začiatočného bodu plochy na obrábanie v hlavnom vretenne roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q226 Štart bod 2. osi?** (absolútne): Súradnica začiatočného bodu plochy, ktorá sa má obrábať, na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q227 Štart bod 3. osi?** (absolútne): Súradnica povrchu obrobku, z ktorej sa vypočítavajú prísuvy. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q386 Konc. bod 3. osi?** (absolútne): Súradnica na osi vretena, na ktorú má byť plocha rovinné ofrézovaná. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q218 1. Dĺžka strán?** (inkrementálne): Dĺžka plochy, ktorá sa má obrobiť na hlavnej osi roviny. Pomocou znamienka môžete určiť smer prvej dráhy frézovania, vzťahujúcej sa k prvému **začiatočnému bodu 1. osi**. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q219 2. Dĺžka strán?** (inkrementálne): Dĺžka plochy, ktorá sa má obrobiť na vedľajšej osi roviny. Pomocou znamienka môžete určiť smer prvého priečného prísuvu, vzťahujúceho sa na **START. BOD 2. OSI**. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q202 Max. hĺbka záberu?** (inkrementálne): Rozmer, o ktorý sa nástroj zakaždým **maximálne** prisunie. TNC vypočíta skutočnú hĺbku prísuvu z rozdielu medzi koncovým bodom a začiatočným bodom v osi nástroja – pri zohľadnení prídavku na dokončovanie – tak, aby sa vždy obrábalo s rovnakými hĺbkami prísuvu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q369 Prídavok na dokončenie hĺbky?** (inkrementána): Hodnota, ktorá sa má použiť pri poslednom prísuve. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



- ▶ **Q370 Max. faktor prekrytia dráhy?:** Maximálny bočný prísuv k. TNC vypočíta skutočný bočný prísuv z 2. dĺžky strany (Q219) a polomeru nástroja tak, aby bolo obrábanie zakaždým vykonávané s konštantným bočným prísuvom. Ak ste v tabuľke nástrojov zadali polomer R2 (napr. priemer platne pri použití nožovej hlavy), TNC príslušne zníži bočný prísuv. Vstupný rozsah 0,1 až 1,9999
- ▶ **Q207 Posuv frézovania?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,999 alternatívne FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q385 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri frézovaní posledného prísuvu v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne FAUTO, FU, FZ
- ▶ **Q253 Polohovací posuv?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri nábehu do začiatkovej polohy a pri posuve na nasledujúci riadok v mm/min; ak prechádzate v materiáli priečne (Q389 = 1), vykonáva TNC priečny prísuv s posuvom frézovania Q207. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999, alternatívne FMAX, FAUTO
- ▶ **Q200 Set-up clearance?** (inkrementálne): Vzdialenosti medzi hrotom nástroja a začiatkovou polohou na osi nástroja. Ak frézujete pomocou stratégie obrábania Q389 = 2, TNC nabehne v bezpečnostnej vzdialenosti nad aktuálnou hĺbkou prísuvu do začiatkového bodu v ďalšom riadku. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q357 Bezpečnostného vzd. na strane?** (inkrementálne) Parameter Q357 má vplyv na nasledujúce situácie:
Nábeh na prvú hĺbku prísuvu: Q357 je bočná vzdialenosť nástroja od obrobku
Hrubovanie so stratégiou frézovania Q389=0-3: Plocha určená na obrábanie sa v Q350 SMER FREZOVANIE zväčší o hodnotu z Q357, ak sa v tomto smere nenastaví žiadne obmedzenie
Obrábanie steny načisto: Dráhy sa predĺžia o Q357 v Q350 SMER FREZOVANIE
 Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q204 2. Bezp. vzdialenosť?** (inkrementálne): Súradnica osi vretena, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne PREDEF



Bloky NC

71 CYCL DEF 232 CEL. FREZ.	
Q389=2	;STRATEGIA
Q225=+10	;START. BOD 1. OSI
Q226=+12	;START. BOD 2. OSI
Q227=+2.5	;START. BOD 3. OSI
Q386=-3	;KONC. BOD 3. OSI
Q218=150	;1. DLZKA STRANY
Q219=75	;2. DLZKA STRANY
Q202=2	;MAX. HLBKA ZABERU
Q369=0.5	;PRID. DO HLBKY
Q370=1	;MAX. PREKRYTIE
Q207=500	;POSUV FREZOVANIA
Q385=800	;POSUV OBR. NA CISTO
Q253=2000	;POLOH. POSUV
Q200=2	;BEZP. VZDIALENOST
Q357=2	;BEZP. VZD. NA STR.
Q204=2	;2. BEZP. VZDIALENOST

11.10 URČIŤ NALOŽENIE (cyklus 239 DIN/ISO: G239, voliteľný softvér 143)

Priebeh cyklu

Dynamické fungovanie vášho stroja sa môže meniť pri zaťažení jeho stola dielmi s rôznymi hmotnosťami. Zmena zaťaženia vplyva na trecie sily, akcelerácie, brzdiace momenty a adhézne trenia osí stroja. Pomocou možnosti #143 LAC (Load Adaptive Control) a cyklu 239 URČIŤ NALOŽENIE dokáže riadenie automaticky určiť a prispôsobiť aktuálnu zotrvačnosť hmoty naložených dielov a maximálne zrýchlenie osí, resp. obnoviť predradené riadiace parametre a regulačné parametre. Tým môžete optimálne reagovať na výrazné zmeny zaťaženia naloženými dielmi. TNC vykoná takzvaný vážiaci chod na odhadnutie hmotnosti, ktorou sú zaťažené osi. V rámci tohto vážiaceho chodu prejdú osi určitú dráhu – presné pohyby definuje výrobca vášho stroja. Pred vážiacim chodom sa môžu osi v príp. potreby napoložovať, aby sa predišlo kolízii počas vážiaceho chodu. Túto bezpečnú polohu zadefinuje výrobca vášho stroja.

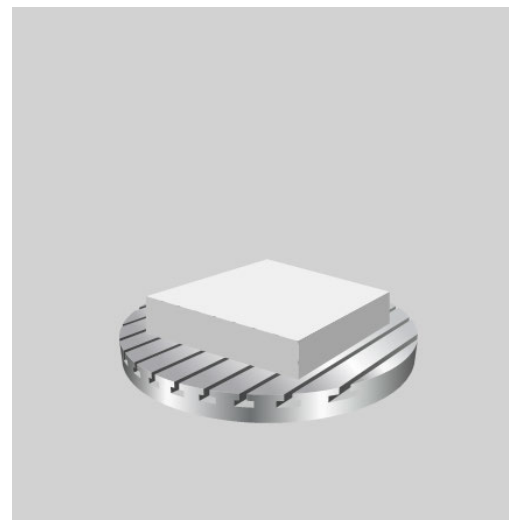
Pomocou LAC sa okrem úpravy regulačných parametrov v závislosti od hmotnosti takisto upraví maximálne zrýchlenie. Vďaka tomu je možné pri nízkom naložení príslušne zvýšiť dynamiku, a tým zvýšiť produktivitu.

Parameter Q570 = 0

- 1 Nevykoná sa žiadny fyzický pohyb osí
- 2 TNC resetuje funkciu LAC
- 3 Aktivujú sa predradené riadiace parametre, príp. regulačné parametre, ktoré umožňujú bezpečný pohyb osí (osí) nezávisle od stavu naloženia dielmi – parametre nastavené prostredníctvom Q570=0 sú **nezávislé** od aktuálneho naloženia dielmi
- 4 Počas vystrojovania alebo po dokončení programu NC môže byť praktické znova využiť tieto parametre

Parameter Q570 = 1

- 1 TNC vykoná vážiaci chod, pritom v príp. potreby presunie viacero osí. To, ktoré osi sa presunú, závisí od konštrukcie daného stroja, ako aj od pohonov osí
- 2 Rozsah pohybu osí stanoví výrobca daného stroja
- 3 Predradené riadiace parametre a regulačné parametre stanovené riadením TNC **závisia** od aktuálneho naloženia
- 4 TNC aktivuje stanovené parametre



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Stroj musí byť na tento cyklus pripravený výrobcom stroja
Cyklus 239 pracuje iba s voliteľnou možnosťou #143 LAC (Load Adaptive Control)

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Cyklus môže vykonávať rozsiahle pohyby vo viacerých osiach rýchloposuvom!

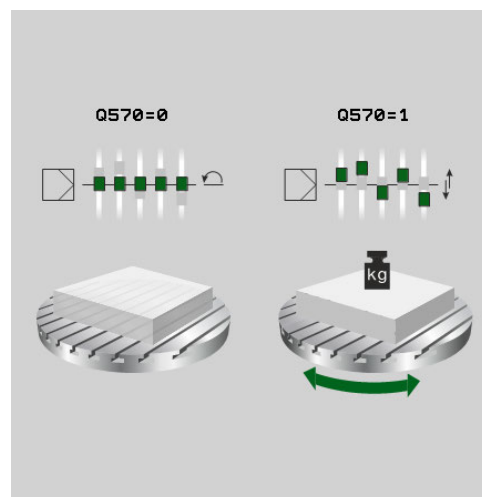
- Pred použitím cyklu sa najskôr informujte u výrobcu svojho stroja o druhu a rozsahu pohybov pri cykle 239
- V príp. potreby nabehne TNC pred spustením cyklu do bezpečnej polohy, túto polohu zadefinuje výrobca stroja
- Nastavte potenciometer na potlačenie posuvu, rýchloposuvu minimálne na 50 %, aby bolo možné presne zmerať naloženie



Cyklus 239 je účinný ihneď po definovaní
Ak vykonáte predbeh blokov a TNC pritom prečíta cyklus 239, TNC tento cyklus odignoruje – nevykoná sa vážiaci chod.
Cyklus 239 podporuje zistenie naloženia prepojených osí, ak tieto disponujú len spoločným prístrojom na meranie polohy (Momenty-Master-Slave).

Parametre cyklu

- **Q570 Naloženie (0 = vymazať/1 = určiť)?:**
Nastavenie, či má TNC vykonať v rámci LAC (Load adaptive control) vážiaci chod, alebo či sa majú obnoviť naposledy namerané predradené riadiace parametre a regulačné parametre závislé od naloženia:
0: Obnoviť LAC, obnovia sa hodnoty naposledy nastavené riadením TNC, TNC pracuje s predradenými riadiacimi parametrami a regulačnými parametrami nezávislými od naloženia
1: Vykonať vážiaci chod, TNC presúva osi, a tým meria predradené riadiace parametre a regulačné parametre v závislosti od aktuálneho naloženia, namerané hodnoty sa okamžite aktivujú

**Bloky NC**

62 CYCL DEF 239 URCITNALOZENIE

Q570=+0 ;URCENIE NALOZENIA

11.11 Príklady programovania

Príklad interpolačného sústruženia, cyklus 291

V nasledujúcom programe sa používa cyklus **291 VAZBA, SÚSTRUŽENIE IPO.**. Tento príkladový program znázorňuje vyhotovenie axiálneho a radiálneho zápichu.

Priebeh programu

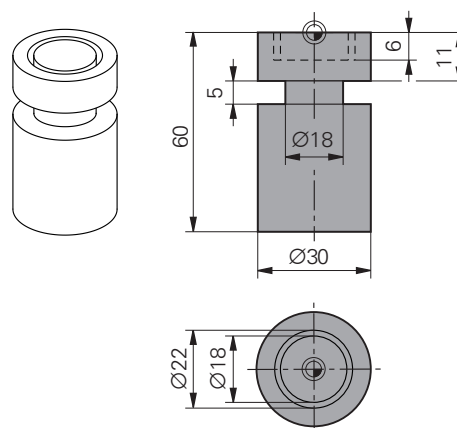
- Sústružnícky nástroj, definovaný v toolturn.trn: nástroj č. 10: TO:1, ORI:0, TYPE:ROUGH, nástroj pre axiálny zápich
- Sústružnícky nástroj, definovaný v toolturn.trn: nástroj č. 11: TO:8, ORI:0, TYPE:ROUGH, nástroj pre radiálny zápich

Priebeh programu

- Vyvolanie nástroja: nástroj pre axiálny zápich
- Začiatok interpolačného sústruženia: popis a vyvolanie cyklu 291; Q560=1
- Koniec interpolačného sústruženia: popis a vyvolanie cyklu 291; Q560=0
- Vyvolanie nástroja: zapichovací nástroj pre radiálny zápich
- Začiatok interpolačného sústruženia: popis a vyvolanie cyklu 291; Q560=1
- Koniec interpolačného sústruženia: popis a vyvolanie cyklu 291; Q560=0



Konverziou parametra Q561 bude sústružnícky nástroj zobrazený v simulačnej grafike ako frézovací nástroj.



0 BEGIN PGM 1 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R15 L60	Definícia polovýrobku, valec
2 TOOL CALL 10	Vyvolanie nástroja: nástroj pre axiálny zápich
3 CC X+0 Y+0	
4 LP PR+30 PA+0 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
5 CYCL DEF 291 VAZBA, SÚSTRUŽENIE IPO.	Aktivovanie interpolačného sústruženia
Q560=+1 ;ZDRUZIT VRETENO	
Q336=+0 ;UHOL VRETENA	
Q216=+0 ;STRED 1. OSI	
Q217=+0 ;STRED 2. OSI	
Q561=+1 ;SÚSTRUŽNÍCKY NÁSTR. KONVERTOVAŤ	
6 CYCL CALL	Vyvolanie cyklu
7 LP PR+9 PA+0 RR FMAX	Polohovanie nástroja v rovine obrábania
8 L Z+10 FMAX	

9 L Z+0.2 F2000	Polohovanie nástroja na osi vretena
10 LBL 1	Zápich na rovinnej ploche, prísuv 0,2 mm, hĺbka: 6 mm
11 CP IPA+360 IZ-0.2 DR+ F10000	
12 CALL LBL 1 REP 30	
13 LBL 2	Vysunutie zo zápichu, krok: 0,4 mm
14 CP IPA+360 IZ+0.4 DR+	
15 CALL LBL 2 REP15	
16 L Z+200 R0 FMAX	Odsunutie do bezpečnej výšky, vypnutie korekcie polomeru
17 CYCL DEF 291 VAZBA, SUSTRUZENIE IPO.	Ukončiť interpolačné sústruženie
Q560=+0 ;ZDRUZIT VRETENO	
Q336=+0 ;UHOL VRETENA	
Q216=+0 ;STRED 1. OSI	
Q217=+0 ;STRED 2. OSI	
Q561=+0 ;SÚSTRUŽNÍCKY NÁSTR. KONVERTOVAŤ	
18 CYCL CALL	Vyvolanie cyklu
19 TOOL CALL 11	Vyvolanie nástroja: nástroj pre radiálny zápich
20 CC X+0 Y+0	
21 LP PR+25 PA+0 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
22 CYCL DEF 291 VAZBA, SUSTRUZENIE IPO.	Aktivovanie interpolačného sústruženia
Q560=+1 ;ZDRUZIT VRETENO	
Q336=+0 ;UHOL VRETENA	
Q216=+0 ;STRED 1. OSI	
Q217=+0 ;STRED 2. OSI	
Q561=+1 ;SÚSTRUŽNÍCKY NÁSTR. KONVERTOVAŤ	
23 CYCL CALL	Vyvolanie cyklu
24 LP PR+15.2 PA+0 RR FMAX	Polohovanie nástroja v rovine obrábania
25 L Z+10 FMAX	
26 L Z-11 F7000	Polohovanie nástroja na osi vretena
27 LBL 3	Zápich na plášť telesa, prísuv 0,2 mm, hĺbka: 6 mm
28 CC X+0.1 Y+0	
29 CP IPA+180 DR+ F10000	
30 CC X-0.1 Y+0	
31 CP IPA+180 DR+	
32 CALL LBL 3 REP15	
33 LBL 4	Vysunutie zo zápichu, krok: 0,4 mm
34 CC X-0.2 Y+0	
35 CP IPA+180 DR+	
36 CC X+0.2 Y+0	
37 CP IPA+180 DR+	
38 CALL LBL 4 REP8	
39 LP PR+50 FMAX	

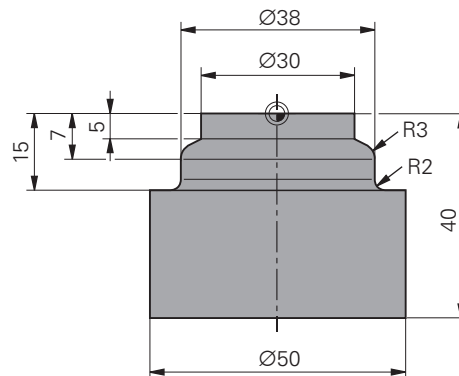
40 L Z+200 R0 FMAX	Odsunutie do bezpečnej výšky, vypnutie korekcie polomeru
41 CYCL DEF 291 VAZBA, SUSTRUZENIE IPO.	Ukončiť interpolačné sústruženie
Q560=+0 ;ZDRUZIT VRETENO	
Q336=+0 ;UHOL VRETENA	
Q216=+0 ;STRED 1. OSI	
Q217=+0 ;STRED 2. OSI	
Q561=+0 ;SÚSTRUŽNÍCKY NÁSTR. KONVERTOVAŤ	
42 CYCL CALL	Vyvolanie cyklu
43 TOOL CALL 11	Opakovaný TOOL CALL zruší konverziu parametra Q561
44 M30	
45 END PGM 1 MM	

Príklad interpolačného sústruženia, cyklus 292

V nasledujúcom programe sa použije cyklus **292 OBRYŠ, SUSTRUŽ. IPO.** Tento príkladový program znázorňuje vyhotovenie vonkajšieho obrysu s rotujúcim frézovacím vretenom.

Priebeh programu

- Vyvolanie nástroja: fréza D20
- Cyklus 32 Tolerancia
- Odkaz na obrys pomocou cyklu 14
- Cyklus 292 Interpolačné sústruženie obrys



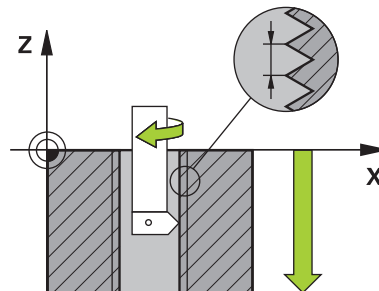
0 BEGIN PGM 2 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R25 L40	Definícia polovýrobku, valec
2 TOOL CALL "D20" Z S111	Vyvolanie nástroja: stopková fréza D20
3 CYCL DEF 32.0 TOLERANCIA	Definujte toleranciu prostredníctvom cyklu 32
4 CYCL DEF 32.1 T0.05	
5 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1	
6 CYCL DEF 14.0 OBRYŠ	Prostredníctvom cyklu 14 vytvorte odkaz na obrys v LBL1
7 CYCL DEF 14.1 NÁVESTIE OBRYSU1	
8 CYCL DEF 292 OBRYŠ, SUSTRUŽ. IPO.	Definovanie cyklu 292
Q560=+1 ;ZDRUZIT VRETENO	
Q336=+0 ;UHOL VRETENA	
Q546=+3 ;SMER OTAC. NASTROJA	
Q529=+0 ;DRUH OBRABANIA	
Q221=+0 ;PRIDAVOK NA PLOCHU	
Q441=+1 ;PRISUN	
Q449=+15000 ;POSUV	
Q491=+15 ;ZACIATOK OBRYSU POLOMER	
Q357=+2 ;BEZP. VZD. NA STR.	
Q445=+50 ;BEZP. VYSKA	
9 L Z+50 R0 FMAX M3	Predpolohovanie na osi nástroja, vreteno zap.
10 L X+0 Y+0 R0 FMAX M99	Predpolohovanie na stred otáčania v rovine obrábania, vyvolanie cyklu
11 LBL 1	LBL1 obsahuje obrys
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	Koniec prog.
21 END PGM 2 MM	

11.12 FRÉZOVANIE ZÁVITU (cyklus 18, DIN/ISO: G18)

Priebeh cyklu

Cyklus **18 REZANIE ZÁVITU** presunie nástroj s regulovaným vretenom z aktuálnej polohy s aktívnymi otáčkami na zadanú hĺbku. Na dne vyvŕtaného otvoru sa vykoná zastavenie vretena. Prisunutia a odsunutia musíte naprogramovať samostatne.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Existuje možnosť počas rezania vnútorného závitú použiť potenciometer posuvu. Konfiguráciu na to určuje váš výrobca stroja (s parametrom **CfgThreadSpindle>sourceOverride**). TNC následne príslušne prispôsobí otáčky.

Potenciometer otáčok vretena nie je aktívny.

Naprogramujte pred začiatkom cyklu zastavenie vretena! (napr. s M5). TNC zapne potom vreteno pri spustení cyklu automaticky, a na konci znova vypne.

Znamienko parametra cyklu Hĺbka závitú stanovuje smer obrábania.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak nenaprogramujete pred vyvolaním cyklu 18 žiadne predpolohovanie, môže dôjsť ku kolízii. Cyklus 18 vykoná prisunutie a odsunutie.

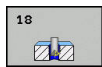
- ▶ Pred začiatkom cyklu predpolohujte nástroj
- ▶ Nástroj sa presúva po vyvolaní cyklu z aktuálnej polohy na zadanú hĺbku

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

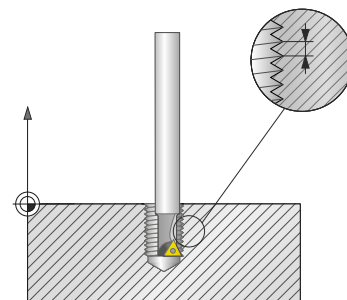
Ak bolo pred spustením cyklu zapnuté vreteno, vypne cyklus 18 vreteno a cyklus pracuje so stojacím vretenom! Na konci cyklus 18 znova zapne vreteno, ak bolo zapnuté pred začiatkom cyklu.

- ▶ Naprogramujte pred začiatkom cyklu zastavenie vretena! (napr. s M5)
- ▶ Po dokončení cyklu 18 sa obnoví stav vretena pred začiatkom cyklu. Ak bolo pred začiatkom cyklu vreteno vypnuté, vypne TNC vreteno po ukončení cyklu 18 znova.

Parametre cyklu



- ▶ Hĺ. vŕtania (inkrementálne): Zadajte vychádzajúc z aktuálnej polohy hĺbky závit vstupný rozsah: -99999 ... +99999
- ▶ Stúpanie závit: Zadajte stúpanie závit. Tu zadané znamienko určuje, či ide o pravotočivý alebo ľavotočivý závit:
 - + = pravotočivý závit (M3 pri zápornej hĺbke vŕtania)
 - = ľavotočivý závit (M4 pri zápornej hĺbke vŕtania)



Bloky NC

25 CYCL DEF 18.0 REZANIE ZAVITU

26 CYCL DEF 18.1 HLBKA = -20

27 CYCL DEF 18.2 STUP = +1

12

Cykly: Sústruženie

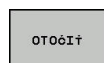
12.1 Cykly sústruženia (voliteľný softvér 50)

Prehľad

Definovanie cyklov sústruženia:



- Lišta softvérových tlačidiel zobrazuje rôzne skupiny cyklov



- Menu pre skupinu cyklov: Stlačte softvérové tlačidlo **Sústruženie**
- Vyberte skupinu cyklov, napr. cykly na pozdĺžne oddeľovanie triesok
- Vyberte napr. cyklus SÚSTRUŽIŤ OSADENIE POZDĹŽNE

TNC ponúka pre obrábania sústružením nasledujúce cykly:

Softvérové tlačidlo	Skupina cyklov	Cyklus	Strana
	Špeciálne cykly		
		DREH-SYSTEM ANPASSEN (cyklus 800, DIN/ISO: G800)	372
		OBNOVENIE SYSTÉMU SÚSTRUŽENIA (cyklus 801, DIN/ISO: G801)	379
		FRÉZOVANIE ODVAĽOVANÍM OZUBENÉHO KOLESA (cyklus 880, DIN/ISO: G880)	484
		SKONTROLOVAŤ NEVYVÁŽENOSŤ (cyklus 892, DIN/ISO: G892)	490
	Cykly na pozdĺžne oddeľovanie triesok		381
		SÚSTRUŽIŤ, OSADENIE POZDĹŽNE (cyklus 811, DIN/ISO: G811)	382
		SÚSTRUŽIŤ, OSADENIE POZDĹŽNEROZŠÍRENÉ (cyklus 812, DIN/ISO: G812)	385
		SÚSTRUŽIŤ, ZANORENIE POZDĹŽNE (cyklus 813, DIN/ISO: G813)	389
		SÚSTRUŽIŤ, ZANORENIE POZDĹŽNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 814, DIN/ISO: G814)	392
		SÚSTRUŽIŤ, OBRYS POZDĹŽNE (cyklus 810, DIN/ISO: G810)	396
		OBRYSOVO PARALELNÉ SÚSTRUŽENIE (cyklus 815, DIN/ISO: G815)	400

Softvérové tlačidlo	Skupina cyklov	Cyklus	Strana
	Cykly na čelné oddelovanie triesok		381
		SÚSTRUŽIŤ OSADENIE ČELNE (cyklus 821, DIN/ISO: G821)	404
		SÚSTRUŽIŤ, OSADENIE ČELNEROZŠÍRENÉ (cyklus 822, DIN/ISO: G822)	407
		SÚSTRUŽIŤ ZANORENIE ČELNE (cyklus 823, DIN/ISO: G823)	411
		SÚSTRUŽIŤ ZANORENIE ČELNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 824, DIN/ISO: G824)	414
		SÚSTRUŽIŤ OBRYŠ ČELNE (cyklus 820, DIN/ISO: G820)	418
		OBRYSOVO PARALELNÉ SÚSTRUŽENIE (cyklus 815, DIN/ISO: G815)	400
	Cykly na zapichovacie sústruženie		
		ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, JEDNODUCHÉ RADIÁLNE (cyklus 841, DIN/ISO: G841)	422
		ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, ROZŠÍRENÉ RADIÁLNE (cyklus 842, DIN/ISO: G842)	425
		ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, OBRYŠ RADIÁLNE (cyklus 840, DIN/ISO: G840)	429
		ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, JEDNODUCHÉ AXIÁLNE (cyklus 851, DIN/ISO: G851)	433
		ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, ROZŠÍRENÉ AXIÁLNE (cyklus 852, DIN/ISO: G852)	436
		ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, OBRYŠ AXIÁLNE (cyklus 850, DIN/ISO: G850)	440

Softvérové tlačidlo	Skupina cyklov	Cyklus	Strana
	Cykly na zapichovanie		
		ZAPICHOVANIE RADIÁLNE (cyklus 861, DIN/ISO: G861)	444
		ZAPICHOVANIE RADIÁLNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 862, DIN/ISO: G862)	448
		ZAPICHOVANIE, OBRYŠ RADIÁLNE (cyklus 860, DIN/ISO: G860)	452
		ZAPICHOVANIE AXIÁLNE (cyklus 871, DIN/ISO: G871)	457
		ZAPICHOVANIE AXIÁLNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 872, DIN/ISO: G872)	461
		ZAPICHOVANIE, OBRYŠ AXIÁLNE (cyklus 870, DIN/ISO: G870)	465
	Cykly na sústruženie závitov		
		ZÁVIT POZDĹŽNE (cyklus 831, DIN/ISO: G831)	470
		ZÁVIT, ROZŠÍRENÉ (cyklus 832, DIN/ISO: G832)	474
		ZÁVIT, OBRYSOVO PARALELNE (cyklus 830, DIN/ISO: G830)	479

Práca s cyklami na sústruženie



Cykly sústruženia môžete použiť len v režime sústruženia **FUNCTION MODE TURN**.

V cykloch sústruženia zohľadňuje TNC geometriu reznej hrany (**TO**, **RS**, **P-ANGLE**, **T-ANGLE**) nástroja tak, že nedôjde k žiadnemu narušeniu definovaných obrysových prvkov. Ak nebude možné úplné obrobenie obrysu aktívnym nástrojom, vygeneruje TNC výstrahu.

Cykly sústruženia môžete využívať na obrábanie vonkajších aj vnútorných plôch. V závislosti od príslušného cyklu rozpozná TNC polohu obrábania (obrábanie vonkajšej/vnútornej plochy) na základe začiatkovej polohy alebo polohy nástroja pri vyvolaní cyklu. V niektorých cykloch môžete polohu obrábania zadať aj priamo v cykle. Po zmene polohy obrábania skontrolujte polohu nástroja a smer otáčania.

Ak pred cyklom naprogramujete funkciu **M136**, interpretuje TNC hodnoty posuvu v cykle v mm/ot., bez funkcie **M136** v mm/min.

Ak vykonáte cykly sústruženia počas nastaveného obrábania (**M144**), zmení sa uhol nástroja voči obrysu. TNC automaticky zohľadní tieto zmeny a dokáže tak monitorovať narušenia obrysu aj pri obrábaní v nastavenom stave.

Niektoré cykly obrábajú obrysy, ktoré ste popísali v podprograme. Tieto obrysy naprogramujete pomocou dráhových funkcií v popisnom dialógu alebo pomocou funkcií FK. Pred vyvolaním cyklu musíte naprogramovať cyklus **14 OBRYŠ** na definovanie čísla podprogramu.

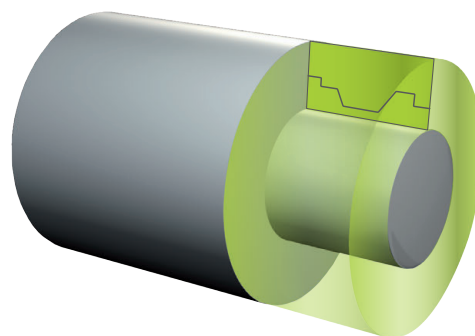
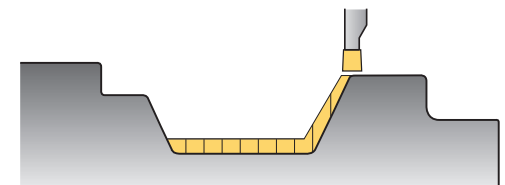
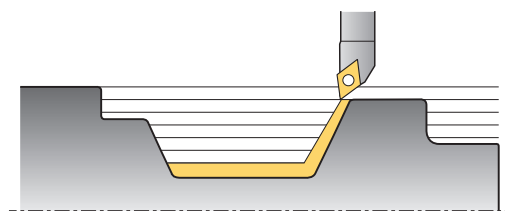
Cykly sústruženia 81x – 87x, ako aj 880 musíte vyvolať pomocou **CYCL CALL** alebo **M99**. Pred vyvolaním cyklu v každom prípade naprogramujte:

- Režim sústruženia **Function Mode TURN**
- Vyvolanie nástroja **Tool Call**
- Smer otáčania vretena sústruhu, napr. **M303**
- Výber otáčok/reznej rýchlosti **Function Turndata SPIN**
- Ak používate posuvy na otáčku mm/ot., **M136**
- Polohovanie nástroja na vhodný začiatkový bod, napr. **L X +130 Y+0 RO FMAX**
- Úpravu súradnicového systému a orientovanie nástroja **CYCL DEF 800 Upraviť systém sústruženia**

Sledovanie polovýrobkov (FUNCTION TURNDATA)

Pri obrábaní sústružením sa musia obrobky často obrábať viacerými nástrojmi. Často sa nedá nejaký obrysový prvok kompletne obrobiť jedným nástrojom, pretože to nedovoľuje tvar nástroja (napr. pri reze na čele). Potom sa musia jednotlivé čiastkové oblasti dodatočne obrobiť inými nástrojmi. Sledovaním polovýrobkov TNC rozpozná už obrobené oblasti a prispôbi všetky dráhy nábehu a odsunu vždy podľa aktuálnej situácie obrábania. Kratšími dráhami trieskového obrábania sa eliminujú neproduktívne rezy a výrazne sa skráti čas obrábania.

Aby ste aktivovali sledovanie polovýrobkov, naprogramujte funkciu **TURNDATA BLANK** a odkážte na program alebo podprogram prostredníctvom popisu polovýrobku. Polovýrobok definovaný v **TURNDATA BLANK** určuje oblasť, v ktorej sa má obrábať pri zohľadnení sledovania polovýrobku. Na vypnutie sledovania polovýrobkov naprogramujte **TURNDATA BLANK OFF**.



UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Sledovaním polovýrobkov optimalizuje TNC oblasti obrábania a pohyby nábehu. TNC zohľadňuje pre pohyby nábehu a odsunu aktuálne sledovaný polovýrobok. Ak prečnievajú časti hotového dielu cez polovýrobok, môže to viesť k poškodeniu obrobku a nástroja.

- Definovanie polovýrobku väčšieho ako hotový diel



Sledovanie polovýrobkov je možné iba pri obrábaní cyklami v režime sústruženia (**FUNCTION MODE TURN**).

Na sledovanie polovýrobkov musíte definovať uzatvorený obrys ako polovýrobok (začiatočná poloha = koncová poloha). Polovýrobok zodpovedá prierezu rotačne symetrického telesa.

Na definíciu polovýrobku ponúka TNC rôzne možnosti:

Softvérové tlačidlo	Definícia polovýrobku
	Vypnutie sledovania polovýrobkov TURNDATA BLANK OFF : žiaden vstup
	Definícia polovýrobku v programe: Vložte názov súboru
	Definícia polovýrobku v programe: Vložte parameter reťazca s názvom programu
	Definícia polovýrobku v podprograme: Vložte číslo podprogramu
	Definícia polovýrobku v podprograme: Vložte názov podprogramu
	Definícia polovýrobku v podprograme: Vložte parameter reťazca s názvom podprogramu

Aktivujte sledovanie polovýrobkov a definujte polovýrobok:

	► Zobrazte lištu softvérových tlačidiel so špeciálnymi funkciami
	► Menu: Stlačte softvérové tlačidlo FUNKCIE PROGRAMU OTOČIŤ
	► Stlačte softvérové tlačidlo ZÁKLADNÉ FUNKCIE
	► Zvoľte funkciu na definíciu polovýrobku

NC syntax

11 FUNCTION TURNDATABLANK LBL 20

12.2 DREH-SYSTEM ANPASSEN (cyklus 800, DIN/ISO: G800)

Použitie



Túto funkciu musí upraviť váš výrobca stroja.

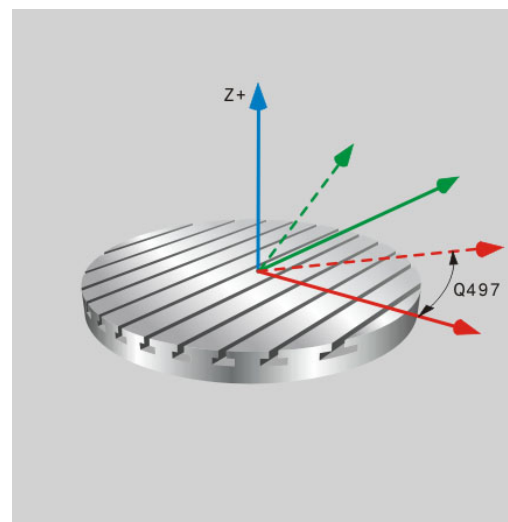
Na umožnenie sústruženia musíte nástroj presunúť do polohy vhodnej vzhľadom na vreteno sústruhu. Na to môžete použiť cyklus **800 UPRAVIŤ SYSTÉM SÚSTRUŽENIA**.

Pri sústružení je dôležitý uhol nábehu medzi nástrojom a vretenom sústruhu, napr. na umožnenie obrobenia obrysov s dorezávaním. V cykle 800 sú na vyrovnanie súradnicovej sústavy pre potreby nastaveného obrábania dostupné rôzne možnosti:

- Ak ste polohovali os natočenia pre potreby nastaveného obrábania, môžete pomocou cyklu 800 vyrovnať súradnicový systém vzhľadom na polohu osí natočenia (**Q530 = 0**)
- Cyklus 800 vypočíta potrebný uhol osi natočenia na základe uhla nábehu Q531. V závislosti od stratégie zvolenej v parametri **NASTAVENÉ OBRÁBANIE Q530** polohuje TNC os natočenia vyrovnávacím pohybom (**Q530=1**) alebo bez neho (**Q530=2**)
- Cyklus 800 vypočíta potrebný uhol osi natočenia na základe uhla **Q531**, nevykoná však polohovanie osi natočenia (**Q530=3**). Os natočenia musíte po cykle polohovať na vypočítané hodnoty Q120 (os A), Q121 (os B) a Q122 (os C) sami.



Pri zmene polohy osi natočenia musíte opakovane vykonať cyklus 800 na vyrovnanie súradnicovej sústavy.



Ak je os frézovacieho vretena vyrovnaná rovnobežne s osou vretena sústruhu, môžete pomocou **precesného uhla Q497**, definovať ľubovoľné otočenie súradnicovej sústavy okolo osi vretena (os Z). Môže to byť potrebné, ak z dôvodu nedostatku miesta musíte umiestniť nástroj do istej polohy, alebo ak chcete vytvoriť podmienky na lepšie sledovanie procesu obrábania. Ak nie sú osi vretena sústruhu vyrovnané rovnobežne s osou frézovacieho vretena, sú z hľadiska obrábania účelné iba dva precesné uhly. TNC zvolí uhol, ktorý je najbližší vzhľadom na vloženú hodnotu **Q497**.

Cyklus 800 polohuje frézovacie vreteno tak, aby sa ostrie nástroja vyrovnalo s rotačným obrysom. Nástroj môžete aj zrkadliť (**OBRÁTIŤ NÁSTROJ Q498**), pričom frézovacie vreteno sa napolohuje s presadením 180°. Takto môžete nástroj použiť nielen na obrábanie vnútorných, ale aj vonkajších plôch. Polohujte reznú hranu nástroja na stred vretena sústruhu blokom posuvu, napr. **L Y +0 R0 FMAX**.

Sústruženie vačky

V niektorých prípadoch sa obrobok nedá polohovať tak, že os stredu otáčania bude súosová s osou vretena sústruhu. To je napr. pri veľkých alebo rotačne nesymetrických obrobkoch. Funkcia Sústruženie vačky **Q535** vám v cykle 800 umožní napriek tomu sústruženie.

Pri sústružení vačky sa vo vretene sústruhu združuje viacero lineárnych osí. TNC kompenzuje excentricitu kruhovým vyrovnávacím pohybom združených lineárnych osí.



Túto funkciu musí povoliť a upraviť výrobca vášho stroja.

Pri vysokých otáčkach a veľkej excentricite sú na synchronne vykonanie pohybov potrebné veľké posuvy lineárnych osí. Pri nemožnosti dodržania týchto posuvov dôjde k narušeniu obrysu. TNC preto pri prekročení 80 % maximálnej rýchlosti osí alebo zrýchlenia vygeneruje výstrahu. V takomto prípade znížte otáčky.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri združovaní alebo odčleňovaní vykonáva TNC vyrovnávacie pohyby. Dávajte pozor na možné kolízie.

- Združovanie a odčleňovanie vykonávajte iba pri stojacom vretene sústruhu

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri sústružení vačky nie je aktívna žiadna kontrola kolízie DCM. Počas sústruženia vačky zobrazuje TNC príslušné výstražné hlásenie.

- Dbajte na prípadné kolízie

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Rotáciou obrobku vznikajú odstredivé sily, ktoré môžu v závislosti od nevyváženosti spôsobovať vibrácie (rezonančné kmitania). Tým je negatívne ovplyvnený proces obrábania a znižuje sa životnosť nástroja.

- Technologické údaje zvolte tak, aby nevznikali žiadne vibrácie (rezonančné kmitania)



Na overenie dosiahnutia potrebných rýchlostí vykonajte pred samotným obrábaním skúšobný rez.

Polohy lineárnych osí, ktoré vyplývajú z vyrovnania, zobrazuje TNC iba v zobrazení polohy so skutočnou hodnotou.

Účinok

Cyklo 800 UPRAVIŤ SYSTÉM SÚSTRUŽENIA vyrovná TNC súradnicový systém obrobku a príslušným spôsobom orientuje nástroj. Cyklus 800 zostáva aktívny, kým ho nezrušíte cyklom 801, alebo kým nevykonáte nové definovanie cyklu 800. Niektoré funkcie cyklu 800 rušia okrem toho aj ďalšie faktory:

- Zrkadlenie údajov nástroja (Q498 **OBRATIT NASTROJ**) zruší vyvolanie nástroja **Tool Call**.
- Funkcia **EXCENTRICKE OTACANIE** Q535 sa zruší na konci programu alebo pri jeho prerušení (interné zastavenie).

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

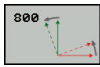


Cyklus 800 UPRAVIŤ SYSTÉM SÚSTRUŽENIA závisí od stroja. Dodržujte pokyny uvedené v príručke stroja! Musí byť aktivovaný voliteľný softvér 50. Musí byť aktivovaný voliteľný softvér 135. Výrobca stroja určuje konfiguráciu vášho stroja. Ak bolo pri tejto konfigurácii definované nástrojové vreteno ako os v kinematike, pôsobí potenciometer posuvu pri pohyboch s cyklom 800.



Nástroj bol upnutý v správnej polohe a bol premeraný. Údaje nástroja môžete zrkadliť (**Q498 OBRATIT NASTROJ**) iba pri výbere sústružníckeho nástroja. Pred obrábaním skontrolujte orientáciu nástroja. Naprogramujte na resetovanie z cyklu 800 cyklus **Resetovanie súradnicového systému 801**. Cyklus 800 slúži pri sústružení vďaka na obmedzenie maximálnych povolených otáčok. Tieto vyplývajú z konfigurácie závislej od stroja (ktorú vykoná výrobca vášho stroja) a veľkosti excentricity. Je možné, že ste pred programovaním cyklu 800 naprogramovali obmedzenie otáčok s **FUNCTION TURNDATA SMAX**. Ak je hodnota tohto obmedzenia otáčok menšia ako obmedzenie otáčok vypočítané cyklom 800, je v účinnosti nižšia hodnota. Na vynulovanie cyklu 800 programujte cyklus 801. Tým sa vynuluje aj obmedzenie otáčok nastavené cyklom. Následne pôsobí znova obmedzenie otáčok, ktoré ste naprogramovali pred vyvolaním cyklu s **FUNCTION TURNDATA SMAX**. Ak v parametri **Q530 Nastavené obrábanie** použijete nastavenia 1: MOVE, 2: TURN a 3: STAY, TNC aktivuje funkciu **M144** (pozrite si aj príručku používateľa „Nastavené sústruženie“).

Parametre cyklu



- ▶ **Q497 Precesný uhol?:** Uhol, na ktorý TNC vyrovná nástroj. Vstupný rozsah 0 až 359,9999
- ▶ **Q498 Obrátiť nástroj (0=nie/1=áno)?:** Zrkadlenie nástroja na obrábanie vnútorných/vonkajších plôch. Vstupný rozsah 0 a 1
- ▶ **Q530 Naklonené obrábanie?:** Polohovanie osí natočenia pre nastavené obrábanie:
 - 0:** Zachovanie polohy osi natočenia (os musí byť najskôr polohovaná)
 - 1:** Automatické polohovanie osi natočenia a pri tom sledovanie hrotu nástroja (MOVE). Relatívna poloha medzi obrobkom a nástrojom sa nemení. TNC vykoná s lineárnou osou vyrovnávací pohyb
 - 2:** Automatické polohovanie osi natočenia bez sledovania hrotu nástroja (TURN)
 - 3:** Nepolohovanie osi natočenia. Osi natočenia polohujete v nasledujúcom samostatnom polohovacom bloku (STAY). TNC uloží hodnoty polôh do parametrov Q120 (os A), Q121 (os B) a Q122 (os C)
- ▶ **Q531 Uhol naklonenia?:** Uhol nábehu na vyrovnanie nástroja. Vstupný rozsah: od -180° až do +180°
- ▶ **Q532 Umiestnenie posuvu?:** Rýchlosť posuvu osi natočenia pri automatickom polohovaní. Vstupný rozsah 0,001 až 99999,999

- ▶ **Q533 Preferovaný smer uhlu naklonenia?:**
Výber alternatívnych možností nastavenia. Z vami definovaného uhla nábehu musí TNC vypočítať vhodnú polohu osí natočenia, ktorá je dostupná na vašom stroji. Spravidla sú výsledkom vždy dve možnosti riešenia. Pomocou parametra Q533 nastavíte, ktoré z riešení má TNC použiť:
0: Riešenie, ktoré je najmenej vzdialené od aktuálnej polohy
-1: Riešenie, ktoré je v rozsahu medzi 0° a $-179,9999$
+1: Riešenie, ktorý je v rozsahu medzi 0° a $+180^\circ$
-2: Riešenie, ktoré je v rozsahu medzi -90° a $-179,9999$
+2: Riešenie, ktoré je medzi $+90^\circ$ a $+180^\circ$
- ▶ **Q535 Excentrické otáčanie?:** Združenie osí na excentrické sústruženie:
0: Zrušenie združení osí
1: Aktivovanie združení osí. Stred otáčania sa nachádza v predvoľbe
2: Aktivovanie združení osí. Stred otáčania sa nachádza v aktívnom nulovom bode
3: Žiadne zmeny združení osí.
- ▶ **Q536 Excentrické otáčanie bez prerušenia?:**
Prerušenie vykonávania programu pred združením osí:
0: Zastavenie pred novým združením osí.
Po zastavení otvorí TNC okno, v ktorom sa zobrazia hodnoty pre excentricitu a maximálne vychýlenie jednotlivých osí. Následne môžete obnoviť obrábanie tlačidlom Štart NC alebo ho softvérovým tlačidlom **STORNO** prerušíte
1: Združenie osí bez predchádzajúceho zastavenia

12.3 OBNOVENIE SYSTÉMU SÚSTRUŽENIA (cyklus 801, DIN/ISO: G801)

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Cyklus 801 VYNULOVANIE SÚRADNICOVÉHO SYSTÉMU závisí od stroja. Dodržujte pokyny uvedené v príručke stroja!



Pomocou cyklu 801 VYNULOVANIE SÚRADNICOVÉHO SYSTÉMU môžete resetovať nastavenia, ktoré ste urobili pomocou cyklu 800 UPRAVIŤ SYSTÉM SÚSTRUŽENIA.

Naprogramujte na resetovanie z cyklu 800 cyklus **Resetovanie súradnicového systému 801**.

Cyklus 800 slúži pri sústružení vŕšky na obmedzenie maximálnych povolených otáčok. Tieto vyplývajú z konfigurácie závislej od stroja (ktorú vykoná výrobca vášho stroja) a veľkosti excentricity. Je možné, že ste pred programovaním cyklu 800 naprogramovali obmedzenie otáčok s **FUNCTION TURNDATA SMAX**. Ak je hodnota tohto obmedzenia otáčok menšia ako obmedzenie otáčok vypočítané cyklom 800, je v účinnosti nižšia hodnota. Na vynulovanie cyklu 800 programujte cyklus 801. Tým sa vynuluje aj obmedzenie otáčok nastavené cyklom. Následne pôsobí znova obmedzenie otáčok, ktoré ste naprogramovali pred vyvolaním cyklu s **FUNCTION TURNDATA SMAX**.

Účinok

Cyklus 801 obnoví nasledujúce nastavenia, ktoré ste naprogramovali pomocou cyklu 800:

- Presný uhol Q497
- Obrátiť nástroj Q498

Ak ste s cyklom 800 vykonali funkciu Sústruženie vačky, dodržujte nasledujúce: Cyklus 800 slúži pri sústružení vačky na obmedzenie maximálnych povolených otáčok. Tieto vyplývajú z konfigurácie závislej od stroja (ktorú vykoná výrobca vášho stroja) a veľkosti excentricity. Je možné, že ste pred programovaním cyklu 800 naprogramovali obmedzenie otáčok s **FUNCTION TURNDATA SMAX**. Ak je hodnota tohto obmedzenia otáčok menšia ako obmedzenie otáčok vypočítané cyklom 800, je v účinnosti nižšia hodnota. Na vynulovanie cyklu 800 programujte cyklus 801. Tým sa vynuluje aj obmedzenie otáčok nastavené cyklom. Následne pôsobí znova obmedzenie otáčok, ktoré ste naprogramovali pred vyvolaním cyklu s **FUNCTION TURNDATA SMAX**.



Prostredníctvom cyklu 801 sa nástroj nenasmeruje do východiskovej polohy. Ak bol nástroj orientovaný cyklom 800, ostane aj po obnovení v tejto polohe.

Parametre cyklu



- Cyklus 801 neobsahuje žiadne parametre cyklu. Vkládanie cyklu zatvorte tlačidlom **END**

12.4 Základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok

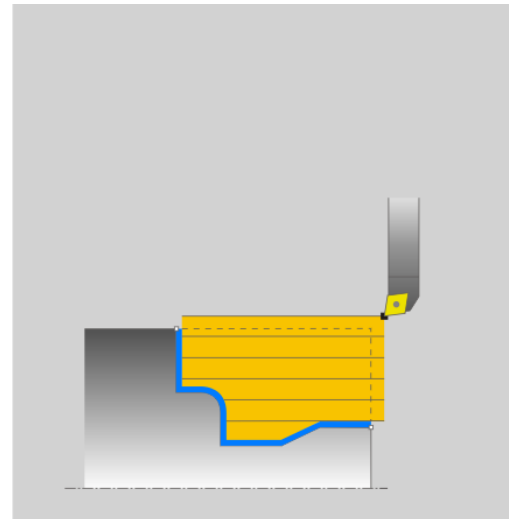
Predpolohovanie nástroja ovplyvňuje rozhodujúcim spôsobom pracovnú oblasť cyklu a tým aj čas obrábania. Začiatkový bod cyklov zodpovedá pri hrubovaní polohe nástroja pri vyvolaní cyklu. TNC zohľadňuje pri výpočte oblasti určenej na trieskové obrábanie začiatkový bod a koncový bod definovaný v cykle, resp. obrys definovaný v cykle. Ak sa začiatkový bod nachádza v rámci oblasti určenej na trieskové obrábanie, polohuje TNC nástroj v niektorých cykloch najskôr do bezpečnostnej vzdialenosti.

Smer oddeľovania triesok je pri cykloch 81x pozdĺžne vzhľadom na os otáčania a pri cykloch 82x priečne na os otáčania. V cykle 815 sa pohyby vykonávajú paralelne s obrysom.

Môžete používať cykly na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Informácie o tom získa TNC z polohy nástroja alebo z definície cyklu (pozrite si "Práca s cyklami na sústruženie", Strana 369).

Pri cykloch, v ktorých sa spracúva definovaný obrys (cyklus 810, 820 a 815), rozhoduje o smere obrábania naprogramovaný smer obrysu.

V cykloch na oddeľovanie triesok si môžete vybrať stratégie obrábania hrubovanie, obrábanie načisto a kompletne obrábanie.



UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Cykly na oddeľovanie triesok umiestnia nástroj pri obrábaní načisto automaticky na začiatkový bod. Nábehová stratégia je ovplyvnená polohou nástroja pri vyvolaní cyklu. Pritom je rozhodujúce, či sa nástroj pri vyvolaní cyklu nachádza v alebo mimo obalového obrysu. Obalový obrys je naprogramovaný obrys zväčšený o bezpečnostnú vzdialenosť. Ak sa nástroj nachádza v rámci obalového obrysu, umiestni cyklus nástroj s definovaným posuvom na priamu dráhu do začiatkovej polohy. Pritom sa môžu vyskytnúť narušenia obrysu.

- Nástroj predpolohujte tak, aby sa nábeh na začiatkový bod vykonal bez narušenia obrysu
- Ak sa nástroj nachádza mimo obalového obrysu, uskutoční sa polohovanie až k obalovému obrysu rýchloposuvom a v rámci obalového obrysu v naprogramovanom posuve.

12.5 SÚSTRUŽIŤ, OSADENIE POZDĹŽNE (cyklus 811, DIN/ISO: G811)

Použitie

Tento cyklus umožňuje pozdĺžne sústruženie pravouhlých osadení. Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak sa nástroj nachádza pri vyvolaní cyklu mimo obrábaného obrysu, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak sa nástroj nachádza v obrábanom obryse, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Cyklus obrobí oblasť od polohy nástroja až po koncový bod definovaný v cykle.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou. Hodnotu prísuvu vypočíta TNC na základe **Q463 MAX. HĽBKA REZU**.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatočnou polohou a koncovým bodom v pozdĺžnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu prísuvu.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC opakuje tento postup (1 až 4), kým nedosiahne dokončený obrys.
- 6 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

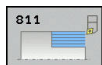
- 1 TNC presunie nástroj v súradnici Z o bezpečnostnú vzdialenosť **Q460**. Pohyb sa vykoná rýchloposuvom.
- 2 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou.
- 3 TNC obrobí načisto obrys hotového dielu pri definovanom posuve Q505.
- 4 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti.
- 5 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

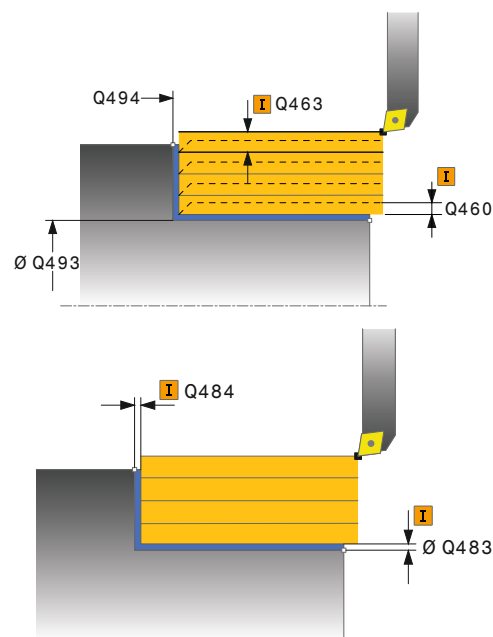


Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatkovú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.
Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatkový bod cyklu).
Dodržiavajte aj základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok (pozrite si Strana 381).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 1: Len hrubovanie
 2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
 3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?** (inkrementálne):
 Vzdialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie.
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?**: Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?**: Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?**: Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne):
 Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q506 Vyhladenie obrysu (0/1/2)?**:
 0: Po každom reze pozdĺž obrysu (v rámci oblasti prísuvu)
 1: Vyhladenie obrysu po poslednom reze (celý obrys); zdvihnutie pod uhlom 45°
 2: Žiadne vyhladenie obrysu; zdvihnutie pod uhlom 45°



Bloky NC

11 CYCL DEF 811	ODDIEL POZDĹŽNY
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q493=+50	;KONIEC KONTURY X
Q494=-55	;KONIEC KONTURY Z
Q463=+3	;MAX. HLBKA REZU
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
Q506=+0	;VYHLADENIE OBRYSU
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

12.6 SÚSTRUŽIŤ, OSADENIE POZDĹŽNE ROZŠÍRENÉ (cyklus 812, DIN/ISO: G812)

Použitie

Tento cyklus umožňuje pozdĺžne sústruženie osadení. Rozšírený rozsah funkcií:

- Na začiatok a koniec obrysu môžete vložiť skosenie alebo zaoblenie.
- V cykle môžete definovať uhol pre čelnú a obvodovú plochu.
- Do rohu obrysu môžete pripojiť polomer.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový priemer **Q491** väčší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový priemer **Q491** menší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak sa začiatkový bod nachádza v oblasti určenej na trieskové obrábanie, polohuje TNC nástroj v súradnici X a následne v súradnici Z na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou. Hodnotu prísuvu vypočíta TNC na základe **Q463 MAX. HĽBKA REZU**.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v pozdĺžnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu prísuvu.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC opakuje tento postup (1 až 4), kým nedosiahne dokončený obrys.
- 6 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

Ak sa začiatkový bod nachádza v oblasti určenej na trieskové obrábanie, polohuje TNC nástroj najskôr v súradnici Z na bezpečnostnú vzdialenosť.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou.
- 2 TNC obrobí načisto obrys hotového dielu (začiatočný až koncový bod obrysu) pri definovanom posuve Q505.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na bezpečnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

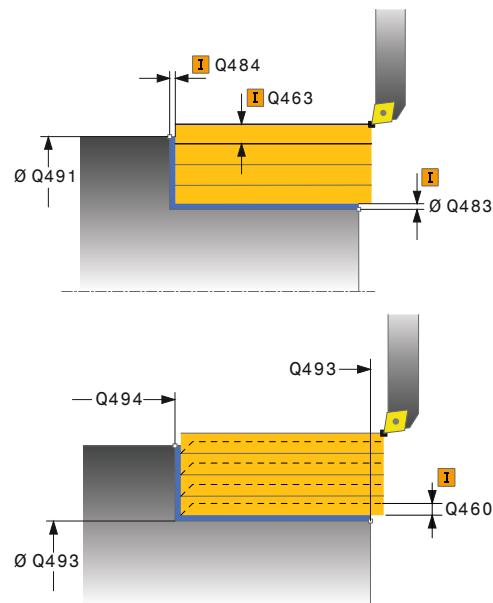
Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu (začiatočný bod cyklu) ovplyvňuje oblasť určenú na trieskové obrábanie.

Dodržiavajte aj základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok (pozrite si Strana 381).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
 - 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 - 1: Len hrubovanie
 - 2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
 - 3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (inkrementálne):** Vzdialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie.
- ▶ **Q491 Začiatok kontúry, priemer?:** Súradnica X začiatočného bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu obrysu
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?:** Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q495 Uhol obvodovej plochy?:** Uhol medzi obvodovou plochou a osou otáčania
- ▶ **Q501 Typ začiatočného prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na začiatku obrysu (obvodová plocha):
 - 0: Žiadny prídavný prvok
 - 1: Prvok je skosenie
 - 2: Prvok je polomer
- ▶ **Q502 Veľkosť zaciatočného prvku?:** Veľkosť začiatočného prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q500 Polomer rohu kontúry?:** Polomer vnútorného rohu obrysu. Ak nie je uvedený žiaden polomer, vyrobí sa polomer reznej hrany.
- ▶ **Q496 Uhol rovinnej plochy?:** Uhol medzi čelnou plochou a osou otáčania



Bloky NC

11 CYCL DEF 812 ODDIEL POZDL. ROZS.

Q215=+0 ;ROZSAH OBRABANIA

Q460=+2 ;SAFETY CLEARANCE

Q491=+75 ;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER

Q492=+0 ;ZACIATOK KONTURY Z

Q493=+50 ;KONIEC KONTURY X

Q494=-55 ;KONIEC KONTURY Z

- ▶ **Q503 Typ koncového prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na konci obrysu (čelná plocha):
0: Žiadny prídavný prvok
1: Prvok je skosenie
2: Prvok je polomer
- ▶ **Q504 Veľkosť koncového prvku?:** Veľkosť koncového prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?:** Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku? (inkrementálne):** Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z? (inkrementálne):** Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní na čisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q506 Vyhladenie obrysu (0/1/2)?:**
0: Po každom reze pozdĺž obrysu (v rámci oblasti prísuvu)
1: Vyhladenie obrysu po poslednom reze (celý obrys); zdvihnutie pod uhlom 45°
2: Žiadne vyhladenie obrysu; zdvihnutie pod uhlom 45°

Q495=+5	;UHOL OBVODOVEJ PLOCHY
Q501=+1	;TYPE OF STARTING ELEMENT
Q502=+0.5	;VELKOST ZACIATOCN. PRVKU
Q500=+1.5	;POLOMER ROHU KONTURY
Q496=+0	;UHOL ROVINNEJ PLOCHY
Q503=+1	;TYPE OF END ELEMENT
Q504=+0.5	;VELKOST KONCOVEHO PRVKU
Q463=+3	;MAX. HLBKA REZU
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
Q506=+0	;VYHLADENIE OBRYSU
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

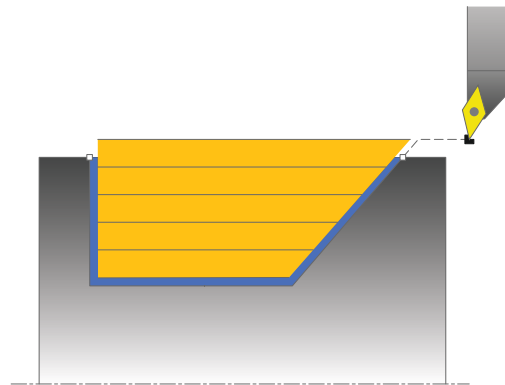
12.7 SÚSTRUŽIŤ, ZANORENIE POZDĹŽNE (cyklus 813, DIN/ISO: G813)

Použitie

Tento cyklus umožňuje pozdĺžne sústruženie osadení zanorovacími prvkami (rezy na čele).

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový priemer **Q491** väčší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový priemer **Q491** menší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatočného bodu menšia ako **začiatok obrysu Z Q492**, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ spustí cyklus.

V rámci rezu na čele vykoná TNC prísuv s posuvom **Q478**. Odsuny sa vykonávajú vždy o bezpečnostnú vzdialenosť.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou. Hodnotu prísuvu vypočíta TNC na základe **Q463 MAX. HĽBKA REZU**.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatočnou polohou a koncovým bodom v pozdĺžnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu prísuvu.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC opakuje tento postup (1 až 4), kým nedosiahne dokončený obrys.
- 6 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu.
- 2 TNC obrobí načisto obrys hotového dielu (začiatkový až koncový bod obrysu) pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na bezpečnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu (začiatkový bod cyklu) ovplyvňuje oblasť určenú na trieskové obrábanie.

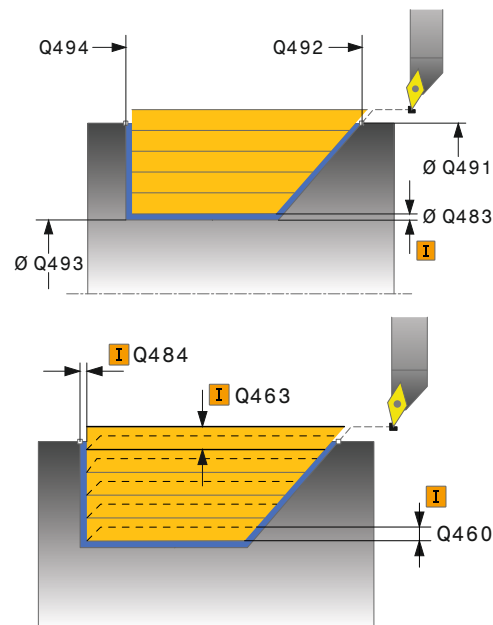
TNC zohľadňuje geometriu reznej hrany nástroja tak, že nedôjde k žiadnemu narušeniu obrysových prvkov. Ak nie je možné úplné obrobenie aktívnym nástrojom, vygeneruje TNC výstrahu.

Dodržiavajte aj základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok (pozrite si Strana 381).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (inkrementálne):** Vzdialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie.
- ▶ **Q491 Začiatok kontúry, priemer?:** Súradnica X začiatočného bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu pre dráhu zanorenia
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?:** Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q495 Uhol boku drážky závitů:** Uhol boku zanorenia. Referenčným uhlom je kolmica na os otáčania.
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?:** Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku? (inkrementálne):** Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z? (inkrementálne):** Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q506 Vyhľadanie obrysu (0/1/2)?:**
0: Po každom reze pozdĺž obrysu (v rámci oblasti prísuvu)
1: Vyhľadanie obrysu po poslednom reze (celý obrys); zdvihnutie pod uhlom 45°
2: Žiadne vyhľadanie obrysu; zdvihnutie pod uhlom 45°



Bloky NC

11 CYCL DEF 813 SÚSTRUŽENIE ZANORENIE POZDĹŽNE	
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q491=+75	;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER
Q492=-10	;ZACIATOK KONTURY Z
Q493=+50	;KONIEC KONTURY X
Q494=-55	;KONIEC KONTURY Z
Q495=+70	;ANGLE OF SIDE
Q463=+3	;MAX. HLBKA REZU
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
Q506=+0	;VYHLADENIE OBRYSU
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

12.8 SÚSTRUŽIŤ, ZANORENIE POZDĹŽNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 814, DIN/ISO: G814)

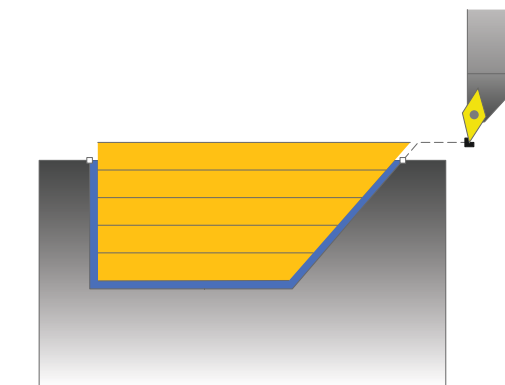
Použitie

Tento cyklus umožňuje pozdĺžne sústruženie osadení zanorovacími prvkami (rezy na čele). Rozšírený rozsah funkcií:

- Na začiatok a koniec obrysu môžete vložiť skosenie alebo zaoblenie.
- V cykle môžete definovať uhol pre čelnú plochu a polomer pre roh obrysu.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový priemer **Q491** väčší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový priemer **Q491** menší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatkového bodu menšia ako **začiatok obrysu Z Q492**, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ spustí cyklus.

V rámci rezu na čele vykoná TNC prísuv s posuvom **Q478**. Odsuny sa vykonávajú vždy o bezpečnostnú vzdialenosť.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou. Hodnotu prísuvu vypočíta TNC na základe **Q463 MAX. HĽBKA REZU**.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v pozdĺžnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu prísuvu.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC opakuje tento postup (1 až 4), kým nedosiahne dokončený obrys.
- 6 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu.
- 2 TNC obrobí načisto obrys hotového dielu (začiatkový až koncový bod obrysu) pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na bezpečnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu (začiatkový bod cyklu) ovplyvňuje oblasť určenú na trieskové obrábanie.

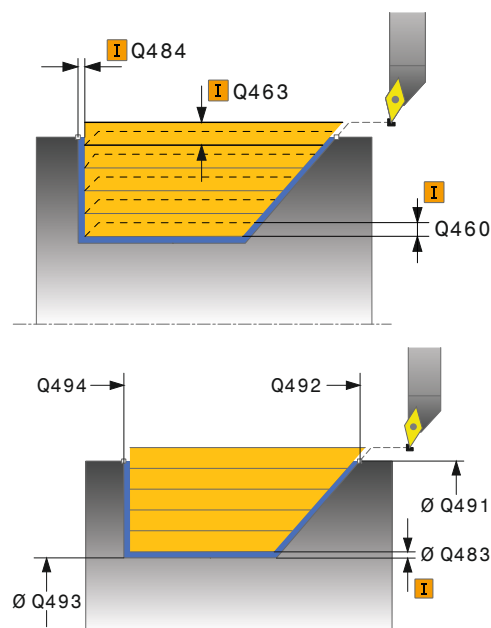
TNC zohľadňuje geometriu reznej hrany nástroja tak, že nedôjde k žiadnemu narušeniu obrysových prvkov. Ak nie je možné úplné obrobenie aktívnym nástrojom, vygeneruje TNC výstrahu.

Dodržiavajte aj základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok (pozrite si Strana 381).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (inkrementálne):** Vzdialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie.
- ▶ **Q491 Začiatok kontúry, priemer?:** Súradnica X začiatočného bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu pre dráhu zanorenia
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?:** Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q495 Uhol boku drážky závitů:** Uhol boku zanorenia. Referenčným uhlom je kolmica na os otáčania.
- ▶ **Q501 Typ začiatočného prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na začiatku obrysu (obvodová plocha):
0: Žiadny prídavný prvok
1: Prvok je skosenie
2: Prvok je polomer
- ▶ **Q502 Veľkosť začiatočného prvku?:** Veľkosť začiatočného prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q500 Polomer rohu kontúry?:** Polomer vnútorného rohu obrysu. Ak nie je uvedený žiaden polomer, vyrobí sa polomer reznej hrany.
- ▶ **Q496 Uhol rovinatej plochy?:** Uhol medzi čelnou plochou a osou otáčania



Bloky NC

11 CYCL DEF 814 SUSTRUZ. ZANORENIE POZDLZ. ROZS.	
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q491=+75	;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER
Q492=-10	;ZACIATOK KONTURY Z
Q493=+50	;KONIEC KONTURY X
Q494=-55	;KONIEC KONTURY Z
Q495=+70	;ANGLE OF SIDE

- ▶ **Q503 Typ koncového prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na konci obrysu (čelná plocha):
0: Žiadny prídavný prvok
1: Prvok je skosenie
2: Prvok je polomer
- ▶ **Q504 Veľkosť koncového prvku?:** Veľkosť koncového prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?:** Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku? (inkrementálne):** Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z? (inkrementálne):** Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q506 Vyhladenie obrysu (0/1/2)?:**
0: Po každom reze pozdĺž obrysu (v rámci oblasti prísuvu)
1: Vyhladenie obrysu po poslednom reze (celý obrys); zdvihnutie pod uhlom 45°
2: Žiadne vyhladenie obrysu; zdvihnutie pod uhlom 45°

Q501=+1	;TYPE OF STARTING ELEMENT
Q502=+0.5	;VELKOST ZACIATOCN. PRVKU
Q500=+1.5	;POLOMER ROHU KONTURY
Q496=+0	;UHOL ROVINNEJ PLOCHY
Q503=+1	;TYPE OF END ELEMENT
Q504=+0.5	;VELKOST KONCOVEHO PRVKU
Q463=+3	;MAX. HLBKA REZU
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
Q506=+0	;VYHLADENIE OBRYSU
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

12.9 SÚSTRUŽIŤ, OBRYŠ POZDĹŽNE (cyklus 810, DIN/ISO: G810)

Použitie

Tento cyklus umožňuje pozdĺžne sústruženie obrobkov s ľubovoľnými rotačnými obrysmi. Popis obrysu sa vykonáva v podprograme.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový bod väčší ako koncový bod obrysu, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový bod obrysu menší ako koncový bod, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatkového bodu menšia ako začiatkový bod obrysu, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou. Hodnotu prísuvu vypočíta TNC na základe **Q463 MAX. Hĺbka REZU**.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v pozdĺžnom smere. Pozdĺžny rez sa vykoná rovnobežne s osou pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu prísuvu.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC opakuje tento postup (1 až 4), kým nedosiahne dokončený obrys.
- 6 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

Ak je súradnica Z začiatočného bodu menšia ako začiatočný bod obrysu, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu.
- 2 TNC obrobí načisto obrys hotového dielu (začiatočný až koncový bod obrysu) pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie

Obmedzenie rezu obmedzuje obrábanú oblasť obrysu. Dráhy nábehu a odsunu môžu prechádzať cez obmedzenie rezu. Poloha nástroja pred vyvolaním cyklu ovplyvňuje vykonanie obmedzenia rezu. TNC 640 obrobí materiál na tej strane obmedzenia rezu, na ktorej sa nástroj nachádza pred vyvolaním cyklu.

- Polohujte nástroj pred vyvolaním cyklu tak, aby stál na strane obmedzenia rezu, na ktorej sa má obrobiť materiál



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na bezpečnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu (začiatočný bod cyklu) ovplyvňuje oblasť určenú na trieskové obrábanie.

TNC zohľadňuje geometriu reznej hrany nástroja tak, že nedôjde k žiadnemu narušeniu obrysových prvkov. Ak nie je možné úplné obrobenie aktívnym nástrojom, vygeneruje TNC výstrahu.

Pred vyvolaním cyklu musíte naprogramovať cyklus **14 OBRYŠ** na definovanie čísla podprogramu.

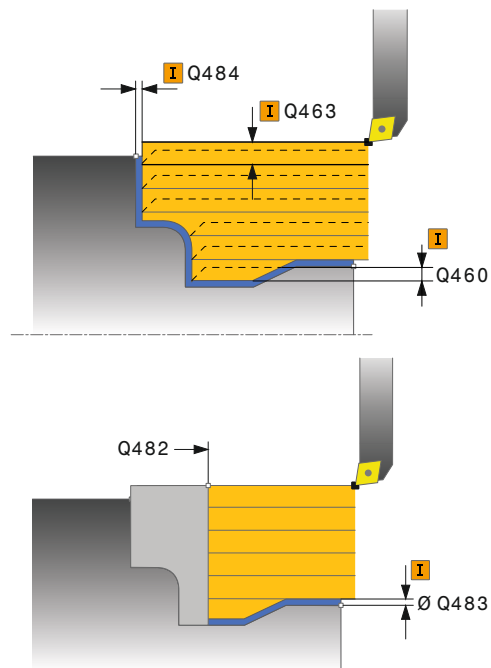
Dodržiavajte aj základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok (pozrite si Strana 381).

Ak používate lokálne parametre **Q QL** v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
 - 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 - 1: Len hrubovanie
 - 2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
 - 3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (inkrementálne)**: Vzdialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie.
- ▶ **Q499 Obrátiť obrys (0 - 2)?**: Definovanie smeru obrábania obrysu:
 - 0: Obrys sa obrobí v naprogramovanom smere
 - 1: Obrys sa obrobí oproti naprogramovanému smeru
 - 2: Obrys sa obrobí oproti naprogramovanému smeru, dodatočne sa upraví poloha nástroja
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?**: Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.



- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrýs
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrýs v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q487 Povolit' zapustenie (0/1)?:** Povolit' obrábanie zanorovacích prvkov:
0: Neobrábať žiadne zanorovacie prvky
1: Obrábať zanorovacie prvky
- ▶ **Q488 Posun zapustiť (0=autom.)?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní zanorovacích prvkov. Táto hodnota zadania je voliteľná. Ak sa nenaprogramuje, bude platiť posuv definovaný pre obrábanie.
- ▶ **Q479 Hranice obrábania (0/1)?:** Aktivovanie obmedzenia rezu:
0: Nie je aktívne žiadne obmedzenie rezu
1: Obmedzenie rezu (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 Hodnota obmedzenia priemeru?:** Hodnota X na obmedzenie obrýsu (zadanie priemeru)
- ▶ **Q482 Hodnota obmedzenia rezu Z?:** Hodnota X na obmedzenie obrýsu
- ▶ **Q506 Vyhladenie obrýsu (0/1/2)?:**
0: Po každom reze pozdĺž obrýsu (v rámci oblasti prísuvu)
1: Vyhladenie obrýsu po poslednom reze (celý obrýs); zdvihnutie pod uhlom 45°
2: Žiadne vyhladenie obrýsu; zdvihnutie pod uhlom 45°

Bloky NC

9	CYCL DEF 14.0	OBRYS
10	CYCL DEF 14.1	MEN. OBRYSU2
11	CYCL DEF 810	SUSTR. KONT. POZDLZ.
	Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
	Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
	Q499=+0	;REVERSE CONTOUR
	Q463=+3	;MAX. HLBKA REZU
	Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
	Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
	Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
	Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
	Q487=+1	;PONOR.
	Q488=+0	;POSUN ZAPUSTIT
	Q479=+0	;OHRANICENIE REZU
	Q480=+0	;MEDZNA HODNOTA, PRIEMER
	Q482=+0	;LIMIT VALUE Z
	Q506=+0	;VYHLADENIE OBRYSU
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	

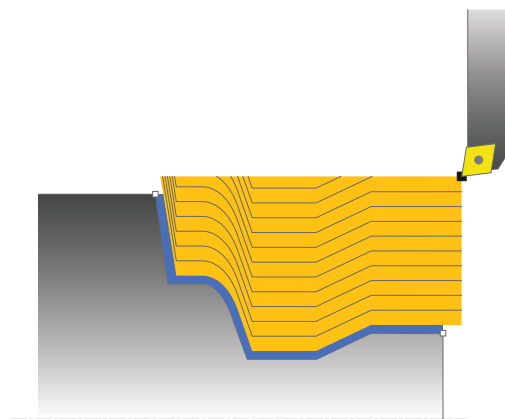
12.10 OBRYSOVO PARALELNÉ SÚSTRUŽENIE (cyklus 815, DIN/ISO: G815)

Použitie

Tento cyklus umožňuje obrábanie obrobkov s ľubovoľnými rotačnými obrysmi. Popis obrysu sa vykonáva v podprograme.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletné obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná paralelne s obrysom.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatočný bod väčší ako koncový bod obrysu, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatočný bod obrysu menší ako koncový bod, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatočný bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatočného bodu menšia ako začiatočný bod obrysu, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou. Hodnotu prísuvu vypočíta TNC na základe **Q463 MAX. Hĺbka rezu**.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatočnou polohou a koncovým bodom. Rez sa vykoná paralelne s obrysom pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť na začiatočnú polohu v súradnici X.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC opakuje tento postup (1 až 4), kým nedosiahne dokončený obrys.
- 6 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

Ak je súradnica Z začiatočného bodu menšia ako začiatočný bod obrysu, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu.
- 2 TNC obrobí načisto obrys hotového dielu (začiatočný až koncový bod obrysu) pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na bezpečnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu (začiatočný bod cyklu) ovplyvňuje oblasť určenú na trieskové obrábanie.

TNC zohľadňuje geometriu reznej hrany nástroja tak, že nedôjde k žiadnemu narušeniu obrysových prvkov. Ak nie je možné úplné obrobenie aktívnym nástrojom, vygeneruje TNC výstrahu.

Pred vyvolaním cyklu musíte naprogramovať cyklus **14 OBRY**S na definovanie čísla podprogramu.

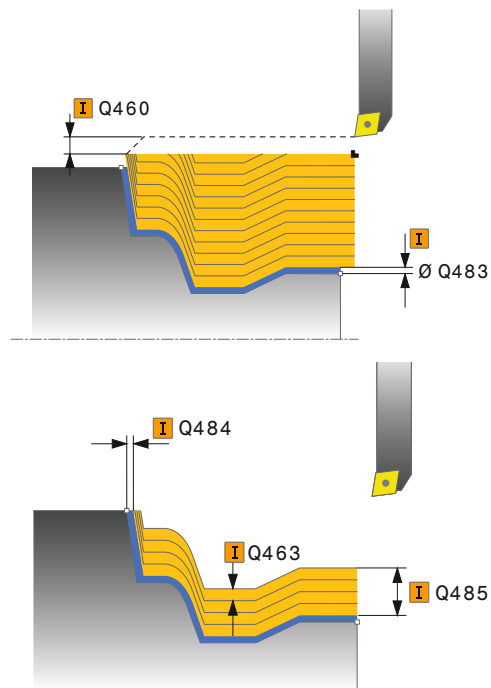
Dodržiavajte aj základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok (pozrite si Strana 381).

Ak používate lokálne parametre **Q QL** v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
 - 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 - 1: Len hrubovanie
 - 2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
 - 3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (inkrementálne)**: Vzdialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie.
- ▶ **Q485 Prídavok pre polovýrobok? (inkrementálne)**: Obrysovo paralelný prídavok na definovaný obrys
- ▶ **Q486 Druh línií rezu (0/1)?**: Definovanie druhu čiar rezu:
 - 0: Rezy s konštantným prierezom triesky
 - 1: Ekvidištancné delenie rezu
- ▶ **Q499 Obrátiť obrys (0 - 2)?**: Definovanie smeru obrábania obrysu:
 - 0: Obrys sa obrobí v naprogramovanom smere
 - 1: Obrys sa obrobí oproti naprogramovanému smeru
 - 2: Obrys sa obrobí oproti naprogramovanému smeru, dodatočne sa upraví poloha nástroja



- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?:** Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní na čisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.

Bloky NC

9	CYCL DEF 14.0	OBRYŠ
10	CYCL DEF 14.1	MEN. OBRYSU2
11	CYCL DEF 815	OBRYŠ. PARAL. SÚSTR.
Q215	=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460	=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q485	=+5	;PRIDAVOK POLOVYROBKU
Q486	=+0	;LINIE REZU
Q499	=+0	;REVERSE CONTOUR
Q463	=+3	;MAX. HLBKA REZU
Q478	=0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483	=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484	=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505	=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
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	

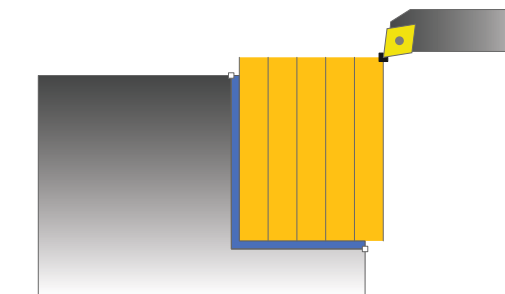
12.11 SÚSTRUŽIŤ OSADENIE ČELNE (cyklus 821, DIN/ISO: G821)

Použitie

Tento cyklus umožňuje čelné sústruženie pravouhlých osadení.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak sa nástroj nachádza pri vyvolaní cyklu mimo obrábaného obrysu, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak sa nástroj nachádza v obrábanom obryse, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Cyklus obrobí oblasť od začiatočného bodu cyklu až po koncový bod definovaný v cykle.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou. Hodnotu prísuvu vypočíta TNC na základe **Q463 MAX. Hĺbka REZU**.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatočnou polohou a koncovým bodom v čelnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu prísuvu.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC opakuje tento postup (1 až 4), kým nedosiahne dokončený obrys.
- 6 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

- 1 TNC presunie nástroj v súradnici Z o bezpečnostnú vzdialenosť **Q460**. Pohyb sa vykoná rýchloposuvom.
- 2 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou.
- 3 TNC obrobí načisto obrys hotového dielu pri definovanom posuve **Q505**.
- 4 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti.
- 5 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

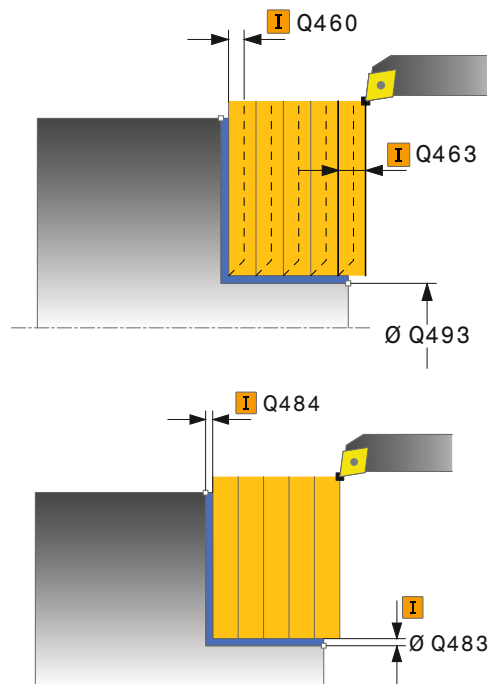


Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatkovú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.
Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu (začiatkový bod cyklu) ovplyvňuje oblasť určenú na trieskové obrábanie.
Dodržiavajte aj základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok (pozrite si Strana 381).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?** (inkrementálne):
 Vzďialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie.
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?**: Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?**: Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?**: Maximálny prísuv v axiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí.
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne):
 Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q506 Vyhladenie obrysu (0/1/2)?**:
0: Po každom reze pozdĺž obrysu (v rámci oblasti prísuvu)
1: Vyhladenie obrysu po poslednom reze (celý obrys); zdvihnutie pod uhlom 45°
2: Žiadne vyhladenie obrysu; zdvihnutie pod uhlom 45°



Bloky NC

11	CYCL DEF 821	ODDIEL ROVINNY
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA	
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE	
Q493=+30	;KONIEC KONTURY X	
Q494=-5	;KONIEC KONTURY Z	
Q463=+3	;MAX. HLBKA REZU	
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA	
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER	
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z	
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO	
Q506=+0	;VYHLADENIE OBRYSU	
12	L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13	CYCL CALL	

12.12 SÚSTRUŽIŤ, OSADENIE ČELNE ROZŠÍRENÉ (cyklus 822, DIN/ISO: G822)

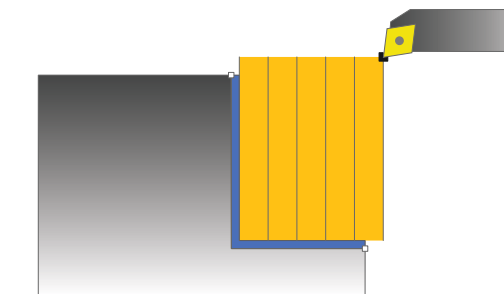
Použitie

Tento cyklus umožňuje čelné sústruženie osadení. Rozšírený rozsah funkcií:

- Na začiatok a koniec obrysu môžete vložiť skosenie alebo zaoblenie.
- V cykle môžete definovať uhol pre čelnú a obvodovú plochu.
- Do rohu obrysu môžete pripojiť polomer.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový priemer **Q491** väčší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový priemer **Q491** menší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak sa začiatkový bod nachádza v oblasti určenej na trieskové obrábanie, polohuje TNC nástroj v súradnici Z a následne v súradnici X na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou. Hodnotu prísuvu vypočíta TNC na základe **Q463 MAX. HĽBKA REZU**.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v čelnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu prísuvu.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC opakuje tento postup (1 až 4), kým nedosiahne dokončený obrys.
- 6 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou.
- 2 TNC obrobí načisto obrys hotového dielu (začiatočný až koncový bod obrysu) pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

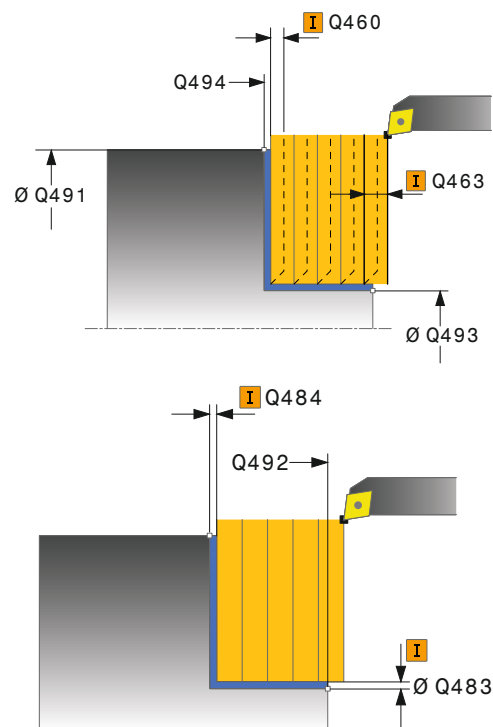


Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatočnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.
Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu (začiatočný bod cyklu) ovplyvňuje oblasť určenú na trieskové obrábanie.
Dodržiavajte aj základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok (pozrite si Strana 381).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (inkrementálne):** Vzdialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie.
- ▶ **Q491 Začiatok kontúry, priemer?:** Súradnica X začiatočného bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu obrysu
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?:** Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q495 Uhol rovinatej plochy?:** Uhol medzi čelnou plochou a osou otáčania
- ▶ **Q501 Typ začiatočného prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na začiatku obrysu (obvodová plocha):
0: Žiadny prídavný prvok
1: Prvok je skosenie
2: Prvok je polomer



- ▶ **Q502 Veľkosť zaciatočného prvku?**: Veľkosť začiatočného prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q500 Polomer rohu kontúry?**: Polomer vnútorného rohu obrysu. Ak nie je uvedený žiaden polomer, vyrobí sa polomer reznej hrany.
- ▶ **Q496 Uhol obvodovej plochy?**: Uhol medzi obvodovou plochou a osou otáčania
- ▶ **Q503 Typ koncového prvku (0/1/2)?**: Definovanie typu prvku na konci obrysu (čelná plocha):
 0: Žiadny prídavný prvok
 1: Prvok je skosenie
 2: Prvok je polomer
- ▶ **Q504 Veľkosť koncového prvku?**: Veľkosť koncového prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?**: Maximálny prísuv v axiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí.
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní na čisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q506 Vyhľadanie obrysu (0/1/2)?**:
 0: Po každom reze pozdĺž obrysu (v rámci oblasti prísuvu)
 1: Vyhľadanie obrysu po poslednom reze (celý obrys); zdvihnutie pod uhlom 45°
 2: Žiadne vyhľadanie obrysu; zdvihnutie pod uhlom 45°

Bloky NC

11 CYCL DEF 822 ODDIEL ROVINNY ROZS.	
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q491=+75	;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER
Q492=+0	;ZACIATOK KONTURY Z
Q493=+30	;KONIEC KONTURY X
Q494=-15	;KONIEC KONTURY Z
Q495=+0	;UHOL ROVINNEJ PLOCHY
Q501=+1	;TYPE OF STARTING ELEMENT
Q502=+0.5	;VELKOST ZACIATOCN. PRVKU
Q500=+1.5	;POLOMER ROHU KONTURY
Q496=+5	;UHOL OBVODOVEJ PLOCHY
Q503=+1	;TYPE OF END ELEMENT
Q504=+0.5	;VELKOST KONCOVEHO PRVKU
Q463=+3	;MAX. HLBKA REZU
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
Q506=+0	;VYHLADENIE OBRYSU
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

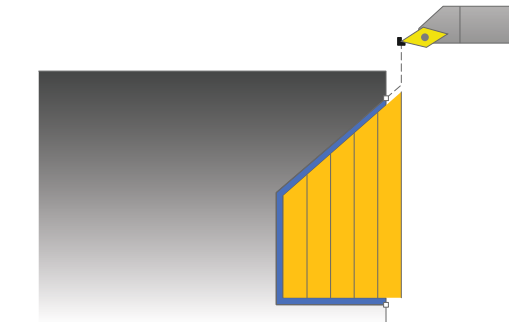
12.13 SÚSTRUŽIŤ ZANORENIE ČELNE (cyklus 823, DIN/ISO: G823)

Použitie

Tento cyklus umožňuje čelné sústruženie zanorovacích prvkov (rezy na čele).

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový priemer **Q491** väčší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový priemer **Q491** menší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

V rámci rezu na čele vykoná TNC prísuv s posuvom **Q478**. Odsuny sa vykonávajú vždy o bezpečnostnú vzdialenosť.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou. Hodnotu prísuvu vypočíta TNC na základe **Q463 MAX. Hĺbka rezu**.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v čelnom smere pri definovanom posuve.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve **Q478** späť o hodnotu prísuvu.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC opakuje tento postup (1 až 4), kým nedosiahne dokončený obrys.
- 6 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatkového bodu menšia ako začiatkový bod obrysu, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu.
- 2 TNC obrobí načisto obrys hotového dielu (začiatkový až koncový bod obrysu) pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na bezpečnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu (začiatkový bod cyklu) ovplyvňuje oblasť určenú na trieskové obrábanie.

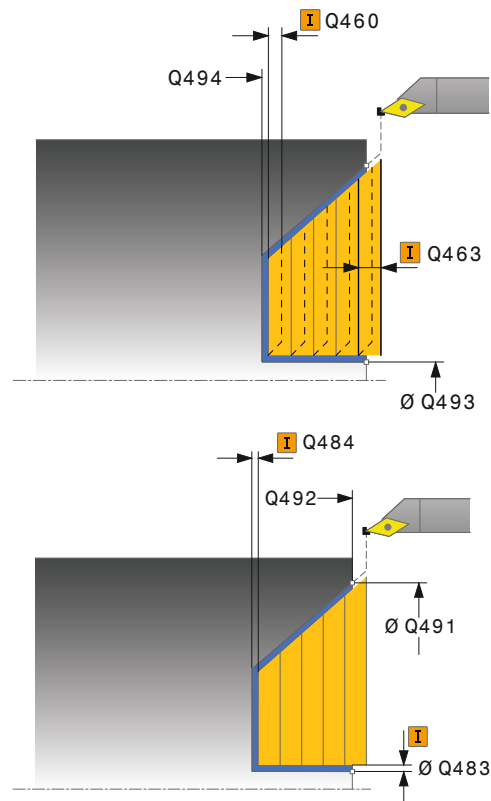
TNC zohľadňuje geometriu reznej hrany nástroja tak, že nedôjde k žiadnemu narušeniu obrysových prvkov. Ak nie je možné úplné obrobenie aktívnym nástrojom, vygeneruje TNC výstrahu.

Dodržiavajte aj základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok (pozrite si Strana 381).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 1: Len hrubovanie
 2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
 3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (inkrementálne):** Vzdialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie.
- ▶ **Q491 Začiatok kontúry, priemer?:** Súradnica X začiatočného bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu pre dráhu zanorenia
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?:** Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q495 Uhol boku drážky závitu?:** Uhol boku zanorenia. Referenčným uhlom je rovnobežka s osou otáčania.
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv v axiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí.
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?:** Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku? (inkrementálne):** Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z? (inkrementálne):** Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q506 Vyhladenie obrysu (0/1/2)?:**
 0: Po každom reze pozdĺž obrysu (v rámci oblasti prísuvu)
 1: Vyhladenie obrysu po poslednom reze (celý obrys); zdvihnutie pod uhlom 45°
 2: Žiadne vyhladenie obrysu; zdvihnutie pod uhlom 45°



Bloky NC

11	CYCL DEF 823	SÚSTRUŽENIE ZANORENIE PRIECNE
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA	
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE	
Q491=+75	;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER	
Q492=+0	;ZACIATOK KONTURY Z	
Q493=+20	;KONIEC KONTURY X	
Q494=-5	;KONIEC KONTURY Z	
Q495=+60	;ANGLE OF SIDE	
Q463=+3	;MAX. HLBKA REZU	
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA	
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER	
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z	
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO	
Q506=+0	;VYHLADENIE OBRYSU	
12	L X+75 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	

12.14 SÚSTRUŽIŤ ZANORENIE ČELNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 824, DIN/ISO: G824)

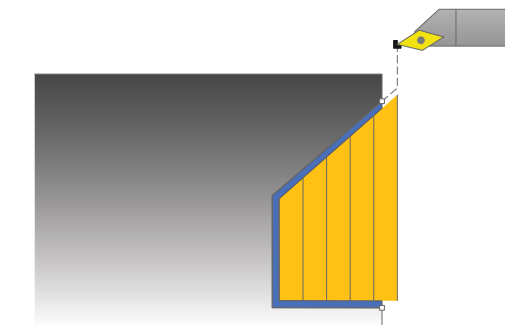
Použitie

Tento cyklus umožňuje čelné sústruženie zanorovacích prvkov (rezy na čele). Rozšírený rozsah funkcií:

- Na začiatok a koniec obrysu môžete vložiť skosenie alebo zaoblenie.
- V cykle môžete definovať uhol pre čelnú plochu a polomer pre roh obrysu.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykonáva rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový priemer **Q491** väčší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový priemer **Q491** menší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

V rámci rezu na čele vykoná TNC prísuv s posuvom **Q478**. Odsuny sa vykonávajú vždy o bezpečnostnú vzdialenosť.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou. Hodnotu prísuvu vypočíta TNC na základe **Q463 MAX. Hĺbka rezu**.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v čelnom smere pri definovanom posuve.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve **Q478** späť o hodnotu prísuvu.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC opakuje tento postup (1 až 4), kým nedosiahne dokončený obrys.
- 6 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatkového bodu menšia ako začiatkový bod obrysu, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu.
- 2 TNC obrobí načisto obrys hotového dielu (začiatkový až koncový bod obrysu) pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na bezpečnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu (začiatkový bod cyklu) ovplyvňuje oblasť určenú na trieskové obrábanie.

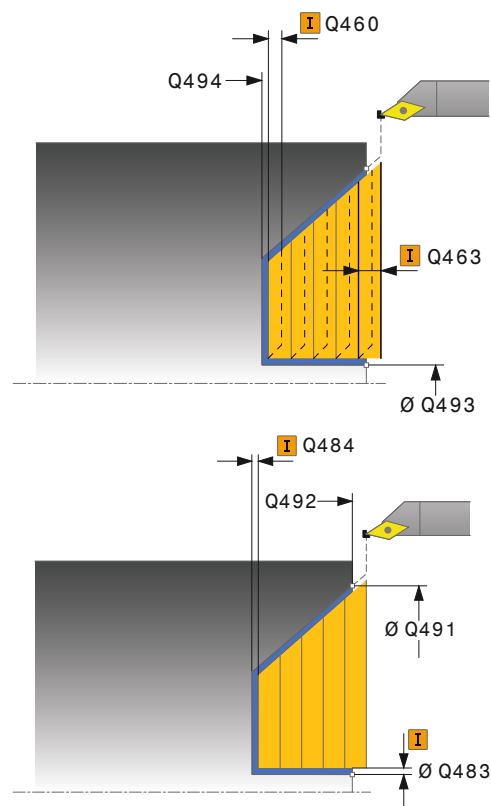
TNC zohľadňuje geometriu reznej hrany nástroja tak, že nedôjde k žiadnemu narušeniu obrysových prvkov. Ak nie je možné úplné obrobenie aktívnym nástrojom, vygeneruje TNC výstrahu.

Dodržiavajte aj základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok (pozrite si Strana 381).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (inkrementálne):** Vzdialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie.
- ▶ **Q491 Začiatok kontúry, priemer?:** Súradnica X začiatočného bodu pre dráhu zanorenia (údaj pre priemer)
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu pre dráhu zanorenia
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?:** Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q495 Uhol boku drážky závitů:** Uhol boku zanorenia. Referenčným uhlom je rovnobežka s osou otáčania.
- ▶ **Q501 Typ začiatočného prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na začiatku obrysu (obvodová plocha):
0: Žiadny prídavný prvok
1: Prvok je skosenie
2: Prvok je polomer



- ▶ **Q502 Veľkosť zaciatočného prvku?:** Veľkosť začiatočného prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q500 Polomer rohu kontúry?:** Polomer vnútorného rohu obrysu. Ak nie je uvedený žiaden polomer, vyrobí sa polomer reznej hrany.
- ▶ **Q503 Typ koncového prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na konci obrysu (čelná plocha):
 0: Žiadny prídavný prvok
 1: Prvok je skosenie
 2: Prvok je polomer
- ▶ **Q504 Veľkosť koncového prvku?:** Veľkosť koncového prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv v axiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí.
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?:** Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku? (inkrementálne):** Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z? (inkrementálne):** Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní na čisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q506 Vyhladenie obrysu (0/1/2)?:**
 0: Po každom reze pozdĺž obrysu (v rámci oblasti prísuvu)
 1: Vyhladenie obrysu po poslednom reze (celý obrys); zdvihnutie pod uhlom 45°
 2: Žiadne vyhladenie obrysu; zdvihnutie pod uhlom 45°

Bloky NC

11 CYCL DEF 824 SUSTRUZ. ZANORENIE PRIEC. ROZS.	
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q491=+75	;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER
Q492=+0	;ZACIATOK KONTURY Z
Q493=+20	;KONIEC KONTURY X
Q494=-10	;KONIEC KONTURY Z
Q495=+70	;ANGLE OF SIDE
Q501=+1	;TYPE OF STARTING ELEMENT
Q502=+0.5	;VELKOST ZACIATOCN. PRVKU
Q500=+1.5	;POLOMER ROHU KONTURY
Q496=+0	;UHOL ROVINNEJ PLOCHY
Q503=+1	;TYPE OF END ELEMENT
Q504=+0.5	;VELKOST KONCOVEHO PRVKU
Q463=+3	;MAX. HLBKA REZU
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
Q506=+0	;VYHLADENIE OBRYSU
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

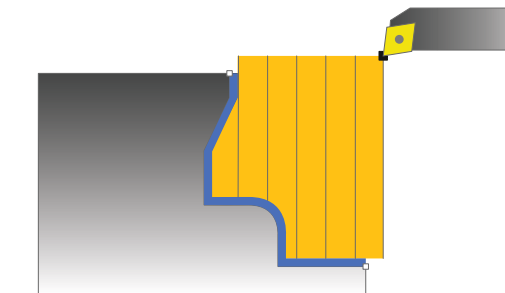
12.15 SÚSTRUŽIŤ OBRYŠ ČELNE (cyklus 820, DIN/ISO: G820)

Použitie

Tento cyklus umožňuje čelné sústruženie obrobkov s ľubovoľnými rotačnými obrysmi. Popis obrysu sa vykonáva v podprograme.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový bod väčší ako koncový bod obrysu, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový bod obrysu menší ako koncový bod, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatkového bodu menšia ako začiatkový bod obrysu, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na začiatkový bod obrysu a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu rovnobežne s osou. Hodnotu prísuvu vypočíta TNC na základe **Q463 MAX. HĽBKA REZU**.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v čelnom smere. Čelný rez sa vykoná rovnobežne s osou pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu prísuvu.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC opakuje tento postup (1 až 4), kým nedosiahne dokončený obrys.
- 6 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

Ak je súradnica Z začiatočného bodu menšia ako začiatočný bod obrysu, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na bezpečnostnú vzdialenosť a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC vykoná rýchloposuvom prísuv do záberu.
- 2 TNC obrobí načisto obrys hotového dielu (začiatočný až koncový bod obrysu) pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC odsunie nástroj pri definovanom posuve späť o hodnotu bezpečnostnej vzdialenosti.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie

Obmedzenie rezu obmedzuje obrábanú oblasť obrysu. Dráhy nábehu a odsunu môžu prechádzať cez obmedzenie rezu. Poloha nástroja pred vyvolaním cyklu ovplyvňuje vykonanie obmedzenia rezu. TNC 640 obrobí materiál na tej strane obmedzenia rezu, na ktorej sa nástroj nachádza pred vyvolaním cyklu.

- Polohujte nástroj pred vyvolaním cyklu tak, aby stál na strane obmedzenia rezu, na ktorej sa má obrobiť materiál



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na bezpečnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu (začiatočný bod cyklu) ovplyvňuje oblasť určenú na trieskové obrábanie.

TNC zohľadňuje geometriu reznej hrany nástroja tak, že nedôjde k žiadnemu narušeniu obrysových prvkov. Ak nie je možné úplné obrobenie aktívnym nástrojom, vygeneruje TNC výstrahu.

Pred vyvolaním cyklu musíte naprogramovať cyklus **14 OBRYŠ** na definovanie čísla podprogramu.

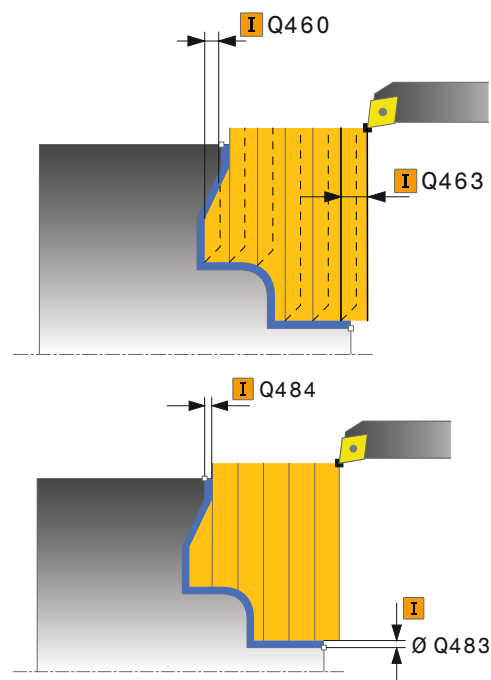
Dodržiavajte aj základné informácie o cykloch na oddeľovanie triesok (pozrite si Strana 381).

Ak používate lokálne parametre **Q QL** v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
 - 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 - 1: Len hrubovanie
 - 2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
 - 3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (inkrementálne):** Vzdialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie.
- ▶ **Q499 Obrátiť obrys (0 - 2)?:** Definovanie smeru obrábania obrysu:
 - 0: Obrys sa obrobí v naprogramovanom smere
 - 1: Obrys sa obrobí oproti naprogramovanému smeru
 - 2: Obrys sa obrobí oproti naprogramovanému smeru, dodatočne sa upraví poloha nástroja
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv v axiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí.
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?:** Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.



- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q487 Povolit' zapustenie (0/1)?:** Povolit' obrábanie zanorovacích prvkov:
0: Neobrábať žiadne zanorovacie prvky
1: Obrábať zanorovacie prvky
- ▶ **Q488 Posun zapustiť (0=autom.)?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní zanorovacích prvkov. Táto hodnota zadania je voliteľná. Ak sa nenaprogramuje, bude platiť posuv definovaný pre obrábanie.
- ▶ **Q479 Hranice obrábania (0/1)?:** Aktivovanie obmedzenia rezu:
0: Nie je aktívne žiadne obmedzenie rezu
1: Obmedzenie rezu (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 Hodnota obmedzenia priemeru?:** Hodnota X na obmedzenie obrysu (zadanie priemeru)
- ▶ **Q482 Hodnota obmedzenia rezu Z?:** Hodnota X na obmedzenie obrysu
- ▶ **Q506 Vyhladenie obrysu (0/1/2)?:**
0: Po každom reze pozdĺž obrysu (v rámci oblasti prísuvu)
1: Vyhladenie obrysu po poslednom reze (celý obrys); zdvihnutie pod uhlom 45°
2: Žiadne vyhladenie obrysu; zdvihnutie pod uhlom 45°

Bloky NC

9	CYCL DEF 14.0	OBRYS
10	CYCL DEF 14.1	MEN. OBRYSU2
11	CYCL DEF 820	SUSTR. KONT. ROVINNE
Q215	=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460	=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q499	=+0	;REVERSE CONTOUR
Q463	=+3	;MAX. HLBKA REZU
Q478	=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483	=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484	=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505	=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
Q487	=+1	;PONOR.
Q488	=+0	;POSUN ZAPUSTIT
Q479	=+0	;OHRANICENIE REZU
Q480	=+0	;MEDZNA HODNOTA, PRIEMER
Q482	=+0	;LIMIT VALUE Z
Q506	=+0	;VYHLADENIE OBRYSU
12	L X+75 Y+0 Z+2	FMAX M303
13	CYCL CALL	
14	M30	
15	LBL 2	
16	L X+75 Z-20	
17	L X+50	
18	RND R2	
19	L X+20 Z-25	
20	RND R2	
21	L Z+0	
22	LBL 0	

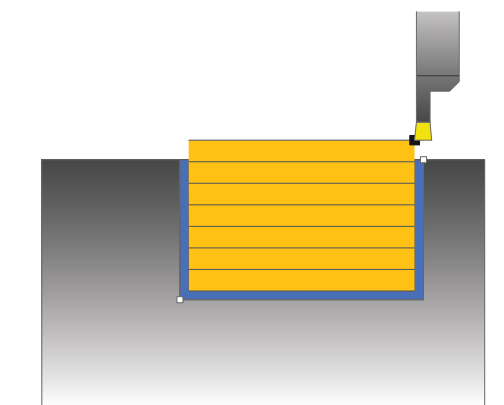
12.16 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, JEDNODUCHÉ RADIÁLNE (cyklus 841, DIN/ISO: G841)

Použitie

Tento cyklus umožňuje zapichovacie sústruženie pravouhlých drážok v pozdĺžnom smere. Pri zapichovacom sústružení sa vykoná striedavo zapichovací pohyb na hĺbku prísuvu a následne hrubovací pohyb. Obrábanie sa tak vykoná s čo najnižším počtom odsuvov a prísuvov do záberu.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak sa nástroj nachádza pri vyvolaní cyklu mimo obrábaného obrysu, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak sa nástroj nachádza v obrábanom obryse, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Cyklus obrobí len oblasť od začiatkového bodu cyklu až po koncový bod definovaný v cykle.

- 1 Od začiatkového bodu cyklu vykoná TNC zapichovací pohyb až po prvú hĺbku prísuvu.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v pozdĺžnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 Ak bol v cykle naprogramovaný parameter zadania **Q488**, obrobí sa pomocou tohto zanorovacieho posuvu zanorovacie prvky.
- 4 Ak ste v cykle zvolili iba jeden smer obrábania **Q507 = 1**, odsunie TNC nástroj o bezpečnostnú vzdialenosť, aktivuje rýchloposuv späť a opätovný nábeh na obrys pri definovanom posuve. Pri smere obrábania **Q507=0** sa vykoná prísuv na oboch stranách.
- 5 Nástroj zapichuje až po nasledovnú hĺbku prísuvu.
- 6 TNC opakuje tento postup (2 až 4), kým nedosiahne hĺbku drážky.
- 7 TNC polohuje nástroj späť na bezpečnostnú vzdialenosť a vykoná na oboch bočných stenách zapichovací pohyb.
- 8 TNC presunie nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC obrobí načisto dno drážky pri definovanom posuve.
- 4 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť.
- 5 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na druhú stranu drážky.
- 6 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 7 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

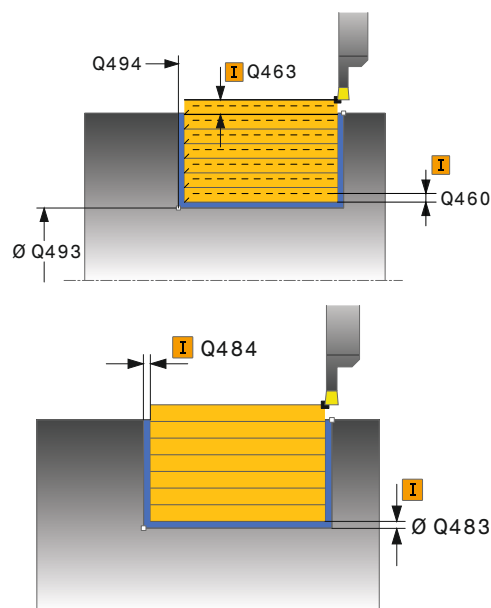


Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatkovú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.
Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatkový bod cyklu).
Od druhého prísuvu zníži TNC každý ďalší rezný pohyb o 0,1 mm. Tým sa zníži bočný tlak na nástroj. Ak bola v cykle vložená šírka presadenia **Q508**, zníži TNC rezný pohyb o túto hodnotu. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovanom zdvihu. TNC vygeneruje chybové hlásenie, ak bočné presadenie prekročí 80 % efektívnej šírky reznej hrany (efektívna šírka reznej hrany = šírka reznej hrany – 2 * polomer reznej hrany).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 1: Len hrubovanie
 2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
 3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?**: Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?**: Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?**: Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?**: Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q507 Smer (0=bidir. /1=unidir.)?**: Smer trieskového obrábania
 0: obojsmerne (v oboch smeroch)
 1: jednosmerne (v smere obrysu)
- ▶ **Q508 Šírka presadenia?**: Skrátene reznej dĺžky. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovacom zdvihu. TNC prípadne obmedzí naprogramovanú šírku presadenia.
- ▶ **Q509 Korekcia hĺbky obráb. načisto?**: V závislosti od materiálu, rýchlosti posuvu atď. „preklopí“ reznú hranu pri sústružení. Takto vzniknutú chybu prísuvu korigujte korekciou hĺbky sústruženia.
- ▶ **Q488 Posun zapustiť (0=autom.)?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní zanorovacích prvkov. Táto hodnota zadania je voliteľná. Ak sa nenaprogramuje, bude platiť posuv definovaný pre obrábanie.



Bloky NC

11 CYCL DEF 841	ZAPICH. SUS., JEDN. RAD.
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q493=+50	;KONIEC KONTURY X
Q494=-50	;KONIEC KONTURY Z
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
Q463=+2	;MAX. HLBKA REZU
Q507=+0	;SMER OBRABANIA
Q508=+0	;ŠIRKA PRESADENIA
Q509=+0	;KOREKCIA HLBKY
Q488=+0	;POSUN ZAPUSTIT
12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

12.17 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, ROZŠÍRENÉ RADIÁLNE (cyklus 842, DIN/ISO: G842)

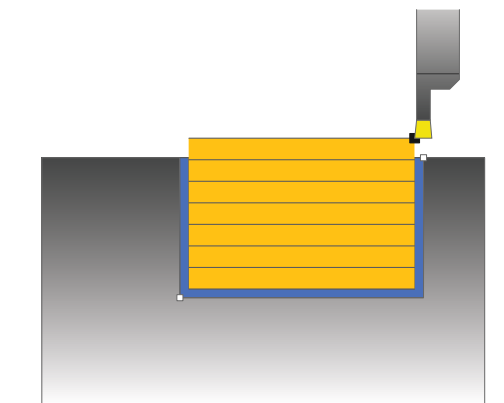
Použitie

Tento cyklus umožňuje zapichovacie sústruženie pravouhlých drážok v pozdĺžnom smere. Pri zapichovacom sústružení sa vykoná striedavo zapichovací pohyb na hĺbku prísuvu a následne hrubovací pohyb. Obrábanie sa tak vykoná s čo najnižším počtom odsuvov a prísuvov do záberu. Rozšírený rozsah funkcií:

- Na začiatok a koniec obrysu môžete vložiť skosenie alebo zaoblenie.
- V cykle môžete definovať uhol pre bočné steny drážky.
- Do rohov obrysu môžete vložiť polomery

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový priemer **Q491** väčší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový priemer **Q491** menší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

TNC použije ako začiatkový bod cyklu polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatkového bodu menšia ako **Q491** začiatok obrysu **PRIEMER**, polohuje TNC nástroj v súradnici X na **Q491** a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 Od začiatkového bodu cyklu vykoná TNC zapichovací pohyb až po prvú hĺbku prísuvu.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v pozdĺžnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 Ak bol v cykle naprogramovaný parameter zadania **Q488**, obrobí sa pomocou tohto zanorovacieho posuvu zanorovacie prvky.
- 4 Ak ste v cykle zvolili iba jeden smer obrábania **Q507 = 1**, odsunie TNC nástroj o bezpečnostnú vzdialenosť, aktivuje rýchloposuv späť a opätovný nábeh na obrys pri definovanom posuve. Pri smere obrábania **Q507=0** sa vykoná prísuv na oboch stranách.
- 5 Nástroj zapichuje až po nasledovnú hĺbku prísuvu.
- 6 TNC opakuje tento postup (2 až 4), kým nedosiahne hĺbku drážky.
- 7 TNC polohuje nástroj späť na bezpečnostnú vzdialenosť a vykoná na oboch bočných stenách zapichovací pohyb.
- 8 TNC presunie nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

TNC použije ako začiatočný bod cyklu polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatočného bodu menšia ako **Q491** začiatok obrysu **PRIEMER**, polohuje TNC nástroj v súradnici X na **Q491** a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC obrobí načisto dno drážky pri definovanom posuve. Ak bol vložený polomer pre rohy obrysu **Q500**, obrobí TNC načisto finálne kompletnú drážku v rámci jedného priechodu.
- 4 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť.
- 5 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na druhú stranu drážky.
- 6 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 7 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

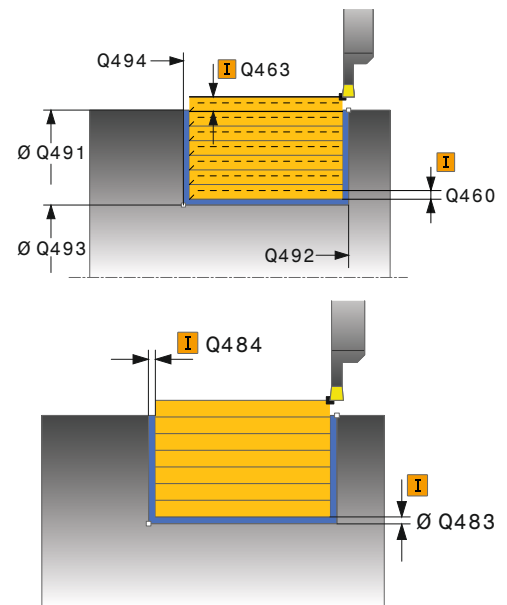


Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatočnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.
Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatočný bod cyklu).
Od druhého prísuvu zníži TNC každý ďalší rezný pohyb o 0,1 mm. Tým sa zníži bočný tlak na nástroj. Ak bola v cykle vložená šírka presadenia **Q508**, zníži TNC rezný pohyb o túto hodnotu. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovanom zdvihu. TNC vygeneruje chybové hlásenie, ak bočné presadenie prekročí 80 % efektívnej šírky reznej hrany (efektívna šírka reznej hrany = šírka reznej hrany – 2 * polomer reznej hrany).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q491 Začiatok kontúry, priemer?:** Súradnica X začiatočného bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu obrysu
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?:** Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q495 Uhol boku drážky závitů:** Uhol medzi bokom v začiatočnom bode obrysu a kolmicami na os otáčania
- ▶ **Q501 Typ začiatočného prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na začiatku obrysu (obvodová plocha):
0: Žiadny prídavný prvok
1: Prvok je skosenie
2: Prvok je polomer
- ▶ **Q502 Veľkosť začiatocneho prvku?:** Veľkosť začiatočného prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q500 Polomer rohu kontúry?:** Polomer vnútorného rohu obrysu. Ak nie je uvedený žiaden polomer, vyrobí sa polomer reznej hrany.
- ▶ **Q496 Uhol druhého boku drážky závitů:** Uhol medzi bokom v koncovom bode obrysu a kolmicami na os otáčania
- ▶ **Q503 Typ koncového prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na konci obrysu:
0: Žiadny prídavný prvok
1: Prvok je skosenie
2: Prvok je polomer
- ▶ **Q504 Veľkosť koncového prvku?:** Veľkosť koncového prvku (časť skosenia)



Bloky NC

11 CYCL DEF 842 ROZS. RAD. ZAPICH.	
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q491=+75	;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER
Q492=-20	;ZACIATOK KONTURY Z
Q493=+50	;KONIEC KONTURY X
Q494=-50	;KONIEC KONTURY Z
Q495=+5	;ANGLE OF SIDE
Q501=+1	;TYPE OF STARTING ELEMENT
Q502=+0.5	;VELKOST ZACIATOCN. PRVKU
Q500=+1.5	;POLOMER ROHU KONTURY
Q496=+5	;ANGLE OF SIDE
Q503=+1	;TYPE OF END ELEMENT

- ▶ **Q478 Posun hrubovania?:** Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q507 Smer (0=bidir. /1=unidir.)?:** Smer trieskového obrábania
0: obojsmerne (v oboch smeroch)
1: jednosmerne (v smere obrysu)
- ▶ **Q508 Šírka presadenia?:** Skrátene reznej dĺžky. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovacom zdvihu. TNC prípadne obmedzí naprogramovanú šírku presadenia.
- ▶ **Q509 Korekcia hĺbky obráb. načisto?:** V závislosti od materiálu, rýchlosti posuvu atď. „preklopí“ reznú hranu pri sústružení. Takto vzniknutú chybu prísuvu korigujte korekciou hĺbky sústruženia.
- ▶ **Q488 Posun zapustiť (0=autom.)?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní zanorovacích prvkov. Táto hodnota zadania je voliteľná. Ak sa nenaprogramuje, bude platiť posuv definovaný pre obrábanie.

Q504=+0.5 ;VELKOST KONCOVEHO PRVKU
Q478=+0.3 ;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4 ;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2 ;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2 ;POSUV OBR. NA CISTO
Q463=+2 ;MAX. HLBKA REZU
Q507=+0 ;SMER OBRABANIA
Q508=+0 ;ŠIRKA PRESADENIA
Q509=+0 ;KOREKCIA HLBKY
Q488=+0 ;POSUN ZAPUSTIT
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

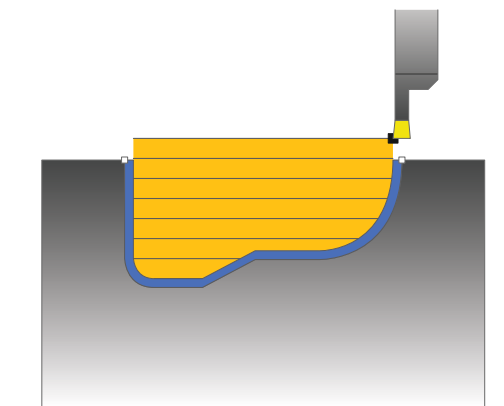
12.18 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, OBRYS RADIÁLNE (cyklus 840, DIN/ISO: G840)

Použitie

Tento cyklus umožňuje zapichovacie sústruženie pravouhlých drážok ľubovoľného tvaru v pozdĺžnom smere. Pri zapichovacom sústružení sa vykoná striedavo zapichovací pohyb na hĺbku prísuvu a následne hrubovací pohyb.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový bod väčší ako koncový bod obrysu, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový bod obrysu menší ako koncový bod, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica X začiatčného bodu menšia ako začiatkový bod obrysu, polohuje TNC nástroj v súradnici X na začiatkový bod obrysu a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom v súradnici Z (prvá zapichovacia poloha).
- 2 TNC vykoná zapichovací pohyb až po prvú hĺbku prísuvu.
- 3 TNC obrobí oblasť medzi začiatčnou polohou a koncovým bodom v pozdĺžnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 4 Ak bol v cykle naprogramovaný parameter zadania **Q488**, obrobí sa pomocou tohto zanorovacieho posuvu zanorovacie prvky.
- 5 Ak ste v cykle zvolili iba jeden smer obrábania **Q507 = 1**, odsunie TNC nástroj o bezpečnostnú vzdialenosť, aktivuje rýchloposuv späť a opätovný nábeh na obrys pri definovanom posuve. Pri smere obrábania **Q507=0** sa vykoná prísuv na oboch stranách.
- 6 Nástroj zapichuje až po nasledovnú hĺbku prísuvu.
- 7 TNC opakuje tento postup (2 až 4), kým nedosiahne hĺbku drážky.
- 8 TNC polohuje nástroj späť na bezpečnostnú vzdialenosť a vykoná na oboch bočných stenách zapichovací pohyb.
- 9 TNC presunie nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočné steny drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC obrobí načisto dno drážky pri definovanom posuve.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie

Obmedzenie rezu obmedzuje obrábanú oblasť obrysu. Dráhy nábehu a odsunu môžu prechádzať cez obmedzenie rezu. Poloha nástroja pred vyvolaním cyklu ovplyvňuje vykonanie obmedzenia rezu. TNC 640 obrobí materiál na tej strane obmedzenia rezu, na ktorej sa nástroj nachádza pred vyvolaním cyklu.

- Polohujte nástroj pred vyvolaním cyklu tak, aby stál na strane obmedzenia rezu, na ktorej sa má obrobiť materiál



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatkovú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatkový bod cyklu).

Pred vyvolaním cyklu musíte naprogramovať cyklus **14 OBRYŠ** na definovanie čísla podprogramu.

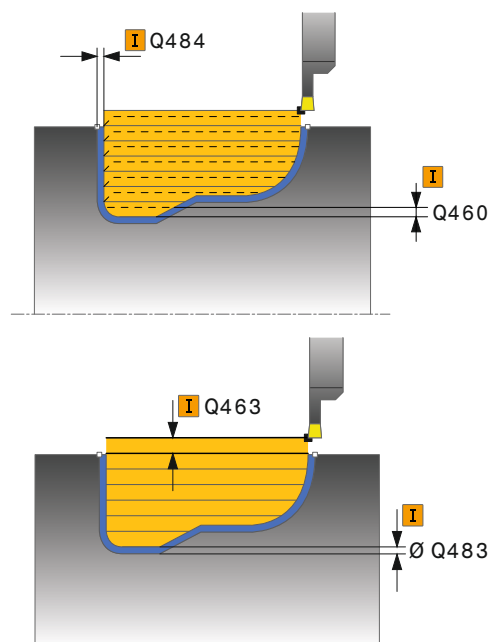
Ak používate lokálne parametre **Q QL** v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Od druhého prísuvu zníži TNC každý ďalší rezný pohyb o 0,1 mm. Tým sa zníži bočný tlak na nástroj. Ak bola v cykle vložená šírka presadenia **Q508**, zníži TNC rezný pohyb o túto hodnotu. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovanom zdvihu. TNC vygeneruje chybové hlásenie, ak bočné presadenie prekročí 80 % efektívnej šírky reznej hrany (efektívna šírka reznej hrany = šírka reznej hrany – 2 * polomer reznej hrany).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?**: Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q488 Posun zapustiť (0=autom.)?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní zanorovacích prvkov. Táto hodnota zadania je voliteľná. Ak sa nenaprogramuje, bude platiť posuv definovaný pre obrábanie.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere



- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q479 Hranice obrábania (0/1)?:** Aktivovanie obmedzenia rezu:
0: Nie je aktívne žiadne obmedzenie rezu
1: Obmedzenie rezu (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 Hodnota obmedzenia priemeru?:** Hodnota X na obmedzenie obrysu (zadanie priemeru)
- ▶ **Q482 Hodnota obmedzenia rezu Z?:** Hodnota X na obmedzenie obrysu
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q507 Smer (0=bidir. /1=unidir.)?:** Smer trieskového obrábania
0: obojsmerne (v oboch smeroch)
1: jednosmerne (v smere obrysu)
- ▶ **Q508 Šírka presadenia?:** Skrátenie reznej dĺžky. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovacom zdvihu. TNC prípadne obmedzí naprogramovanú šírku presadenia.
- ▶ **Q509 Korekcia hĺbky obráb. načisto?:** V závislosti od materiálu, rýchlosti posuvu atď. „preklopí“ reznú hranu pri sústružení. Takto vzniknutú chybu prísuvu korigujte korekciou hĺbky sústruženia.
- ▶ **Q499 Obrátiť kontúru (0=nie/1=áno)?:** Smer obrábania:
0: Obrábanie v smere obrysu
1: Obrábanie proti smeru obrysu

Bloky NC

9 CYCL DEF 14.0 OBRYS
10 CYCL DEF 14.1 MEN. OBRYSU2
11 CYCL DEF 840 ZAPI. SUS. OBR. RAD.
Q215=+0 ;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2 ;SAFETY CLEARANCE
Q478=+0.3 ;POSUN HRUBOVANIA
Q488=+0 ;POSUN ZAPUSTIT
Q483=+0.4 ;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2 ;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2 ;POSUV OBR. NA CISTO
Q479=+0 ;OHRANICENIE REZU
Q480=+0 ;MEDZNA HODNOTA, PRIEMER
Q482=+0 ;LIMIT VALUE Z
Q463=+2 ;MAX. HLBKA REZU
Q507=+0 ;SMER OBRABANIA
Q508=+0 ;SIRKA PRESADENIA
Q509=+0 ;KOREKCIA HLBKY
Q499=+0 ;REVERSE CONTOUR
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

12.19 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, JEDNODUCHÉ AXIÁLNE (cyklus 851, DIN/ISO: G851)

Použitie

Tento cyklus umožňuje zapichovacie sústruženie pravouhlých drážok v čelnom smere. Pri zapichovacím sústružení sa vykoná striedavo zapichovací pohyb na hĺbku prísuvu a následne hrubovací pohyb. Obrábanie sa tak vykoná s čo najnižším počtom odsuvov a prísuvov do záberu.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddelovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak sa nástroj nachádza pri vyvolaní cyklu mimo obrábaného obrysu, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak sa nástroj nachádza v obrábanom obryse, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.

Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Cyklus obrobí oblasť od začiatkového bodu cyklu až po koncový bod definovaný v cykle.

- 1 Od začiatkového bodu cyklu vykoná TNC zapichovací pohyb až po prvú hĺbku prísuvu.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v čelnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 Ak bol v cykle naprogramovaný parameter zadania **Q488**, obrobí sa pomocou tohto zanorovacieho posuvu zanorovacie prvky.
- 4 Ak ste v cykle zvolili iba jeden smer obrábania **Q507 = 1**, odsunie TNC nástroj o bezpečnostnú vzdialenosť, aktivuje rýchloposuv späť a opätovný nábeh na obrys pri definovanom posuve. Pri smere obrábania **Q507=0** sa vykoná prísuv na oboch stranách.
- 5 Nástroj zapichuje až po nasledovnú hĺbku prísuvu.
- 6 TNC opakuje tento postup (2 až 4), kým nedosiahne hĺbku drážky.
- 7 TNC polohuje nástroj späť na bezpečnostnú vzdialenosť a vykoná na oboch bočných stenách zapichovací pohyb.
- 8 TNC presunie nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC obrobí načisto dno drážky pri definovanom posuve.
- 4 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť.
- 5 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na druhú stranu drážky.
- 6 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 7 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

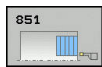
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatkovú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

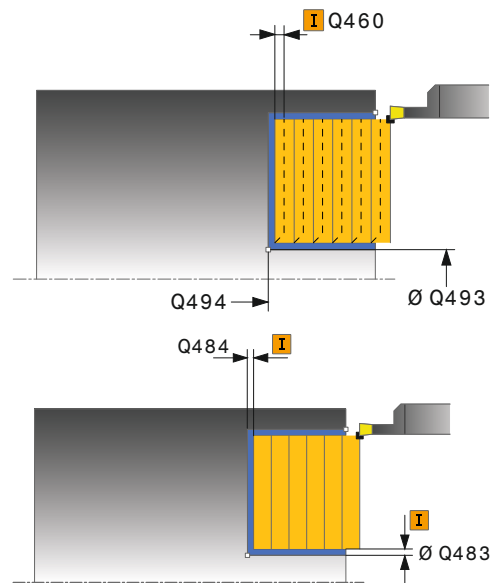
Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatkový bod cyklu).

Od druhého prísuvu zníži TNC každý ďalší rezný pohyb o 0,1 mm. Tým sa zníži bočný tlak na nástroj. Ak bola v cykle vložená šírka presadenia **Q508**, zníži TNC rezný pohyb o túto hodnotu. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovanom zdvihu. TNC vygeneruje chybové hlásenie, ak bočné presadenie prekročí 80 % efektívnej šírky reznej hrany (efektívna šírka reznej hrany = šírka reznej hrany – 2 * polomer reznej hrany).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?**: Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?**: Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?**: Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?**: Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q507 Smer (0=bidir. /1=unidir.)?**: Smer trieskového obrábania
0: obojsmerne (v oboch smeroch)
1: jednosmerne (v smere obrysu)
- ▶ **Q508 Šírka presadenia?**: Skrátene reznej dĺžky. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovacom zdvihu. TNC prípadne obmedzí naprogramovanú šírku presadenia.
- ▶ **Q509 Korekcia hĺbky obráb. načisto?**: V závislosti od materiálu, rýchlosti posuvu atď. „preklopí“ reznú hranu pri sústružení. Takto vzniknutú chybu prísuvu korigujete korekciou hĺbky sústruženia.
- ▶ **Q488 Posun zapustiť (0=autom.)?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní zanorovacích prvkov. Táto hodnota zadania je voliteľná. Ak sa nenaprogramuje, bude platiť posuv definovaný pre obrábanie.



Bloky NC

11	CYCL DEF 851	ZAPICH. SUS., JEDN. AX.
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA	
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE	
Q493=+50	;KONIEC KONTURY X	
Q494=-10	;KONIEC KONTURY Z	
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA	
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER	
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z	
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO	
Q463=+2	;MAX. HLBKA REZU	
Q507=+0	;SMER OBRABANIA	
Q508=+0	;ŠIRKA PRESADENIA	
Q509=+0	;KOREKCIA HLBKY	
Q488=+0	;POSUN ZAPUSTIT	
12	L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13	CYCL CALL	

12.20 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, ROZŠÍRENÉ AXIÁLNE (cyklus 852, DIN/ISO: G852)

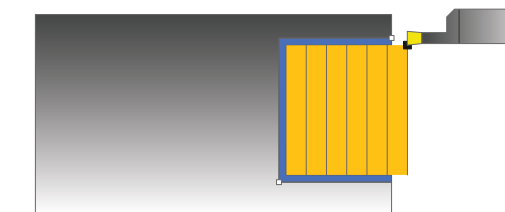
Použitie

Tento cyklus umožňuje zapichovacie sústruženie pravouhlých drážok v priečnom smere. Pri zapichovacom sústružení sa vykoná striedavo zapichovací pohyb na hĺbku prísuvu a následne hrubovací pohyb. Obrábanie sa tak vykoná s čo najnižším počtom odsuvov a prísuvov do záberu. Rozšírený rozsah funkcií:

- Na začiatok a koniec obrysu môžete vložiť skosenie alebo zaoblenie.
- V cykle môžete definovať uhol pre bočné steny drážky.
- Do rohov obrysu môžete vložiť polomery

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový priemer **Q491** väčší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový priemer **Q491** menší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

TNC použije ako začiatkový bod cyklu polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatkového bodu menšia ako **začiatok obrysu Z Q492**, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na **Q492** a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 Od začiatkového bodu cyklu vykoná TNC zapichovací pohyb až po prvú hĺbku prísuvu.
- 2 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v priečnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 3 Ak bol v cykle naprogramovaný parameter zadania **Q488**, obrobí sa pomocou tohto zanorovacieho posuvu zanorovacie prvky.
- 4 Ak ste v cykle zvolili iba jeden smer obrábania **Q507 = 1**, odsunie TNC nástroj o bezpečnostnú vzdialenosť, aktivuje rýchloposuv späť a opätovný nábeh na obrys pri definovanom posuve. Pri smere obrábania **Q507=0** sa vykoná prísuv na oboch stranách.
- 5 Nástroj zapichuje až po nasledovnú hĺbku prísuvu.
- 6 TNC opakuje tento postup (2 až 4), kým nedosiahne hĺbku drážky.
- 7 TNC polohuje nástroj späť na bezpečnostnú vzdialenosť a vykoná na oboch bočných stenách zapichovací pohyb.
- 8 TNC presunie nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

TNC použije ako začiatočný bod cyklu polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatočného bodu menšia ako **začiatok obrysu Z Q492**, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na **Q492** a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC obrobí načisto dno drážky pri definovanom posuve. Ak bol vložený polomer pre rohy obrysu **Q500**, obrobí TNC načisto finálne kompletnú drážku v rámci jedného priechodu.
- 4 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť.
- 5 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na druhú stranu drážky.
- 6 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 7 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

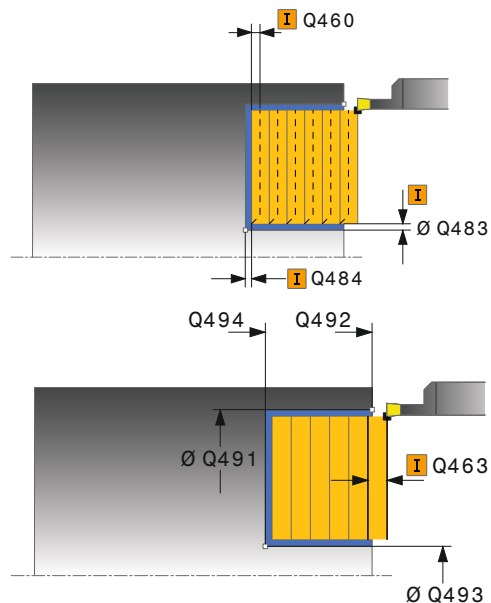


Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatočnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.
Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatočný bod cyklu).
Od druhého prísuvu zníži TNC každý ďalší rezný pohyb o 0,1 mm. Tým sa zníži bočný tlak na nástroj. Ak bola v cykle vložená šírka presadenia **Q508**, zníži TNC rezný pohyb o túto hodnotu. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovanom zdvihu. TNC vygeneruje chybové hlásenie, ak bočné presadenie prekročí 80 % efektívnej šírky reznej hrany (efektívna šírka reznej hrany = šírka reznej hrany – 2 * polomer reznej hrany).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q491 Začiatok kontúry, priemer?:** Súradnica X začiatočného bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu obrysu
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?:** Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q495 Uhol boku drážky závitů:** Uhol medzi bokom v začiatočnom bode obrysu a rovnobežkami s osou otáčania
- ▶ **Q501 Typ začiatočného prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na začiatku obrysu (obvodová plocha):
0: Žiadny prídavný prvok
1: Prvok je skosenie
2: Prvok je polomer
- ▶ **Q502 Veľkosť zaciatočného prvku?:** Veľkosť začiatočného prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q500 Polomer rohu kontúry?:** Polomer vnútorného rohu obrysu. Ak nie je uvedený žiaden polomer, vyrobí sa polomer reznej hrany.
- ▶ **Q496 Uhol druhého boku drážky závitů:** Uhol medzi bokom v koncovom bode obrysu a rovnobežkami s osou otáčania
- ▶ **Q503 Typ koncového prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na konci obrysu:
0: Žiadny prídavný prvok
1: Prvok je skosenie
2: Prvok je polomer
- ▶ **Q504 Veľkosť koncového prvku?:** Veľkosť koncového prvku (časť skosenia)



Bloky NC

11 CYCL DEF 852 ZAP. SUS. AX. ROZS.	
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q491=+75	;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER
Q492=-20	;ZACIATOK KONTURY Z
Q493=+50	;KONIEC KONTURY X
Q494=-50	;KONIEC KONTURY Z
Q495=+5	;ANGLE OF SIDE
Q501=+1	;TYPE OF STARTING ELEMENT
Q502=+0.5	;VELKOST ZACIATOCN. PRVKU
Q500=+1.5	;POLOMER ROHU KONTURY
Q496=+5	;ANGLE OF SIDE
Q503=+1	;TYPE OF END ELEMENT

- ▶ **Q478 Posun hrubovania?:** Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku? (inkrementálne):** Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z? (inkrementálne):** Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q507 Smer (0=bidir. /1=unidir.)?:** Smer trieskového obrábania
0: obojsmerne (v oboch smeroch)
1: jednosmerne (v smere obrysu)
- ▶ **Q508 Šírka presadenia?:** Skrátene reznej dĺžky. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovacom zdvihu. TNC prípadne obmedzí naprogramovanú šírku presadenia.
- ▶ **Q509 Korekcia hĺbky obráb. načisto?:** V závislosti od materiálu, rýchlosti posuvu atď. „preklopí“ reznú hranu pri sústružení. Takto vzniknutú chybu prísuvu korigujte korekciou hĺbky sústruženia.
- ▶ **Q488 Posun zapustiť (0=autom.)?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní zanorovacích prvkov. Táto hodnota zadania je voliteľná. Ak sa nenaprogramuje, bude platiť posuv definovaný pre obrábanie.

Q504=+0.5 ;VELKOST KONCOVEHO PRVKU
Q478=+0.3 ;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4 ;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2 ;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2 ;POSUV OBR. NA CISTO
Q463=+2 ;MAX. HLBKA REZU
Q507=+0 ;SMER OBRABANIA
Q508=+0 ;ŠIRKA PRESADENIA
Q509=+0 ;KOREKCIA HLBKY
Q488=+0 ;POSUN ZAPUSTIT
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

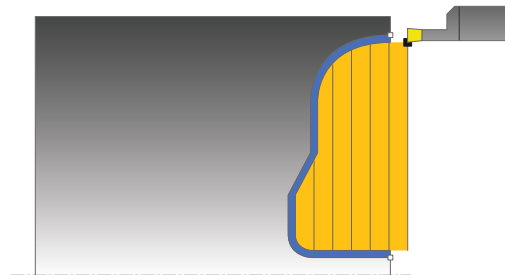
12.21 ZAPICHOVACIE SÚSTRUŽENIE, OBRYS AXIÁLNE (cyklus 850, DIN/ISO: G850)

Použitie

Tento cyklus umožňuje zapichovacie sústruženie pravouhlých drážok ľubovoľného tvaru v pozdĺžnom smere. Pri zapichovacom sústružení sa vykoná striedavo zapichovací pohyb na hĺbku prísuvu a následne hrubovací pohyb.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový bod väčší ako koncový bod obrysu, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový bod obrysu menší ako koncový bod, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatkového bodu menšia ako začiatkový bod obrysu, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na začiatkový bod obrysu a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom v súradnici X (prvá zapichovacia poloha).
- 2 TNC vykoná zapichovací pohyb až po prvú hĺbku prísuvu.
- 3 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom v priečnom smere pri definovanom posuve **Q478**.
- 4 Ak bol v cykle naprogramovaný parameter zadania **Q488**, obrobí sa pomocou tohto zanorovacieho posuvu zanorovacie prvky.
- 5 Ak ste v cykle zvolili iba jeden smer obrábania **Q507 = 1**, odsunie TNC nástroj o bezpečnostnú vzdialenosť, aktivuje rýchloposuv späť a opätovný nábeh na obrys pri definovanom posuve. Pri smere obrábania **Q507=0** sa vykoná prísuv na oboch stranách.
- 6 Nástroj zapichuje až po nasledovnú hĺbku prísuvu.
- 7 TNC opakuje tento postup (2 až 4), kým nedosiahne hĺbku drážky.
- 8 TNC polohuje nástroj späť na bezpečnostnú vzdialenosť a vykoná na oboch bočných stenách zapichovací pohyb.
- 9 TNC presunie nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

TNC použije ako začiatkový bod cyklu polohu nástroja pri vyvolaní cyklu.

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočné steny drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC obrobí načisto dno drážky pri definovanom posuve.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatkovú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatkový bod cyklu).

Pred vyvolaním cyklu musíte naprogramovať cyklus **14 OBRYŠ** na definovanie čísla podprogramu.

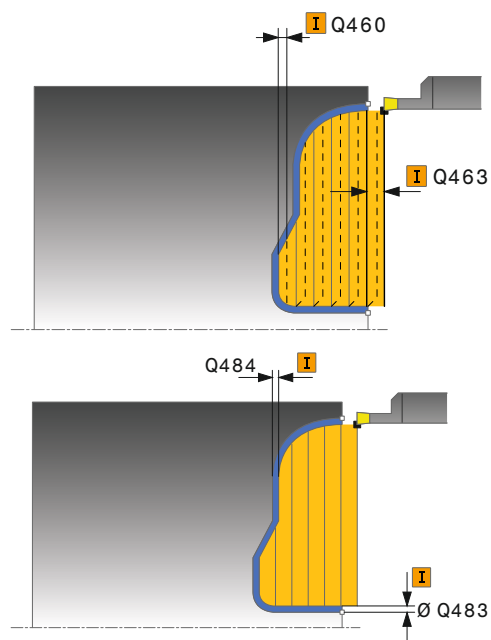
Ak používate lokálne parametre **Q QL** v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Od druhého prísuvu zníži TNC každý ďalší rezný pohyb o 0,1 mm. Tým sa zníži bočný tlak na nástroj. Ak bola v cykle vložená šírka presadenia **Q508**, zníži TNC rezný pohyb o túto hodnotu. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovacom zdvihu. TNC vygeneruje chybové hlásenie, ak bočné presadenie prekročí 80 % efektívnej šírky reznej hrany (efektívna šírka reznej hrany = šírka reznej hrany – 2 * polomer reznej hrany).

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?**: Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q488 Posun zapustiť (0=autom.)?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní zanorovacích prvkov. Táto hodnota zadania je voliteľná. Ak sa nenaprogramuje, bude platiť posuv definovaný pre obrábanie.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere



- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q479 Hranice obrábania (0/1)?:** Aktivovanie obmedzenia rezu:
0: Nie je aktívne žiadne obmedzenie rezu
1: Obmedzenie rezu (**Q480/Q482**)
- ▶ **Q480 Hodnota obmedzenia priemeru?:** Hodnota X na obmedzenie obrysu (zadanie priemeru)
- ▶ **Q482 Hodnota obmedzenia rezu Z?:** Hodnota X na obmedzenie obrysu
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q507 Smer (0=bidir. /1=unidir.)?:** Smer trieskového obrábania
0: obojsmerne (v oboch smeroch)
1: jednosmerne (v smere obrysu)
- ▶ **Q508 Šírka presadenia?:** Skrátenie reznej dĺžky. Zvyšný materiál sa obrobí na konci predbežného zapichovania pri zapichovacom zdvihu. TNC prípadne obmedzí naprogramovanú šírku presadenia.
- ▶ **Q509 Korekcia hĺbky obráb. načisto?:** V závislosti od materiálu, rýchlosti posuvu atď. „preklopí“ reznú hranu pri sústružení. Takto vzniknutú chybu prísuvu korigujte korekciou hĺbky sústruženia.
- ▶ **Q499 Obrátiť kontúru (0=nie/1=áno)?:** Smer obrábania:
0: Obrábanie v smere obrysu
1: Obrábanie proti smeru obrysu

Bloky NC

9	CYCL DEF 14.0	OBRYS
10	CYCL DEF 14.1	MEN. OBRYSU2
11	CYCL DEF 850	ZAPI. SUS. OBR. AX.
	Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
	Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
	Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
	Q488 = 0	;POSUN ZAPUSTIT
	Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
	Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
	Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
	Q479=+0	;OHRANICENIE REZU
	Q480=+0	;MEDZNA HODNOTA, PRIEMER
	Q482=+0	;LIMIT VALUE Z
	Q463=+2	;MAX. HLBKA REZU
	Q507=+0	;SMER OBRABANIA
	Q508=+0	;SIRKA PRESADENIA
	Q509=+0	;KOREKCIA HLBKY
	Q499=+0	;REVERSE CONTOUR
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	

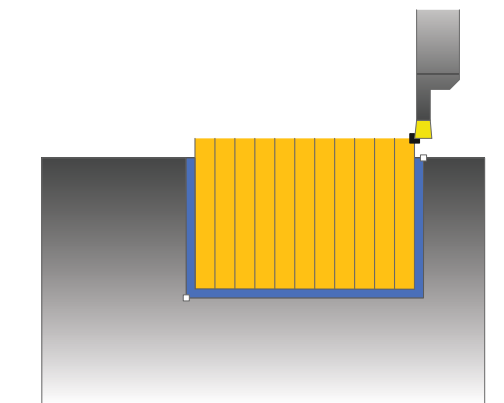
12.22 ZAPICHOVANIE RADIÁLNE (cyklus 861, DIN/ISO: G861)

Použitie

Tento cyklus umožňuje radiálne zapichovanie pravouhlých drážok.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

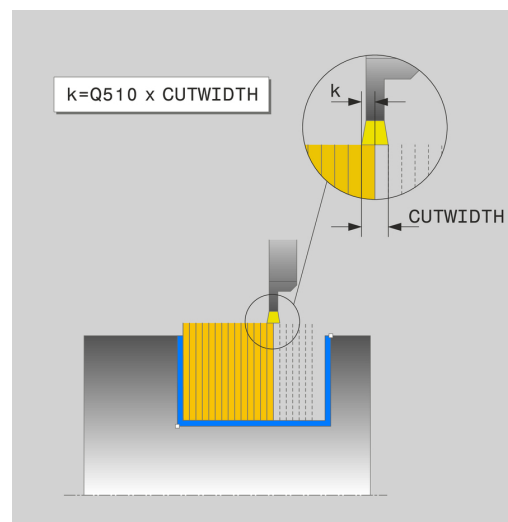
Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak sa nástroj nachádza pri vyvolaní cyklu mimo obrábaného obrysu, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak sa nástroj nachádza v obrábanom obryse, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Cyklus obrobí len oblasť od začiatočného bodu cyklu až po koncový bod definovaný v cykle.

- 1 TNC presúva nástroj pri prvom zápichu do plného materiálu so zníženým posuvom **Q511** na hĺbku zápichu + prídavok.
- 2 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť
- 3 TNC prisunie nástroj do záberu z boku o hodnotu **Q510** x šírka nástroja (**Cutwidth**)
- 4 V posuve **Q478** vykoná TNC opakované zapichovanie
- 5 TNC odsunie nástroj späť v závislosti od parametra **Q462**
- 6 TNC obrobí oblasť medzi začiatočnou polohou a koncovým bodom opakovaním krokov 2 – 4.
- 7 Len čo sa dosiahne šírka drážky, polohuje TNC nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.



Priebeh cyklu Obrábanie načisto

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC obrobí načisto polovičnú šírku drážky pri definovanom posuve.
- 4 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť.
- 5 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na druhú stranu drážky.
- 6 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 7 TNC obrobí načisto polovičnú šírku drážky pri definovanom posuve.
- 8 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

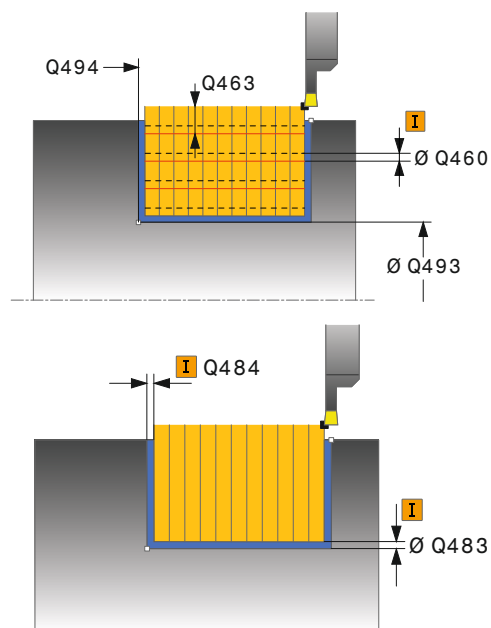


Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatkovú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.
Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatkový bod cyklu).
Pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** a/alebo zápisu v stĺpci DCW v tabuľke sústružníckych nástrojov môžete aktivovať prídavok na šírku zapichováka. Parameter DCW môže mať kladné a záporné hodnoty a pripočíta sa k šírke zapichováka: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Kým je v grafike aktívny parameter DCW zapísaný v tabuľke, nezobrazuje sa parameter DCW naprogramovaný pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS**.

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?**: Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?**: Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?**: Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q463 Ochránenie hĺbky prisuvu?**: Max. hĺbka zápichu na rez
- ▶ **Q510 Prekrytie pre šír. zapichovania?** Pomocou faktora Q510 môžete ovplyvňovať bočný prisuv nástroja pri hrubovaní. Faktor Q510 sa vynásobí šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Výsledkom bude bočný prisuv „k“. Vstupný rozsah 0 001 až 1



Bloky NC

11 CYCL DEF 861 JEDNOD. RAD. ZAPICH.	
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q493=+50	;KONIEC KONTURY X
Q494=-50	;KONIEC KONTURY Z
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER

- ▶ **Q511 Faktor posuvu v %?** Pomocou faktora Q511 môžete ovplyvňovať posuv pri zapichovaní do plného materiálu, teda pri zápichu s celou šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Ak použijete faktor posuvu, môžete počas zvyšku hrubovania zabezpečiť optimálne rezné podmienky. Vďaka tomu môžete pre posuv pri hrubovaní Q478 definovať takú hodnotu, pomocou ktorej sa pri príslušnom prekrytí šírky zapichovania (Q510) umožnia optimálne rezné podmienky. TNC zníži v takomto prípade posuv o faktor Q511 iba pri zapichovaní do plného materiálu. Globálne môžu byť výsledkom kratšie časy obrábania. Vstupný rozsah 0 001 až 150
- ▶ **Q462 Správ. pri späť. posuve (0/1)?** Pomocou parametra Q462 môžete definovať správanie pri spätnom posuve po zapichovaní.
0: TNC odsunie nástroj späť pozdĺž obrysu
1: TNC presunie nástroj najskôr šikmo od obrysu a následne späť
- ▶ **Q211 Čas zotrvania / 1/min?** Zadajte čas zotrvania v otáčkach nástrojového vretena, ktorý oneskorí návrat po zapichovaní na základe. Až potom, čo nástroj zotrvá **Q211** otáčok, vykoná sa spätný posuv. Vstupný rozsah 0 až 999,999

Q484=+0.2 ;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2 ;POSUV OBR. NA CISTO
Q463=+0 ;OHRANICENIE PRISUVU
Q510 = +0.8;PREKRYTIE ZAPICH.
Q511 = +100;FAKTOR POSUVU
Q462 = 0 ;REZHIM SP. POSUVU
Q211=3 ;ČAS ZOTRVANIA OT.
12 L X+75 Y+0 Z-25 FMAX M303
13 CYCL CALL

12.23 ZAPICHOVANIE RADIÁLNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 862, DIN/ISO: G862)

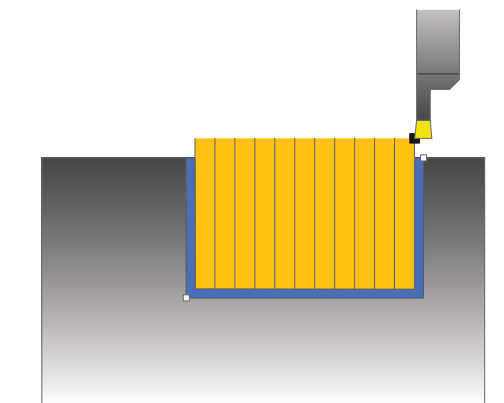
Použitie

Tento cyklus umožňuje radiálne zapichovanie drážok. Rozšírený rozsah funkcií:

- Na začiatok a koniec obrysu môžete vložiť skosenie alebo zaoblenie.
- V cykle môžete definovať uhol pre bočné steny drážky.
- Do rohov obrysu môžete vložiť polomery

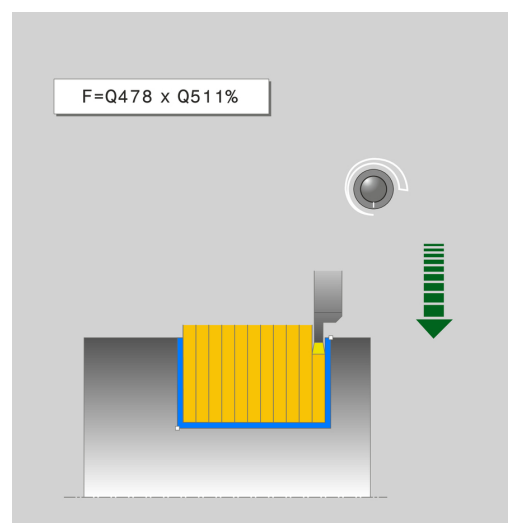
Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatkový priemer **Q491** väčší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatkový priemer **Q491** menší ako konečný priemer **Q493**, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

- 1 TNC presúva nástroj pri prvom zápichu do plného materiálu so zníženým posuvom **Q511** na hĺbku zápichu + prídavok.
- 2 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť
- 3 TNC prisunie nástroj do záberu z boku o hodnotu **Q510** x šírka nástroja (**Cutwidth**)
- 4 V posuve **Q478** vykoná TNC opakované zapichovanie
- 5 TNC odsunie nástroj späť v závislosti od parametra **Q462**
- 6 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom opakovaním krokov 2 – 4.
- 7 Len čo sa dosiahne šírka drážky, polohuje TNC nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.



Priebeh cyklu Obrábanie načisto

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC obrobí načisto polovičnú šírku drážky pri definovanom posuve.
- 4 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť.
- 5 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na druhú stranu drážky.
- 6 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 7 TNC obrobí načisto polovičnú šírku drážky pri definovanom posuve.
- 8 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

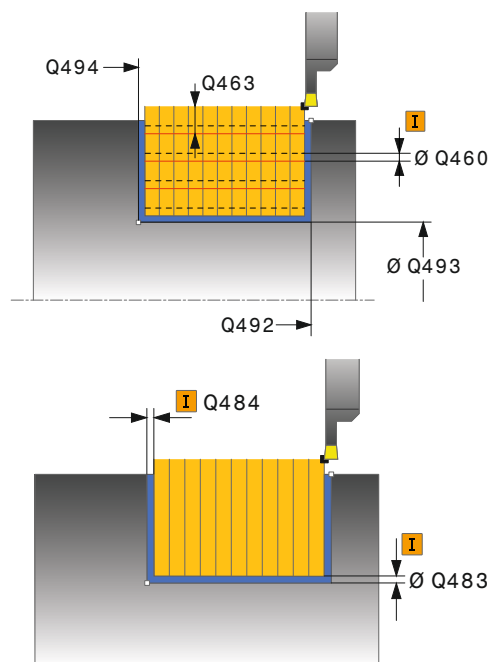


Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatkovú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.
Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatkový bod cyklu).
Pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** a/alebo zápisu v stĺpci DCW v tabuľke sústružníckych nástrojov môžete aktivovať prídavok na šírku zapichováka. Parameter DCW môže mať kladné a záporné hodnoty a pripočíta sa k šírke zapichováka: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Kým je v grafike aktívny parameter DCW zapísaný v tabuľke, nezobrazuje sa parameter DCW naprogramovaný pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS**.

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
 0: Hrubovanie a obrábanie načisto
 1: Len hrubovanie
 2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
 3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q491 Začiatok kontúry, priemer?:** Súradnica X začiatočného bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu obrysu
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?:** Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q495 Uhol boku drážky závitú?:** Uhol medzi bokom v začiatočnom bode obrysu a kolmicami na os otáčania
- ▶ **Q501 Typ začiatočného prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na začiatku obrysu (obvodová plocha):
 0: Žiadny prídavný prvok
 1: Prvok je skosenie
 2: Prvok je polomer
- ▶ **Q502 Veľkosť zaciatočného prvku?:** Veľkosť začiatočného prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q500 Polomer rohu kontúry?:** Polomer vnútorného rohu obrysu. Ak nie je uvedený žiaden polomer, vyrobí sa polomer reznej hrany.
- ▶ **Q496 Uhol druhého boku drážky závitú?:** Uhol medzi bokom v koncovom bode obrysu a kolmicami na os otáčania
- ▶ **Q503 Typ koncového prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na konci obrysu:
 0: Žiadny prídavný prvok
 1: Prvok je skosenie
 2: Prvok je polomer
- ▶ **Q504 Veľkosť koncového prvku?:** Veľkosť koncového prvku (časť skosenia)



Bloky NC

11 CYCL DEF 862 ROZS. RAD. ZAPICH.	
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q491=+75	;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER
Q492=-20	;ZACIATOK KONTURY Z
Q493=+50	;KONIEC KONTURY X
Q494=-50	;KONIEC KONTURY Z
Q495=+5	;ANGLE OF SIDE
Q501=+1	;TYPE OF STARTING ELEMENT
Q502=+0.5	;VELKOST ZACIATOCN. PRVKU
Q500=+1.5	;POLOMER ROHU KONTURY
Q496=+5	;ANGLE OF SIDE

- ▶ **Q478 Posun hrubovania?:** Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q463 Ohranicenie hĺbky prisuvu?:** Max. hĺbka zápichu na rez
- ▶ **Q510 Prekrytie pre šír. zapichovania?** Pomocou faktora Q510 môžete ovplyvňovať bočný prisuv nástroja pri hrubovaní. Faktor Q510 sa vynásobí šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Výsledkom bude bočný prisuv „k“. Vstupný rozsah 0 001 až 1
- ▶ **Q511 Faktor posuvu v %?** Pomocou faktora Q511 môžete ovplyvňovať posuv pri zapichovaní do plného materiálu, teda pri zápichu s celou šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Ak použijete faktor posuvu, môžete počas zvyšku hrubovania zabezpečiť optimálne rezné podmienky. Vďaka tomu môžete pre posuv pri hrubovaní Q478 definovať takú hodnotu, pomocou ktorej sa pri príslušnom prekrytí šírky zapichovania (Q510) umožnia optimálne rezné podmienky. TNC zníži v takomto prípade posuv o faktor Q511 iba pri zapichovaní do plného materiálu. Globálne môžu byť výsledkom kratšie časy obrábania. Vstupný rozsah 0 001 až 150
- ▶ **Q462 Správ. pri spät. posuve (0/1)?** Pomocou parametra Q462 môžete definovať správanie pri spätnom posuve po zapichovaní.
0: TNC odsunie nástroj späť pozdĺž obrysu
1: TNC presunie nástroj najskôr šikmo od obrysu a následne späť
- ▶ **Q211 Čas zotrvania / 1/min?** Zadajte čas zotrvania v otáčkach nástrojového vretena, ktorý oneskorí návrat po zapichovaní na základe. Až potom, čo nástroj zotrva **Q211** otáčok, vykoná sa spätný posuv. Vstupný rozsah 0 až 999,999

Q503=+1	;TYPE OF END ELEMENT
Q504=+0.5	;VELKOST KONCOVEHO PRVKU
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
Q463=+0	;OHRANICENIE PRISUVU
Q510 = +0.8;	PREKRYTIE ZAPICH.
Q511 = +100;	FAKTOR POSUVU
Q462 = +0	;REZHIM SP. POSUVU
Q211=3	;ČAS ZOTRVANIA OT.
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

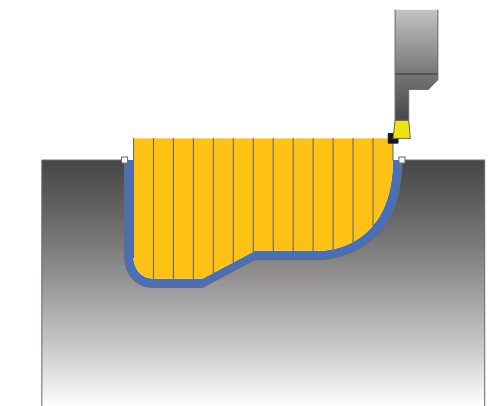
12.24 ZAPICHOVANIE, OBRYŠ RADIÁLNE (cyklus 860, DIN/ISO: G860)

Použitie

Tento cyklus umožňuje radiálne zapichovanie drážok ľubovoľného tvaru.

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch. Ak je začiatočný bod väčší ako koncový bod obrysu, vykoná cyklus obrábanie vonkajšej plochy. Ak je začiatočný bod obrysu menší ako koncový bod, vykoná cyklus obrábanie vnútornej plochy.



Priebeh cyklu Hrubovanie

- 1 TNC presúva nástroj pri prvom zápichu do plného materiálu so zníženým posuvom **Q511** na hĺbku zápichu + prídavok.
- 2 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť
- 3 TNC prisunie nástroj do záberu z boku o hodnotu **Q510** x šírka nástroja (**Cutwidth**)
- 4 V posuve **Q478** vykoná TNC opakované zapichovanie
- 5 TNC odsunie nástroj späť v závislosti od parametra **Q462**
- 6 TNC obrobí oblasť medzi začiatočnou polohou a koncovým bodom opakovaním krokov 2 – 4.
- 7 Len čo sa dosiahne šírka drážky, polohuje TNC nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC obrobí načisto polovicu drážky pri definovanom posuve.
- 4 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť.
- 5 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na druhú stranu drážky.
- 6 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 7 TNC obrobí načisto druhú polovicu drážky pri definovanom posuve.
- 8 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!**UPOZORNENIE****Pozor, nebezpečenstvo kolízie**

Obmedzenie rezu obmedzuje obrábanú oblasť obrysu. Dráhy nábehu a odsunu môžu prechádzať cez obmedzenie rezu. Poloha nástroja pred vyvolaním cyklu ovplyvňuje vykonanie obmedzenia rezu. TNC 640 obrobí materiál na tej strane obmedzenia rezu, na ktorej sa nástroj nachádza pred vyvolaním cyklu.

- Polohujte nástroj pred vyvolaním cyklu tak, aby stál na strane obmedzenia rezu, na ktorej sa má obrobiť materiál

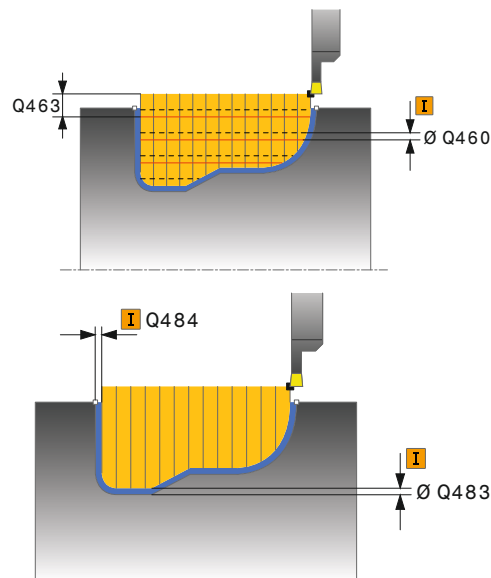


Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatočnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**. Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatočný bod cyklu). Pred vyvolaním cyklu musíte naprogramovať cyklus **14 OBRYŠ** na definovanie čísla podprogramu. Ak používate lokálne parametre **Q QL** v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu. Pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** a/alebo zápisu v stĺpci DCW v tabuľke sústružníckych nástrojov môžete aktivovať prídavok na šírku zapichováka. Parameter DCW môže mať kladné a záporné hodnoty a pripočíta sa k šírke zapichováka: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Kým je v grafike aktívny parameter DCW zapísaný v tabuľke, nezobrazuje sa parameter DCW naprogramovaný pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS**.

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?**: Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q479 Hranice obrábania (0/1)?**: Aktivovanie obmedzenia rezu:
0: Nie je aktívne žiadne obmedzenie rezu
1: Obmedzenie rezu (Q480/Q482)
- ▶ **Q480 Hodnota obmedzenia priemeru?**: Hodnota X na obmedzenie obrysu (zadanie priemeru)
- ▶ **Q482 Hodnota obmedzenia rezu Z?**: Hodnota X na obmedzenie obrysu
- ▶ **Q463 Ohranenie hĺbky prisuvu?**: Max. hĺbka zápichu na rez



Bloky NC

9	CYCL DEF 14.0	OBRYŠ
10	CYCL DEF 14.1	MEN. OBRYSU2
11	CYCL DEF 860	ZAPICH. OBR. POL.
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA	
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE	
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA	
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER	
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z	

- ▶ **Q510 Prekrytie pre šír. zapichovania?** Pomocou faktora Q510 môžete ovplyvňovať bočný prísuv nástroja pri hrubovaní. Faktor Q510 sa vynásobí šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Výsledkom bude bočný prísuv „k“. Vstupný rozsah 0 001 až 1
- ▶ **Q511 Faktor posuvu v %?** Pomocou faktora Q511 môžete ovplyvňovať posuv pri zapichovaní do plného materiálu, teda pri zápichu s celou šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Ak použijete faktor posuvu, môžete počas zvyšku hrubovania zabezpečiť optimálne rezné podmienky. Vďaka tomu môžete pre posuv pri hrubovaní Q478 definovať takú hodnotu, pomocou ktorej sa pri príslušnom prekrytí šírky zapichovania (Q510) umožnia optimálne rezné podmienky. TNC zníži v takomto prípade posuv o faktor Q511 iba pri zapichovaní do plného materiálu. Globálne môžu byť výsledkom kratšie časy obrábania. Vstupný rozsah 0 001 až 150
- ▶ **Q462 Správ. pri späť. posuve (0/1)?** Pomocou parametra Q462 môžete definovať správanie pri spätnom posuve po zapichovaní.
0: TNC odsunie nástroj späť pozdĺž obrysu
1: TNC presunie nástroj najskôr šikmo od obrysu a následne späť
- ▶ **Q211 Čas zotrvania / 1/min?** Zadať čas zotrvania v otáčkach nástrojového vretena, ktorý oneskorí návrat po zapichovaní na základe. Až potom, čo nástroj zotrva **Q211** otáčok, vykoná sa spätný posuv. Vstupný rozsah 0 až 999,999

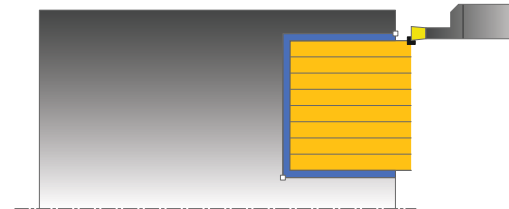
Q505=+0.2 ;POSUV OBR. NA CISTO
Q479=+0 ;OHRANICENIE REZU
Q480=+0 ;MEDZNA HODNOTA, PRIEMER
Q482=+0 ;LIMIT VALUE Z
Q463=+0 ;OHRANICENIE PRISUVU
Q510 = 0.08;PREKRYTIE ZAPICH.
Q511 = +100;FAKTOR POSUVU
Q462 = +0 ;REZHIM SP. POSUVU
Q211=3 ;ČAS ZOTRVANIA OT.
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL
14 M30
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

12.25 ZAPICHOVANIE AXIÁLNE (cyklus 871, DIN/ISO: G871)

Použitie

Tento cyklus umožňuje axiálne zapichovanie pravouhlých drážok (čelné zapichovanie).

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Cyklus obrobí len oblasť od začiatkového bodu cyklu až po koncový bod definovaný v cykle.

- 1 TNC presúva nástroj pri prvom zápichu do plného materiálu so zníženým posuvom **Q511** na hĺbku zápichu + prídavok.
- 2 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť
- 3 TNC prisunie nástroj do záberu z boku o hodnotu **Q510** x šírka nástroja (**Cutwidth**)
- 4 V posuve **Q478** vykoná TNC opakované zapichovanie
- 5 TNC odsunie nástroj späť v závislosti od parametra **Q462**
- 6 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom opakovaním krokov 2 – 4.
- 7 Len čo sa dosiahne šírka drážky, polohuje TNC nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC obrobí načisto polovičnú šírku drážky pri definovanom posuve.
- 4 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť.
- 5 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na druhú stranu drážky.
- 6 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 7 TNC obrobí načisto polovičnú šírku drážky pri definovanom posuve.
- 8 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

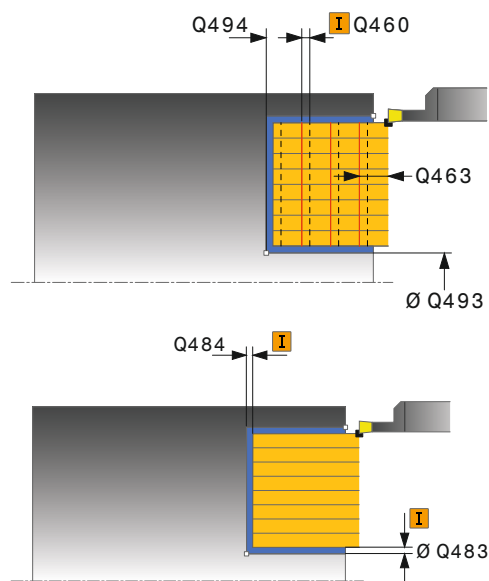
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatkovú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.
 Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatkový bod cyklu).
 Pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** a/alebo zápisu v stĺpci DCW v tabuľke sústružníckych nástrojov môžete aktivovať prídavok na šírku zapichováka. Parameter DCW môže mať kladné a záporné hodnoty a pripočíta sa k šírke zapichováka: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Kým je v grafike aktívny parameter DCW zapísaný v tabuľke, nezobrazuje sa parameter DCW naprogramovaný pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS**.

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?**: Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?**: Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?**: Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q463 Ochránenie hĺbky prisuvu?**: Max. hĺbka zápichu na rez
- ▶ **Q510 Prekrytie pre šír. zapichovania?** Pomocou faktora Q510 môžete ovplyvňovať bočný prisuv nástroja pri hrubovaní. Faktor Q510 sa vynásobí šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Výsledkom bude bočný prisuv „k“. Vstupný rozsah 0 001 až 1



Bloky NC

11 CYCL DEF 871 JEDNOD. AX. ZAPICH.	
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q493=+50	;KONIEC KONTURY X
Q494=-10	;KONIEC KONTURY Z
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO

- ▶ **Q511 Faktor posuvu v %?** Pomocou faktora Q511 môžete ovplyvňovať posuv pri zapichovaní do plného materiálu, teda pri zápichu s celou šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Ak použijete faktor posuvu, môžete počas zvyšku hrubovania zabezpečiť optimálne rezné podmienky. Vďaka tomu môžete pre posuv pri hrubovaní Q478 definovať takú hodnotu, pomocou ktorej sa pri príslušnom prekrytí šírky zapichovania (Q510) umožnia optimálne rezné podmienky. TNC zníži v takomto prípade posuv o faktor Q511 iba pri zapichovaní do plného materiálu. Globálne môžu byť výsledkom kratšie časy obrábania. Vstupný rozsah 0 001 až 150
- ▶ **Q462 Správ. pri spät. posuve (0/1)?** Pomocou parametra Q462 môžete definovať správanie pri spätnom posuve po zapichovaní.
0: TNC odsunie nástroj späť pozdĺž obrysu
1: TNC presunie nástroj najskôr šikmo od obrysu a následne späť
- ▶ **Q211 Čas zotrvania / 1/min?** Zadajte čas zotrvania v otáčkach nástrojového vretena, ktorý oneskorí návrat po zapichovaní na základe. Až potom, čo nástroj zotrva **Q211** otáčok, vykoná sa spätný posuv. Vstupný rozsah 0 až 999,999

Q463=+0	;OHRANICENIE PRISUVU
Q510 = +0.8;	PREKRYTIE ZAPICH.
Q511 = +100;	FAKTOR POSUVU
Q462 = 0	;REZHIM SP. POSUVU
Q211=3	;ČAS ZOTRVANIA OT.
12 L X+65 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

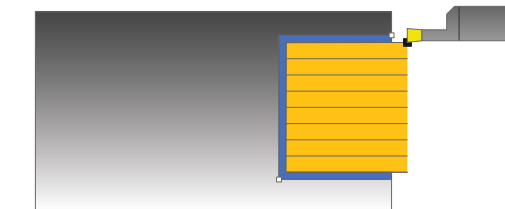
12.26 ZAPICHOVANIE AXIÁLNE, ROZŠÍRENÉ (cyklus 872, DIN/ISO: G872)

Použitie

Tento cyklus umožňuje axiálne zapichovanie drážok (čelné zapichovanie). Rozšírený rozsah funkcií:

- Na začiatok a koniec obrysu môžete vložiť skosenie alebo zaoblenie.
- V cykle môžete definovať uhol pre bočné steny drážky.
- Do rohov obrysu môžete vložiť polomery

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletne obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatkového bodu menšia ako **začiatok obrysu Z Q492**, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na **Q492** a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC presúva nástroj pri prvom zápichu do plného materiálu so zníženým posuvom **Q511** na hĺbku zápichu + prídavok.
- 2 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť
- 3 TNC prisunie nástroj do záberu z boku o hodnotu **Q510** x šírka nástroja (**Cutwidth**)
- 4 V posuve **Q478** vykoná TNC opakované zapichovanie
- 5 TNC odsunie nástroj späť v závislosti od parametra **Q462**
- 6 TNC obrobí oblasť medzi začiatkovou polohou a koncovým bodom opakovaním krokov 2 – 4.
- 7 Len čo sa dosiahne šírka drážky, polohuje TNC nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

TNC použije ako začiatkový bod cyklu polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatkového bodu menšia ako **začiatok obrysu Z Q492**, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na **Q492** a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na druhú stranu drážky.
- 5 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 6 TNC obrobí načisto polovicu drážky pri definovanom posuve.
- 7 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu.
- 8 TNC obrobí načisto druhú polovicu drážky pri definovanom posuve.
- 9 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatkovú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

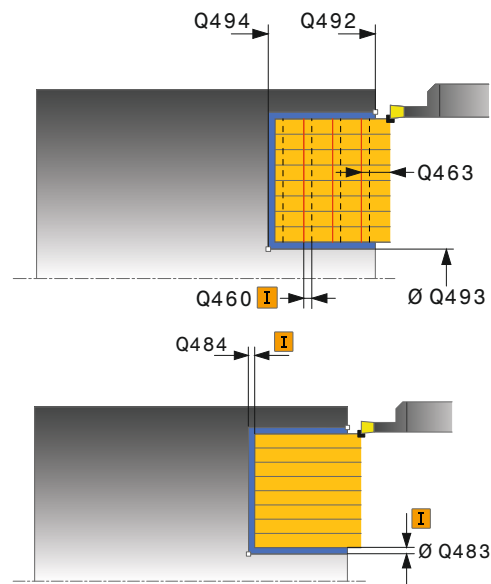
Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatkový bod cyklu).

Pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** a/alebo zápisu v stĺpci DCW v tabuľke sústružníckych nástrojov môžete aktivovať prídavok na šírku zapichováka. Parameter DCW môže mať kladné a záporné hodnoty a pripočíta sa k šírke zapichováka: $CUTWIDTH + DCW_{Tab} + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Kým je v grafike aktívny parameter DCW zapísaný v tabuľke, nezobrazuje sa parameter DCW naprogramovaný pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS**.

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q491 Začiatok kontúry, priemer?:** Súradnica X začiatočného bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu obrysu
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?:** Súradnica X koncového bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu obrysu
- ▶ **Q495 Uhol boku drážky závit?:** Uhol medzi bokom v začiatočnom bode obrysu a rovnobežkami s osou otáčania
- ▶ **Q501 Typ začiatočného prvku (0/1/2)?:** Definovanie typu prvku na začiatku obrysu (obvodová plocha):
0: Žiadny prídavný prvok
1: Prvok je skosenie
2: Prvok je polomer
- ▶ **Q502 Veľkosť zaciatočného prvku?:** Veľkosť začiatočného prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q500 Polomer rohu kontúry?:** Polomer vnútorného rohu obrysu. Ak nie je uvedený žiaden polomer, vyrobí sa polomer reznej hrany.
- ▶ **Q496 Uhol druhého boku drážky závit?:** Uhol medzi bokom v koncovom bode obrysu a rovnobežkami s osou otáčania



Bloky NC

11 CYCL DEF 871 ROZS. AX. ZAPICH.	
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q491=+75	;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER
Q492=-20	;ZACIATOK KONTURY Z
Q493=+50	;KONIEC KONTURY X
Q494=-50	;KONIEC KONTURY Z
Q495=+5	;ANGLE OF SIDE
Q501=+1	;TYPE OF STARTING ELEMENT

- ▶ **Q503 Typ koncového prvku (0/1/2)?**: Definovanie typu prvku na konci obrysu:
0: Žiadny prídavný prvok
1: Prvok je skosenie
2: Prvok je polomer
- ▶ **Q504 Veľkosť koncového prvku?**: Veľkosť koncového prvku (časť skosenia)
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q463 Ohranícenie hĺbky prisuvu?**: Max. hĺbka zápichu na rez
- ▶ **Q510 Prekrytie pre šír. zapichovania?** Pomocou faktora Q510 môžete ovplyvňovať bočný prísuv nástroja pri hrubovaní. Faktor Q510 sa vynásobí šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Výsledkom bude bočný prísuv „k“. Vstupný rozsah 0 001 až 1
- ▶ **Q511 Faktor posuvu v %?** Pomocou faktora Q511 môžete ovplyvňovať posuv pri zapichovaní do plného materiálu, teda pri zápichu s celou šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Ak použijete faktor posuvu, môžete počas zvyšku hrubovania zabezpečiť optimálne rezné podmienky. Vďaka tomu môžete pre posuv pri hrubovaní Q478 definovať takú hodnotu, pomocou ktorej sa pri príslušnom prekrytí šírky zapichovania (Q510) umožnia optimálne rezné podmienky. TNC zníži v takomto prípade posuv o faktor Q511 iba pri zapichovaní do plného materiálu. Globálne môžu byť výsledkom kratšie časy obrábania. Vstupný rozsah 0 001 až 150
- ▶ **Q462 Správ. pri späť. posuve (0/1)?** Pomocou parametra Q462 môžete definovať správanie pri spätnom posuve po zapichovaní.
0: TNC odsunie nástroj späť pozdĺž obrysu
1: TNC presunie nástroj najskôr šikmo od obrysu a následne späť
- ▶ **Q211 Čas zotrvania / 1/min?** Zadať čas zotrvania v otáčkach nástrojového vretena, ktorý oneskorí návrat po zapichovaní na základe. Až potom, čo nástroj zotrva **Q211** otáčok, vykoná sa spätný posuv. Vstupný rozsah 0 až 999,999

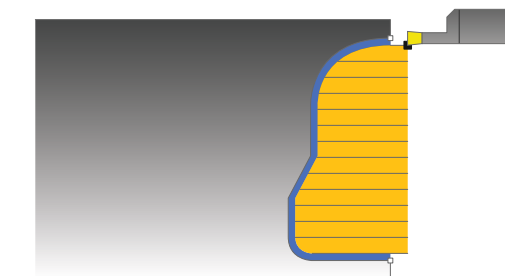
Q502=+0.5	;VELKOST ZACIATOCN. PRVKU
Q500=+1.5	;POLOMER ROHU KONTURY
Q496=+5	;ANGLE OF SIDE
Q503=+1	;TYPE OF END ELEMENT
Q504=+0.5	;VELKOST KONCOVEHO PRVKU
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO
Q463=+0	;OHRANICENIE PRISUVU
Q510 = +0.08	PREKRYTIE ZAPICH.
Q511 = +100	FAKTOR POSUVU
Q462 = 0	;REZHIM SP. POSUVU
Q211=3	;ČAS ZOTRVANIA OT.
12 L X+75 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

12.27 ZAPICHOVANIE, OBRYŠ AXIÁLNE (cyklus 870, DIN/ISO: G870)

Použitie

Tento cyklus umožňuje axiálne zapichovanie drážok ľubovoľného tvaru (čelné zapichovanie).

Voliteľne môžete použiť tento cyklus na hrubovanie, obrábanie načisto alebo kompletné obrábanie. Oddeľovanie triesok sa pri hrubovaní vykoná rovnobežne s osou.



Priebeh cyklu Hrubovanie

Ako začiatkový bod cyklu použije TNC polohu nástroja pri vyvolaní cyklu. Ak je súradnica Z začiatočného bodu menšia ako začiatočný bod obrysu, polohuje TNC nástroj v súradnici Z na začiatočný bod obrysu a odtiaľ spustí cyklus.

- 1 TNC presúva nástroj pri prvom zápichu do plného materiálu so zníženým posuvom **Q511** na hĺbku zápichu + prídavok.
- 2 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť
- 3 TNC prisunie nástroj do záberu z boku o hodnotu **Q510** x šírka nástroja (**Cutwidth**)
- 4 V posuve **Q478** vykoná TNC opakované zapichovanie
- 5 TNC odsunie nástroj späť v závislosti od parametra **Q462**
- 6 TNC obrobí oblasť medzi začiatočnou polohou a koncovým bodom opakovaním krokov 2 – 4.
- 7 Len čo sa dosiahne šírka drážky, polohuje TNC nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Priebeh cyklu Obrábanie načisto

TNC použije ako začiatkový bod cyklu polohu nástroja pri vyvolaní cyklu.

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na prvú stranu drážky.
- 2 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 3 TNC obrobí načisto polovicu drážky pri definovanom posuve.
- 4 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom späť.
- 5 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na druhú stranu drážky.
- 6 TNC obrobí načisto bočnú stenu drážky pri definovanom posuve **Q505**.
- 7 TNC obrobí načisto druhú polovicu drážky pri definovanom posuve.
- 8 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie

Obmedzenie rezu obmedzuje obrábanú oblasť obrysu. Dráhy nábehu a odsunu môžu prechádzať cez obmedzenie rezu. Poloha nástroja pred vyvolaním cyklu ovplyvňuje vykonanie obmedzenia rezu. TNC 640 obrobí materiál na tej strane obmedzenia rezu, na ktorej sa nástroj nachádza pred vyvolaním cyklu.

- Polohujte nástroj pred vyvolaním cyklu tak, aby stál na strane obmedzenia rezu, na ktorej sa má obrobiť materiál

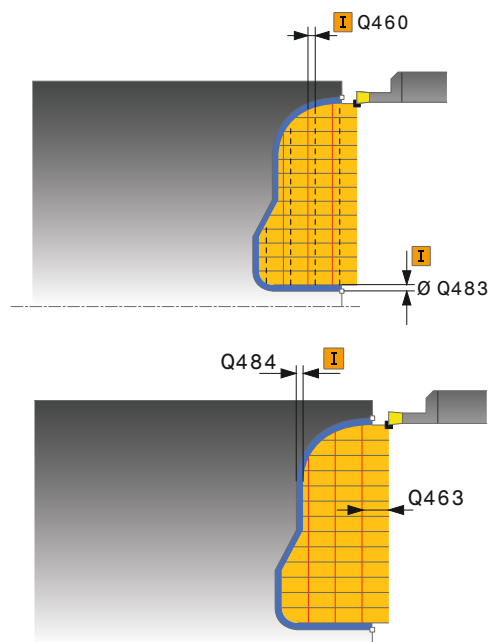


Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatočnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**. Poloha nástroja pri vyvolaní cyklu určuje veľkosť oblasti určenej na trieskové obrábanie (začiatočný bod cyklu). Pred vyvolaním cyklu musíte naprogramovať cyklus **14 OBRYŠ** na definovanie čísla podprogramu. Pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS: Z/X DCW** a/alebo zápisu v stĺpci DCW v tabuľke sústružníckych nástrojov môžete aktivovať prídavok na šírku zapichováka. Parameter DCW môže mať kladné a záporné hodnoty a pripočíta sa k šírke zapichováka: $CUTWIDTH + DCWTab + FUNCTION\ TURNDATA\ CORR\ TCS: Z/X\ DCW$. Kým je v grafike aktívny parameter DCW zapísaný v tabuľke, nezobrazuje sa parameter DCW naprogramovaný pomocou funkcie **FUNCTION TURNDATA CORR TCS**. Ak používate lokálne parametre **Q QL** v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?**: Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q460 Set-up clearance?**: Rezervované, momentálne bez funkcie
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?**: Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku?** (inkrementálne): Prídavok na priemer na definovaný obrys
- ▶ **Q484 Prídavok Z?** (inkrementálne): Prídavok na definovaný obrys v axiálnom smere
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?**: Rýchlosť posuvu pri obrábaní načisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q479 Hranice obrábania (0/1)?**: Aktivovanie obmedzenia rezu:
0: Nie je aktívne žiadne obmedzenie rezu
1: Obmedzenie rezu (Q480/Q482)
- ▶ **Q480 Hodnota obmedzenia priemeru?**: Hodnota X na obmedzenie obrysu (zadanie priemeru)
- ▶ **Q482 Hodnota obmedzenia rezu Z?**: Hodnota X na obmedzenie obrysu
- ▶ **Q463 Ohranenie hĺbky prisuvu?**: Max. hĺbka zápichu na rez
- ▶ **Q510 Prekrytie pre šír. zapichovania?** Pomocou faktora Q510 môžete ovplyvňovať bočný prisuv nástroja pri hrubovaní. Faktor Q510 sa vynásobí šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Výsledkom bude bočný prisuv „k“. Vstupný rozsah 0 001 až 1



Bloky NC

9	CYCL DEF 14.0	OBRYŠ
10	CYCL DEF 14.1	MEN. OBRYSU2
11	CYCL DEF 870	ZAPICH. OBR. AXIAL.
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA	
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE	
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA	
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER	
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z	
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO	
Q479=+0	;OHRANICENIE REZU	

- ▶ **Q511 Faktor posuvu v %?** Pomocou faktora Q511 môžete ovplyvňovať posuv pri zapichovaní do plného materiálu, teda pri zápichu s celou šírkou nástroja **CUTWIDTH**. Ak použijete faktor posuvu, môžete počas zvyšku hrubovania zabezpečiť optimálne rezné podmienky. Vďaka tomu môžete pre posuv pri hrubovaní Q478 definovať takú hodnotu, pomocou ktorej sa pri príslušnom prekrytí šírky zapichovania (Q510) umožnia optimálne rezné podmienky. TNC zníži v takomto prípade posuv o faktor Q511 iba pri zapichovaní do plného materiálu. Globálne môžu byť výsledkom kratšie časy obrábania. Vstupný rozsah 0 001 až 150
- ▶ **Q462 Správ. pri späť. posuve (0/1)?** Pomocou parametra Q462 môžete definovať správanie pri spätnom posuve po zapichovaní.
0: TNC odsunie nástroj späť pozdĺž obrysu
1: TNC presunie nástroj najskôr šikmo od obrysu a následne späť
- ▶ **Q211 Čas zotrvania / 1/min?** Zadajte čas zotrvania v otáčkach nástrojového vretena, ktorý oneskorí návrat po zapichovaní na základe. Až potom, čo nástroj zotrva **Q211** otáčok, vykoná sa spätný posuv. Vstupný rozsah 0 až 999,999

Q480=+0	;MEDZNA HODNOTA, PRIEMER
Q482=+0	;LIMIT VALUE Z
Q463=+0	;OHRANICENIE PRISUVU
Q510 = +0.8	;PREKRYTIE ZAPICH.
Q511 = +100	;FAKTOR POSUVU
Q462 = +0	;REZHIM SP. POSUVU
Q211=3	;ČAS ZOTRVANIA OT.
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	

12.28 ZÁVIT POZDÍŽNE (cyklus 831, DIN/ISO: G831)

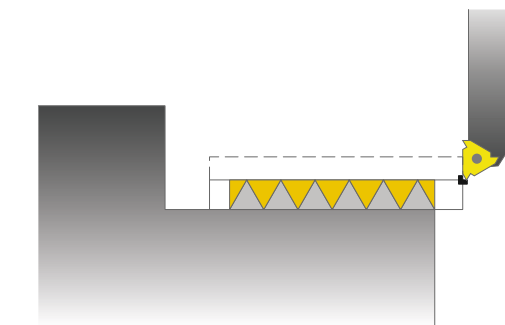
Použitie

Tento cyklus umožňuje pozdĺžne sústruženie závitov.

Týmto cyklom môžete vyrábať závit s jedným alebo viacerými chodmi.

Ak neuvediete v cykle žiadnu hĺbku závit, použije cyklus hĺbku závit podľa normy ISO1502.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch.



Priebeh cyklu

TNC použije ako začiatkový bod cyklu polohu nástroja pri vyvolaní cyklu.

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na bezpečnostnú vzdialenosť pred závitom a vykoná prísuv do záberu.
- 2 TNC vykoná pozdĺžny rez rovnobežný s osou. TNC pritom synchronizuje posuv a otáčky tak, aby sa vytvorilo definované stúpanie.
- 3 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom o bezpečnostnú vzdialenosť.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC vykoná prísuv do záberu. Prísuvy sa vykonajú s uhlom prísuvu **Q467**.
- 6 TNC opakuje tento postup (2 až 5), kým nedosiahne hĺbku závit.
- 7 TNC vykoná počet rezov naprázdno definovaný v **Q476**.
- 8 TNC opakuje tento postup (2 až 7) podľa počtu chodov **Q475**.
- 9 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatočnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.
Počet chodov pri rezaní závitov je obmedzený na 500.
TNC využíva bezpečnostnú vzdialenosť **Q460** ako dráhu nábehu. Dráha nábehu musí byť dostatočne dlhá, aby osi posuvu dokázali zrýchliť na potrebnú rýchlosť.
TNC používa stúpanie závitú ako dráhu výbehu. Dráha výbehu musí byť dostatočne dlhá, aby osi posuvu dokázali spomaliť.
V cykle 832 ZÁVIT, ROZŠÍRENÉ sú k dispozícii parametre na nábeh a výbeh.
Kým TNC vykonáva rezanie závitú, je otočný regulátor pre override posuvu neaktívny. Otočný regulátor pre override otáčok je ešte čiastočne aktívny (určené výrobcom stroja, rešpektujte príručku stroja).

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri predpolohovaní v zápornej oblasti priemeru je spôsob pôsobenia parametra Q471 Poloha závitú obrátená. Potom je vonkajší závit 1 a vnútorný závit 0. Môže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom.

- Na niektorých typoch strojov sa sústružnícky nástroj neupína vo frézovacom vreteni, ale v samostatnom upínadle vedľa vretena. Tu sa sústružnícky nástroj nemôže otočiť o 180°, aby sa napríklad iba jedným nástrojom vyrobil vonkajší a vnútorný závit. Ak by ste tak na nejakom stroji chceli použiť vonkajší nástroj na obrábanie vnútornej plochy, môžete obrábanie vykonať v zápornom rozsahu priemeru (-X) a obrátiť smer otáčania obrobku.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Odsúvací pohyb sa vykonáva na priamej dráhe do začiatkovej polohy

- Predpolohujte nástroj vždy tak, aby TNC mohol nabehnúť na začiatkový bod na konci cyklu bez kolízie.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

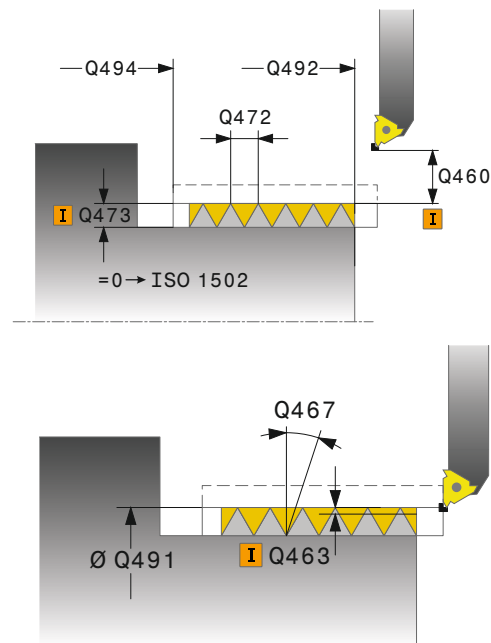
Ak programujete uhol prísuvu Q467, ktorý je väčší ako uhol boku závit, môže sa bok závit zničiť. Ak sa zmení uhol prísuvu, tak sa presunie poloha závit v axiálnom smere. Nástroj sa pri zmenenom uhle prísuvu nedokáže znova dostať do chodov závit.

- Neprogramujte uhol prísuvu Q467 väčší ako uhol boku závit

Parametre cyklu



- ▶ **Q471 Poloha závitú (0=vonk./1=vnút.)?:**
Definovanie polohy závitú:
0: Vonkajší závit
1: Vnútorý závit
- ▶ **Q460 Bezp. vzdialenosť?:** Bezpečnostná vzdialenosť v radiálnom a axiálnom smere. V axiálnom smere slúži bezpečnostná vzdialenosť na zrýchlenie (dráha nábehu) na synchronizovanú rýchlosť posuvu.
- ▶ **Q491 Priemer závitú?:** Definovanie menovitého priemeru závitú.
- ▶ **Q472 Stúpanie závitú?:** Stúpanie závitú
- ▶ **Q473 Hĺbka závitú (polomer)?:** (inkrementálne): Hĺbka závitú. Pri vstupe 0 akceptuje ovládanie hĺbky na základe stúpania pre metrický závit
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu vrátane výbehu závitú Q474.
- ▶ **Q474 Dĺžka výbehu závitú?** (inkrementálne): Dĺžka dráhy, na ktorej sa na konci závitú vykoná odsunutie z aktuálnej hĺbky prísuvu na priemer závitú Q460.
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálna hĺbka prísuvu v radiálnom smere vzhľadom na polomer.
- ▶ **Q467 Uhol prísuvu?:** Uhol, pod ktorým sa vykoná prísuv Q463. Referenčným uhlom je kolmica na os otáčania.
- ▶ **Q468 Druh prísuvu (0/1)?:** Definovanie druhu prísuvu:
0: Konštantný prierez triesky (prísuv sa zmenšuje s hĺbkou)
1: Konštantná hĺbka prísuvu
- ▶ **Q470 Spúšť. uhol?:** Uhol vretena sústruhu, pri ktorom sa má vyrobiť začiatok závitú.
- ▶ **Q475 Počet otáčok zavítú?:** Počet chodov závitú
- ▶ **Q476 Počet rezov naprázdno?:** Počet rezov naprázdno bez prísuvu na konečnú hĺbku závitú



Bloky NC

11 CYCL DEF 831 ZAVIT POZDLZNY	
Q471=+0	;THREAD POSITION
Q460=+5	;SAFETY CLEARANCE
Q491=+75	;THREAD DIAMETER
Q472=+2	;STUPANIE ZAV.
Q473=+0	;HLBKA ZAVITU
Q492=+0	;ZACIATOK KONTURY Z
Q494=-15	;KONIEC KONTURY Z
Q474=+0	;THREAD RUN-OUT
Q463=+0.5	;MAX. HLBKA REZU
Q467=+30	;ANGLE OF INFEEED
Q468=+0	;TYPE OF INFEEED
Q470=+0	;START. UHOL
Q475=+30	;NUMBER OF STARTS
Q476=+30	;NUMBER OF AIR CUTS
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303	
13 CYCL CALL	

12.29 ZÁVIT, ROZŠÍRENÉ (cyklus 832, DIN/ISO: G832)

Použitie

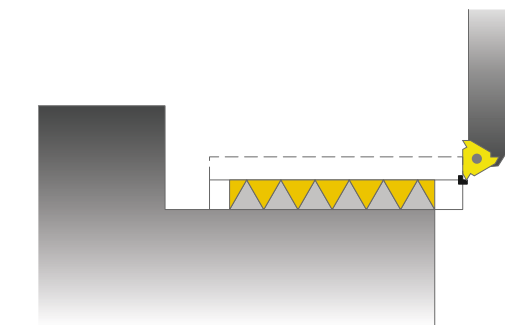
Tento cyklus umožňuje nielen pozdĺžne, ale aj čelné sústruženie závitov alebo kužeľových závitov. Rozšírený rozsah funkcií:

- Výber pozdĺžneho alebo špirálového závitu.
- Parametre pre spôsob kótovania kužeľa, uhla kužeľa a začiatočného bodu obrysu X umožňujú definovanie rôznych kužeľových závitov.
- Parametre Dráha nábehu a Dráha výbehu definujú dráhy, v ktorých osi posuvu zrýchľujú, resp. spomaľujú.

Týmto cyklom môžete vyrábať závit s jedným alebo viacerými chodmi.

Ak neuvediete v cykle žiadnu hĺbku závit, použije cyklus normalizovanú hĺbku závit.

Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch.



Priebeh cyklu

TNC použije ako začiatočný bod cyklu polohu nástroja pri vyvolaní cyklu.

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na bezpečnostnú vzdialenosť pred závitom a vykoná prísuv do záberu.
- 2 TNC vykoná pozdĺžny rez. TNC pritom synchronizuje posuv a otáčky tak, aby sa vytvorilo definované stúpanie.
- 3 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom o bezpečnostnú vzdialenosť.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC vykoná prísuv do záberu. Prísuvy sa vykonajú s uhlom prísuvu **Q467**.
- 6 TNC opakuje tento postup (2 až 5), kým nedosiahne hĺbku závit.
- 7 TNC vykoná počet rezov naprázdno definovaný v **Q476**.
- 8 TNC opakuje tento postup (2 až 7) podľa počtu chodov **Q475**.
- 9 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatočný bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na bezpečnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

Dráha nábehu (**Q465**) musí byť dostatočne dlhá, aby osi posuvu dokázali zrýchliť na potrebnú rýchlosť.

Dráha výbehu (**Q466**) musí byť dostatočne dlhá, aby osi posuvu dokázali spomaliť.

Kým TNC vykonáva rezanie závitu, je otočný regulátor pre override posuvu neaktívny. Otočný regulátor pre override otáčok je ešte čiastočne aktívny (určené výrobcom stroja, rešpektujte príručku stroja).

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Pri predpolohovaní v zápornej oblasti priemeru je spôsob pôsobenia parametra Q471 Poloha závitů obrátená. Potom je vonkajší závit 1 a vnútorný závit 0. Môže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom.

- Na niektorých typoch strojov sa sústružnícky nástroj neupína vo frézovacom vretene, ale v samostatnom upínadle vedľa vretena. Tu sa sústružnícky nástroj nemôže otočiť o 180°, aby sa napríklad iba jedným nástrojom vyrobil vonkajší a vnútorný závit. Ak by ste tak na nejakom stroji chceli použiť vonkajší nástroj na obrábanie vnútornej plochy, môžete obrábanie vykonať v zápornom rozsahu priemeru (-X) a obrátiť smer otáčania obrobku.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Odsúvací pohyb sa vykonáva na priamej dráhe do začiatkovej polohy

- Predpolohujte nástroj vždy tak, aby TNC mohol nabehnúť na začiatkový bod na konci cyklu bez kolízie.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

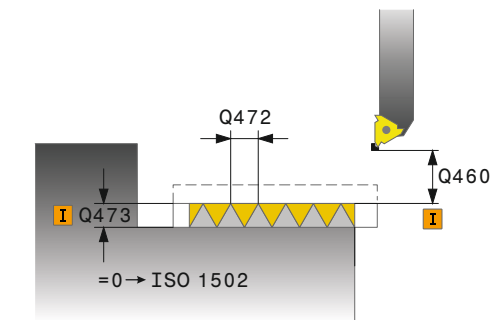
Ak programujete uhol prísuvu Q467, ktorý je väčší ako uhol boku závit, môže sa bok závit zničiť. Ak sa zmení uhol prísuvu, tak sa presunie poloha závit v axiálnom smere. Nástroj sa pri zmenenom uhle prísuvu nedokáže znova dostať do chodov závit.

- Neprogramujte uhol prísuvu Q467 väčší ako uhol boku závit

Parametre cyklu



- ▶ **Q471 Poloha závitu (0=vonk./1=vnút.)?:**
Definovanie polohy závitu:
0: Vonkajší závit
1: Vnútný závit
- ▶ **Q461 Orientácia závitu (0/1)?:** Definovanie smeru stúpania závitu:
0: Pozdĺžne (rovnobežne s osou otáčania)
1: Pričrne (kolmo na os otáčania)
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** Bezpečnostná vzdialenosť kolmo na stúpanie závitu.
- ▶ **Q472 Stúpanie závitu?:** Stúpanie závitu
- ▶ **Q473 Hĺbka závitu (polomer)?:** (inkrementálne):
Hĺbka závitu. Pri vstupe 0 akceptuje ovládanie hĺbky na základe stúpania pre metrický závit
- ▶ **Q464 Druh kótov. kuž. (0-4)?:** Definovanie spôsobu kótovania obrysu kužela:
0: Pomocou začiatočného a koncového bodu
1: Pomocou koncového bodu, štartu X a uhla kužela
2: Pomocou koncového bodu, štartu Z a uhla kužela
3: Pomocou začiatočného bodu, konca X a uhla kužela
4: Pomocou začiatočného bodu, konca Z a uhla kužela
- ▶ **Q491 Začiatok kontúry, priemer?:** Súradnica X začiatočného bodu obrysu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q492 Začiatok kontúry Z?:** Súradnica Z začiatočného bodu
- ▶ **Q493 Koniec kontúry, priemer?:** Súradnica X koncového bodu (údaj pre priemer)
- ▶ **Q494 Koniec kontúry Z?:** Súradnica Z koncového bodu
- ▶ **Q469 Uhol kužela (priemer)?:** Uhol kužela obrysu
- ▶ **Q474 Dĺžka výbehu závitu?** (inkrementálne):
Dĺžka dráhy, na ktorej sa na konci závitu vykoná odsunutie z aktuálnej hĺbky prísuvu na priemer závitu Q460.



Bloky NC

11 CYCL DEF 832 ROZSIRENY ZAVIT	
Q471=+0	;THREAD POSITION
Q461=+0	;THREAD ORIENTATION
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
Q472=+2	;STUPANIE ZAV.
Q473=+0	;HLBKA ZAVITU
Q464=+0	;DRUH KOTOVANIA KUZELA
Q491=+100	;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER
Q492=+0	;ZACIATOK KONTURY Z
Q493=+110	;KONIEC KONTURY X
Q494=-35	;KONIEC KONTURY Z
Q469=+0	;TAPER ANGLE
Q474=+0	;THREAD RUN-OUT
Q465=+4	;ROZBEHOVA DRAHA
Q466=+4	;DRAHA PREBEHNUTIA
Q463=+0.5	;MAX. HLBKA REZU
Q467=+30	;ANGLE OF INFEEED
Q468=+0	;TYPE OF INFEEED
Q470=+0	;START. UHOL
Q475=+30	;NUMBER OF STARTS

- ▶ **Q465 Dráha priblíženia?** (inkrementálne): Dĺžka dráhy v smere stúpania, na ktorej osi posuvu zrýchľujú na potrebnú rýchlosť. Dráha nábehu sa nachádza mimo definovaného obrysu závitu
- ▶ **Q466 Dráha prebehnutia?** Dĺžka dráhy v smere stúpania, na ktorej osi posuvu spomaľujú. Dráha výbehu sa nachádza v definovanom obryse závitu
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?** Maximálna hĺbka prísuvu kolmo na stúpanie závitu
- ▶ **Q467 Uhol prísuvu?** Uhol, pod ktorým sa vykoná prísuv Q463. Referenčným uhlom je rovnobežka so stúpaním závitu
- ▶ **Q468 Druh prísuvu (0/1)?** Definovanie druhu prísuvu:
 0: Konštantný prierez triesky (prísuv sa zmenšuje s hĺbkou)
 1: Konštantná hĺbka prísuvu
- ▶ **Q470 Spúšť. uhol?** Uhol vretena sústruhu, pri ktorom sa má vyrobiť začiatok závitu.
- ▶ **Q475 Počet otacok závitu?** Počet chodov závitu
- ▶ **Q476 Počet rezov naprázdno?** Počet rezov naprázdno bez prísuvu na konečnú hĺbku závitu

Q476=+30 ;NUMBER OF AIR CUTS
12 L X+80 Y+0 Z+2 FMAX M303
13 CYCL CALL

12.30 ZÁVIT, OBRYSOVO PARALELNE (cyklus 830, DIN/ISO: G830)

Použitie

Tento cyklus umožňuje nielen pozdĺžne, ale aj čelné sústruženie závitov s ľubovoľným tvarom.

Týmto cyklom môžete vyrábať závit s jedným alebo viacerými chodmi.

Ak neuvediete v cykle žiadnu hĺbku závit, použije cyklus normalizovanú hĺbku závit.

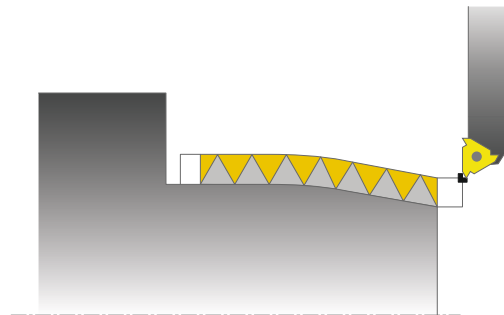
Cyklus môžete použiť na obrábanie vnútorných a vonkajších plôch.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Cyklus 830 vykoná v nadväznosti na naprogramovaný obrys výbeh **Q466**. Rešpektujte priestorové podmienky.

- Upnite svoj konštrukčný diel tak, aby nedochádzalo ku kolízii, ak TNC predĺži obrys o **Q466**, **Q467**



Priebeh cyklu

TNC použije ako začiatkový bod cyklu polohu nástroja pri vyvolaní cyklu.

- 1 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom na bezpečnostnú vzdialenosť pred závitom a vykoná prísuv do záberu.
- 2 TNC vykoná rezanie závit rovnobežne s definovaným obrysom závit. TNC pritom synchronizuje posuv a otáčky tak, aby sa vytvorilo definované stúpanie.
- 3 TNC odsunie nástroj rýchloposuvom o bezpečnostnú vzdialenosť.
- 4 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatok rezu.
- 5 TNC vykoná prísuv do záberu. Prísuvy sa vykonávajú s uhlom prísuvu **Q467**.
- 6 TNC opakuje tento postup (2 až 5), kým nedosiahne hĺbku závit.
- 7 TNC vykoná počet rezov naprázdno definovaný v **Q476**.
- 8 TNC opakuje tento postup (2 až 7) podľa počtu chodov **Q475**.
- 9 TNC polohuje nástroj rýchloposuvom späť na začiatkový bod cyklu.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Pred vyvolanie cyklu naprogramujte na začiatočnú polohu polohovací blok s korekciou polomeru **R0**.

Dráha nábehu (**Q465**) musí byť dostatočne dlhá, aby osi posuvu dokázali zrýchliť na potrebnú rýchlosť.

Dráha výbehu (**Q466**) musí byť dostatočne dlhá, aby osi posuvu dokázali spomaliť.

Nábeh a výbeh sa vykonajú mimo definovaného obrysu.

Kým TNC vykonáva rezanie závitu, je otočný regulátor pre override posuvu neaktívny. Otočný regulátor pre override otáčok je ešte čiastočne aktívny (určené výrobcom stroja, rešpektujte príručku stroja).

Pred vyvolaním cyklu musíte naprogramovať cyklus **14 OBRYŠ** na definovanie čísla podprogramu.

Ak používate lokálne parametre **Q QL** v podprograme obrysu, musíte ich priradiť alebo vypočítať tiež v rámci podprogramu obrysu.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Pri predpolohovaní v zápornej oblasti priemeru je spôsob pôsobenia parametra **Q471** Poloha závitú obrátená. Potom je vonkajší závit 1 a vnútorný závit 0. Môže dôjsť ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom.

- Na niektorých typoch strojov sa sústružnícky nástroj neupína vo frézovacom vretene, ale v samostatnom upínadle vedľa vretena. Tu sa sústružnícky nástroj nemôže otočiť o 180°, aby sa napríklad iba jedným nástrojom vyrobil vonkajší a vnútorný závit. Ak by ste tak na nejakom stroji chceli použiť vonkajší nástroj na obrábanie vnútornej plochy, môžete obrábanie vykonať v zápornom rozsahu priemeru (-X) a obrátiť smer otáčania obrobku.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Odsúvací pohyb sa vykonáva na priamej dráhe do začiatkovej polohy

- Predpolohujte nástroj vždy tak, aby TNC mohol nabehnúť na začiatkový bod na konci cyklu bez kolízie.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

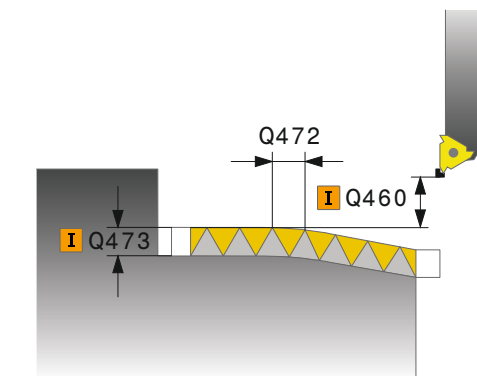
Ak programujete uhol prísuvu Q467, ktorý je väčší ako uhol boku závit, môže sa bok závit zničiť. Ak sa zmení uhol prísuvu, tak sa presunie poloha závit v axiálnom smere. Nástroj sa pri zmenenom uhle prísuvu nedokáže znova dostať do chodov závit.

- Neprogramujte uhol prísuvu Q467 väčší ako uhol boku závit

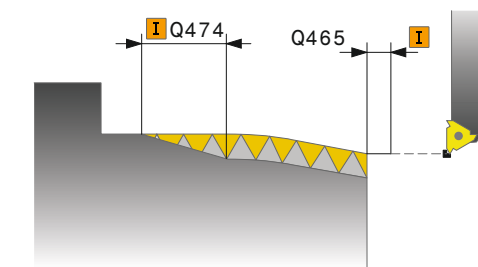
Parametre cyklu



- ▶ **Q471 Poloha závitu (0=vonk./1=vnút.)?:**
Definovanie polohy závitu:
0: Vonkajší závit
1: Vnútorný závit
- ▶ **Q461 Orientácia závitu (0/1)?:** Definovanie smeru stúpania závitu:
0: Pozdĺžne (rovnobežne s osou otáčania)
1: Prične (kolmo na os otáčania)
- ▶ **Q460 Set-up clearance?:** Bezpečnostná vzdialenosť kolmo na stúpanie závit.
- ▶ **Q472 Stúpanie závit?:** Stúpanie závit
- ▶ **Q473 Hĺbka závit (polomer)? (inkrementálne):**
Hĺbka závit. Pri vstupe 0 akceptuje ovládanie hĺbku na základe stúpania pre metrický závit
- ▶ **Q474 Dĺžka výbehu závit? (inkrementálne):**
Dĺžka dráhy, na ktorej sa na konci závit vykoná odsunutie z aktuálnej hĺbky prísuvu na priemer závit Q460.



- ▶ **Q465 Dráha priblíženia?** (inkrementálne): Dĺžka dráhy v smere stúpania, na ktorej osi posuvu zrýchľujú na potrebnú rýchlosť. Dráha nábehu sa nachádza mimo definovaného obrysu závitu
- ▶ **Q466 Dráha prebehnutia?** Dĺžka dráhy v smere stúpania, na ktorej osi posuvu spomaľujú. Dráha výbehu sa nachádza v definovanom obryse závitu
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?**: Maximálna hĺbka prísuvu kolmo na stúpanie závitu
- ▶ **Q467 Uhol prísuvu?**: Uhol, pod ktorým sa vykoná prísuv Q463. Referenčným uhlom je rovnobežka so stúpaním závitu
- ▶ **Q468 Druh prísuvu (0/1)?**: Definovanie druhu prísuvu:
0: Konštantný prierez triesky (prísuv sa zmenšuje s hĺbkou)
1: Konštantná hĺbka prísuvu
- ▶ **Q470 Spúšť. uhol?**: Uhol vretena sústruhu, pri ktorom sa má vyrobiť začiatok závitu.
- ▶ **Q475 Počet otacok zavitu?**: Počet chodov závitu
- ▶ **Q476 Počet rezov naprázdno?**: Počet rezov naprázdno bez prísuvu na konečnú hĺbku závitu



Bloky NC

9	CYCL DEF 14.0	OBRYŠ
10	CYCL DEF 14.1	MEN. OBRYSU2
11	CYCL DEF 830	ZÁVIT OSOVO PARALELNE
	Q471=+0	;THREAD POSITION
	Q461=+0	;THREAD ORIENTATION
	Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE
	Q472=+2	;STUPANIE ZAV.
	Q473=+0	;HLBKA ZAVITU
	Q474=+0	;THREAD RUN-OUT
	Q465=+4	;ROZBEHOVA DRAHA
	Q466=+4	;DRAHA PREBEHNUTIA
	Q463=+0.5	;MAX. HLBKA REZU
	Q467=+30	;ANGLE OF INFEEED
	Q468=+0	;TYPE OF INFEEED
	Q470=+0	;START. UHOL
	Q475=+30	;NUMBER OF STARTS
	Q476=+30	;NUMBER OF AIR CUTS
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	

12.31 FRÉZOVANIE ODVAĽOVANÍM OZUBENÉHO KOLESA (cyklus 880, DIN/ISO: G880)

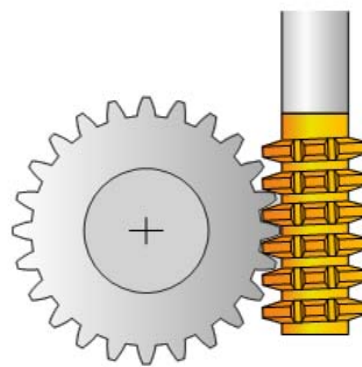
Priebeh cyklu

Pomocou cyklu 880 Frézovanie odvaľovaním je možné vyrábať valcové ozubené kolesá s vonkajším ozubením alebo šikmé ozubenie pod ľubovoľným uhlom. V cykle najskôr popíšete **ozubené koleso** a potom **nástroj**, pomocou ktorého vykonáte obrábanie. V cykle je možné zvoliť stratégiu obrábania, ako aj stranu obrábania. Proces výroby pri frézovaní odvaľovaním sa vykonáva prostredníctvom synchronizovaného rotačného pohybu vretena nástroja a otočného stola. Okrem toho sa pohybuje aj fréza v axiálnom smere pozdĺž obrobku.

Pokým je cyklus 880 Frézovanie odvaľovaním aktívny, vykoná sa v príp. potreby natočenie súradnicovej sústavy. Z tohto dôvodu je bezpodmienečne nutné po dokončení cyklu **naprogramovať** cyklus **801 OBNOVENIE SÚRADNICOVEJ SÚSTAVY** a **M145**.

Priebeh cyklu:

- 1 TNC napolohuje nástroj na osi nástroja na Q260 bezpečnú výšku posuvom FMAX. Ak sa nástroj už nachádza na osi nástroja na hodnote väčšej ako Q260, pohyb sa nevykoná.
- 2 Pred natočením roviny obrábania napolohuje TNC nástroj na osi X posuvom FMAX na bezpečnú súradnicu. Ak sa váš nástroj už nachádza na súradnici v rovine obrábania, ktorá je väčšia ako vypočítaná súradnica, pohyb sa nevykoná
- 3 Teraz TNC natočí rovinu obrábania posuvom Q253; funkcia **M144** je aktívna vo vnútri cyklu
- 4 TNC napolohuje nástroj posuvom FMAX na začiatkový bod roviny obrábania
- 5 Následne presunie TNC nástroj po osi nástroja posuvom Q253 na bezpečnostnú vzdialenosť Q460
- 6 TNC valcuje nástrojom obrobok, na ktorom sa má vyrobiť ozubenie, v pozdĺžnom smere definovaným posuvom Q478 (pri hrubovaní) alebo Q505 (pri obrábaní načisto). Oblasť obrábania je pritom ohraničená začiatkovým bodom na osi Z Q551+Q460 a koncovým bodom na osi Z Q552+Q460
- 7 Keď TNC dosiahne koncový bod, stiahne nástroj posuvom Q253 dozadu a napolohuje ho späť do začiatkového bodu
- 8 TNC opakuje postup 5 – 7, až kým sa nevyrobí definované ozubenie
- 9 Nakoniec napolohuje TNC nástroj do bezpečnej výšky Q260 posuvom FMAX
- 10 Obrábanie sa skončí v natočenej sústave
- 11 Teraz sami presuňte nástroj do bezpečnej výšky a natočte späť rovinu obrábania
- 12 Teraz bezpodmienečne naprogramujte cyklus 801 OBNOVENIE SÚRADNICOVEJ SÚSTAVY a **M145**



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Zadané hodnoty pre modul, počet zubov a priemer hlavovej kružnice sa monitorujú. Ak sa tieto údaje nezhodujú, zobrazí sa chybové hlásenie. Pri týchto parametroch je možné zadať hodnoty pre 2 z 3 parametrov. Zadať preto buď pri parametri Modul, Počet zubov alebo Priemer hlavovej kružnice hodnotu 0. V tomto prípade vypočíta chýbajúcu hodnotu riadenie TNC.

Naprogramujte funkciu FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF.

Keď naprogramujete funkciu FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S15, vypočítajú sa otáčky nástroja nasledujúcim spôsobom: $Q541 \times S$. Pre $Q541=238$ a $S=15$ je výsledkom hodnota otáčok nástroja 3570 ot./min.

Vami použitý nástroj zadefinujte v tabuľke nástrojov ako frézovací nástroj.

Aby nedošlo k prekročeniu maximálnych povolených otáčok nástroja, môžete pracovať s obmedzením otáčok. (hodnota zadaná v tabuľke nástrojov „tool.t“ v stĺpci „Nmax“).

Pred spustením cyklu naprogramujte smer otáčania daného nástroja (M303/M304).

Pred vyvolaním cyklu nastavte daný vzťažný bod do stredu otáčania.



Cyklus 880 Frézovanie odvaľovaním sa vykoná v režime sústruženia, ak je CALL-aktívny.

Musí byť aktivovaný voliteľný softvér 50.

Musí byť aktivovaný voliteľný softvér 131.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak nepredpolohujete nástroj na bezpečnú polohu, môže dôjsť pri natočení ku kolízii medzi nástrojom a obrobkom (upínacím prostriedkom).

- Predpolohujte nástroj tak, aby sa už nachádzal na požadovanej strane obrábania Q550
- Na tejto strane obrábania nabehnite do bezpečnej polohy

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak upnete obrobok na upínacom prostriedku príliš tesne, môže dôjsť počas obrábania ku kolízii medzi nástrojom a upínadlom. Začiatočný bod Z a koncový bod v Z sa predĺži o bezpečnostnú vzdialenosť Q460!

- ▶ Vypnite obrobok z upínacieho prostriedku natoľko, aby nemohlo dôjsť k žiadnej kolízii medzi nástrojom a upínacím prostriedkom
- ▶ Vypnite svoj konštrukčný diel z upínacieho prostriedku natoľko, aby cyklom automaticky nabiehané predĺženie začiatočného a koncového bodu o bezpečnostnú vzdialenosť Q460 nevyvolávalo žiadnu kolíziu.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Ak pracujete s M136, resp. bez M136, bude TNC interpretovať hodnoty posuvu rozdielne. Ak tým naprogramujete príliš vysoké posuvy, môže sa váš konštrukčný diel poškodiť.

- ▶ Ak pred cyklom vedome naprogramujete M136: Potom TNC interpretuje hodnoty posuvu v cykle v mm/ot.
- ▶ Ak pred cyklom nenaprogramujete M136: Potom TNC interpretuje hodnoty posuvu v cykle v mm/min

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

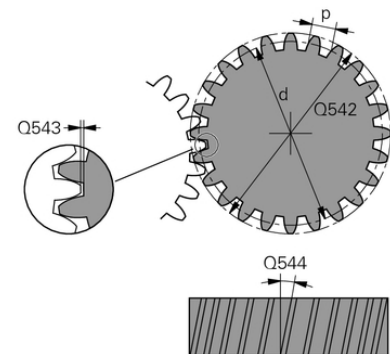
Ak neresetujete súradnicový systém po cykle 880, je ešte aktívny presný uhol nastavený cyklom.

- ▶ Po cykle 880 je nutné bezpodmienečne naprogramovať cyklus 801, aby sa resetovala súradnicová sústava
- ▶ Po prerušení programu naprogramujte cyklus 801, aby sa resetovala súradnicová sústava

Parametre cyklu



- ▶ **Q215 Rozsah obrábania (0/1/2/3)?:** Definícia rozsahu obrábania:
0: Hrubovanie a obrábanie načisto
1: Len hrubovanie
2: Len obrábanie načisto na hotový rozmer
3: Len obrábanie načisto na prídavok
- ▶ **Q540 Modul?:** Popis ozubeného kolesa: Modul ozubeného kolesa. Vstupný rozsah 0 až 99,9999
- ▶ **Q541 Počet zubov?:** Popis ozubeného kolesa: Počet zubov. Vstupný rozsah 0 až 99999
- ▶ **Q542 Priemer hlavovej kružnice?:** Popis ozubeného kolesa: Vonkajší priemer hotového dielu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q543 Vôľa na hlave?:** Popis ozubeného kolesa: Vzdialenosť medzi hlavovou kružnicou vyrábaného ozubeného kolesa a pätnou kružnicou kolesa v zábere. Vstupný rozsah 0 až 9,9999
- ▶ **Q544 Uhol skosenia?:** Popis ozubeného kolesa: Uhol, o ktorý sú zuby šikmého ozubení naklonené vzhľadom na smer osi. (pri rovnom ozubení má tento uhol hodnotu 0°) Vstupný rozsah -45 až +45
- ▶ **Q545 Uhol stúpania nástroja?:** Popis nástroja: Uhol bokov odvaľovacej frézy. Túto hodnotu zadajte v desiatkovom zápise. (Např. 0°47'=0,7833) Rozsah zadania: -60,0000 až +60,0000
- ▶ **Q546 Nástr., smer otáč. (3=M3/4=M4)?:** Popis nástroja: Smer otáčania vretena odvaľovacej frézy:
3: Pravotočivý nástroj (M3)
4: Ľavotočivý nástroj (M4)
- ▶ **Q547 Uhlové vyosenie na oz. kolese?:** Uhol, o ktorý TNC natočí obrobok pri spustení cyklu. Vstupný rozsah: -180,0000 až +180,0000
- ▶ **Q550 Obrábaná str. (0=poz./1=neg.):** Definovanie strany, ktorá sa obrobí.
0: kladná strana obrábania
1: záporná strana obrábania
- ▶ **Q533 Preferovaný smer uhlu naklonenia?:** Výber alternatívnych možností nastavenia. Z vami definovaného uhla nábehu musí TNC vypočítať vhodnú polohu osi natočenia, ktorá je dostupná na vašom stroji. Spravidla sú výsledkom vždy dve možnosti riešenia. Pomocou parametra Q533 nastavíte, ktoré z riešení má TNC použiť:
0: Riešenie, ktoré je najmenej vzdialené od aktuálnej polohy
-1: Riešenie, ktoré je v rozsahu medzi 0° a -179,9999
+1: Riešenie, ktorý je v rozsahu medzi 0° a +180°
-2: Riešenie, ktoré je v rozsahu medzi -90° a -179,9999
+2: Riešenie, ktoré je medzi +90° a +180°



Bloky NC

63 CYCL DEF 880 OZ. KOL. ODV. FREZ.	
Q215=0	;ROZSAH OBRABANIA
Q540=0	;MODUL
Q541=0	;POCET ZUBOV
Q542=0	;PRIEMER HLAV. KRUI.
Q543=0.167	;VOLA NA HLAVE
Q544=0	;UHOL SKOSENIA
Q545=0	;UHOL STUP. NASTROJA
Q546=3	;SMER OTAC. NASTROJA
Q547=0	;UHLOVE VYOSENIE
Q550=1	;OBRABANA STRANA
Q533=0	;PREFEROVANY SMER
Q530=2	;NAKLONENE OBRAB.
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q260=100	;BEZP. VYSKA
Q553=10	;VYOSENIE L NASTROJA
Q551=0	;ZACIATOCNY BOD V Z
Q552=-10	;KONCOVY BOD V Z
Q463=1	;MAX. HLBKA REZU
Q460=2	;SAFETY CLEARANCE
Q488=0.3	;POSUN ZAPUSTIT
Q478=0.3	;POSUN HRUBOVANIA
Q483=0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER
Q505=0.2	;POSUV OBR. NA CISTO

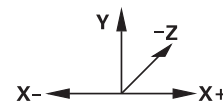
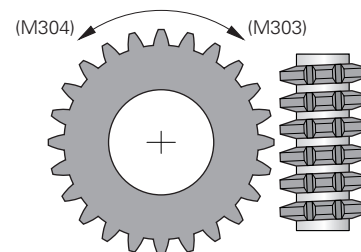
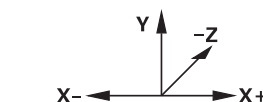
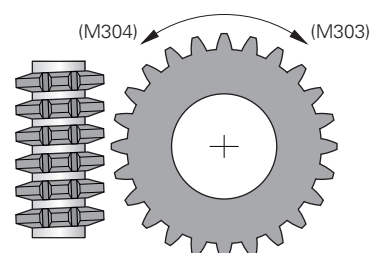
- ▶ **Q530 Naklonené obrábanie?:** Polohovanie osí natočenia pre nastavené obrábanie:
 1: Automatické polohovanie osí natočenia a pri tom sledovanie hrotu nástroja (MOVE). Relatívna poloha medzi obrobkom a nástrojom sa nemení. TNC vykoná pomocou lineárnych osí vyrovnávací pohyb
 2: Automatické polohovanie osí natočenia bez presúvania hrotu nástroja (TURN)
- ▶ **Q253 Polohovací posuv?:** Rýchlosť posuvu nástroja pri natáčaní a predpolohovaní, ako aj pri polohovaní osí nástroja medzi jednotlivými prísuvmi. Zadávanie údajov v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 alternatívne **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶ **Q553 Nást.: vyos. L, štart obráb.?:** Definovanie časti odvaľovacej frézy, ktorá sa použije. Keďže pri frézovaní odvaľovaním dochádza k opotrebovaniu zubov nástroja, je možné ho celý odsadiť v pozdĺžnom smere tak, aby sa dosiahlo rovnomerné zaťaženie po celej dĺžke nástroja. V parametri Q553 zadáte inkrementálnu vzdialenosť, o ktorú sa má nástroj posunúť v pozdĺžnom smere. Vstupný rozsah 0 až 99,9999
- ▶ **Q551 Začiatočný bod v osi Z?:** Začiatočný bod odvaľovacej operácie v osi Z. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q552 Koncový bod v osi Z?:** Koncový bod odvaľovacej operácie v osi Z. Vstupný rozsah –99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q463 Maximálna hĺbka rezu?:** Maximálny prísuv (zadanie polomeru) v radiálnom smere. Na vylúčenie slučiek rezov sa prísuv rovnomerne rozdelí. Vstupný rozsah 0,001 až 999,999
- ▶ **Q460 Set-up clearance? (inkrementálne):** Vzdialenosť na spätný pohyb a predpolohovanie. Vstupný rozsah 0 až 999,999
- ▶ **Q488 Posuv pre zanorenie:** Rýchlosť posuvu pri prísuve nástroja do záberu. Vstupný rozsah 0 až 99999,999
- ▶ **Q478 Posun hrubovania?:** Rýchlosť posuvu pri hrubovaní. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.
- ▶ **Q483 Priemer prídavku? (inkrementálne):** Prídavok na priemer na definovaný obrys .
- ▶ **Q505 Posuv obr. na čisto?:** Rýchlosť posuvu pri obrábaní na čisto. Ak ste naprogramovali funkciu M136, interpretuje TNC posuv v milimetroch na otáčku, bez funkcie M136 v milimetroch za minútu.

Smer otáčania v závislosti od strany obrábania (Q550)

Stanovenie smeru otáčania stola:

- 1 Ktorý nástroj? (pravorezný/l'avorezný)?
- 2 Ktorá strana obrábania? X+ (Q550=0)/X- (Q550=1)
- 3 Smer otáčania stola prečítajte z jednej z 2 tabuliek! Pritom použite tabuľku so smerom otáčania platným pre váš nástroj (pravorezný/l'avorezný). Z tejto tabuľky prevezmite smer otáčania stola pre vami používanú stranu obrábania X+ (Q550=0)/X- (Q550=1).

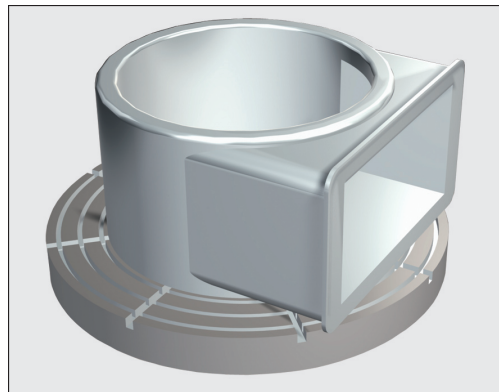
Nástroj : pravorezný M3	
Strana obrábania X+ (Q550=0)	Smer otáčania stola: v smere hodinových ručičiek (M303)
Strana obrábania X- (Q550=1)	Smer otáčania stola: proti smeru hodinových ručičiek (M304)
Nástroj: ľavorezný M4	
Strana obrábania X+ (Q550=0)	Smer otáčania stola: proti smeru hodinových ručičiek (M304)
Strana obrábania X- (Q550=1)	Smer otáčania stola: v smere hodinových ručičiek (M303)



12.32 SKONTROLOVAŤ NEVYVÁŽENOSŤ (cyklus 892, DIN/ISO: G892)

Použitie

Pri rotačnom obrábaní nesymetrického obrobku, ako napr. telesa čerpadla, môže dôjsť k nevyváženosti. V závislosti od otáčok, hmotnosti a tvaru daného obrobku môže byť stroj vystavený vysokej záťaži. Pomocou cyklu **892 CHECK IMBALANCE** TNC kontroluje nevyváženie vretena sústruhu. Pri tomto cykle sa využívajú dva parametre. Q450 definuje max. nevyváženosť a Q451 max. otáčky. **Pri prekročení max. nevyváženosti sa zobrazí chybové hlásenie a program sa preruší.** Ak nedôjde k prekročeniu max. nevyváženosti, TNC vykoná program bez prerušenia. Táto funkcia slúži na ochranu mechaniky vášho stroja. Ak sa zistí príliš veľké nevyváženie, máte možnosť príslušne reagovať.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!**UPOZORNENIE****Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Po upnutí nového obrobku skontrolujte nevyváženosť. V prípade potreby kompenzujte nevyváženosť vyvažovacími závažiami. Ak sa nevyrovná veľká nevyváženosť, môže to spôsobiť poškodenia stroja.

- Vykonajte na začiatku nového obrábania cyklus 892
- V prípade potreby kompenzujte nevyváženosť pomocou vyvažovacích závaží

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Úbytok materiálu počas obrábania mení rozloženie hmotnosti na obrobku. Výsledkom je nevyváženie, a preto sa kontrola nevyváženia odporúča aj medzi obrábacími krokmi. Ak sa nevyrovná veľká nevyváženosť, môže to spôsobiť poškodenia stroja

- Vykonajte aj medzi obrábacími krokmi cyklus 892
- V prípade potreby kompenzujte nevyváženosť pomocou vyvažovacích závaží

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Veľké nevyváženosti môžu predovšetkým pri vysokej hmotnosti poškodiť stroj. Pri výbere otáčok zohľadnite hmotnosť a nevyváženosť obrobku.

- Pri masívnych obrobkoch alebo vysokej nevyváženosti neprogramujte vysoké otáčky



Musí byť aktivovaný voliteľný softvér 50.

Táto funkcia sa vykonáva v režime sústruženia. Funkcia FUNCTION MODE TURN musí byť aktívna, inak TNC zobrazí chybové hlásenie.

Konfiguráciu cyklu 892 vykoná výrobca vášho stroja.

Funkciu cyklu 892 nastaví výrobca vášho stroja.

Počas zisťovania nevyváženosti sa otáča vreteno sústruhu.

Túto funkciu možno vykonávať aj na strojoch vybavených viacerými rotačnými vretenami. Ohľadne týchto informácií sa obráťte na výrobcu vášho stroja.

Možnosť použitia funkcie zisťovania nevyváženosti integrovanej do riadenia musíte overiť na danom type vami používaného stroja. Ak je vplyv amplitúdy nevyváženosti vretena sústruhu na susediace osi iba nepatrný, nie je z nej za určitých okolností možné vypočítať praktické hodnoty pre nevyváženosť. V takom prípade je nutné použiť na monitorovanie nevyváženosti systém s externými snímačmi.

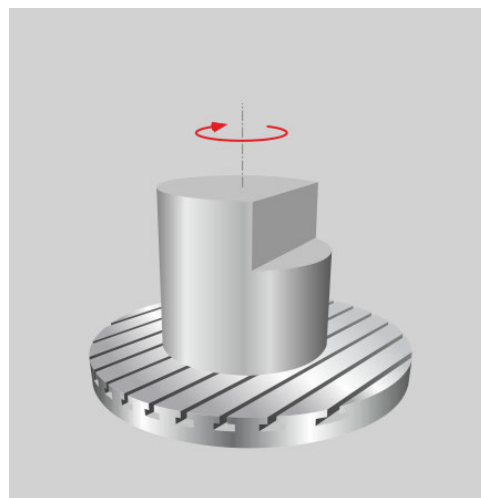


Po prerušení programu cyklom 892 SKONTROLOVAŤ NEVYVÁŽENOSŤ sa odporúča použiť ručný cyklus MERANIE NEVYVÁŽENOSTI. Pomocou tohto cyklu určí TNC nevyváženosť a vypočíta hmotnosť a polohu vyrovnávacieho protizávažia. Podrobnejšie údaje o ručnom cykle MERANIE NEVYVÁŽENOSTI sú uvedené v používateľskej príručke programovania v popisnom dialógu.

Parametre cyklu



- ▶ **Q450 Maximálne povolené vychýlenie?:** Uvádza maximálne vychýlenie sínusového signálu nevyváženosti v milimetroch (mm). Tento signál je výsledkom ťažnej chyby meracej osi a otáčok vretena.
- ▶ **Q451 Otáčky?** Zadanie v otáčkach za minútu (ot./min). Kontrola nevyváženosti sa začína pri nižších úvodných otáčkach (napr. 50 ot./min). Automaticky sa postupne zvyšuje o predvolený krok nastavenia (napr. 25 ot./min). Otáčky sa zvyšujú dovtedy, kým nedosiahnu otáčky definované v parametri Q451. Potlačenie vretena pritom nie je funkčné.



Bloky NC

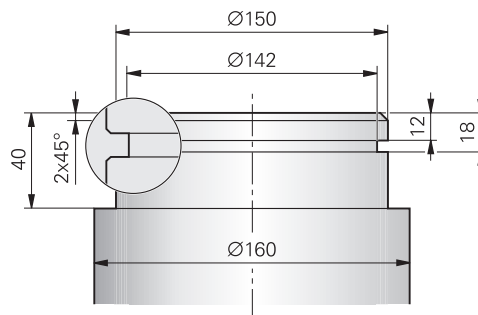
63 CYCL DEF 892 CHECK IMBALANCE

Q450=0 ;MAXIMALNE VYCHYLENIE

Q451=50 ;OTACKY

12.33 Príklad programovania

Príklad: Osadenie so zápichom



0 BEGIN PGM OSADENIE MM	
1 BLK FORM 0.1 Y X+0 Y-10 Z-35	Definícia polovýrobku
2 BLK FORM 0.2 X+87 Y+10 Z+2	
3 TOOL CALL 12	Vyvolanie nástroja
4 M140 MB MAX	Odsunutie nástroja
5 FUNCTION MODE TURN	Aktivovanie režimu sústruženia
6 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:150	Konštantná rezná rýchlosť
7 CYCL DEF 800 PRISPOS. OT. SYSTEM	Úprava definície cyklu Systém sústruženia
Q497=+0 ;PRECESNY UHOL	
Q498=+0 ;OBRATIT NASTROJ	
Q530 = 0 ;NAKLONENE OBRAB.	
Q531 = +0 ;UHOL NAKLONENIA	
Q532 = 750 ;POSUV	
Q533 = +0 ;PREFEROVANY SMER	
Q535 = 3 ;EXCENTRICKE OTACANIE	
Q536 = 0 ;EXCENTR. BEZ PRERUSENIA	
8 M136	Posuv v mm na otáčku
9 L X+165 Y+0 R0 FMAX	Nábeh do začiatočného bodu v rovine
10 L Z+2 R0 FMAX M304	Bezpečnostná vzdialenosť, vreteno sústruhu zap.
11 CYCL DEF 812 ODDIEL POZDL. ROZS.	Definícia cyklu Osadenie pozdĺžne
Q215=+0 ;ROZSAH OBRABANIA	
Q460=+2 ;SAFETY CLEARANCE	
Q491=+160 ;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER	
Q492=+0 ;ZACIATOK KONTURY Z	
Q493=+150 ;KONIEC KONTURY X	
Q494=-40 ;KONIEC KONTURY Z	
Q495=+0 ;UHOL OBVODOVEJ PLOCHY	
Q501=+1 ;TYPE OF STARTING ELEMENT	
Q502=+2 ;VELKOST ZACIATOCN. PRVKU	
Q500=+1 ;POLOMER ROHU KONTURY	

Q496=+0	;UHOL ROVINNEJ PLOCHY	
Q503=+1	;TYPE OF END ELEMENT	
Q504=+2	;VELKOST KONCOVEHO PRVKU	
Q463=+2.5	;MAX. HLBKA REZU	
Q478=+0.25	;POSUN HRUBOVANIA	
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER	
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z	
Q505=+0.2	;POSUV OBR. NA CISTO	
Q506=+0	;VYHLADENIE OBRYSU	
12 CYCL CALL M8		Vyvolanie cyklu
13 M305		Vreteno sústruhu vyp.
14 TOOL CALL 15		Vyvolanie nástroja
15 M140 MB MAX		Odsunutie nástroja
16 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100		Konštantná rezná rýchlosť
17 CYCL DEF 800 PRISPOS. OT. SYSTEM		Úprava definície cyklu Systém sústruženia
Q497=+0	;PRECESNY UHOL	
Q498=+0	;OBRATIT NASTROJ	
Q530 = 0	;NAKLONENE OBRAB.	
Q531 = +0	;UHOL NAKLONENIA	
Q532 = 750	;POSUV	
Q533 = +0	;PREFEROVANY SMER	
Q535 = 0	;EXCENTRICKE OTACANIE	
Q536 = +0	;EXCENTR. BEZ PRERUSENIA	
18 L X+165 Y+0 R0 FMAX		Nábeh do začiatočného bodu v rovine
19 L Z+2 R0 FMAX M304		Bezpečnostná vzdialenosť, vreteno sústruhu zap.
20 CYCL DEF 862 ROZS. RAD. ZAPICH.		Definícia cyklu Zápich
Q215=+0	;ROZSAH OBRABANIA	
Q460=+2	;SAFETY CLEARANCE	
Q491=+150	;ZACIATOK KONTURY, PRIEMER	
Q492=-12	;ZACIATOK KONTURY Z	
Q493=+142	;KONIEC KONTURY X	
Q494=-18	;KONIEC KONTURY Z	
Q495=+0	;ANGLE OF SIDE	
Q501=+1	;TYPE OF STARTING ELEMENT	
Q502=+1	;VELKOST ZACIATOCN. PRVKU	
Q500=+0	;POLOMER ROHU KONTURY	
Q496=+0	;ANGLE OF SIDE	
Q503=+1	;TYPE OF END ELEMENT	
Q504=+1	;VELKOST KONCOVEHO PRVKU	
Q478=+0.3	;POSUN HRUBOVANIA	
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER	
Q484=+0.2	;OVERSIZE IN Z	
Q505=+0.15	;POSUV OBR. NA CISTO	

Q463=+0 ;OHRANICENIE PRISUVU	
21 CYCL CALL M8	Vyvolanie cyklu
22 M305	Vretno sústruhu vyp.
23 M137	Posuv v mm za minútu
24 M140 MB MAX	Odsunutie nástroja
25 FUNCTION MODE MILL	Aktivovanie režimu frézovania
26 M30	Koniec programu
27 END PGM OSADENIE MM	

Príklad frézovania odvaľovaním

V nasledujúcom programe sa používa cyklus 880 FRÉZOVANIE ODVAĽOVANÍM. Tento príkladový program znázorňuje vyhotovenie ozubeného kolesa so šikmým ozubením, s modulom = 2,1.

Priebeh programu

- Vyvolanie nástroja: odvaľovacia fréza
- Spustenie režimu sústruženia
- Nábeh do bezpečnej polohy
- Vyvolanie cyklu
- Resetovanie súradnicového systému pomocou cyklu 801 a M145

0 BEGIN PGM 5 MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Definícia polovýrobku, valec
2 FUNCTION MODE MILL	Aktivovať prevádzku frézovania
3 TOOL CALL "ZAHRADFRAESER_D75"	Vyvolajte nástroj
4 FUNCTION MODE TURN	Aktivovať prevádzku sústruženia
5 CYCL DEF 801 RESETOVANIE SÚRADNICOVÉHO SYSTÉMU	Resetovanie súradnicového systému
6 M145	Zrušte príp. ešte aktívnu funkciu M144
7 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S50	Konštantná rezná rýchlosť VYP.
8 M140 MB MAX	Odsunutie nástroja
9 L A+0 R0 FMAX	Nastavenie osi rotácie na 0
10 L X+250 Y-250 R0 FMAX	Predpolohovanie nástroja v rovine obrábania na stranu, na ktorej sa bude neskôr vykonávať obrábanie
11 Z+20 R0 FMAX	Predpolohovanie nástroja na osi vretena
12 L M136	Posuv v mm/ot.
13 CYCL DEF 880 OZ. KOL. ODV. FREZ.	Aktivovanie interpolačného sústruženia
Q215=+0 ;ROZSAH OBRABANIA	
Q540=+2.1 ;MODUL	
Q541=+0 ;POCET ZUBOV	
Q542=+69.3 ;PRIEMER HLAV. KRUIZ.	
Q543=+0.1666 ;VOLA NA HLAVE	
Q544=-5 ;UHOL SKOSENIA	
Q545=+1.6833 ;UHOL STUP. NASTROJA	
Q546=+3 ;SMER OTAC. NASTROJA	
Q547 = +0 ;UHLOVE VYOSENIE	
Q550=+0 ;OBRABANA STRANA	
Q533=+0 ;PREFEROVANY SMER	
Q530=+2 ;NAKLONENE OBRAB.	
Q253=+2000 ;POLOH. POSUV	
Q260=+20 ;BEZP. VYSKA	
Q553=+10 ;VYOSENIE L NASTROJA	
Q551=+0 ;ZACIATOCNY BOD V Z	

Q552=-10	;KONCOVY BOD V Z	
Q463=+1	;MAX. HLBKA REZU	
Q460 = 2	;SAFETY CLEARANCE	
Q488=+1	;POSUN ZAPUSTIT	
Q478=+2	;POSUN HRUBOVANIA	
Q483=+0.4	;OVERSIZE FOR DIAMETER	
Q505=+1	;POSUV OBR. NA CISTO	
14 CYCL CALL M303		Vyvolanie cyklu, vreteno zap.
15 CYCL DEF 801 VYNULO VAT ROTACNY SYSTEM		Resetovanie súradnicového systému
16 M145		Vypnutie funkcie M144 aktívnej v cykle
17 FUNCTION MODE MILL		Aktivovať prevádzku frézovania
18 M140 MB MAX		Uvoľnenie nástroja odsunutím po osi nástroja
19 L A+0 C+0 R0 FMAX		Zrušenie otočenia
20 M30		KONIEC programu
21 END PGM 5 MM		

13

**Práca s cyklami
snímacieho
systému**

13.1 Všeobecne o cykloch snímacieho systému



Spoločnosť HEIDENHAIN preberá záruku za fungovanie cyklov snímacieho systému, len ak používate snímacie systémy značky HEIDENHAIN.



Ovládanie musí byť pripravené výrobcom stroja na použitie 3D snímacích systémov.

Funkcie snímacieho systému nie sú možné s funkciou **Globálne nastavenia programu**. Ak je aktívna min. jedna možnosť nastavenia, zobrazí ovládanie pri výbere ručnej funkcie snímacieho systému alebo pri spracovaní automatického snímacieho cyklu chybové hlásenie.

Spôsob fungovania

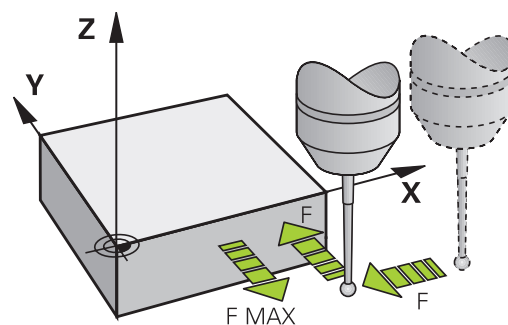
Ak TNC spracováva niektorý cyklus snímacieho systému, nabieha 3D snímací systém na obrobok osovo paralelne (aj pri aktívnom základnom natočení a pri pootočenej rovine spracovania). Výrobca stroja stanoví posuv snímání v parametri stroja.

Ďalšie informácie: "Pred prácou s cyklami snímacieho systému!", Strana 503

Keď sa snímací hrot dotkne obrobku,

- odošle 3D snímací systém signál do TNC: Súradnice nasnímanej polohy sa uložia do pamäte
- zastaví sa 3D snímací systém a
- zrýchleným pohybom prejde do štartovacej polohy priebehu snímání

Ak sa na stanovenej dráhe snímací hrot sondy nevychýli, zobrazí TNC príslušné chybové hlásenie (dráha: **DIST** z tabuľky snímacieho systému).



Zohľadnenie základného natočenia v ručnom režime

TNC pri postupe snímania zohľadní aktívne základné natočenie a prisunie sa šikmo na obrobok.

Cykly snímacieho systému v prevádzkových režimoch Ručná prevádzka a El. ručné koliesko

TNC poskytne v prevádzkových režimoch **Ručný režim** a **Elektrické ručné koliesko** cykly snímacieho systému, pomocou ktorých môžete:

- kalibrovať snímací systém
- Kompenzácia šikmej polohy obrobku
- Nastavenie vzťažných bodov

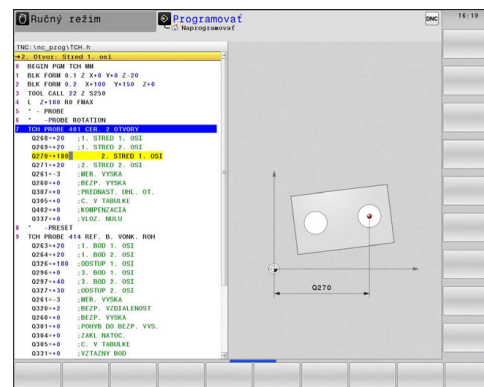
Cykly snímacieho systému na automatickú prevádzku

Okrem cyklov snímacieho systému, ktoré používate v prevádzkových režimoch Ručne a El. ručné koliesko, ponúka TNC veľké množstvo cyklov pre najrozmanitejšie možnosti použitia v automatickej prevádzke:

- Kalibrácia spínacieho snímacieho systému
- Kompenzácia šikmej polohy obrobku
- Nastavenie vzťažných bodov
- Automatická kontrola obrobku
- Automatické premeranie nástroja

Cykly snímacieho systému naprogramujete v prevádzkovom režime **Programovanie** pomocou tlačidla **TOUCH PROBE**. Používajte cykly snímacieho systému s číslami od 400, rovnako ako novšie obrábacie cykly a parametre Q ako odovzdávacie parametre. Parametre s rovnakou funkciou, ktoré TNC potrebuje v rôznych cykloch, majú vždy rovnaké číslo: Napr. Q260 je vždy bezpečná výška, Q261 je vždy meraná výška atď.

Pre zjednodušenie programovania TNC zobrazí pomocný obrázok počas definície cyklu. V pomocnom obrázku sa zobrazí parameter, ktorý musíte vložiť (pozri obr. vpravo).



Definovanie cyklu snímacieho systému v prevádzkovom režime Programovanie



- Lišta softvérových tlačidiel zobrazuje – rozdelené do skupín – všetky dostupné funkcie snímacieho systému



- Zvoľte skupinu snímacieho cyklu, napr. Nastavenie vzťažného bodu. Cykly na automatické meranie nástroja sú k dispozícii len vtedy, ak je na to váš stroj pripravený



- Zvoľte cyklus, napr. Nastavenie vzťažného bodu, stred výrezu. TNC otvorí dialóg a vyžiada si všetky vstupné hodnoty; TNC súčasne v pravej polovici obrazovky zobrazí grafiku, v ktorej je vkladateľ parameter podfarbený svetlým pozadím
- Vložte všetky parametre, ktoré TNC požaduje a každý vstup ukončíte tlačidlom ENT
- Po zadaní všetkých požadovaných údajov zatvorí TNC toto dialógové okno

Softvérové tlačidlo	Skupina meracieho cyklu	Strana
	Cykly na automatické nasnímanie a kompenzovanie šikmej polohy obrobku	510
	Cykly na automatické nastavenie vzťažných bodov	536
	Cykly na automatickú kontrolu obrobku	594
	Špeciálne cykly	640
	Kalibrovať TS	640
	Kinematika	693
	Cykly na automatické meranie nástroja (aktivuje výrobca stroja)	732
	Monitorovanie pomocou kamery (možnosť 136 VSC)	666

Bloky NC

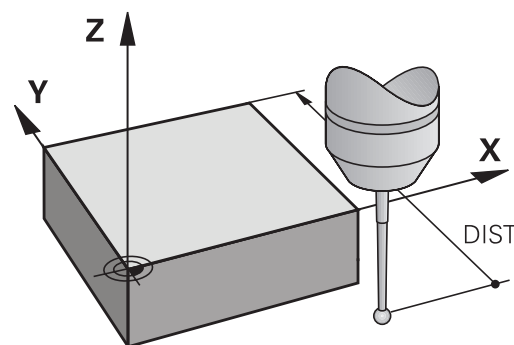
5 TCH PROBE 410 VZT. BOD OBDLZNIK VNUT.	
Q321=+50	;STRED 1. OSI
Q322=+50	;STRED 2. OSI
Q323=60	;1. DLZKA STRANY
Q324=20	;2. DLZKA STRANY
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q301=0	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q305=10	;C. V TABULKE
Q331=+0	;VZTAZNY BOD
Q332=+0	;VZTAZNY BOD
Q303=+1	;ODOVZD. NAM. HODN.
Q381=1	;SNIMANIE OSI TS
Q382=+85	;1. SUR. PRE OS TS
Q383=+50	;2. SUR. PRE OS TS
Q384=+0	;3. SUR. PRE OS TS
Q333=+0	;VZTAZNY BOD

13.2 Pred prácou s cyklami snímacieho systému!

Aby sa dal pokryť čo najväčší rozsah použitia meracích úloh, sú vám cez parametre stroja k dispozícii možnosti nastavenia, ktoré určujú zásadný spôsob správania všetkých cyklov snímacieho systému:

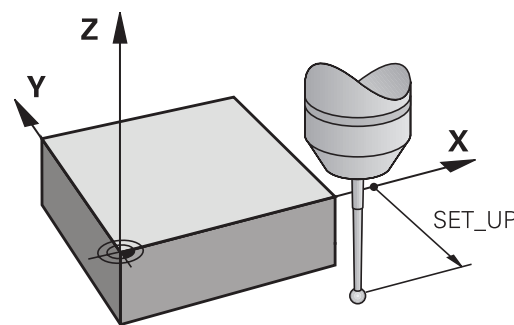
Maximálna dráha posuvu do snímacieho bodu: DIST v tabuľke snímacieho systému

Ak sa snímací hrot v rámci dráhy určenej v **DIST** nevychýli, TNC zobrazí chybové hlásenie.



Bezpečnostná vzdialenosť po snímací bod: SET_UP v tabuľke snímacieho systému

V **SET_UP** určíte, ako ďaleko má TNC predpolohovať snímací systém od definovaného, príp. cyklom vypočítaného snímacieho bodu. Čím menšiu zadáte túto hodnotu, tým presnejšie musíte definovať snímaciu polohu. V mnohých cykloch snímacieho systému môžete dodatočne definovať bezpečnostnú vzdialenosť, ktorá pôsobí ako doplnok parametra **SET_UP**.



Orientácia infračerveného snímacieho systému do naprogramovaného smeru snímania: TRACK v tabuľke snímacieho systému

Na zvýšenie presnosti merania môžete prostredníctvom parametra **TRACK = ON** dosiahnuť, že sa infračervený snímací systém pred každou snímacou operáciou natočí v smere programovaného smeru snímania. Snímací hrot sa tým vychýli vždy v rovnakom smere.



Ak zmeníte nastavenie **TRACK = ON**, musíte snímací systém znovu kalibrovať.

Spínací snímací systém, posuv pri snímaní: **F** v tabuľke snímacieho systému

V **F** určíte posuv, ktorým má TNC snímať obrobok.

F nemôže byť nikdy nastavené na vyššiu hodnotu, aká je definovaná v parametroch stroja **maxTouchFeed** (č. 122602).

Pri cykloch snímacieho systému môže byť účinný potenciometer posuvu. Potrebné nastavenia určí výrobca vášho stroja.

(Parameter **overrideForMeasure** (č. 122604), sa musí príslušne nakonfigurovať.)

Spínací snímací systém, posuv pre polohovacie pohyby: **FMAX**

V **FMAX** určíte posuv, ktorým TNC predpolohuje snímací systém, príp. polohuje medzi meranými bodmi.

Spínací snímací systém, rýchloposuv pre polohovacie pohyby: **F_PREPOS** v tabuľke snímacieho systému

V **F_PREPOS** určíte, či má TNC polohovať posuvom určeným v **FMAX** alebo rýchloposuvom stroja.

- Vstupná hodnota = **FMAX_PROBE**: Polohovať s posuvom z **FMAX**
- Vstupná hodnota = **FMAX_MACHINE**: Predpolohovať rýchloposuvom stroja

Odpracovanie cyklov snímacieho systému

Všetky cykly snímacieho systému sú aktívne ako DEF. TNC spracuje tiež cyklus automaticky, keď v chode programu TNC spracováva definíciu cyklu.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc



Cykly snímacieho systému 408 až 419 smiete spracovať aj pri aktívnom základnom natočení. Dbajte ale na to, aby sa uhol základného natočenia už viac nezmenil, keď budete pracovať s cyklom 7 posunutia nulového bodu z tabuľky nulových bodov po meracom cykle.

Cykly snímacieho systému s číslom vyšším ako 400 predpokladajú snímací systém podľa polohovacej logiky:

- Ak je aktuálna súradnica južného pólu snímacieho hrotu menšia ako súradnica bezpečnej výšky (definovaná v cykle), potom TNC stiahne snímací systém späť najprv v osi snímacieho systému na bezpečnú výšku a následne polohuje v rovine obrábania k prvému snímaciemu bodu
- Ak je aktuálna súradnica južného pólu snímacieho hrotu vyššia ako súradnica bezpečnej výšky, TNC polohuje snímací systém najprv v rovine obrábania na prvý snímaný bod a následne v osi snímaného systému priamo na meraciu výšku

13.3 Tabuľka snímacieho systému

Všeobecné informácie

V tabuľke snímacieho systému sú uložené rôzne údaje, ktoré určujú správanie pri snímaní. Ak na svojom stroji používate viacero snímacích systémov, môžete pre každý snímací systém uložiť samostatný súbor.



Údaje tabuľky snímacieho systému je možné nahliadnuť a upravovať v rozšírenej správe nástrojov (možnosť #93).

Editácia tabuliek snímacieho systému

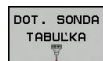
Pri editácii tabuľky snímacieho systému postupujte nasledovne:



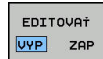
- Prevádzkový režim: Stlačte tlačidlo **Ručný režim**



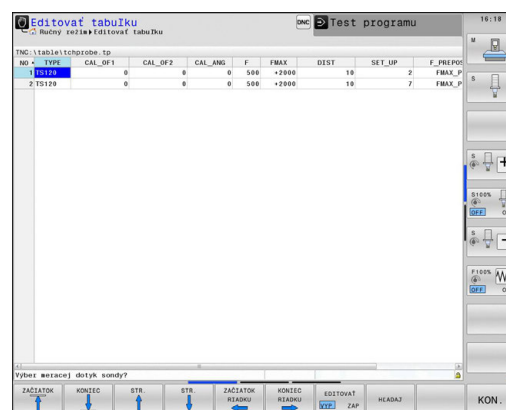
- Vyberte snímaciu funkciu: Stlačte softvérové tlačidlo **SNÍM. ROZMERU**. TNC zobrazí ďalšie softvérové tlačidlá



- Výber tabuľky snímacieho systému: Stlačte softvérové tlačidlo **DOT. SONDA TABUĽKA**



- Softvérové tlačidlo **UPRAVIŤ** nastavte na možnosť **ZAP**.
- Tlačidlami šípok zvolte požadované nastavenie
- Vykonajte požadované zmeny
- Zatvorte tabuľku snímacieho systému: Stlačte softvérové tlačidlo **KON**.



Údaje snímacieho systému

Skr.	Vstupy	Dialóg
NO	Číslo snímacieho systému: Tieto čísla musíte zapísať do tabuľky nástrojov (stĺpec: TP_NO) pod príslušné číslo nástroja	–
TYPE	Výber používaného snímacieho systému	Výber meracej dotyk sondy?
CAL_OF1	Presadenie osi snímacieho systému voči osi vretena v hlavnej osi	TS vyosenie stredu hl. os? [mm]
CAL_OF2	Presadenie osi snímacieho systému voči osi vretena vo vedľajšej osi	TS vyosenie stredu vedľ. os? [mm]
CAL_ANG	Ovládanie orientuje snímací systém pred kalibráciou alebo snímaním na orientačný uhol (ak je orientácia možná)	Uhol vretena pri kalibrácii?
F	Posuv, ktorým ovládanie sníma obrobok F nemôže byť nikdy nastavené na vyššiu hodnotu, aká je definovaná v parametroch stroja maxTouchFeed (č. 122602).	Snímací posuv? [mm/min]
FMAX	Posuv, ktorým sa bude snímací systém predpolohovať a polohovať medzi meranými bodmi	Rýchloposuv v sním. cykle? [mm/min]
DIST	Ak sa snímací hrot v rozsahu hodnoty definovanej na tomto mieste nevychýli, vygeneruje ovládanie chybové hlásenie	Max. dráha merania? [mm]
SET_UP	V set_up určíte, ako ďaleko má ovládanie predpolohovať snímací systém od definovaného alebo cyklom vypočítaného snímacieho bodu. Čím menšiu zadáte túto hodnotu, tým presnejšie musíte definovať snímaciu polohu. V mnohých cykloch snímacieho systému môžete dodatočne definovať bezpečnostnú vzdialenosť, ktorá pôsobí ako doplnok parametra stroja set_up .	Set-up clearance? [mm]
F_PREPOS	Určenie rýchlosti pri rýchloposuve: ■ Predpolohovanie rýchlosťou z FMAX: FMAX_PROBE ■ Predpolohovanie rýchlosťou rýchloposuvu stroja: FMAX_MACHINE	Predpolohovať rýchlopos.? ENT/NOENT
TRACK	Pre zvýšenie presnosti merania môžete prostredníctvom parametra TRACK = ON dosiahnuť, že TNC orientuje infračervený snímací systém pred každou snímacou operáciou v smere programovaného smeru snímania. Snímací hrot sa tým vychýli vždy v rovnakom smere: ■ ON: Vykonať sledovanie vretena ■ OFF: Nevykonať sledovanie vretena	Sonda orientovaná? Áno=ENT/ Nie=NOENT
SERIAL	V tomto stĺpci nemusíte zadávať nič. TNC vloží automaticky sériové číslo snímacieho systému, ak je snímací systém vybavený rozhraním EnDat	

14

**Cykly snímacieho
systému:
Automatické
zistenie šikmej
polohy obrobku**

14.1 Základné informácie

Prehľad

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc



Ovládanie musí byť pripravené výrobcom stroja na použitie 3D snímacích systémov.

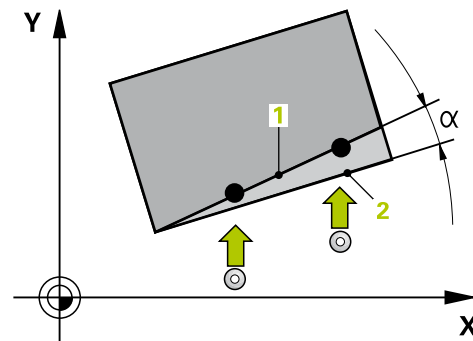
Spoločnosť HEIDENHAIN preberá záruku za fungovanie cyklov snímacieho systému, len ak používate snímacie systémy značky HEIDENHAIN.

TNC má k dispozícii päť cyklov, ktorými môžete rozpoznať šikmú polohu obrobku a kompenzovať ju. Okrem toho môžete pomocou cyklu 404 vynulovať základné natočenie:

Softvérové tlačidlo	Cyklus	Strana
	400 ZÁKLADNÉ NATOČENIE Automatické zachytenie cez dva body, kompenzácia pomocou funkcie Základné natočenie	513
	401 ROT 2 OTVORY Automatické zachytenie cez dva otvory, kompenzácia pomocou funkcie Základné natočenie	516
	402 ROT 2 VÝČNELKY Automatické zachytenie cez dva výčnelky, kompenzácia pomocou funkcie Základné natočenie	520
	403 ROT CEZ OS OTÁČANIA Automatické zachytenie cez dva body, kompenzácia cez otočenie kruhového stola	524
	405 ROT CEZ OS C Automatické nasmerovanie uhlového bloku medzi stredovými bodmi otvorov a kladnou osou Y, kompenzácia cez otočenie kruhového stola	530
	404 ZADAŤ ZÁKLADNÉ NATOČENIE Zadanie ľubovoľného základného natočenia	529

Spoločné znaky snímacích cyklov pre zachytenie šikmej polohy obrobku

Pri cykloch 400, 401 a 402 môžete parametrom **Q307** **Prednastavenie zákl. natočenia** stanoviť, či sa má výsledok merania opraviť o známy uhol α (pozrite si obr. vpravo). Tým môžete základné natočenie merať na ľubovoľnej priamke **1** obrobku a vytvoriť vzťah k vlastnému smerovaniu 0° **2**.

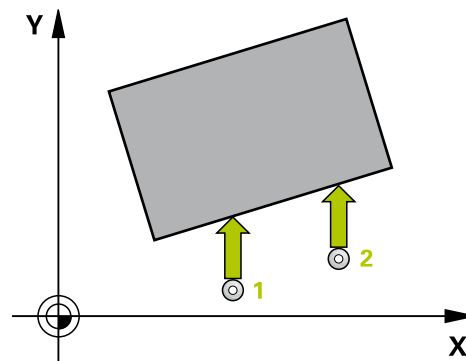


14.2 ZÁKLADNÉ NATOČENIE (cyklus 400, DIN/ISO: G400)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 400 zisťuje meraním dvoch bodov, ktoré musia ležať na priamke, šikmú polohu obrobku. Funkciou Základné natočenie kompenzuje TNC nameranú hodnotu.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do naprogramovaného snímacieho bodu **1**. TNC pritom posúva snímací systém o bezpečnostnú vzdialenosť proti určenému smeru posuvu
- 2 Následne presunie snímací systém na vloženú výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**)
- 3 Následne presunie snímací systém na nasledujúci snímací bod **2** a vykoná druhé snímanie
- 4 TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a vykoná zistené základné natočenie



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.
TNC zadá aktívne základné natočenie späť na začiatok cyklu

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

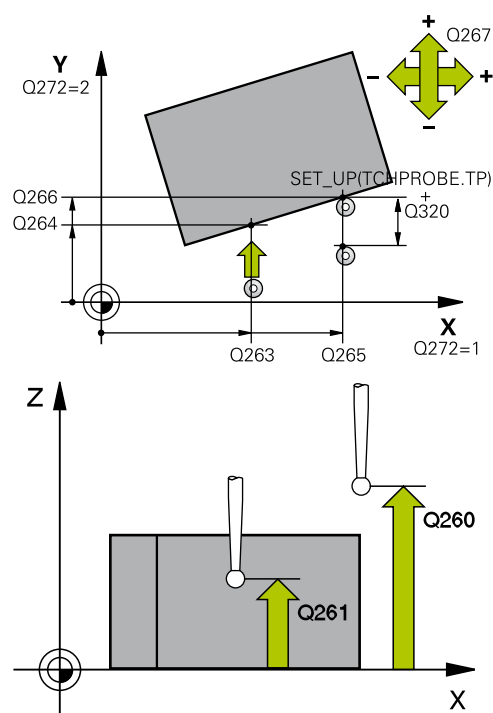
Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- Vopred resetujte prepočty súradníc

Parametre cyklu



- ▶ **Q263 1. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q264 1. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q265 2. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica druhého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q266 2. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica druhého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q272 Meraná os (1=1 os/2=2 os)?**: Os roviny obrábania, v ktorej sa má meranie vykonať:
1: Hlavná os = os merania
2: Vedľajšia os = os merania
- ▶ **Q267 Smer posuvu 1 (+1=+ / -1=-)**: Smer, v ktorom sa má snímací systém prisunúť na obrobok:
-1: Záporný smer posuvu
+1: Kladný smer posuvu
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške



Bloky NC

5 TCH PROBE 400 ZAKL NATOC.	
Q263=+10	; 1. BOD 1. OSI
Q264=+3,5	; 1. BOD 2. OSI
Q265=+25	; 2. BOD 1. OSI
Q266=+2	; 2. BOD 2. OSI
Q272=+2	; MER. OS
Q267=+1	; SMER POSUVU
Q261=-5	; MER. VYSKA
Q320=0	; BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	; BEZP. VYSKA
Q301=0	; POHYB DO BEZP. VYS.
Q307=0	; PREDNAST. UHL. OT.
Q305=0	; C. V TABULKE

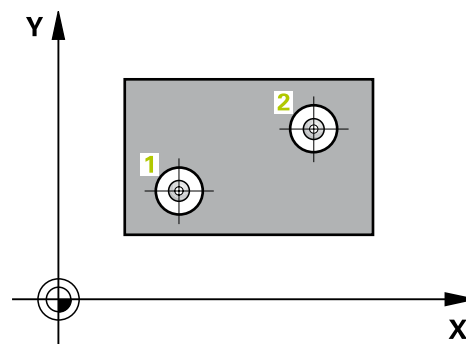
- ▶ **Q307 Prednastavenie uhla otočenia** (absolútne):
Ak sa nemá šikmá poloha určená na meranie vzťahovať na hlavnú os ale na ľubovoľnú priamku, vložte uhol vzťažných priamok. TNC potom pre základné natočenie zisťuje rozdiel z nameranej hodnoty a z uhla vzťažnej priamky. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q305 Č. predvolby v tab.?**: Zadajte číslo v tabuľke predvolieb, pod ktorým má TNC uložiť zistené základné natočenie. Po zadaní Q305 = 0 vykoná systém TNC základné natočenie zistené v menu ROT v prevádzkovom režime Ručne. Vstupný rozsah 0 až 99999

14.3 ZÁKLADNÉ NATOČENIE prostredníctvom dvoch otvorov (cyklus 401, DIN/ISO: G401)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 401 zachytí stredové body dvoch otvorov. Následne TNC vypočíta uhol medzi hlavnou osou roviny opracovania a spojovacou priamkou stredov otvorov. Funkciou Základné natočenie kompenzuje TNC vypočítanú hodnotu. Prípadne môžete kompenzovať zistenú šikmú polohu tiež prostredníctvom otočenia kruhového stola.

- 1 TNC presunie snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do vloženého stredového bodu prvého otvoru **1**
- 2 Potom snímací systém prejde na zadanú meráciu výšku a štyrmi snímaniami zachytí prvý stredový bod otvoru
- 3 Následne snímací systém prejde späť na bezpečnú výšku a polohuje sa na zadaný stred druhého otvoru **2**
- 4 TNC posúva snímací systém na zadanú meráciu výšku a zachytí štyrmi snímaniami druhý stredový bod otvoru
- 5 Následne TNC posúva snímací systém späť na bezpečnú výšku a vykoná zistené základné natočenie



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

TNC zadá aktívne základné natočenie späť na začiatok cyklu

Keď chcete kompenzovať šikmú polohu prostredníctvom otočenia kruhového stola, tak TNC automaticky použije nasledujúce osi otáčania:

- C pri osi nástroja Z
- B pri osi nástroja Y
- A pri osi nástroja X

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

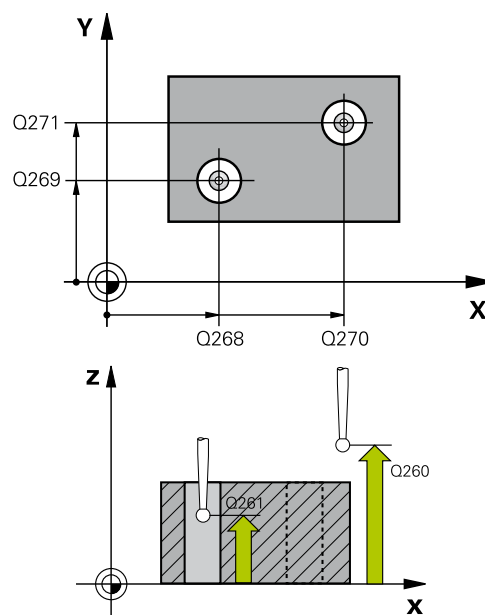
Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc

Parametre cyklu



- ▶ **Q268 1. Otvor: Stred 1. osi (absolútne):** Stredný bod prvého otvoru na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q269 1. Otvor: Stred osi 2? (absolútne):** Stred prvého otvoru na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q270 2. Otvor: Stred 1. osi (absolútne):** Stredový bod druhého otvoru na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q271 2. Otvor: Stred osi 2? (absolútne):** Stredný bod druhého otvoru na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy? (absolútne):** Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška? (absolútne):** Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q307 Prednastavenie uhla otočenia (absolútne):** Ak sa nemá šikmá poloha určená na meranie vzťahovať na hlavnú os ale na ľubovoľnú priamku, vložte uhol vzťahných priamok. TNC potom pre základné natočenie zisťuje rozdiel z nameranej hodnoty a z uhla vzťažnej priamky. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000



Bloky NC

5 TCH PROBE 401 CER. 2 OTVORY

Q268=-37 ; 1. STRED 1. OSI

Q269=+12 ; 1. STRED 2. OSI

Q270=+75 ; 2. STRED 1. OSI

Q271=+20 ; 2. STRED 2. OSI

Q261=-5 ; MER. VYSKA

Q260=+20 ; BEZP. VYSKA

Q307=0 ; PREDNAST. UHL. OT.

- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?** Zadať číslo jedného riadka tabuľky vzťahných bodov. V tomto riadku vykoná TNC príslušný záznam: vstupný rozsah 0 až 99999
Q305 = 0: Os otáčania sa v riadku 0 tabuľky vzťahných bodov vynuluje. Tým sa vykoná záznam v stĺpci **OFFSET**. (Príklad: Pri osi nástroja Z sa vykoná záznam v **C_OFFS**). Doplnkovo sa prevezmú všetky ostatné hodnoty (X, Y, Z atď.) aktuálne aktívneho vzťahného bodu do riadku 0 tabuľky vzťahných bodov. Okrem toho sa aktivuje vzťahný bod z riadka 0.
Q305 > 0: Os otáčania sa vynuluje v tu zadanom riadku tabuľky vzťahných bodov. Tým sa vykoná záznam v príslušnom stĺpci **OFFSET** tabuľky vzťahných bodov. (Príklad: Pri osi nástroja Z sa vykoná záznam v **C_OFFS**).
Q305 závisí od nasledujúcich parametrov:
Q337 = 0 a súčasne **Q402 = 0:** V riadku, ktorý bol zadaný s Q305, sa nastaví základné natočenie. (Príklad: Pri osi nástroja Z sa vykoná záznam základného natočenia v stĺpci **SPC**)
Q337 = 0 a súčasne **Q402 = 1:** Parameter Q305 je neúčinný
Q337 = 1 parameter Q305 pôsobí podľa opisu vyššie
- ▶ **Q402 Zákl. natočenie/narovnať (0/1):** Stanoviť, či TNC nastaví zistenú šikmú polohu ako základné natočenie, alebo sa má vyrovnávať prostredníctvom otočenia kruhového stola:
0: Nastavenie základného natočenia: Tu uloží TNC základné natočenie (príklad: pri osi nástroja Z použije TNC stĺpec **SPC**)
1: Vykonanie otočenia kruhového stola: Vykoná sa záznam do príslušného stĺpca **Offset** tabuľky vzťahných bodov (príklad: pri osi nástroja Z použije TNC stĺpec **C_Offs**), doplnkovo sa príslušná os otáča
- ▶ **Q337 Vložiť po vyrovnaní nulu?:** Určenie, či má TNC zobrazenie polohy príslušnej otočnej osi po vyrovnaní nastaviť na 0:
0: Po vyrovnaní sa zobrazenie polohy nenastaví na 0
1: Po vyrovnaní sa zobrazenie polohy nastaví na 0, ak ste predtým definovali **Q402=1**

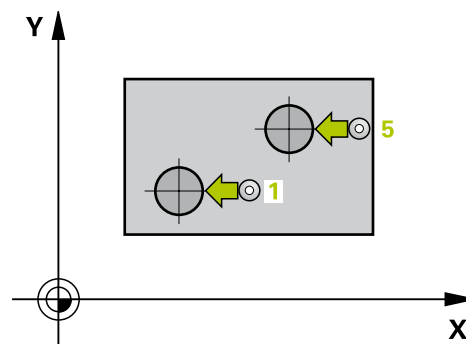
Q305=0	;C. V TABULKE
Q402=0	;KOMPENZACIA
Q337=0	;VLOZ. NULU

14.4 ZÁKLADNÉ NATOČENIE prostredníctvom dvoch výčnelkov (cyklus 402, DIN/ISO: G402)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 402 zachytáva stredové body dvoch čapov. Následne TNC vypočíta uhol medzi hlavnou osou roviny opracovania a spojovacou priamkou stredov čapov. Funkciou Základné natočenie kompenzuje TNC vypočítanú hodnotu. Prípadne môžete kompenzovať zistenú šikmú polohu tiež prostredníctvom otočenia kruhového stola.

- 1 TNC presunie snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca FMAX) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) na snímací bod **1** prvého čapu
- 2 Následne presunie snímací systém na zadanú **výšku merania 1** a štyrmi snímaniami zaznamená prvý stredový bod čapu. Medzi dvoma snímacími bodmi presadenými o 90° sa snímací systém presúva po kruhovom oblúku
- 3 Následne presunie snímací systém späť na bezpečnú výšku a presunie ho na snímací bod **5** druhého čapu
- 4 TNC presunie snímací systém na zadanú **výšku merania 2** a štyrmi snímaniami zaznamená druhý stredový bod čapu
- 5 Následne TNC posúva snímací systém späť na bezpečnú výšku a vykoná zistené základné natočenie



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

TNC zadá aktívne základné natočenie späť na začiatok cyklu

Keď chcete kompenzovať šikmú polohu prostredníctvom otočenia kruhového stola, tak TNC automaticky použije nasledujúce osi otáčania:

- C pri osi nástroja Z
- B pri osi nástroja Y
- A pri osi nástroja X

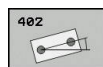
UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

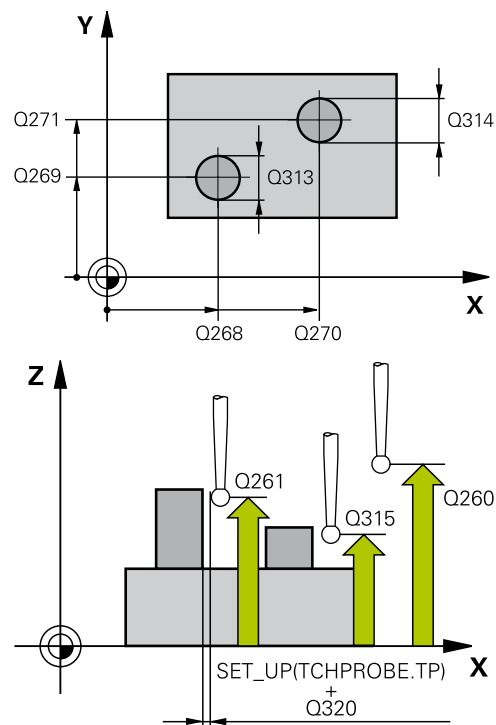
Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT. a 26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc

Parametre cyklu



- ▶ **Q268 1. Čap: Stred 1. osi (absolútne):** Stred prvého výčnelka na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q269 1. Čap: Stred osi 2? (absolútne):** Stred prvého výčnelka na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q313 Priemer čapu 1?:** Približný priemer 1. výčnelka. Hodnotu zadajte radšej väčšiu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q261 Mer. výška čapu 1 v osi TS? (absolútne):** Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie výčnelka 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q270 2. Čap: Stred 1. osi (absolútne):** Stred druhého čapu v hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q271 2. Čap: Stred osi 2? (absolútne):** Stred druhého výčnelka na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q314 Priemer čapu 2?:** Približný priemer 2. výčnelka. Hodnotu zadajte radšej väčšiu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q315 Mer. výška čapu 2 v osi TS? (absolútne):** Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie výčnelka 2. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance? (inkrementálne):** Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k SET_UP (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška? (absolútne):** Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?:** Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške



Bloky NC

5 TCH PROBE 402 CER. 2 CAPY	
Q268=-37	;1. STRED 1. OSI
Q269=+12	;1. STRED 2. OSI
Q313=60	;PRIEMER CAPU 1
Q261=-5	;MER. VYS. 1
Q270=+75	;2. STRED 1. OSI
Q271=+20	;2. STRED 2. OSI
Q314=60	;PRIEMER CAPU 2
Q315=-5	;MER. VYSKA 2
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q301=0	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q307=0	;PREDNAST. UHL. OT.
Q305=0	;C. V TABULKE
Q402=0	;KOMPENZACIA
Q337=0	;VLOZ. NULU

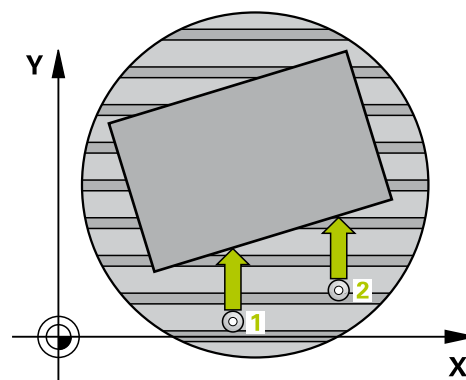
- ▶ **Q307 Prednastavenie uhla otočenia** (absolútne):
Ak sa nemá šikmá poloha určená na meranie vzťahovať na hlavnú os ale na ľubovoľnú priamku, vložte uhol vzťažných priamok. TNC potom pre základné natočenie zisťuje rozdiel z nameranej hodnoty a z uhla vzťažnej priamky. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?** Zadáte číslo jedného riadka tabuľky vzťažných bodov. V tomto riadku vykoná TNC príslušný záznam: vstupný rozsah 0 až 99999
Q305 = 0: Os otáčania sa v riadku 0 tabuľky vzťažných bodov vynuluje. Tým sa vykoná záznam v stĺpci **OFFSET**. (Príklad: Pri osi nástroja Z sa vykoná záznam v **C_OFFS**). Doplnkovo sa prevezmú všetky ostatné hodnoty (X, Y, Z atď.) aktuálne aktívneho vzťažného bodu do riadku 0 tabuľky vzťažných bodov. Okrem toho sa aktivuje vzťažný bod z riadka 0.
Q305 > 0: Os otáčania sa vynuluje v tu zadanom riadku tabuľky vzťažných bodov. Tým sa vykoná záznam v príslušnom stĺpci **OFFSET** tabuľky vzťažných bodov. (Príklad: Pri osi nástroja Z sa vykoná záznam v **C_OFFS**).
Q305 závisí od nasledujúcich parametrov:
Q337 = 0 a súčasne Q402 = 0: V riadku, ktorý bol zadaný s Q305, sa nastaví základné natočenie. (Príklad: Pri osi nástroja Z sa vykoná záznam základného natočenia v stĺpci **SPC**)
Q337 = 0 a súčasne Q402 = 1: Parameter Q305 je neúčinný
Q337 = 1 parameter Q305 pôsobí podľa opisu vyššie
- ▶ **Q402 Zákl. natočenie/narovnať (0/1):** Stanoviť, či TNC nastaví zistenú šikmú polohu ako základné natočenie, alebo sa má vyrovnávať prostredníctvom otočenia kruhového stola:
0: Nastavenie základného natočenia: Tu uloží TNC základné natočenie (príklad: pri osi nástroja Z použije TNC stĺpec **SPC**)
1: Vykonanie otočenia kruhového stola: Vykoná sa záznam do príslušného stĺpca **Offset** tabuľky vzťažných bodov (príklad: pri osi nástroja Z použije TNC stĺpec **C_Offs**), doplnkovo sa príslušná os otáča
- ▶ **Q337 Vložiť po vyrovnaní nulu?:** Určenie, či má TNC zobrazenie polohy príslušnej otočnej osi po vyrovnaní nastaviť na 0:
0: Po vyrovnaní sa zobrazenie polohy nenastaví na 0
1: Po vyrovnaní sa zobrazenie polohy nastaví na 0, ak ste predtým definovali **Q402=1**

14.5 Kompenzovať ZÁKLADNÉ NATOČENIE prostredníctvom osi otáčania (cyklus 403, DIN/ISO: G403)

Priebeh cyklu

Cykly snímacieho systému 403 zisťuje meraním dvoch bodov, ktoré musia ležať na priamke, šikmú polohu obrobku. Zistenú šikmú polohu obrobku TNC kompenzuje otočením osi A, B alebo C. Obrobok môže pritom byť upnutý na kruhovom stole ľubovoľne.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do naprogramovaného snímacieho bodu **1**. TNC pritom posúva snímací systém o bezpečnostnú vzdialenosť proti určenému smeru posuvu
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**)
- 3 Následne presunie snímací systém na nasledujúci snímací bod **2** a vykoná druhé snímanie
- 4 TNC napolohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a natočí os otáčania, ktorá je definovaná v cykle, o nameranú hodnotu. Voliteľne môžete definovať, či má TNC nastaviť nameraný uhol natočenia v tabuľke predvolieb, resp. v tabuľke nulových bodov na hodnotu 0.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Ak TNC polohuje os otáčania automaticky, môže dôjsť ku kolízii.

- Dávajte pozor na možné kolízie medzi príp. prvkami namontovanými na stole a nástrojom
- Vyberte bezpečnú výšku tak, aby nemohlo dôjsť k žiadnej kolízii

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Ak v parametri Q312 Os pre vyrovnávací pohyb? zadáte hodnotu 0, zistí cyklus vyrovnávanú os otáčania automaticky (odporúčané nastavenie). Pritom sa, v závislosti od poradia snímacích bodov, stanoví uhol. Stanovený uhol je orientovaný od prvého po posledný snímací bod. Ak v parametri Q312 vyberiete ako vyrovnávaciú os A, B alebo C, stanoví cyklus uhol bez ohľadu na poradie snímacích bodov. Vypočítaný uhol je v rozsahu -90 až +90°.

- Po vyrovnaní skontrolujte polohu osi otáčania!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

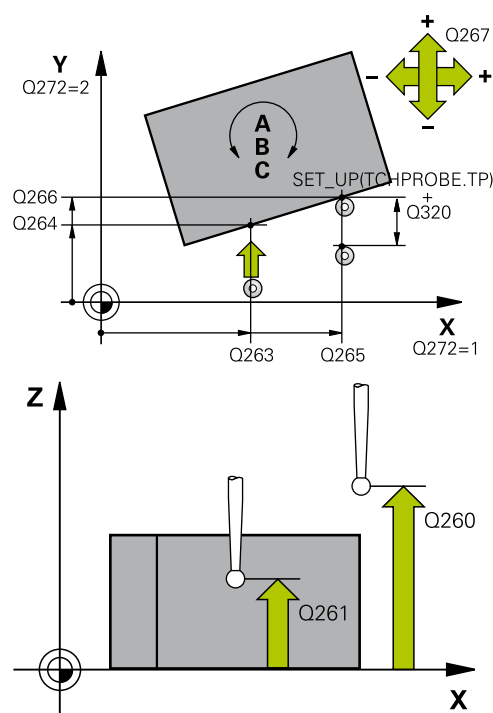
Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- Vopred resetujte prepočty súradníc

Parametre cyklu



- ▶ **Q263 1. Bod merania 1. osi?** (absolútne):
Súradnica prvého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q264 1. Bod merania 2. osi?** (absolútne):
Súradnica prvého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q265 2. Bod merania 1. osi?** (absolútne):
Súradnica druhého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q266 2. Bod merania 2. osi?** (absolútne):
Súradnica druhého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q272 Mer. os (1...3: 1=hlavná os)?**: Os, v ktorej sa má meranie vykonať
1: Hlavná os = os merania
2: Vedľajšia os = os merania
3: Os snímacieho systému = os merania
- ▶ **Q267 Smer posuvu 1 (+1=+ / -1=-)?**: Smer, v ktorom sa má snímací systém prisunúť na obrobok:
-1: Záporný smer posuvu
+1: Kladný smer posuvu
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne):
Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne):
Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške



Bloky NC

5 TCH PROBE 403 CER NAD. OSOU OT.	
Q263=+0	; 1. BOD 1. OSI
Q264=+0	; 1. BOD 2. OSI
Q265=+20	; 2. BOD 1. OSI
Q266=+30	; 2. BOD 2. OSI
Q272=1	; MER. OS
Q267=-1	; SMER POSUVU
Q261=-5	; MER. VYSKA
Q320=0	; BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	; BEZP. VYSKA
Q301=0	; POHYB DO BEZP. VYS.
Q312=0	; VYROV. OS
Q337=0	; VLOZ. NULU
Q305=1	; C. V TABULKE
Q303=+1	; ODOVZD. NAM. HODN.
Q380=+90	; REFERENCNY UHOL

- ▶ **Q312 Os pre vyrovnávací pohyb?:** Týmto parametrom definujete, pomocou ktorej osi otáčania má TNC kompenzovať nameranú šikmú polohu:
 - 0:** Automatický režim – TNC stanoví vyrovnávanú os otáčania na základe aktívnej kinematiky. V automatickom režime sa ako vyrovnávacia os použije prvá os otáčania stola (vychádzajúc z obrobku). Odporúčané nastavenie!
 - 4:** Kompenzovať šikmú polohu osou otáčania A
 - 5:** Kompenzovať šikmú polohu osou otáčania B
 - 6:** Kompenzovať šikmú polohu osou otáčania C
- ▶ **Q337 Vložiť po vyrovnaní nulu?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC nastaviť pre uhol vyrovnanej osi otáčania v tabuľke predvolieb, resp. v tabuľke nulových bodov po vyrovnaní hodnotu 0.
 - 0:** Nenastaviť po vyrovnaní uhol osi otáčania v tabuľke na hodnotu 0
 - 1:** Nastaviť po vyrovnaní uhol osi otáčania v tabuľke na hodnotu 0
- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?** Zadáte číslo tabuľky vzťažných bodov, do ktorej má TNC zaniest základného natočenie. Vstupný rozsah 0 až 99999
 - Q305 = 0:** Os otáčania sa v čísle 0 tabuľky vzťažných bodov vynuluje. Vykoná sa záznam v stĺpci **OFFSET**. Doplnkovo sa prevezmú všetky ostatné hodnoty (X, Y, Z atď.) aktuálne aktívneho vzťažného bodu do riadku 0 tabuľky vzťažných bodov. Okrem toho sa aktivuje vzťažný bod z riadka 0.
 - Q305 > 0:** Zadáte riadok tabuľky vzťažných bodov, v ktorom má TNC vynulovať os otáčania. Vykoná sa záznam v stĺpci **OFFSET** tabuľky vzťažných bodov.
 - Q305 závisí od nasledujúcich parametrov:**
 - Q337 = 0** Parameter Q305 je neúčinný
 - Q337 = 1** Parameter Q305 pôsobí podľa opisu vyššie
 - Q312 = 0:** Parameter Q305 pôsobí podľa opisu vyššie
 - Q312 > 0:** Záznam v Q305 sa ignoruje. Vykoná sa záznam v stĺpci **OFFSET** v riadku tabuľky vzťažných bodov, ktorý je aktívny pri vyvolaní cyklu.

- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?**: Týmto parametrom definujete, či sa má zistené základné natočenie uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
0: Zápis zisteného základného natočenia do aktívnej tabuľky nulových bodov ako posunutie nulového bodu. Vzťahným systémom je aktívna súradnicová sústava obrobku
1: Zápis zisteného základného natočenia do tabuľky predvolieb. Vzťahným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)
- ▶ **Q380 Ref. uhol ? (0 = hl. os)**: Uhol, na ktorý má TNC vyrovnať nasnímanú priamku. Účinné len, ak platí Os otáčania = automatický režim alebo C (Q312 = 0 alebo 6). Vstupný rozsah -360,000 až 360,000

14.6 VLOŽIŤ ZÁKLADNÉ NATOČENIE (cyklus 404, DIN/ISO: G404)

Priebeh cyklu

Cyklom snímacieho systému 404 môžete počas chodu programu vložiť automaticky ľubovoľné základné natočenie alebo ho uložiť do tabuľky predvolieb. Cyklus 404 môžete použiť aj na zrušenie aktívneho základného natočenia.

Bloky NC

5 TCH PROBE 404 NAST. ZAKL. NATOC.

Q307=+0 ;PREDNAST. UHL. OT.

Q305=-1 ;C. V TABULKE

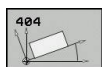
UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus 7 POSUN. NUL. BODU, Cyklus 8 ZRKADLENIE, Cyklus 10 OTACANIE, Cyklus 11 ROZM: FAKT. a 26 FAKT. ZAC. BOD OSI
- Vopred resetujte prepočty súradníc

Parametre cyklu



- **Q307 Prednastavenie uhla otočenia:** Hodnota uhla, s ktorou sa má základné natočenie vložiť. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- **Q305 Č. predvoľby v tab.?:** Zadať číslo v tabuľke predvolieb, pod ktorým má TNC uložiť zistené základné natočenie. Vstupný rozsah -1 až 99999. Po vložení Q305=0 alebo Q305=-1, uloží TNC zistené základné natočenie dodatočne v menu základného natočenia (**Snímanie Rot**) v prevádzkovom režime **Ručný režim**.
-1 = Prepísanie a aktivovanie aktívnej predvoľby
0 = Kopírovanie aktívnej predvoľby do riadka predvoľby 0, zápis základného natočenia do riadka predvoľby 0 a aktivovanie predvoľby 0
>1 = uloženie základného natočenia v uvedenej predvoľbe. Predvoľba sa neaktivuje

14.7 Vyrovnat' šikmú polohu obrobku pomocou osi C (cyklus 405, DIN/ISO: G405)

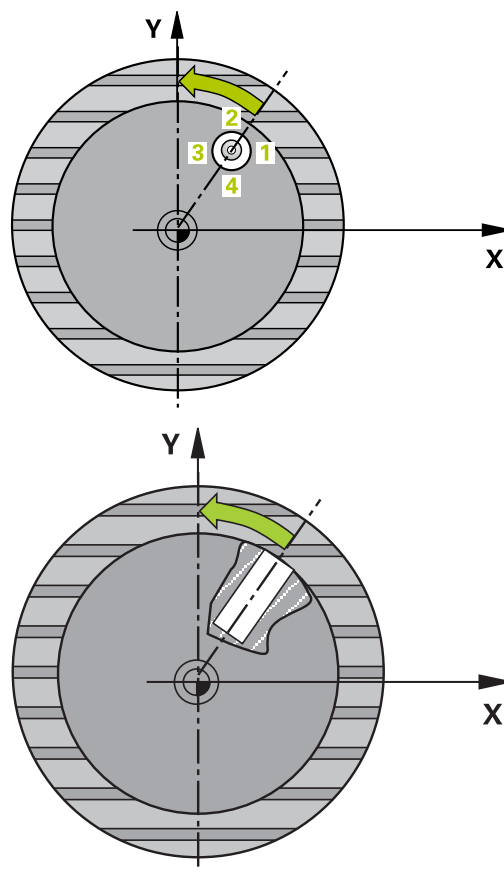
Priebeh cyklu

Cykлом snímacieho systému 405 zistíte

- uhlové posunutie medzi kladnou osou Y aktívneho súradnicového systému a stredovou čiarou otvoru alebo
- uhlové posunutie medzi požadovanou polohou a skutočnou polohou stredového bodu otvoru

Zistené uhlové posunutie kompenzuje TNC otočením osi C. Pritom môže byť obrobok na kruhovom stole upnutý ľubovoľne, ale súradnica Y otvoru musí byť kladná. Ak meriate uhlové posunutie otvoru pomocou osi snímacieho systému Y (vodorovná poloha otvoru), môže vzniknúť potreba viacnásobného vykonania cyklu, pretože pri stratégii merania vzniká nepresnosť cca. 1 % šikmej polohy.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**). TNC určí smer snímania automaticky v závislosti od programovaného počiatočného uhla
- 3 Potom snímací systém cirkuluje buď na výške merania alebo na bezpečnej výške k najbližšiemu snímaciemu bodu **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 4 TNC polohuje snímací systém k snímaciemu bodu **3** a potom k snímaciemu bodu **4** a vykoná tam tretie, príp. štvrté snímanie a polohuje snímací systém na zistený stred otvoru
- 5 Potom TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a nasmeruje obrobok otočením kruhového stola. TNC pritom otáča kruhový stôl tak, že stred otvoru po kompenzácii, ako aj pri zvislej, tak aj vodorovnej osi snímacieho systému leží v smere kladnej osi Y alebo na požadovanej polohe stred otvoru. Namerané uhlové posunutie je ešte k dispozícii aj v parametri Q150



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



- Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja na definovanie osi snímacieho systému.
- Čím menší naprogramujete uhlový krok, o to presnejšie TNC vyráta stredový bod kruhu. Minimálna vstupná hodnota: 5°

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Ak rozmer výrezu a bezpečnostná vzdialenosť nedovolia predpolohovanie v blízkosti snímacích bodov, vychádza TNC so snímaním zo stredu výrezu. Medzi štyrmi meracími bodmi sa snímací systém potom neposúva na bezpečnej výške.

- Vo výreze/otvore nesmie byť žiaden materiál
- Pre zabránenie kolízie medzi snímacím systémom a obrobkom zadajte požadovaný priemer výrezu (otvoru) skôr malý.

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

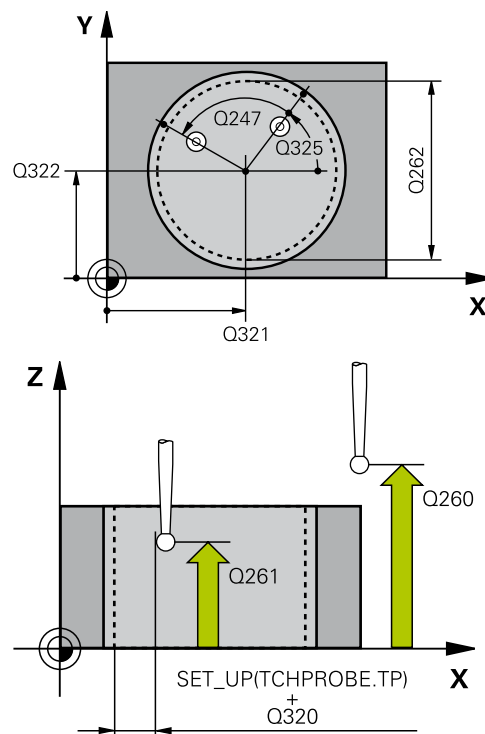
Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus 7 **POSUN. NUL. BODU**, Cyklus 8 **ZRKADLENIE**, Cyklus 10 **OTACANIE**, Cyklus 11 **ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- Vopred resetujte prepočty súradníc

Parametre cyklu



- ▶ **Q321 Stred 1. osi** (absolútne): Stred otvoru na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q322 Stred osi 2?** (absolútne): Stred otvoru na vedľajšej osi roviny obrábania. Ak programujete Q322 = 0, potom TNC nasmeruje stred otvoru na kladnú os Y, ak programujete Q322 nerovné 0, potom TNC nasmeruje stred otvoru na požadovanú polohu (uhol, ktorý sa vytvorí zo stredu otvoru). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q262 Pož. priemer?** (absolútne): Približný priemer kruhového výrezu (otvor). Hodnotu zadajte radšej menšiu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q325 Spúšť. uhol?** (absolútne): Uhol medzi hlavnou osou roviny obrábania a prvým snímaným bodom. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q247 Uholový krok** (inkrementálne): Uhol medzi dvoma meranými bodmi, znamienko uholového kroku definuje smer otáčania (– = v smere hodinových ručičiek), ktorým sa snímací systém presunie na nasledujúci meraný bod. Ak chcete merať oblúky, naprogramujte uholový krok menší ako 90°. Vstupný rozsah -120,000 až 120,000
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k SET_UP (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

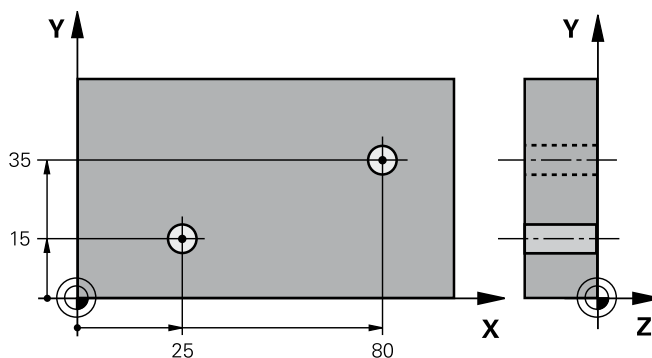


Bloky NC

5 TCH PROBE 405 CERVENA CEZ OS C	
Q321=+50	;STRED 1. OSI
Q322=+50	;STRED 2. OSI
Q262=10	;POZ. PRIEMER
Q325=+0	;START. UHOL
Q247=90	;UHLOVY KROK
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q301=0	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q337=0	;VLOZ. NULU

- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?:** Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
 - 0:** Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
 - 1:** Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q337 Vložit' po vyrovnání nulu?:**
 - 0:** Vynulovať zobrazenie osi C a opísať **C_Offset** aktívneho riadku tabuľky nulových bodov
 - >0:** Zapísať namerané uhlové posunutie so správnym znamienkom do tabuľky nulových bodov. Číslo riadka = hodnota z Q337. Ak je posunutie osi C už zaznamenané v tabuľke nulových bodov, pripočíta TNC namerané uhlové posunutie so správnym znamienkom

14.8 Príklad: Určenie základného natočenia pomocou dvoch otvorov



0 BEGIN P GM CYC401 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		
2 TCH PROBE 401 CER. 2 OTVORY		
Q268=+25	;1. STRED 1. OSI	Stredový bod 1. otvoru: súradnica X
Q269=+15	;1. STRED 2. OSI	Stredový bod 1. otvoru: súradnica Y
Q270=+80	;2. STRED 1. OSI	Stredový bod 2. otvoru: súradnica X
Q271=+35	;2. STRED 2. OSI	Stredový bod 2. otvoru: súradnica Y
Q261=-5	;MER. VYSKA	Súradnice v osi snímacieho systému, v ktorých prebehne meranie
Q260=+20	;BEZP. VYSKA	Výška, v ktorej sa môže os snímacieho systému posúvať bez kolízie
Q307=+0	;PREDNAST. UHL. OT.	Uhol vzťažnej priamky
Q305 = 0	;C. V TABULKE	
Q402=1	;KOMPENZACIA	Kompenzácia šikmej polohy otočením kruhového stola
Q337=1	;VLOZ. NULU	Vynulovať zobrazenie po narovnaní
3 CALL PGM 35K47		
4 END PGM CYC401 MM		

15

**Cykly snímacieho
systému:
Automatické
zistenie vzťahných
bodov**

15.1 Základy

Prehľad

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc



Ovládanie musí byť pripravené výrobcom stroja na použitie 3D snímacích systémov.

Spoločnosť HEIDENHAIN preberá záruku za fungovanie cyklov snímacieho systému, len ak používate snímacie systémy značky HEIDENHAIN.

TNC má k dispozícii dvanásť cyklov, ktorými automaticky zistíte vzťažné body a môžete ich spracovať nasledovne:

- Zistené hodnoty zadávať priamo ako hodnoty zobrazenia
- Zapisovať zistené hodnoty do tabuľky predvolieb
- Zapisovať zistené hodnoty do tabuľky nulových bodov

Softvéro- vé tlačidlo	Cyklus	Strana
	408 VZŤBD STREDNÁ DRÁŽKA merať šírku vnútornej drážky, vložiť stred drážky ako vzťažný bod	540
	409 VZŤBD STREDNÝ VÝSTUPOK merať šírku vonkajšieho výstupku, vložiť stred výstupku ako vzťažný bod	544
	410 VZŤBD VNÚTORNÝ OBDĽŽNIK merať dĺžku a šírku vnútorného obdĺž- nika, vložiť stred obdĺžnika ako vzťaž- ný bod	548
	411 VZŤBD VONKAJŠÍ OBDĽŽNIK merať dĺžku a šírku vonkajšieho obdĺž- nika, vložiť stred obdĺžnika ako vzťaž- ný bod	552
	412 VZŤBD VNÚTORNÝ KRUH Merať štyri vnútorné body kruhu, zadať stred kruhu ako vzťažný bod	556
	413 VZŤBD VONKAJŠÍ KRUH Merať štyri ľubovoľné vonkajšie body kruhu, vložiť stred kruhu ako vzťažný bod	561

Softvéro- vé tlačidlo	Cyklus	Strana
	414 VZŤBD VONKAJŠÍ ROH Merať dve vonkajšie priamky, vložiť priesečník priamok ako vzťažný bod	566
	415 VZŤBD VNÚTORNÝ ROH Merať dve vnútorné priamky, vložiť priesečník priamok ako vzťažný bod	571
	416 VZŤBD STRED ROZST. KRUŽ. (2. úroveň softvérových tlačidiel) merať tri ľubovoľné otvory na rozstupovej kružnici, vložiť stred rozstupovej kružnice ako vzťažný bod	576
	417 VZŤBD OS TS (2. rovina softvérových tlačidiel) Merať ľubovoľnú polohu v osi snímacieho systému a vložiť ako vzťažný bod	581
	418 VZŤBD 4 OTVORY (2. rovina softvérových tlačidiel) Merať vždy 2 otvory do kríža, priesečník ich spojníc vložiť ako vzťažný bod	583
	419 VZŤBD JEDNOTLIVÁ OS (2. úroveň softvérových tlačidiel) Merať ľubovoľnú polohu v zvoliteľnej osi a vložiť ako vzťažný bod	587

Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťahného bodu



Cykly snímacích systémov 408 až 419 môžete odpracovať aj pri aktívnej rotácii (základné natočenie alebo cyklus 10).

Vzťahný bod a os snímacieho systému

TNC vloží vzťahný bod do roviny obrábania v závislosti od osi snímacieho systému, ktorú ste definovali vašim meracím programom

Aktívna os snímacieho systému	Nastavenie vzťahného bodu v
Z	X a Z
Y	Z a X
X	Y a Z

Uloženie vypočítaného vzťahného bodu

Pri všetkých cykloch na nastavenie vzťahného bodu môžete pomocou vstupných parametrov Q303 a Q305 určiť, ako má TNC uložiť vypočítaný vzťahný bod:

- **Q305 = 0, Q303 = ľubovoľná hodnota:** TNC vloží vypočítaný vzťahný bod do zobrazenia. Nový vzťahný bod je aktívny okamžite. TNC uloží zároveň vzťahný bod, stanovený v zobrazení cez cyklus, aj do riadku 0 tabuľky predvolieb
- **Q305 sa nerovná 0, Q303 = -1**



Táto kombinácia môže vzniknúť, len ak ste

- načítali programy s cyklami 410 až 418, ktoré boli vytvorené na TNC 4xx
- načítali programy s cyklami 410 až 418, ktoré boli vytvorené za staršieho stavu softvéru iTNC 530
- pri definícii cyklu odovzdanie nameraných hodnôt nechtiac definovali cez parameter Q303

V takých prípadoch TNC vygeneruje chybové hlásenie, nakoľko sa zmenila kompletná manipulácia v súvislosti s tabuľkami nulových bodov vo vzťahu k REF a zároveň musíte pomocou parametra Q303 stanoviť definované odovzdanie nameraných hodnôt.

- **Q305 sa nerovná 0, Q303 = 0** TNC zapíše vypočítaný vzťažný bod do aktívnej tabuľky nulových bodov. Vzťažným systémom je aktívny súradnicový systém obrobku. Hodnota parametra Q305 určuje číslo nulového bodu. **Aktivovanie nulového bodu pomocou cyklu 7 v programe NC**
- **Q305 sa nerovná 0, Q303 = 1** TNC zapíše vypočítaný vzťažný bod do tabuľky predvolieb. Vzťažným systémom je súradnicový systém stroja (REF súradnice). Hodnota parametra Q305 určuje číslo predvoľby. **Aktivovanie predvolieb pomocou cyklu 247 v programe NC**

Výsledky meraní v parametroch Q

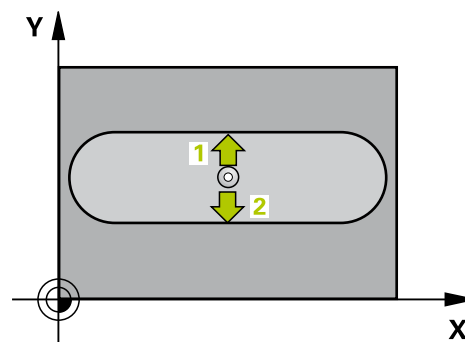
Výsledky meraní príslušného snímacieho cyklu TNC uloží do globálne účinných parametrov Q150 až Q160. Tento parameter môžete vo vašom programe aj naďalej používať. Rešpektujte tabuľku výsledných parametrov, ktorá je uvedená pri každom popise cyklu.

15.2 VZŤAŽNÝ BOD, STRED DRÁŽKY (cyklus 408, DIN/ISO: G408)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 408 určuje stredový bod drážky a zadá tento stredový bod ako vzťahný bod. Voliteľne môže TNC tento stredový bod zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**)
- 3 Potom presunie snímací systém buď rovnobežne s osou na výšku merania, alebo lineárne na bezpečnú výšku na nasledujúci snímací bod **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 4 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťahný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťahného bodu", Strana 538) a uloží aktuálne hodnoty v následne vykonaných parametroch Q
- 5 Na želanie potom TNC zistí v osobitnom snímacom procese ešte vzťahný bod v osi snímacieho systému



Číslo parametra	Význam
Q166	Skutočná hodnota nameranej šírky drážky
Q157	Skutočná hodnota polohy stredovej osi

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc

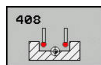
UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

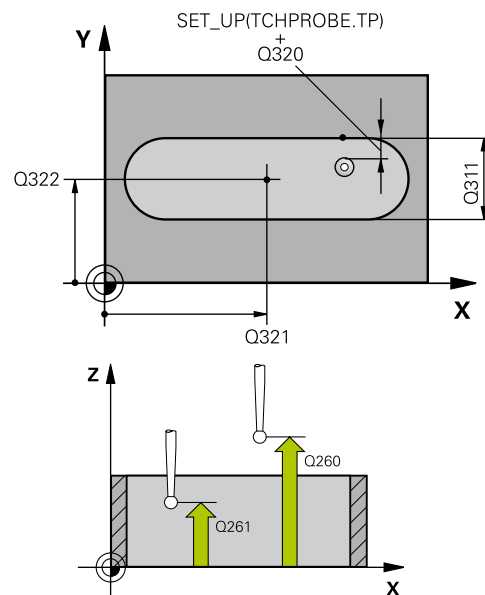
Pre zabránenie kolízie medzi snímacím systémom a obrobkom zadajte požadovanú šírku drážky skôr na **malú**. Ak šírka drážky a bezpečnostná vzdialenosť nedovolia predpolohovanie v blízkosti snímacích bodov, vychádza TNC so snímaním zo stredu drážky. Medzi dvomi meracími bodmi sa snímací systém potom neposúva na bezpečnej výške.

- ▶ Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja na definovanie osi snímacieho systému.

Parametre cyklu



- ▶ **Q321 Stred 1. osi** (absolútne): Stred drážky na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q322 Stred osi 2?** (absolútne): Stred drážky na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q311 Šírka drážky?** (inkrementálne): Šírka drážky bez ohľadu na polohu v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q272 Meraná os (1=1 os/2=2 os)?**: Os roviny obrábania, v ktorej sa má meranie vykonať:
1: Hlavná os = os merania
2: Vedľajšia os = os merania
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k SET_UP (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšku (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?**: Zadajte číslo riadka tabuľky vzťahných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice stredového bodu, vstupný rozsah 0 až 9999. V závislosti od Q303 zapisuje TNC záznam do tabuľky vzťahných bodov alebo do tabuľky nulových bodov:
Q303 = 1: TNC opisuje tabuľka vzťahných bodov. Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťahnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťahných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC popisuje tabuľku nulových bodov. Nulový bod sa aktivuje automaticky
- ▶ **Q405 Nový vzťah. bod?** (absolútne): Súradnica na osi merania, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred drážky. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



Bloky NC

5 TCH PROBE 408	REF. B. STR. DR.
Q321=+50	;STRED 1. OSI
Q322=+50	;STRED 2. OSI
Q311=25	;S. DRAZKY
Q272=1	;MER. OS
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q301=0	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q305=10	;C. V TABULKE
Q405=+0	;REF. BOD
Q303=+1	;ODOVZD. NAM. HODN.
Q381=1	;SNIMANIE OSI TS
Q382=+85	;1. SUR. PRE OS TS
Q383=+50	;2. SUR. PRE OS TS
Q384=+0	;3. SUR. PRE OS TS
Q333=+1	;REF. BOD

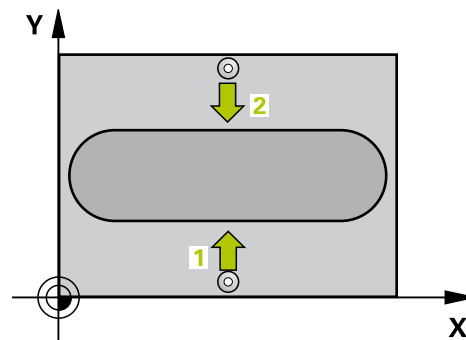
- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?**: Týmto parametrom definujete, či sa má zistené základné natočenie uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
0: Zápis zisteného základného natočenia do aktívnej tabuľky nulových bodov ako posunutie nulového bodu. Vzťažným systémom je aktívna súradnicová sústava obrobku
1: Zápis zisteného základného natočenia do tabuľky predvolieb. Vzťažným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)
- ▶ **Q381 Snímanie v osi TS? (0/1)**: Týmto parametrom určíte, či má TNC vložiť do osi snímacieho systému aj vzťažný bod:
0: Nevložiť vzťažný bod do osi snímacieho systému
1: Vložiť vzťažný bod do osi snímacieho systému
- ▶ **Q382 Snímanie osi TS: Súř. 1. osi? (absolútne)**: Súradnica snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q383 Snímanie osi TS: Súř. 2. osi? (absolútne)**: Súradnica snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q384 Snímanie osi TS: Súř. 3. osi? (absolútne)**: Súradnica snímacieho bodu na osi snímacieho systému, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS? (absolútne)**: Súradnica na osi snímacieho systému, na ktorú má systém TNC vložiť vzťažný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

15.3 VZŤAŽNÝ BOD, STRED VÝSTUPKU (cyklus 409, DIN/ISO: G409)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 409 určuje stredový bod výstupku a zadáva tento stredový bod ako vzťažný bod. Voliteľne môže TNC tento stredový bod zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**)
- 3 Potom presunie snímací systém na bezpečnej výške na nasledujúci snímací bod **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 4 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťažný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538) a uloží aktuálne hodnoty v následne vykonaných parametroch Q
- 5 Na želanie potom TNC zistí v osobitnom snímacom procese ešte vzťažný bod v osi snímacieho systému



Číslo parametra	Význam
Q166	Skutočná nameraná hodnota šírky výstupku
Q157	Skutočná hodnota polohy stredovej osi

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

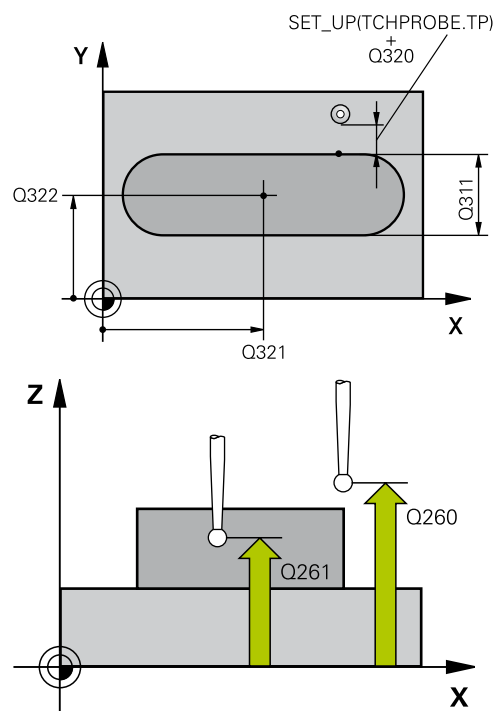
Na zabránenie kolízie medzi snímacím systémom a obrobkom zadajte požadovanú šírku výstupku radšej na **väčšiu**.

- ▶ Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja na definovanie osi snímacieho systému

Parametre cyklu



- ▶ **Q321 Stred 1. osi** (absolútne): Stred výčnelka na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q322 Stred osi 2?** (absolútne): Stred výčnelka na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q311 Šírka výstupku?** (inkrementálne): Šírka výstupku bez ohľadu na polohu v rovine obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q272 Meraná os (1=1 os/2=2 os)?**: Os roviny obrábania, v ktorej sa má meranie vykonať:
1: Hlavná os = os merania
2: Vedľajšia os = os merania
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?**: Zadáte číslo riadka tabuľky vzťažných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice stredového bodu, vstupný rozsah 0 až 9999. V závislosti od Q303 zapisuje TNC záznam do tabuľky vzťažných bodov alebo do tabuľky nulových bodov:
Q303 = 1: TNC opisuje tabuľka vzťažných bodov. Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťažnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťažných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC popisuje tabuľku nulových bodov. Nulový bod sa aktivuje automaticky



Bloky NC

5 TCH PROBE 409 REF. B. STR. VYST.	
Q321=+50	;STRED 1. OSI
Q322=+50	;STRED 2. OSI
Q311=25	;ŠIRKA VYSTUPKU
Q272=1	;MER. OS
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q305=10	;C. V TABULKE
Q405=+0	;REF. BOD
Q303=+1	;ODOVZD. NAM. HODN.
Q381=1	;SNIMANIE OSI TS
Q382=+85	;1. SUR. PRE OS TS
Q383=+50	;2. SUR. PRE OS TS

- ▶ **Q405 Nový vzťaž. bod?** (absolútne): Súradnica na osi merania, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred výstupku. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?**: Týmto parametrom definujete, či sa má zistené základné natočenie uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
0: Zápis zisteného základného natočenia do aktívnej tabuľky nulových bodov ako posunutie nulového bodu. Vzťažným systémom je aktívna súradnicová sústava obrobku
1: Zápis zisteného základného natočenia do tabuľky predvolieb. Vzťažným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)
- ▶ **Q381 Snímanie v osi TS? (0/1)**: Týmto parametrom určíte, či má TNC vložiť do osi snímacieho systému aj vzťažný bod:
0: Nevložiť vzťažný bod do osi snímacieho systému
1: Vložiť vzťažný bod do osi snímacieho systému
- ▶ **Q382 Snímanie osi TS: Súr. 1. osi?** (absolútne): Súradnica snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q383 Snímanie osi TS: Súr. 2. osi?** (absolútne): Súradnica snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q384 Snímanie osi TS: Súr. 3. osi?** (absolútne): Súradnica snímacieho bodu na osi snímacieho systému, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS?** (absolútne): Súradnica na osi snímacieho systému, na ktorú má systém TNC vložiť vzťažný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

Q384=+0 ;3. SUR. PRE OS TS

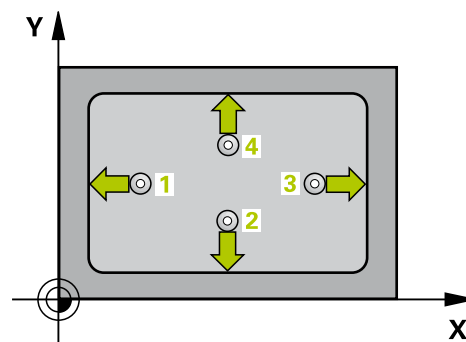
Q333=+1 ;REF. BOD

15.4 VZŤAŽNÝ BOD, VNÚTORNÝ OBDĹŽNIK (cyklus 410, DIN/ISO: G410)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 410 určuje stredový bod pravouhlého výrezu a zadá tento stredový bod ako vzťažný bod. Voliteľne môže TNC tento stredový bod zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**)
- 3 Potom presunie snímací systém buď rovnobežne s osou na výšku merania, alebo lineárne na bezpečnú výšku na nasledujúci snímací bod **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 4 TNC presunie snímací systém na snímací bod **3** a potom na snímací bod **4** a vykoná tam tretie, resp. štvrté snímanie
- 5 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťažný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538)
- 6 Na želanie potom TNC zistí v osobitnom snímacom procese ešte vzťažný bod v osi snímacieho systému a uloží aktuálne hodnoty v nasledujúcich parametroch Q



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota stredu hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota stredu vedľajšej osi
Q154	Skutočná hodnota strany hlavnej osi
Q155	Skutočná dĺžka strany vedľajšej osi

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

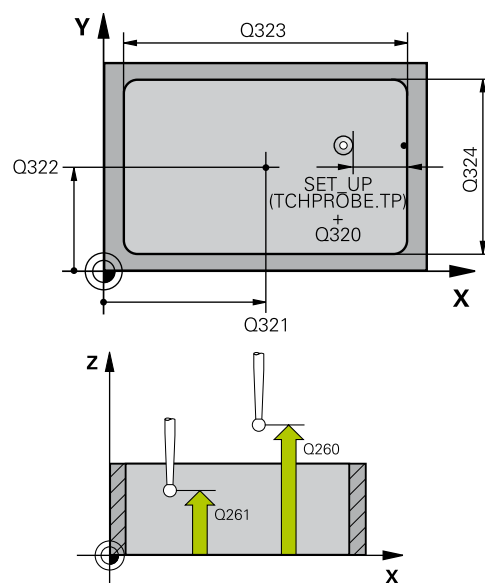
Na zabránenie kolízií medzi snímacím systémom a obrobkom zadajte dĺžky strán 1. a 2. výrezu radšej **malé**. Ak rozmer výrezu a bezpečnostná vzdialenosť nedovolia predpolohovanie v blízkosti snímacích bodov, vychádza TNC so snímaním zo stredu výrezu. Medzi štyrmi meracími bodmi sa snímací systém potom neposúva na bezpečnej výške.

- ▶ Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja na definovanie osi snímacieho systému.

Parametre cyklu



- ▶ **Q321 Stred 1. osi** (absolútne): Stred výrezu na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q322 Stred osi 2?** (absolútne): Stred výrezu na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q323 1. Dĺžka strán?** (inkrementálne): Dĺžka výrezu, rovnobežná s hlavnou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q324 2. Dĺžka strán?** (inkrementálne): Dĺžka výrezu, rovnobežná s vedľajšou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?**: Zadáte číslo riadka tabuľky vzťažných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice stredového bodu, vstupný rozsah 0 až 9999. V závislosti od Q303 zapisuje TNC záznam do tabuľky vzťažných bodov alebo do tabuľky nulových bodov:
Q303 = 1: TNC opisuje tabuľka vzťažných bodov. Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťažnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťažných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC popisuje tabuľku nulových bodov. Nulový bod sa aktivuje automaticky
- ▶ **Q331 Nový ref. bod. hl. osi?** (absolútne): Súradnica na hlavnej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred výrezu. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



Bloky NC

5 TCH PROBE 410 REF. B. VNUT. OBDL.

Q321=+50	;STRED 1. OSI
Q322=+50	;STRED 2. OSI
Q323=60	;1. DLZKA STRANY
Q324=20	;2. DLZKA STRANY
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q301=0	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q305=10	;C. V TABULKE
Q331=+0	;REF. BOD
Q332=+0	;REF. BOD
Q303=+1	;ODOVZD. NAM. HODN.
Q381=1	;SNIMANIE OSI TS
Q382=+85	;1. SUR. PRE OS TS
Q383=+50	;2. SUR. PRE OS TS
Q384=+0	;3. SUR. PRE OS TS
Q333=+1	;REF. BOD

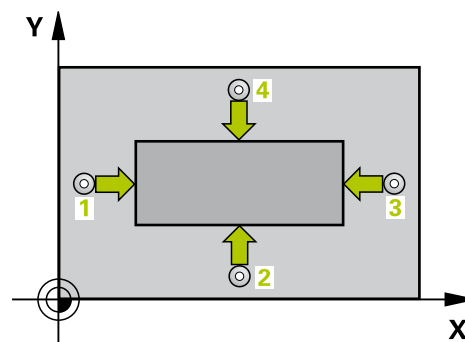
- ▶ **Q332 Nový ref. bod. pomoc. osi?** (absolútne):
Súradnica na vedľajšej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred výrezu. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?**: Týmto parametrom definujete, či sa má zistený vzťažný bod uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
-1: Nepoužiť! TNC vykoná zápis pri načítaní starých programov (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538)
0: Zapísať zistený vzťažný bod do aktívnej tabuľky nulových bodov. Vzťažným systémom je aktívny súradnicový systém obrobku
1: Zápis zisteného vzťažného bodu do tabuľky predvolieb. Vzťažným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)
- ▶ **Q381 Snímanie v osi TS? (0/1)**: Týmto parametrom určíte, či má TNC vložiť do osi snímacieho systému aj vzťažný bod:
0: Nevložiť vzťažný bod do osi snímacieho systému
1: Vložiť vzťažný bod do osi snímacieho systému
- ▶ **Q382 Snímanie osi TS: Súř. 1. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q383 Snímanie osi TS: Súř. 2. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q384 Snímanie osi TS: Súř. 3. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na osi snímacieho systému, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS?** (absolútne):
Súradnica, na ktorú má systém TNC vložiť vzťažný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

15.5 VZŤAŽNÝ BOD, VONKAJŠÍ OBDĹŽNIK (cyklus 411, DIN/ISO: G411)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 411 určuje stredový bod obdĺžnikového čapu a zadáva jeho stred ako vzťažný bod. Voliteľne môže TNC tento stredový bod zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchlposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**)
- 3 Potom presunie snímací systém buď rovnobežne s osou na výšku merania, alebo lineárne na bezpečnú výšku na nasledujúci snímací bod **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 4 TNC presunie snímací systém na snímací bod **3** a potom na snímací bod **4** a vykoná tam tretie, resp. štvrté snímanie
- 5 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťažný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538)
- 6 Na želanie potom TNC zistí v osobitnom snímacom procese ešte vzťažný bod v osi snímacieho systému a uloží aktuálne hodnoty v nasledujúcich parametroch Q



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota stredy hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota stredy vedľajšej osi
Q154	Skutočná hodnota strany hlavnej osi
Q155	Skutočná dĺžka strany vedľajšej osi

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc

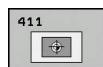
UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

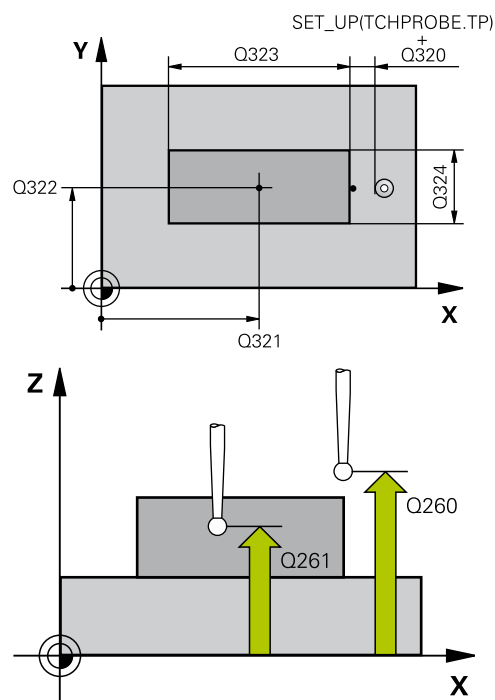
Na zabránenie kolízie medzi snímacím systémom a obrobkom zadajte dĺžky strán 1. a 2. čapu radšej **väčšie**.

- ▶ Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja na definovanie osi snímacieho systému.

Parametre cyklu



- ▶ **Q321 Stred 1. osi** (absolútne): Stred výčnelka na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q322 Stred osi 2?** (absolútne): Stred výčnelka na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q323 1. Dĺžka strán?** (inkrementálne): Dĺžka výčnelka rovnobežná s hlavnou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q324 2. Dĺžka strán?** (inkrementálne): Dĺžka výčnelka rovnobežná s vedľajšou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?**: Zadáte číslo riadka tabuľky vzťažných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice stredového bodu, vstupný rozsah 0 až 9999. V závislosti od Q303 zapisuje TNC záznam do tabuľky vzťažných bodov alebo do tabuľky nulových bodov:
Q303 = 1: TNC opisuje tabuľka vzťažných bodov. Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťažnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťažných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC popisuje tabuľku nulových bodov. Nulový bod sa aktivuje automaticky
- ▶ **Q331 Nový ref. bod. hl. osi?** (absolútne): Súradnica na hlavnej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred výčnelka. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



Bloky NC

5 TCH PROBE 411 REF. B. VONK. OBDL.

Q321=+50	;STRED 1. OSI
Q322=+50	;STRED 2. OSI
Q323=60	;1. DLZKA STRANY
Q324=20	;2. DLZKA STRANY
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q301=0	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q305=0	;C. V TABULKE
Q331=+0	;REF. BOD
Q332=+0	;REF. BOD
Q303=+1	;ODOVZD. NAM. HODN.
Q381=1	;SNIMANIE OSI TS
Q382=+85	;1. SUR. PRE OS TS
Q383=+50	;2. SUR. PRE OS TS
Q384=+0	;3. SUR. PRE OS TS
Q333=+1	;REF. BOD

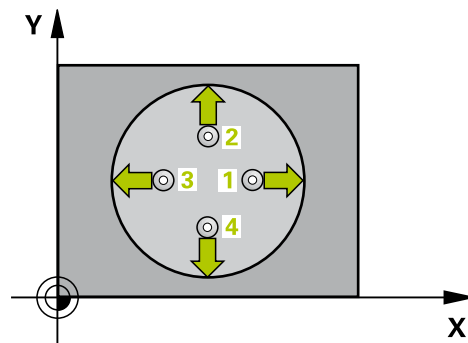
- ▶ **Q332 Nový ref. bod. pomoc. osi?** (absolútne):
Súradnica na vedľajšej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred výčnelka. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?**: Týmto parametrom definujete, či sa má zistený vzťažný bod uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
 - 1: Nepoužiť! TNC vykoná zápis pri načítaní starých programov (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538)
 - 0: Zapísať zistený vzťažný bod do aktívnej tabuľky nulových bodov. Vzťažným systémom je aktívny súradnicový systém obrobku
 - 1: Zápis zisteného vzťažného bodu do tabuľky predvolieb. Vzťažným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)
- ▶ **Q381 Snímanie v osi TS? (0/1)**: Týmto parametrom určíte, či má TNC vložiť do osi snímacieho systému aj vzťažný bod:
 - 0: Nevložiť vzťažný bod do osi snímacieho systému
 - 1: Vložiť vzťažný bod do osi snímacieho systému
- ▶ **Q382 Snímanie osi TS: Súř. 1. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q383 Snímanie osi TS: Súř. 2. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q384 Snímanie osi TS: Súř. 3. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na osi snímacieho systému, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS?** (absolútne):
Súradnica na osi snímacieho systému, na ktorú má systém TNC vložiť vzťažný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

15.6 VZŤAŽNÝ BOD, VNÚTORNÝ KRUH (cyklus 412, DIN/ISO: G412)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 412 určuje stredový bod kruhového výrezu a zadá tento stredový bod ako vzťažný bod. Voliteľne môže TNC tento stredový bod zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**). TNC určí smer snímania automaticky v závislosti od programovaného počiatočného uhla
- 3 Potom snímací systém cirkuluje buď na výške merania alebo na bezpečnej výške k najbližšiemu snímaciemu bodu **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 4 TNC presunie snímací systém na snímací bod **3** a potom na snímací bod **4** a vykoná tam tretie, resp. štvrté snímanie
- 5 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťažný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538) a uloží aktuálne hodnoty v následne vykonaných parametroch Q
- 6 Na želanie potom TNC zistí v osobitnom snímacom procese ešte vzťažný bod v osi snímacieho systému



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota stredy hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota stredy vedľajšej osi
Q153	Skutočná hodnota priemeru

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



- Čím menší naprogramujete uhlový krok Q247, tým nepresnejšie vyráta systém TNC vzťažný bod. Minimálna vstupná hodnota: 5°
- Naprogramujte uhlový krok menší ako 90°, vstupný rozsah -120° - 120°

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT. a 26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- Vopred resetujte prepočty súradníc

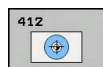
UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

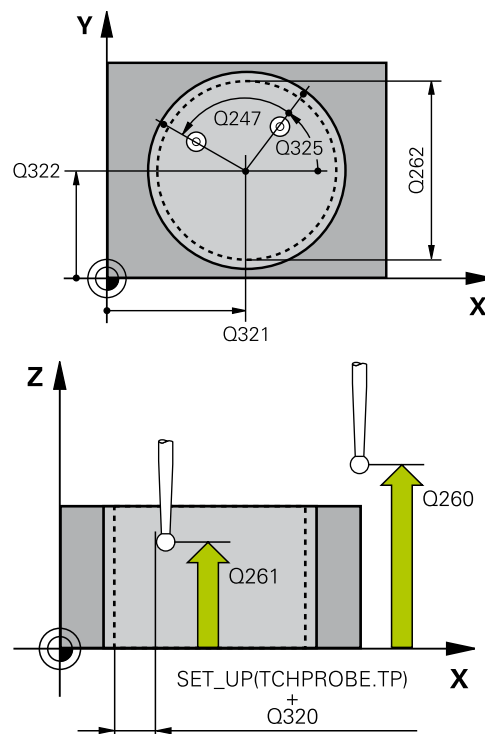
Pre zabránenie kolízie medzi snímacím systémom a obrobkom zadajte požadovaný priemer výrezu (otvoru) skôr **malý**. Ak rozmer výrezu a bezpečnostná vzdialenosť nedovolia predpolohovanie v blízkosti snímacích bodov, vychádza TNC so snímaním zo stredu výrezu. Medzi štyrmi meracími bodmi sa snímací systém potom neposúva na bezpečnej výške.

- Polohovanie snímacích bodov
- Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja na definovanie osi snímacieho systému.

Parametre cyklu



- ▶ **Q321 Stred 1. osi** (absolútne): Stred výrezu na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q322 Stred osi 2?** (absolútne): Stred výrezu na vedľajšej osi roviny obrábania. Ak programujete Q322 = 0 potom TNC nasmeruje stred otvoru na kladnú os Y, ak programujete Q322 nerovné 0, potom TNC nasmeruje stred otvoru na požadovanú polohu. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q262 Pož. priemer?** (absolútne): Približný priemer kruhového výrezu (otvor). Hodnotu zadajte radšej menšiu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q325 Spúšť. uhol?** (absolútne): Uhol medzi hlavnou osou roviny obrábania a prvým snímaným bodom. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q247 Uhlový krok** (inkrementálne): Uhol medzi dvoma meranými bodmi, znamienko uhlového kroku definuje smer otáčania (– = v smere hodinových ručičiek), ktorým sa snímací systém presunie na nasledujúci meraný bod. Ak chcete merať oblúky, naprogramujte uhlový krok menší ako 90°. Vstupný rozsah -120,000 až 120,000
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k SET_UP (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



Bloky NC

5 TCH PROBE 412 REF. B. VNUT. KRUH

Q321=+50	;STRED 1. OSI
Q322=+50	;STRED 2. OSI
Q262=75	;POZ. PRIEMER
Q325=+0	;START. UHOL
Q247=+60	;UHLOVY KROK
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q301=0	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q305=12	;C. V TABULKE

- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?**: Zadáte číslo riadka tabuľky vzťažných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice stredového bodu, vstupný rozsah 0 až 9999. V závislosti od Q303 zapisuje TNC záznam do tabuľky vzťažných bodov alebo do tabuľky nulových bodov:
Q303 = 1: TNC opisuje tabuľka vzťažných bodov. Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťažnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťažných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC popisuje tabuľku nulových bodov. Nulový bod sa aktivuje automaticky
- ▶ **Q331 Nový ref. bod. hl. osi?** (absolútne): Súradnica na hlavnej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred výrezu. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q332 Nový ref. bod. pomoc. osi?** (absolútne): Súradnica na vedľajšej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred výrezu. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?**: Týmto parametrom definujete, či sa má zistený vzťažný bod uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
-1: Nepoužiť! TNC vykoná zápis pri načítaní starých programov (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538)
0: Zapísať zistený vzťažný bod do aktívnej tabuľky nulových bodov. Vzťažným systémom je aktívny súradnicový systém obrobku
1: Zápis zisteného vzťažného bodu do tabuľky predvolieb. Vzťažným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)

Q331=+0	;REF. BOD
Q332=+0	;REF. BOD
Q303=+1	;ODOVZD. NAM. HODN.
Q381=1	;SNIMANIE OSI TS
Q382=+85	;1. SUR. PRE OS TS
Q383=+50	;2. SUR. PRE OS TS
Q384=+0	;3. SUR. PRE OS TS
Q333=+1	;REF. BOD
Q423=4	;POCET MERANI
Q365=1	;SP. POSUVU

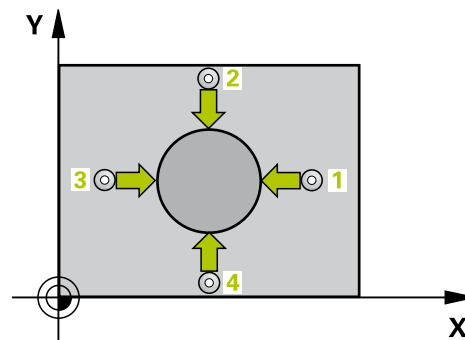
- ▶ **Q381 Snímanie v osi TS? (0/1):** Týmto parametrom určíte, či má TNC vložiť do osi snímacieho systému aj vzťahný bod:
0: Nevložiť vzťahný bod do osi snímacieho systému
1: Vložiť vzťahný bod do osi snímacieho systému
- ▶ **Q382 Snímanie osi TS: Súř. 1. osi? (absolútne):**
 Súřadnica snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
 Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q383 Snímanie osi TS: Súř. 2. osi? (absolútne):**
 Súřadnica snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
 Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q384 Snímanie osi TS: Súř. 3. osi? (absolútne):**
 Súřadnica snímacieho bodu na osi snímacieho systému, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
 Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS? (absolútne):**
 Súřadnica na osi snímacieho systému, na ktorú má systém TNC vložiť vzťahný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q423 Počet meraní rovín (4/3)?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC merať výčnelok 4 alebo 3 snímaniami:
4: Použiť 4 merané body (štandardné nastavenie)
3: Použiť 3 merané body
- ▶ **Q365 Sp. posuvu? Priamka=0/kruh=1:** Týmto parametrom určíte, akou dráhovou funkciou sa má nástroj presúvať medzi meranými bodmi, keď je aktívny posuv na bezpečnej výške (Q301 = 1):
0: Medzi obrábacími operáciami posuv po priamke
1: Medzi obrábacími operáciami kruhový posuv po priemere rozstupovej kružnice

15.7 VZŤAŽNÝ BOD, VONKAJŠÍ KRUH (cyklus 413, DIN/ISO: G413)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 413 určuje stredový bod kruhového čapu a zadáva tento stredový bod ako vzťažný bod. Voliteľne môže TNC tento stredový bod zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**). TNC určí smer snímania automaticky v závislosti od programovaného počiatočného uhla
- 3 Potom snímací systém cirkuluje buď na výške merania alebo na bezpečnej výške k najbližšiemu snímaciemu bodu **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 4 TNC presunie snímací systém na snímací bod **3** a potom na snímací bod **4** a vykoná tam tretie, resp. štvrté snímanie
- 5 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťažný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538) a uloží aktuálne hodnoty v následne vykonaných parametroch Q
- 6 Na želanie potom TNC zistí v osobitnom snímacom procese ešte vzťažný bod v osi snímacieho systému



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota stredy hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota stredy vedľajšej osi
Q153	Skutočná hodnota priemeru

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



- ▶ Čím menší naprogramujete uhlový krok Q247, tým nepresnejšie vyráta systém TNC vzťahný bod. Minimálna vstupná hodnota: 5°
- ▶ Naprogramujte uhlový krok menší ako 90°, vstupný rozsah -120° - 120°

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

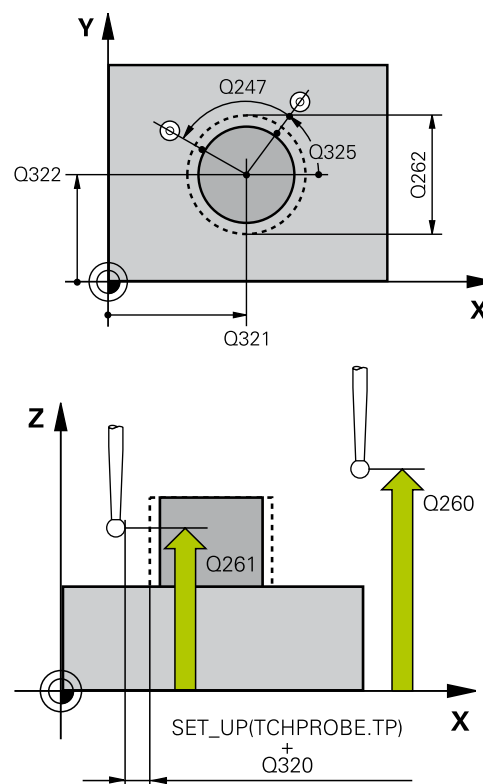
Na zabránenie kolízie medzi snímacím systémom a obrobkom zadajte požadovaný priemer čapu radšej **väčší**.

- ▶ Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja na definovanie osi snímacieho systému.

Parametre cyklu



- ▶ **Q321 Stred 1. osi** (absolútne): Stred výčnelka na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q322 Stred osi 2?** (absolútne): Stred výčnelka na vedľajšej osi roviny obrábania. Ak programujete Q322 = 0 potom TNC nasmeruje stred otvoru na kladnú os Y, ak programujete Q322 nerovné 0, potom TNC nasmeruje stred otvoru na požadovanú polohu. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q262 Pož. priemer?** (absolútne): Približný priemer výčnelka. Hodnotu zadajte radšej väčšiu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q325 Spúšť. uhol?** (absolútne): Uhol medzi hlavnou osou roviny obrábania a prvým snímaným bodom. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q247 Uhlový krok** (inkrementálne): Uhol medzi dvoma meranými bodmi, znamienko uhlového kroku definuje smer otáčania (– = v smere hodinových ručičiek), ktorým sa snímací systém presunie na nasledujúci meraný bod. Ak chcete merať oblúky, naprogramujte uhlový krok menší ako 90°. Vstupný rozsah -120,000 až 120,000
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k SET_UP (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
 0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
 1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške



Bloky NC

5 TCH PROBE 413 REF. B. VONK. KRUH

Q321=+50	;STRED 1. OSI
Q322=+50	;STRED 2. OSI
Q262=75	;POZ. PRIEMER
Q325=+0	;START. UHOL
Q247=+60	;UHLOVY KROK
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q301=0	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q305=15	;C. V TABULKE
Q331=+0	;REF. BOD
Q332=+0	;REF. BOD
Q303=+1	;ODOVZD. NAM. HODN.
Q381=1	;SNIMANIE OSI TS
Q382=+85	;1. SUR. PRE OS TS
Q383=+50	;2. SUR. PRE OS TS
Q384=+0	;3. SUR. PRE OS TS
Q333=+1	;REF. BOD
Q423=4	;POCET MERANI
Q365=1	;SP. POSUVU

- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?:** Zadáte číslo riadka tabuľky vzťahných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice stredového bodu, vstupný rozsah 0 až 9999. V závislosti od Q303 zapisuje TNC záznam do tabuľky vzťahných bodov alebo do tabuľky nulových bodov:
Q303 = 1: TNC opisuje tabuľka vzťahných bodov. Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťahnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťahných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC popisuje tabuľku nulových bodov. Nulový bod sa aktivuje automaticky
- ▶ **Q331 Nový ref. bod. hl. osi? (absolútne):** Súradnica na hlavnej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred výčnelka. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q332 Nový ref. bod. pomoc. osi? (absolútne):** Súradnica na vedľajšej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred výčnelka. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?:** Týmto parametrom definujete, či sa má zistený vzťahný bod uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
-1: Nepoužiť! TNC vykoná zápis pri načítaní starých programov (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťahného bodu", Strana 538)
0: Zapísať zistený vzťahný bod do aktívnej tabuľky nulových bodov. Vzťahným systémom je aktívny súradnicový systém obrobku
1: Zápis zisteného vzťahného bodu do tabuľky predvolieb. Vzťahným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)
- ▶ **Q381 Snímanie v osi TS? (0/1):** Týmto parametrom určíte, či má TNC vložiť do osi snímacieho systému aj vzťahný bod:
0: Nevložiť vzťahný bod do osi snímacieho systému
1: Vložiť vzťahný bod do osi snímacieho systému

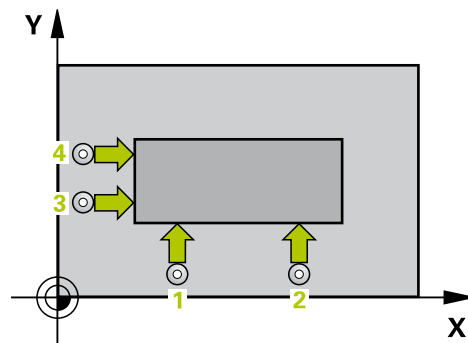
- ▶ **Q382 Snímanie osi TS: Súr. 1. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q383 Snímanie osi TS: Súr. 2. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q384 Snímanie osi TS: Súr. 3. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na osi snímacieho systému, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS?** (absolútne):
Súradnica na osi snímacieho systému, na ktorú má systém TNC vložiť vzťažný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q423 Počet meraní rovín (4/3)?**: Týmto parametrom určíte, či má TNC merať výčnelok 4 alebo 3 snímaniami:
4: Použiť 4 merané body (štandardné nastavenie)
3: Použiť 3 merané body
- ▶ **Q365 Sp. posuvu? Priamka=0/kruh=1**: Týmto parametrom určíte, akou dráhovou funkciou sa má nástroj presúvať medzi meranými bodmi, keď je aktívny posuv na bezpečnej výške (Q301 = 1):
0: Medzi obrábacími operáciami posuv po priamke
1: Medzi obrábacími operáciami kruhový posuv po priemere rozstupovej kružnice

15.8 VZŤAŽNÝ BOD, VONKAJŠÍ ROH (cyklus 414, DIN/ISO: G414)

Priebeh cyklu

Cykly snímacieho systému 414 zisťuje priesečník dvoch priamok a zadáva tento ako vzťahný bod. Voliteľne môže TNC tento priesečník zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do prvého snímacieho bodu **1** (pozri obr. vpravo hore). TNC pritom posúva snímací systém o bezpečnostnú vzdialenosť proti príslušnému smeru posuvu
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**). TNC určí smer snímania automaticky v závislosti od programovaného 3. meracieho bodu
- 3 Potom sa presunie snímací systém na nasledujúci snímací bod **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 2 TNC presunie snímací systém na snímací bod **3** a potom na snímací bod **4** a vykoná tam tretie, resp. štvrté snímanie
- 3 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťahný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťahného bodu", Strana 538) a uloží súradnice zisteného rohu v následne vykonaných parametroch Q
- 4 Na želanie potom TNC zistí v osobitnom snímacom procese ešte vzťahný bod v osi snímacieho systému



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota rohu hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota rohu vedľajšej osi

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

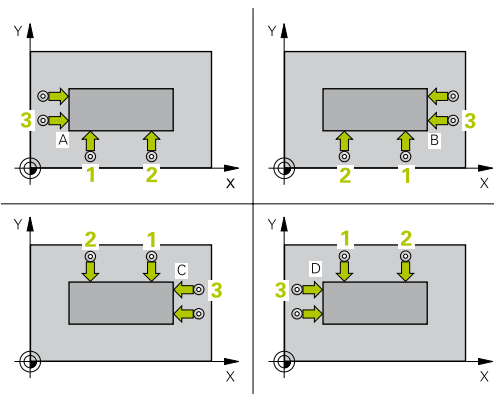
- Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus 7 POSUN. NUL. BODU, Cyklus 8 ZRKADLENIE, Cyklus 10 OTACANIE, Cyklus 11 ROZM: FAKT. a 26 FAKT. ZAC. BOD OSI
- Vopred resetujte prepočty súradníc



Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osí snímacieho systému.

TNC meria najprv priamku vždy v smere vedľajšej osi roviny opracovania.

Polohou meracích bodov 1 a 3 určíte pevne roh, na ktorý TNC vloží vzťahný bod (pozri obrázok vpravo a nasledujúcu tabuľku).

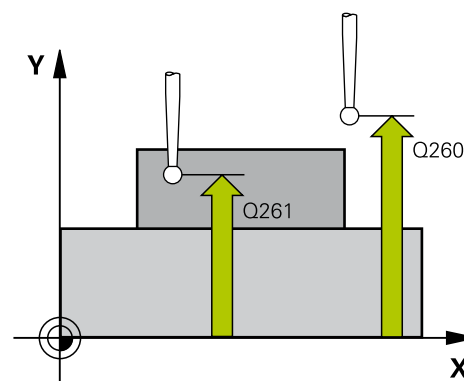
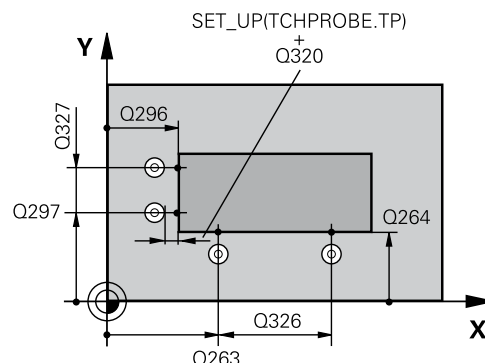


Roh	Súradnica X	Súradnica Y
A	Bod 1 väčší ako bod 3	Bod 1 menší ako bod 3
B	Bod 1 menší ako bod 3	Bod 1 menší ako bod 3
C	Bod 1 menší ako bod 3	Bod 1 väčší ako bod 3
D	Bod 1 väčší ako bod 3	Bod 1 väčší ako bod 3

Parametre cyklu



- ▶ **Q263 1. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q264 1. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q326 Odstup 1. osi?** (inkrementálne) Vzdialenosť medzi prvým a druhým meraným bodom na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q296 3. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica tretieho snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q297 3. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica tretieho snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q327 Odstup 2. osi?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi tretím a štvrtým meraným bodom na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške



Bloky NC

5 TCH PROBE 414 REF. B. VNUT. ROH	
Q263=+37	;1. BOD 1. OSI
Q264=+7	;1. BOD 2. OSI
Q326=50	;ODSTUP 1. OSI
Q296=+95	;3. BOD 1. OSI
Q297=+25	;3. BOD 2. OSI
Q327=45	;ODSTUP 2. OSI
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q301=0	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q304=0	;ZAKL NATOC.
Q305=7	;C. V TABULKE
Q331=+0	;REF. BOD
Q332=+0	;REF. BOD
Q303=+1	;ODOVZD. NAM. HODN.
Q381=1	;SNIMANIE OSI TS

- ▶ **Q304 Vykonať zákl. natoč. (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, či má TNC kompenzovať šikmú polohu obrobku základným natočením:
0: Nevykonať žiadne základné natočenie
1: Vykonať základné natočenie
- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?**: Zadájte číslo riadka tabuľky vzťažných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice rohu, vstupný rozsah 0 až 9999. V závislosti od Q303 zapisuje TNC záznam do tabuľky vzťažných bodov alebo do tabuľky nulových bodov:
Q303 = 1: TNC opisuje tabuľka vzťažných bodov.
Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťažnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťažných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC popisuje tabuľku nulových bodov.
Nulový bod sa aktivuje automaticky
- ▶ **Q331 Nový ref. bod. hl. osi?** (absolútne):
Súradnica na hlavnej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred výčnelka. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q332 Nový ref. bod. pomoc. osi?** (absolútne):
Súradnica na vedľajšej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený roh. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?**: Týmto parametrom definujete, či sa má zistený vzťažný bod uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
-1: Nepoužiť! TNC vykoná zápis pri načítaní starých programov (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538)
0: Zapísať zistený vzťažný bod do aktívnej tabuľky nulových bodov. Vzťažným systémom je aktívny súradnicový systém obrobku
1: Zápis zisteného vzťažného bodu do tabuľky predvolieb. Vzťažným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)
- ▶ **Q381 Snímanie v osi TS? (0/1)**: Týmto parametrom určíte, či má TNC vložiť do osi snímacieho systému aj vzťažný bod:
0: Nevložiť vzťažný bod do osi snímacieho systému
1: Vložiť vzťažný bod do osi snímacieho systému

Q382=+85 ;1. SUR. PRE OS TS

Q383=+50 ;2. SUR. PRE OS TS

Q384=+0 ;3. SUR. PRE OS TS

Q333=+1 ;REF. BOD

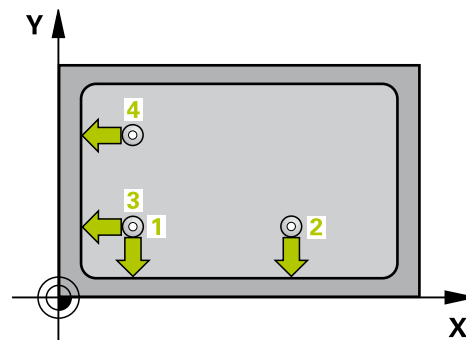
- ▶ **Q382 Snímanie osi TS: Súř. 1. osi?** (absolútne):
Súřadnica snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q383 Snímanie osi TS: Súř. 2. osi?** (absolútne):
Súřadnica snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q384 Snímanie osi TS: Súř. 3. osi?** (absolútne):
Súřadnica snímacieho bodu na osi snímacieho systému, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS?** (absolútne):
Súřadnica na osi snímacieho systému, na ktorú má systém TNC vložiť vzťahný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

15.9 VZŤAŽNÝ BOD, VNÚTORNÝ ROH (cyklus 415, DIN/ISO: G415)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 415 zisťuje priesečník dvoch priamok a zadáva tento ako vzťažný bod. Voliteľne môže TNC tento priesečník zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do prvého snímacieho bodu **1** (pozri obr. vpravo hore), ktorý definujete v cykle. TNC pritom posúva snímací systém o bezpečnostnú vzdialenosť proti príslušnému smeru posuvu
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec F). Smer snímania vznikne od čísla rohu
- 1 Potom sa presunie snímací systém na nasledujúci snímací bod **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 2 TNC presunie snímací systém na snímací bod **3** a potom na snímací bod **4** a vykoná tam tretie, resp. štvrté snímanie
- 3 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťažný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538) a uloží súradnice zisteného rohu v následne vykonaných parametroch Q
- 4 Na želanie potom TNC zistí v osobitnom snímacom procese ešte vzťažný bod v osi snímacieho systému



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota rohu hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota rohu vedľajšej osi

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!**UPOZORNENIE****Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc



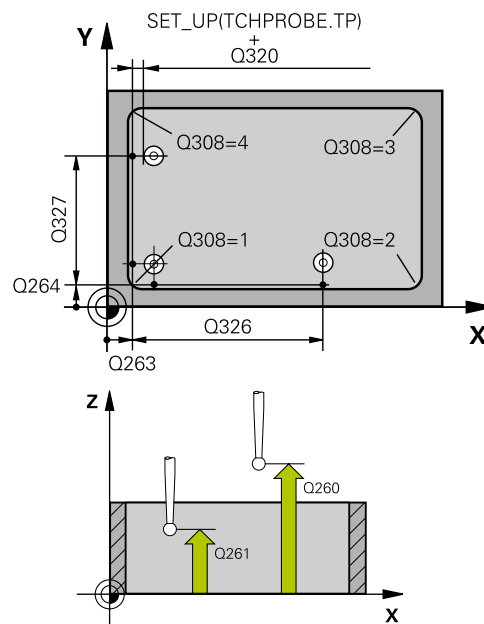
Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

TNC meria najprv priamku vždy v smere vedľajšej osi roviny opracovania.

Parametre cyklu



- ▶ **Q263 1. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q264 1. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q326 Odstup 1. osi?** (inkrementálne) Vzdialenosť medzi prvým a druhým meraným bodom na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q327 Odstup 2. osi?** (inkrementálne): Vzdialenosť medzi tretím a štvrtým meraným bodom na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q308 Roh? (1/2/3/4):** Číslo rohu, na ktorý má TNC vložiť vzťažný bod. Vstupný rozsah 1 až 4
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k SET_UP (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q304 Vykonať zákl. natoč. (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, či má TNC kompenzovať šikmú polohu obrobku základným natočením:
0: Nevykonať žiadne základné natočenie
1: Vykonať základné natočenie



Bloky NC

5 TCH PROBE 415 REF. B. VONK. ROH	
Q263=+37	; 1. BOD 1. OSI
Q264=+7	; 1. BOD 2. OSI
Q326=50	; ODSUP 1. OSI
Q327=45	; ODSUP 2. OSI
Q308=+1	; ROH
Q261=-5	; MER. VYSKA
Q320=0	; BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	; BEZP. VYSKA
Q301=0	; POHYB DO BEZP. VYS.
Q304=0	; ZAKL NATOC.
Q305=7	; C. V TABULKE
Q331=+0	; REF. BOD
Q332=+0	; REF. BOD
Q303=+1	; ODOVZD. NAM. HODN.
Q381=1	; SNIMANIE OSI TS
Q382=+85	; 1. SUR. PRE OS TS
Q383=+50	; 2. SUR. PRE OS TS
Q384=+0	; 3. SUR. PRE OS TS
Q333=+1	; REF. BOD

- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?:** Zadáajte číslo riadka tabuľky vzťahných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice rohu, vstupný rozsah 0 až 9999. V závislosti od Q303 zapisuje TNC záznam do tabuľky vzťahných bodov alebo do tabuľky nulových bodov:
Q303 = 1: TNC opisuje tabuľka vzťahných bodov.
Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťahnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťahných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC popisuje tabuľku nulových bodov.
Nulový bod sa aktivuje automaticky
- ▶ **Q331 Nový ref. bod. hl. osi? (absolútne):**
Súradnica na hlavnej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred výčnelka. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q332 Nový ref. bod. pomoc. osi? (absolútne):**
Súradnica na vedľajšej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený roh. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?:** Týmto parametrom definujete, či sa má zistený vzťahný bod uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
-1: Nepoužiť! TNC vykoná zápis pri načítaní starých programov (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťahného bodu", Strana 538)
0: Zapísať zistený vzťahný bod do aktívnej tabuľky nulových bodov. Vzťahným systémom je aktívny súradnicový systém obrobku
1: Zápis zisteného vzťahného bodu do tabuľky predvolieb. Vzťahným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)
- ▶ **Q381 Snímanie v osi TS? (0/1):** Týmto parametrom určíte, či má TNC vložiť do osi snímacieho systému aj vzťahný bod:
0: Nevložiť vzťahný bod do osi snímacieho systému
1: Vložiť vzťahný bod do osi snímacieho systému

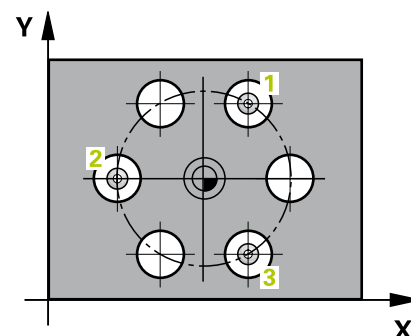
- ▶ **Q382 Snímanie osi TS: Súř. 1. osi?** (absolútne):
Súřadnica snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q383 Snímanie osi TS: Súř. 2. osi?** (absolútne):
Súřadnica snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q384 Snímanie osi TS: Súř. 3. osi?** (absolútne):
Súřadnica snímacieho bodu na osi snímacieho systému, na ktorú sa má vložiť vzťažný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS?** (absolútne):
Súřadnica na osi snímacieho systému, na ktorú má systém TNC vložiť vzťažný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

15.10 VZŤAŽNÝ BOD, STRED ROZSTUPOVEJ KRUŽNICE (cyklus 416, DIN/ISO: G416)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 416 vypočíta stredový bod rozstupovej kružnice meraním troch otvorov a zadá tento stredový bod ako vzťažný bod. Voliteľne môže TNC tento stredový bod zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC presunie snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do vloženého stredového bodu prvého otvoru **1**
- 2 Potom snímací systém prejde na zadanú meraciu výšku a štyrmi snímaniami zachytí prvý stredový bod otvoru
- 3 Následne snímací systém prejde späť na bezpečnú výšku a polohuje sa na zadaný stred druhého otvoru **2**
- 4 TNC posúva snímací systém na zadanú meraciu výšku a zachytí štyrmi snímaniami druhý stredový bod otvoru
- 5 Následne snímací systém prejde späť na bezpečnú výšku a polohuje sa na zadaný stredový bod tretieho otvoru **3**
- 6 TNC posúva snímací systém na zadanú meraciu výšku a zachytáva štyrmi snímaniami stredový bod tretieho otvoru
- 7 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťažný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538) a uloží aktuálne hodnoty v následne vykonaných parametroch Q
- 8 Na želanie potom TNC zistí v osobitnom snímacom procese ešte vzťažný bod v osi snímacieho systému



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota stredy hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota stredy vedľajšej osi
Q153	Skutočná hodnota priemeru rozstupovej kružnice

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc

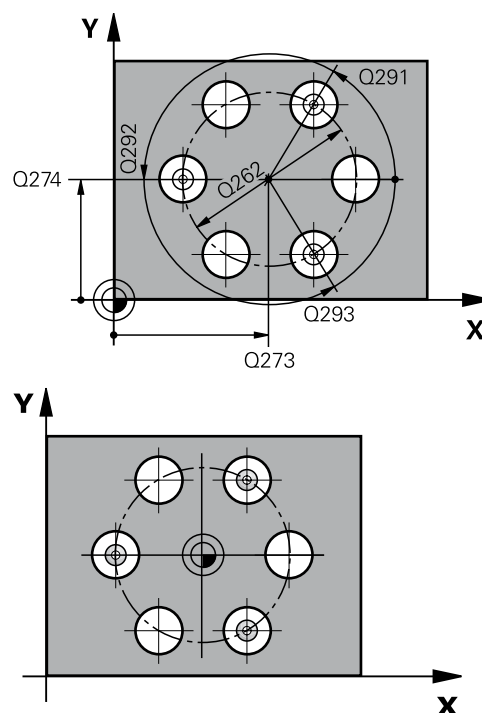


Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Parametre cyklu



- ▶ **Q273 Stred 1. osi (pož. hodn.)?** (absolútne): Stred rozstupovej kružnice (požadovaná hodnota) na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q274 Stred 2. osi (pož. hodn.)?** (absolútne): Stred rozstupovej kružnice (požadovaná hodnota) na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q262 Pož. priemer?** Približný priemer rozstupovej kružnice. Čím menší je priemer otvorov, tým presnejšie musíte zadať požadovaný priemer. Vstupný rozsah -0 až 99999,9999
- ▶ **Q291 Uhol 1. otvor?** (absolútne): Uhol polárnych súradníc stredy prvého otvoru v rovine obrábania. Vstupný rozsah -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q292 Uhol 2. otvor?** (absolútne): Uhol polárnych súradníc stredy druhého otvoru v rovine obrábania. Vstupný rozsah -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q293 Uhol 3. otvor?** (absolútne): Uhol polárnych súradníc stredy tretieho otvoru v rovine obrábania. Vstupný rozsah -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredy guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?** Zadajte číslo riadka tabuľky vzťažných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice stredového bodu, vstupný rozsah 0 až 9999. V závislosti od Q303 zapisuje TNC záznam do tabuľky vzťažných bodov alebo do tabuľky nulových bodov:
Q303 = 1: TNC opisuje tabuľka vzťažných bodov. Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťažnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťažných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC popisuje tabuľku nulových bodov. Nulový bod sa aktivuje automaticky
- ▶ **Q331 Nový ref. bod. hl. osi?** (absolútne): Súradnica na hlavnej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred rozstupovej kružnice. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q332 Nový ref. bod. pomoc. osi?** (absolútne): Súradnica na vedľajšej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený stred rozstupovej kružnice. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



Bloky NC

5 TCH PROBE 416 REF. B. ST. ROZ. KR.

Q273=+50 ;STRED 1. OSI

Q274=+50 ;STRED 2. OSI

Q262=90 ;POZ. PRIEMER

Q291=+34 ;UHOL 1. OTVOR

Q292=+70 ;UHOL 2. OTVOR

Q293=+210 ;UHOL 3. OTVOR

Q261=-5 ;MER. VYSKA

Q260=+20 ;BEZP. VYSKA

Q305=12 ;C. V TABULKE

Q331=+0 ;REF. BOD

Q332=+0 ;REF. BOD

Q303=+1 ;ODOVZD. NAM. HODN.

Q381=1 ;SNIMANIE OSI TS

Q382=+85 ;1. SUR. PRE OS TS

Q383=+50 ;2. SUR. PRE OS TS

Q384=+0 ;3. SUR. PRE OS TS

Q333=+1 ;REF. BOD

Q320=0 ;BEZP. VZDIALENOST

- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?:** Týmto parametrom definujete, či sa má zistený vzťahný bod uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
 - 1: Nepoužiť! TNC vykoná zápis pri načítaní starých programov (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťahného bodu", Strana 538)
 - 0: Zapísať zistený vzťahný bod do aktívnej tabuľky nulových bodov. Vzťahným systémom je aktívny súradnicový systém obrabku
 - 1: Zápis zisteného vzťahného bodu do tabuľky predvolieb. Vzťahným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)
- ▶ **Q381 Snímanie v osi TS? (0/1):** Týmto parametrom určíte, či má TNC vložiť do osi snímacieho systému aj vzťahný bod:
 - 0: Nevložiť vzťahný bod do osi snímacieho systému
 - 1: Vložiť vzťahný bod do osi snímacieho systému
- ▶ **Q382 Snímanie osi TS: Súř. 1. osi? (absolútne):** Súradnica snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q383 Snímanie osi TS: Súř. 2. osi? (absolútne):** Súradnica snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

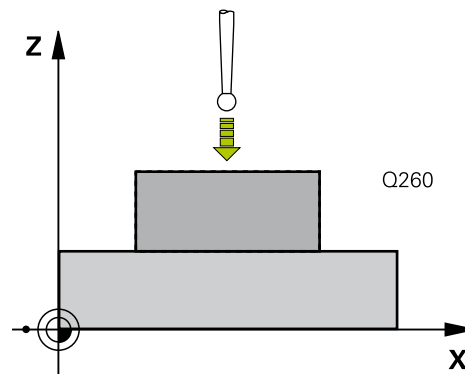
- ▶ **Q384 Snímanie osi TS: Súr. 3. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na osi snímacieho systému, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS?** (absolútne):
Súradnica na osi snímacieho systému, na ktorú má systém TNC vložiť vzťahný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne):
Dodatočná vzdialenosť medzi meraným bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému) a len pri snímaní vzťahného bodu v osi snímacieho systému. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999

15.11 VZŤAŽNÝ BOD, OS SNÍMACIEHO SYSTÉMU (cyklus 417, DIN/ISO: G417)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 417 meria ľubovoľnú súradnicu v osi snímacieho systému a zadá túto ako vzťažný bod. Voliteľne môže TNC nameranú súradnicu zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do naprogramovaného snímacieho bodu **1**. TNC pritom posunie snímací systém o bezpečnostnú vzdialenosť v smere kladnej osi snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém v osi snímacieho systému na zadanú súradnicu snímacieho bodu **1** a jednoduchým snímaním zaznamená skutočnú polohu
- 3 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťažný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538) a uloží aktuálnu hodnotu v následne vykonaných parametroch Q



Číslo parametra	Význam
Q160	Nameraný bod skutočnej hodnoty

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

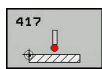
- Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- Vopred resetujte prepočty súradníc



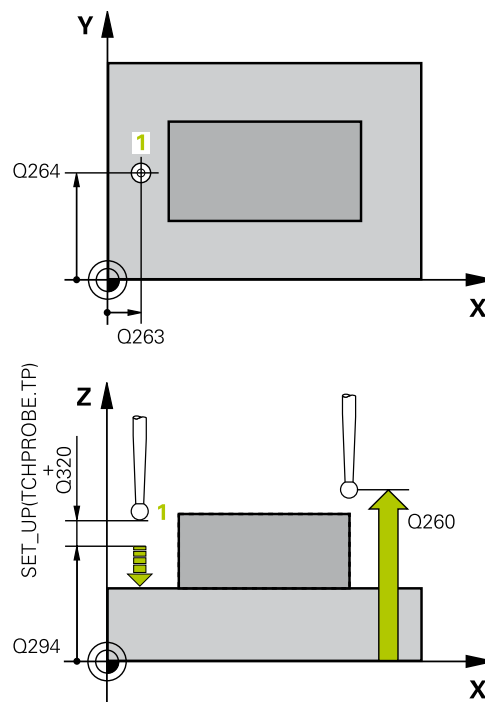
Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

TNC zadá potom v tejto osi vzťažný bod.

Parametre cyklu



- ▶ **Q263 1. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q264 1. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q294 1. Bod merania 3. os?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na osi snímacieho systému. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?**: Zadajte číslo riadka tabuľky vzťahných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice, vstupný rozsah 0 až 9999.
Q303 = 1: TNC definuje tabuľky vzťahných bodov. Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťahnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťahných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC definuje tabuľku nulových bodov. Nulový bod sa aktivuje automaticky
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS?** (absolútne): Súradnica, na ktorú má systém TNC vložiť vzťahný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?**: Týmto parametrom definujete, či sa má zistený vzťahný bod uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
-1: Nepoužiť! TNC vykoná zápis pri načítaní starých programov (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťahného bodu", Strana 538)
0: Zapísať zistený vzťahný bod do aktívnej tabuľky nulových bodov. Vzťahným systémom je aktívny súradnicový systém obrobku
1: Zápis zisteného vzťahného bodu do tabuľky predvolieb. Vzťahným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)



Bloky NC

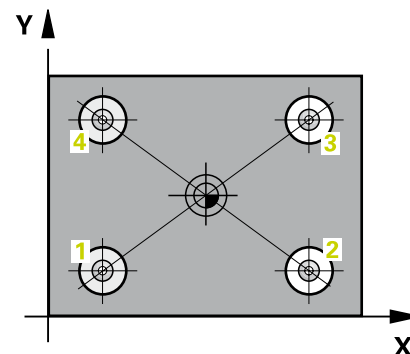
5 TCH PROBE 417	REF. BOD OSI TS
Q263=+25	; 1. BOD 1. OSI
Q264=+25	; 1. BOD 2. OSI
Q294=+25	; 1. BOD 3. OSI
Q320=0	; BEZP. VZDIALENOST
Q260=+50	; BEZP. VYSKA
Q305=0	; C. V TABULKE
Q333=+0	; REF. BOD
Q303=+1	; ODOVZD. NAM. HODN.

15.12 VZŤAŽNÝ BOD, STRED 4 OTVOROV (cyklus 418, DIN/ISO: G418)

Priebeh cyklu

Cykly snímacieho systému 418 vypočíta priesečník spojovacích čiar vždy dvoch stredov otvorov a zadá tento priesečník ako vzťažný bod. Voliteľne môže TNC tento priesečník zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC presunie snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do stredu prvého otvoru **1**
- 2 Potom snímací systém prejde na zadanú meraciu výšku a štyrmi snímaniami zachytí prvý stredový bod otvoru
- 3 Následne snímací systém prejde späť na bezpečnú výšku a polohuje sa na zadaný stred druhého otvoru **2**
- 4 TNC posúva snímací systém na zadanú meraciu výšku a zachytí štyrmi snímaniami druhý stredový bod otvoru
- 5 TNC opakuje operáciu 3 a 4 pre otvory **3 a 4**
- 6 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťažný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538). TNC vypočíta vzťažný bod ako priesečník spojovacích čiar stredového bodu otvoru **1/3** a **2/4** a uloží skutočné hodnoty do Q parametrov uvedených v nasledujúcom texte
- 7 Na želanie potom TNC zistí v osobitnom snímacom procese ešte vzťažný bod v osi snímacieho systému



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota priesečníku hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota priesečníku vedľajšej osi

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!**UPOZORNENIE****Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc

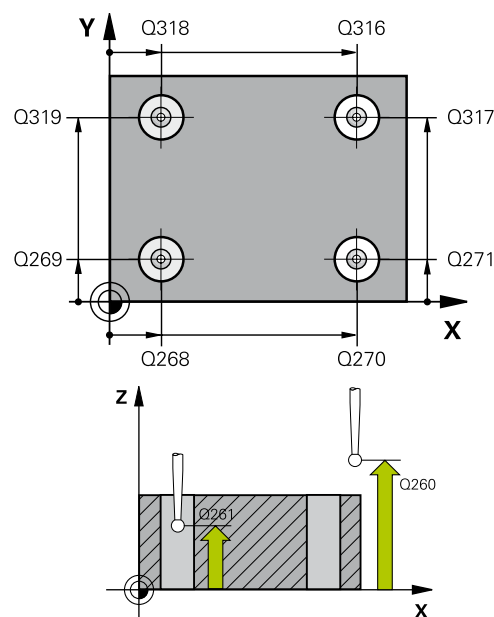


Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Parametre cyklu



- ▶ **Q268 1. Otvor: Stred 1. osi** (absolútne): Stredný bod prvého otvoru na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q269 1. Otvor: Stred osi 2?** (absolútne): Stred prvého otvoru na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q270 2. Otvor: Stred 1. osi** (absolútne): Stredový bod druhého otvoru na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q271 2. Otvor: Stred osi 2?** (absolútne): Stredný bod druhého otvoru na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q316 3. Otvor: Stred 1. osi** (absolútne): Stredový bod 3. otvoru v hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q317 3. Otvor: Stred osi 2?** (absolútne): Stred 3. otvoru na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q318 4. Otvor: Stred 1. osi** (absolútne): Stred 4. otvoru na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q319 4. Otvor: Stred osi 2?** (absolútne): Stred 4. otvoru na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?:** Zadáte číslo riadka tabuľky vzťažných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice, vstupný rozsah 0 až 9999.
Q303 = 1: TNC definuje tabuľky vzťažných bodov. Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťažnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťažných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC popisuje tabuľku nulových bodov. Nulový bod sa aktivuje automaticky
- ▶ **Q331 Nový ref. bod. hl. osi?** (absolútne): Súradnica na hlavnej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený priesečník spojnic. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



Bloky NC

5 TCH PROBE 418 REF. B. 4 OTVOROV

Q268=+20 ;1. STRED 1. OSI

Q269=+25 ;1. STRED 2. OSI

Q270=+150 ;2. STRED 1. OSI

Q271=+25 ;2. STRED 2. OSI

Q316=+150 ;3. STRED 1. OSI

Q317=+85 ;3. STRED 2. OSI

Q318=+22 ;4. STRED 1. OSI

Q319=+80 ;4. STRED 2. OSI

Q261=-5 ;MER. VYSKA

Q260=+10 ;BEZP. VYSKA

Q305=12 ;C. V TABULKE

Q331=+0 ;REF. BOD

Q332=+0 ;REF. BOD

Q303=+1 ;ODOVZD. NAM. HODN.

Q381=1 ;SNIMANIE OSI TS

Q382=+85 ;1. SUR. PRE OS TS

Q383=+50 ;2. SUR. PRE OS TS

Q384=+0 ;3. SUR. PRE OS TS

Q333=+0 ;REF. BOD

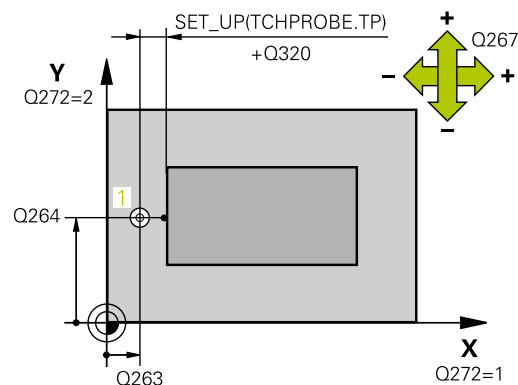
- ▶ **Q332 Nový ref. bod. pomoc. osi?** (absolútne):
Súradnica na vedľajšej osi, na ktorú má systém TNC umiestniť zistený priesečník spojnic.
Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?**: Týmto parametrom definujete, či sa má zistený vzťahný bod uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
-1: Nepoužiť! TNC vykoná zápis pri načítaní starých programov (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťahného bodu", Strana 538)
0: Zapísať zistený vzťahný bod do aktívnej tabuľky nulových bodov. Vzťahným systémom je aktívny súradnicový systém obrobku
1: Zápis zisteného vzťahného bodu do tabuľky predvolieb. Vzťahným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)
- ▶ **Q381 Snímanie v osi TS? (0/1)**: Týmto parametrom určíte, či má TNC vložiť do osi snímacieho systému aj vzťahný bod:
0: Nevložiť vzťahný bod do osi snímacieho systému
1: Vložiť vzťahný bod do osi snímacieho systému
- ▶ **Q382 Snímanie osi TS: Súř. 1. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q383 Snímanie osi TS: Súř. 2. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q384 Snímanie osi TS: Súř. 3. osi?** (absolútne):
Súradnica snímacieho bodu na osi snímacieho systému, na ktorú sa má vložiť vzťahný bod v osi snímacieho systému. Účinné len, ak Q381 = 1.
Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS?** (absolútne):
Súradnica na osi snímacieho systému, na ktorú má systém TNC vložiť vzťahný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

15.13 VZŤAŽNÝ BOD JEDNOTLIVEJ OSI (cyklus 419, DIN/ISO: G419)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 419 meria ľubovoľnú súradnicu vo voliteľnej osi a zadáva túto súradnicu ako vzťažný bod. Voliteľne môže TNC nameranú súradnicu zapísať aj do tabuľky nulových bodov alebo tabuľky predvolieb.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchlposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do naprogramovaného snímacieho bodu **1**. TNC pritom posúva snímací systém o bezpečnostnú vzdialenosť proti programovanému smeru posuvu
- 2 Následne snímací systém posúva na zadanú meraciu výšku a zachytáva aktuálnu polohu jednoduchým snímaním
- 3 Následne TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a spracuje zistený vzťažný bod v závislosti od parametra cyklu Q303 a Q305 (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťažného bodu", Strana 538)



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- Vopred resetujte prepočty súradníc

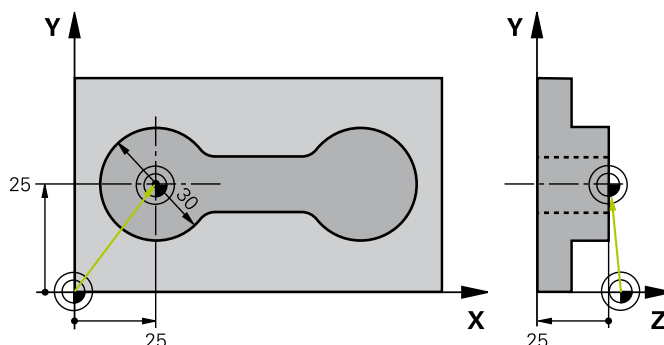


Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Ak chcete uložiť vzťažný bod vo viacerých osiach v tabuľke predvolieb, môžete použiť cyklus 419 viackrát za sebou. Na tento účel však musíte znova aktivovať číslo predvoľby po každom vykonaní cyklu 419. Ak pracujete s predvoľbou 0 ako s aktívnou predvoľbou, tento postup odpadá.

- ▶ **Q305 Č. v tabuľke?:** Zadáajte číslo riadka tabuľky vzťahných bodov, do ktorej TNC ukladá súradnice, vstupný rozsah 0 až 9999.
Q303 = 1: TNC definuje tabuľky vzťahných bodov.
Ak sa vykoná zmena v aktívnom vzťahnom bode, je zmena účinná okamžite. Inak sa záznam vykoná do príslušného riadka tabuľky vzťahných bodov bez automatickej aktivácie
Q303 = 0: TNC definuje tabuľku nulových bodov.
Nulový bod sa aktivuje automaticky
- ▶ **Q333 Nový ref. bod osi TS? (absolútne):**
Súradnica, na ktorú má systém TNC vložiť vzťahný bod. Základné nastavenie = 0. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q303 Odovzd. nam. hodn. (0,1)?:** Týmto parametrom definujete, či sa má zistený vzťahný bod uložiť do tabuľky nulových bodov alebo do tabuľky predvolieb:
-1: Nepoužiť! TNC vykoná zápis pri načítaní starých programov (pozrite si "Spoločné znaky všetkých snímacích cyklov na vloženie vzťahného bodu", Strana 538)
0: Zapísať zistený vzťahný bod do aktívnej tabuľky nulových bodov. Vzťahným systémom je aktívny súradnicový systém obrobku
1: Zápis zisteného vzťahného bodu do tabuľky predvolieb. Vzťahným systémom je súradnicový systém stroja (REF systém)

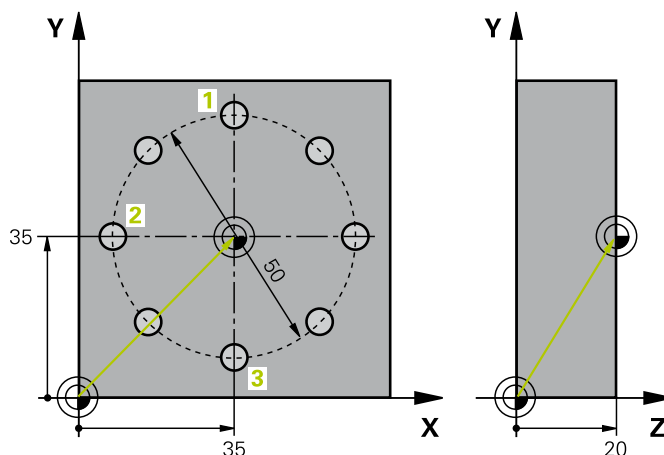
15.14 Príklad: Vloženie vzťažného bodu, stred kruhového segmentu a horná hrana obrobku



0 BEGIN PGM CYC413 MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Vyvolať nástroj 0 na určenie osi snímacieho systému
2 TCH PROBE 413 REF. B. VONK. KRUH	
Q321=+25 ;STRED 1. OSI	Stredový bod kruhu: súradnica X
Q322=+25 ;STRED 2. OSI	Stredový bod kruhu: súradnica Y
Q262=30 ;POZ. PRIEMER	Priemer kruhu
Q325=+90 ;START. UHOL	Uhol polárnych súradníc 1. snímacieho bodu
Q247=+45 ;UHLOVY KROK	Uhlový krok pre výpočet snímacích bodov 2 až 4
Q261=-5 ;MER. VYSKA	Súradnice v osi snímacieho systému, v ktorých prebehne meranie
Q320=2 ;BEZP. VZDIALENOST	Bezpečnostná vzdialenosť dodatočne k stĺpcu SET_UP
Q260=+10 ;BEZP. VYSKA	Výška, v ktorej sa môže os snímacieho systému posúvať bez kolízie
Q301=0 ;POHYB DO BEZP. VYS.	Medzi meracími bodmi neposúvať na bezpečnej výške
Q305=0 ;C. V TABULKE	Zadať zobrazenie
Q331=+0 ;REF. BOD	Zadať zobrazenie v X na 0
Q332=+10 ;REF. BOD	Zadať zobrazenie v Y na 10
Q303=+0 ;ODOVZD. NAM. HODN.	Bez funkcie, nakoľko sa musí zadať zobrazenie
Q381=1 ;SNIMANIE OSI TS	Zadať aj vzťažný bod v osi TS
Q382=+25 ;1. SUR. PRE OS TS	X súradnica snímacieho bodu
Q383=+25 ;2. SUR. PRE OS TS	Y súradnica snímacieho bodu
Q384=+25 ;3. SUR. PRE OS TS	Z súradnica snímacieho bodu
Q333=+0 ;REF. BOD	Zadať zobrazenie v Z na 0
Q423=4 ;POCET MERANI	Meranie kruhu so 4 snímaniami
Q365=0 ;SP. POSUVU	Posúvanie medzi meranými bodmi po kruhovej dráhe
3 CALL PGM 35K47	Vyvolať program obrábania
4 END PGM CYC413 MM	

15.15 Príklad: Vloženie vzťahného bodu, horná hrana obrobku a stred rozstupovej kružnice

Nameraný stred rozstupovej kružnice sa má zapísať do tabuľky predvolieb pre neskoršie použitie.



0 BEGIN PGM CYC416 MM		
1 TOOL CALL 69 Z		Vyvolať nástroj 0 na určenie osi snímacieho systému
2 TCH POBE 417 REF. BOD OSI TS		Definícia cyklu k zadaniu vzťahného bodu v osi snímacieho systému
Q263=+7,5	;1. BOD 1. OSI	Snímací bod: súradnica X
Q264=+7,5	;1. BOD 2. OSI	Snímací bod: súradnica Y
Q294=+25	;1. BOD 3. OSI	Snímací bod: súradnica Z
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOSŤ	Bezpečnostná vzdialenosť dodatočne k stĺpcu SET_UP
Q260=+50	;BEZP. VYSKA	Výška, v ktorej sa môže os snímacieho systému posúvať bez kolízie
Q305=1	;C. V TABULKE	Zapísať Z súradnicu do riadku 1
Q333=+0	;REF. BOD	Zadať os snímacieho systému 0
Q303=+1	;ODOVZD. NAM. HODN.	Vypočítaný vzťahný bod vo vzťahu k pevnému strojovému súradnicovému systému (REF systém) uložiť do tabuľky predvolieb PRESET.PR
3 TCH PROBE 416 REF. B. ST. ROZ. KR.		
Q273=+35	;STRED 1. OSI	Stredový bod rozstupovej kružnice: súradnica X
Q274=+35	;STRED 2. OSI	Stredový bod rozstupovej kružnice: súradnica Y
Q262=50	;POZ. PRIEMER	Priemer rozstupovej kružnice
Q291=+90	;UHOL 1. OTVOR	Uhol polárnych súradníc 1. stredú otvoru 1
Q292=+180	;UHOL 2. OTVOR	Uhol polárnych súradníc 2. stredú otvoru 2
Q293=+270	;UHOL 3. OTVOR	Uhol polárnych súradníc 3. stredú otvoru 3
Q261=+15	;MER. VYSKA	Súradnice v osi snímacieho systému, v ktorých prebehne meranie
Q260=+10	;BEZP. VYSKA	Výška, v ktorej sa môže os snímacieho systému posúvať bez kolízie
Q305=1	;C. V TABULKE	Stred rozstupovej kružnice (X a Y) zapísať do riadku 1
Q331=+0	;REF. BOD	
Q332=+0	;REF. BOD	

Q303=+1	;ODOVZD. NAM. HODN.	Vypočítaný vzťahný bod vo vzťahu k pevnému strojovému súradnicovému systému (REF systém) uložiť do tabuľky predvolieb PRESET.PR
Q381=0	;SNIMANIE OSI TS	Nezadať žiadny vzťahný bod v osi TS
Q382=+0	;1. SUR. PRE OS TS	bez funkcie
Q383=+0	;2. SUR. PRE OS TS	bez funkcie
Q384=+0	;3. SUR. PRE OS TS	bez funkcie
Q333=+0	;REF. BOD	bez funkcie
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST.	Bezpečnostná vzdialenosť dodatočne k stĺpcu SET_UP
4 CYCL DEF 247	ZADAT VZTAZNY BOD	Aktivovať novú predvoľbu cyklom 247
Q339=1	;C. VZTAZNEHO BODU	
6 CALL PGM 35KLZ		Vyvolať program obrábania
7 END PGM CYC416 MM		

16

**Cykly snímacieho
systému:
Automatická
kontrola obrobkov**

16.1 Základy

Prehľad

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT. a 26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc



Ovládanie musí byť pripravené výrobcom stroja na použitie 3D snímacích systémov.

Spoločnosť HEIDENHAIN preberá záruku za fungovanie cyklov snímacieho systému, len ak používate snímacie systémy značky HEIDENHAIN.

TNC má k dispozícii 12 cyklov, ktorými môžete obrobky merať automaticky:

Softvéro- vé tlačidlo	Cyklus	Strana
	0 VZŤAŽNÁ ROVINA Merať súradnicu v ľubovoľnej osi	599
	1 VZŤAŽNÁ ROVINA POLÁRNA Merať bod, smer snímání cez uhol	600
	420 MERAŤ UHOL Merať uhol v rovine obrábania	601
	421 MERAŤ OTVOR Merať polohu a priemer otvoru	604
	422 MERAŤ VONKAJŠÍ KRUH Merať polohu a priemer kruhového výčnelka	609
	423 MERAŤ VNÚTORNÝ OBDĽŽNIK Merať polohu, dĺžku a šírku obdĺžnikového výrezu	614
	424 MERAŤ VONKAJŠÍ OBDĽŽNIK Merať polohu, dĺžku a šírku obdĺžnikového výčnelka	617
	425 MERAŤ VNÚTORNÚ ŠÍRKU (2. úroveň softvérových tlačidiel) Merať vnútornú šírku drážky	620
	426 MERAŤ VONKAJŠÍ VÝSTUPOK (2. úroveň softvérových tlačidiel) Merať vonkajší výstupok	623

Softvérové tlačidlo	Cyklus	Strana
	427 MERAŤ SÚRADNICE (2. rovina softvérových tlačidiel) Merat' ľubovoľné súradnice vo voliteľnej osi	626
	430 MERAŤ ROZSTUPOVÚ KRUŽNICU (2. rovina softvérových tlačidiel) Merat' polohu rozstupovej kružnice a jej priemer	629
	431 MERAŤ ROVINU (2. rovina softvérových tlačidiel) Merat' uhol osí A a B roviny	632

Protokolovať výsledky meraní

Pre všetky cykly umožňujúce automatické meranie obrobkov (výnimka: cyklus 0 a 1) môžete nechať v TNC zostaviť protokol z merania. V príslušnom snímacom cykle môžete definovať, či má TNC

- uložiť protokol z merania do niektorého súboru
- či zobrazí protokol z merania na obrazovke a preruší chod programu
- nemá vytvoriť žiadny protokol z merania

Pokiaľ chcete protokol z merania uložiť do niektorého súboru, TNC uloží dáta štandardne ako ASCII súbor. TNC zvolí ako miesto uloženia adresár, ktorý obsahuje aj príslušný program NC.



Používajte softvér na prenos údajov spoločnosti HEIDENHAIN TNCremo na výstup protokolu z merania cez rozhranie údajov.

Príklad: Súbor protokolu pre snímací cyklus 421:

Protokol z merania Snímací cyklus 421 Meranie otvoru

Dátum: 30-06-2005

Čas: 6:55:04

Čas: TNC:\GEH35712\CHECK1.H

Požadované hodnoty:

Stred hlavnej osi: 50.0000

Stred vedľajšej osi: 65.0000

Priemer: 12.0000

Prednastavené medzné hodnoty:

Najväčší rozmer stredu hlavnej osi: 50.1000

Min. rozmer stredu hlavnej osi: 49.9000

Najväčší rozmer stredu vedľajšej osi: 65.1000

Min. rozmer stredu vedľajšej osi: 64.9000

Max. rozmer otvoru: 12.0450

Min. rozmer otvoru: 12.0000

Skutočné hodnoty:

Stred hlavnej osi: 50.0810

Stred vedľajšej osi: 64.9530

Priemer: 12.0259

Odchýlky:

Stred hlavnej osi: 0.0810

Stred vedľajšej osi: -0.0470

Priemer: 0.0259

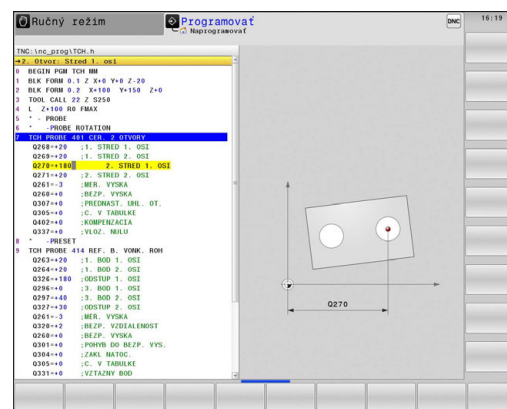
Ďalšie výsledky meraní: -5.0000

Koniec protokolu z merania

Výsledky meraní v parametroch Q

Výsledky meraní príslušného snímacieho cyklu TNC uloží do globálne účinných parametrov Q150 až Q160. Odchýlky od požadovanej hodnoty sú uložené v parametroch Q161 až Q166. Rešpektujte tabuľku výsledných parametrov, ktorá je uvedená pri každom popise cyklu.

Okrem toho TNC pri definícii cyklu spoluzobrazí v pomocnom obrázku príslušného cyklu výsledný parameter (pozri obr. vpravo hore). Prítom patrí osvetlený výsledný parameter k príslušným zadávacím parametrom.



Kontrola nástroja

Pri niektorých cykloch pre kontrolu nástroja môžete dať TNC vykonávať kontrolu nástroja. TNC potom kontroluje, či

- na základe odchýlok od požadovanej hodnoty (hodnoty v Q16x) má byť korigovaný polomer nástroja
- odchýlky od požadovanej hodnoty (hodnoty v Q16x) väčšie ako je tolerancia zlomu nástroja

Korigovanie nástroja



Funkcia pracuje len

- pri aktívnej tabuľke nástroja
- ak ste v cykle zapli monitorovanie nástroja: **Q330** sa nerovná 0 alebo vložte názov nástroja. Vloženie názvu nástroja vyberte softvérovým tlačidlom. TNC viac nezobrazuje pravý apostrof.

Ak vykonáte viaceré opravné merania, TNC pripočíta príslušné namerané odchýlky k hodnote už uloženej v tabuľke nástrojov.

Frézovací nástroj: Keď v parametri Q330 odkazujete na frézovací nástroj, príslušné hodnoty sa korigujú takto: TNC koriguje polomer nástroja v stĺpci DR zásadne vždy, aj keď nameraná odchýlka leží v rámci vopred zadanej tolerancie. Potrebu opravy môžete zistiť vo vašom programe NC pomocou parametra Q181 (Q181 = 1: Oprava je potrebná).

Sústružnícky nástroj: (platí len pre cykly 421, 422, 427) Keď v parametri Q330 odkazujete na sústružnícky nástroj, korigujú sa príslušné hodnoty v stĺpcoch DZL, príp. DXL. TNC monitoruje aj zlomkovú toleranciu, ktorá je definovaná v stĺpci LBREAK. Potrebu opravy môžete zistiť vo vašom programe NC pomocou parametra Q181 (Q181 = 1: Oprava je potrebná).

Kontrola zlomenia nástroja



Funkcia pracuje len

- pri aktívnej tabuľke nástroja
- ak zapojíte kontrolu nástroja v cykle (zadať Q330 nerovné 0)
- ak je v tabuľke tolerancie zlomenia RBREAK pre číslo nástroja zadane v tabuľke nástrojov uvedená hodnota väčšia ako 0 (pozrite si aj príručku používateľa, kapitola 5.2 „Údaje nástroja“)

TNC vygeneruje chybové hlásenie a zastaví priebeh programu, ak je nameraná odchýlka väčšia ako tolerancia zlomenia nástroja. Súčasne zablokuje nástroj v tabuľke nástrojov (stĺpec TL = L).

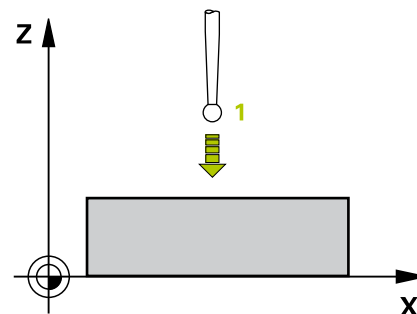
Vzťažný systém pre výsledky meraní

TNC odošle všetky výsledky z merania do parametrov pre výsledky a do súboru protokolu v aktívnom – teda príp. v presunutom alebo/a otočenom/naklonenom – súradnicovom systéme.

16.2 VZŤAŽNÁ ROVINA (cyklus 0, DIN/ISO: G55)

Priebeh cyklu

- 1 Snímací systém sa posúva 3D pohybom v rýchloposuve (hodnota zo stĺpca **FMAX**) do predpolohy **1** naprogramovanej v cykle
- 2 Následne vykoná snímací systém snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**). Smer snímania sa musí určiť v cykle
- 3 Potom ako TNC túto polohu zachytí, prechádza snímací systém späť na počiatočný bod priebehu snímania a uloží namerané súradnice v niektorom Q parametri. Okrem toho TNC uloží súradnice tej polohy, v ktorej sa snímací systém nachádza v okamihu signálu spustenia, do parametrov Q115 až Q119. Pre hodnoty v týchto parametroch TNC nezohľadní dĺžku snímacieho hrotu a jeho polomer



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

TNC presúva snímací systém v trojrozmernom pohybe rýchloposuvom na predpolohu naprogramovanú v cykle. Podľa polohy, na ktorej sa nachádza nástroj, hrozí nebezpečenstvo kolízie!

- Musí sa predpolohovať tak, aby sa zabránilo kolízii pri nábehu programovanej predpolohy

Parametre cyklu



- **Č. parametra pre výsledok?:** Vložte číslo parametra Q, ktorému sa priradí hodnota súradnice. Vstupný rozsah 0 až 1999
- **Os dotyku/smer dotyku?:** Tlačidlom na výber osi alebo klávesnicou ASCII zadajte os snímania a znamienko pre smer snímania. Potvrďte vstup tlačidlom **ENT**. Vstupný rozsah všetky osi NC
- **Požadovaná hodnota polohy?:** Tlačidlami na výber osi alebo klávesnicou ASCII zadajte všetky súradnice na predpolohovanie snímacieho systému. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- Ukončenie zadávania: Stlačte tlačidlo **ENT**

Bloky NC

67 TCH PROBE 0.0 REF. ROVINA Q5 X-

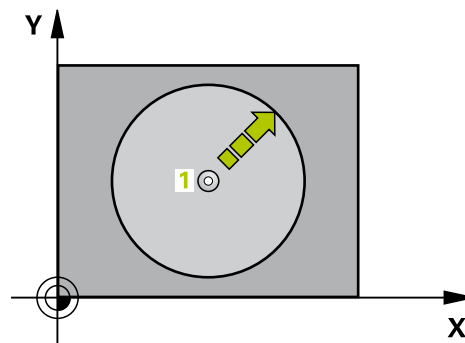
68 TCH PROBE 0.1 X+5 Y+0 Z-5

16.3 VZŤAŽNÁ ROVINA polárna (cyklus 1)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 1 zisťuje v ľubovoľnom smere snímání ľubovoľnú polohu na obrobku.

- 1 Snímací systém sa posúva 3D pohybom v rýchloposuve (hodnota zo stĺpca **FMAX**) do predpolohy **1** naprogramovanej v cykle
- 2 Následne vykoná snímací systém snímání so snímacím posuvom (stĺpec **F**). Pri snímaní TNC prechádza rovnomerne vo dvoch osiach (závisí od uhla snímání). Smer snímání sa musí určiť polárnym uhlom v cykle
- 3 Potom ako zachytí TNC polohu, prejde snímací systém späť do počiatočného bodu snímání. Súradnice polohy, v ktorej sa snímací systém nachádza v okamihu signálu spustenia, TNC uloží do parametrov Q115 až Q119.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

TNC presúva snímací systém v trojrozmernom pohybe rýchloposuvom na predpolohu naprogramovanú v cykle. Podľa polohy, na ktorej sa nachádza nástroj, hrozí nebezpečenstvo kolízie!

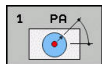
- Musí sa predpolohovať tak, aby sa zabránilo kolízii pri nábehu programovanej predpolohy



Os snímání zadefinovaná v cykle určuje rovinu snímání:

- Os snímání X: rovina X/Y
- Os snímání Y: rovina Y/Z
- Os snímání Z: rovina Z/X

Parametre cyklu



- **Dotyková os?:** Tlačidlom na výber osi alebo klávesnicou ASCII zadajte os snímání. Potvrďte vstup tlačidlom **ENT**. Vstupný rozsah X, Y alebo Z
- **Dotykový uhol?:** Uhol, ktorý sa vzťahuje na os snímání, v ktorej sa má snímací systém presúvať. Vstupný rozsah -180,0000 až 180,0000
- **Požadovaná hodnota polohy?:** Tlačidlami na výber osi alebo klávesnicou ASCII zadajte všetky súradnice na predpolohovanie snímacieho systému. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- Ukončenie zadávania: Stlačte tlačidlo **ENT**

Bloky NC

67 TCH PROBE 1.0 REF. BOD POLARNY

68 TCH PROBE 1.1 X UHOL: +30

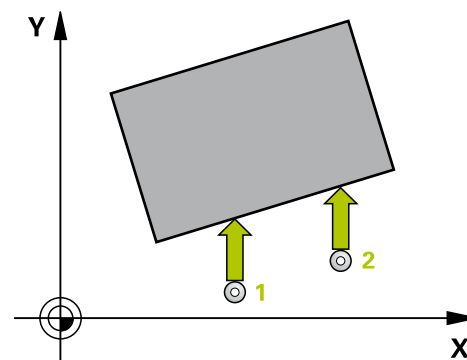
69 TCH PROBE 1.2 X+5 Y+0 Z-5

16.4 MERAŤ UHOL (cyklus 420, DIN/ISO: G420)

Priebeh cyklu

Cykly snímacieho systému 420 zisťuje uhol, ktorý zvierá ľubovoľná priamka s hlavnou osou roviny obrábania.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do naprogramovaného snímacieho bodu **1**. Systém TNC pritom posunie snímací systém o bezpečnostnú vzdialenosť proti určenému smeru posuvu
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**)
- 3 Potom sa presunie snímací systém na nasledujúci snímací bod **2** a vykoná druhé snímanie
- 4 TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a uloží zistený uhol do nasledujúceho Q parametra:



Číslo parametra	Význam
Q150	Nameraný uhol sa vzťahuje na hlavnú os roviny opracovania

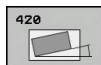
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



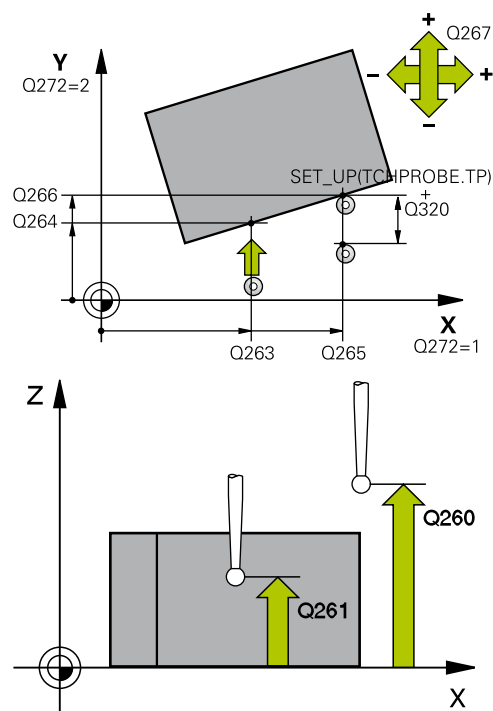
Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Ak je zadefinovaná os snímacieho systému = os merania, zvolte **Q263** rovné **Q265**, ak sa má uhol merať v smere osi A; **Q263** nerovné **Q265**, ak sa má merať uhol v smere osi B.

Parametre cyklu



- ▶ **Q263 1. Bod merania 1. osi?** (absolútne):
Súradnica prvého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q264 1. Bod merania 2. osi?** (absolútne):
Súradnica prvého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q265 2. Bod merania 1. osi?** (absolútne):
Súradnica druhého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q266 2. Bod merania 2. osi?** (absolútne):
Súradnica druhého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q272 Mer. os (1...3: 1=hlavná os)?**: Os, v ktorej sa má meranie vykonať
1: Hlavná os = os merania
2: Vedľajšia os = os merania
3: Os snímacieho systému = os merania
- ▶ **Q267 Smer posuvu 1 (+1=+ / -1=-)?**: Smer, v ktorom sa má snímací systém prisunúť na obrobok:
-1: Záporný smer posuvu
+1: Kladný smer posuvu
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne):
Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne):
Dodatočná vzdialenosť medzi meraným bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k SET_UP (tabuľka snímacieho systému) a len pri snímaní vzťažného bodu v osi snímacieho systému. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



Bloky NC

5 TCH PROBE 420 MERANIE UHLA	
Q263=+10	;1. BOD 1. OSI
Q264=+10	;1. BOD 2. OSI
Q265=+15	;2. BOD 1. OSI
Q266=+95	;2. BOD 2. OSI
Q272=1	;MER. OS
Q267=-1	;SMER POSUVU
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+10	;BEZP. VYSKA
Q301=1	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q281=1	;PROT. Z MER.

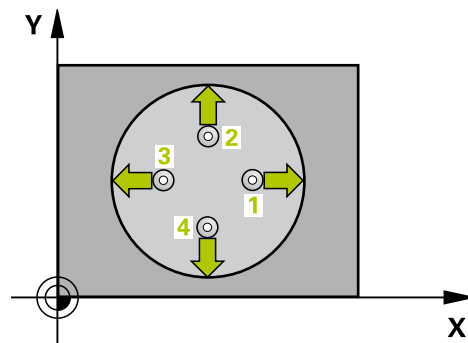
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
 - 0**: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
 - 1**: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q281 Prot. z. mer. (0/1/2)?**: Definovanie, či má TNC vytvoriť protokol z merania:
 - 0**: Nevytvoriť protokol z merania
 - 1**: Vytvoriť protokol z merania: TNC uloží **súbor protokolu TCHPR420.TXT** štandardne do adresára TNC:\
 - 2**: Prerušit' priebeh programu a výstup protokolu z merania na obrazovku TNC (v programe môžete následne pokračovať pomocou **Štart NC**)

16.5 MERAŤ OTVOR (cyklus 421, DIN/ISO: 421)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 421 zisťuje stredový bod a priemer otvoru (kruhový výrez). Ak definujete príslušné hodnoty tolerancie v cykle, vykoná TNC porovnanie skutočných a požadovaných hodnôt a uloží odchýlky do systémových parametrov.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca SET_UP tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec F). TNC určí smer snímania automaticky v závislosti od programovaného počiatočného uhla
- 3 Potom snímací systém cirkuluje buď na výške merania alebo na bezpečnej výške k najbližšiemu snímaciemu bodu **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 4 TNC presunie snímací systém na snímací bod **3** a potom na snímací bod **4** a vykoná tam tretie, resp. štvrté snímanie
- 5 Nakoniec TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a uloží aktuálne hodnoty a odchýlky do nasledujúcich Q parametrov:



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota stredu hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota stredu vedľajšej osi
Q153	Skutočná hodnota priemeru
Q161	Odchýlka stredu hlavnej osi
Q162	Odchýlka stredu vedľajšej osi
Q163	Odchýlka priemeru

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Čím menší naprogramujete uhlový krok, tým nepresnejšie TNC vyráta rozmery otvoru. Minimálna vstupná hodnota: 5°

Keď v parametri Q330 odkazujete na sústružnícky nástroj, platí toto:

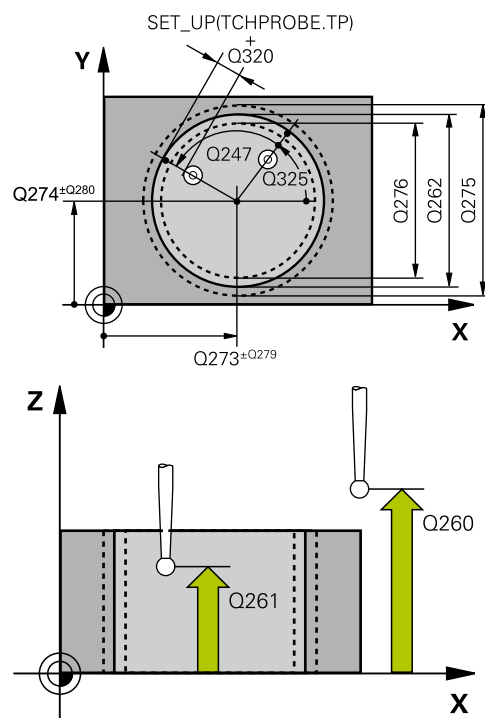
- Je potrebné popísať parametre Q498 a Q531
- Údaje parametrov Q498, Q531 napr. z cyklu 800 musia súhlasiť s týmito údajmi
- Keď TNC vykonáva korekciu sústružníckeho nástroja, korigujú sa príslušné hodnoty v stĺpcoch DZL, príp. DXL
- TNC monitoruje aj zlomkovú toleranciu, ktorá je definovaná v stĺpci LBREAK

Keď v parametri Q330 odkazujete na frézovací nástroj, nemajú vstupy v parametroch Q498 a Q531 žiadne vplyvy.

Parametre cyklu



- ▶ **Q273 Stred 1. osi (pož. hodn.)?** (absolútne): Stred otvoru na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q274 Stred 2. osi (pož. hodn.)?** (absolútne): Stred otvoru na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q262 Pož. priemer?**: Zadáte priemer otvoru. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q325 Spúšť. uhol?** (absolútne): Uhol medzi hlavnou osou roviny obrábania a prvým snímaným bodom. Vstupný rozsah -360,000 až 360,000
- ▶ **Q247 Uholový krok** (inkrementálne): Uhol medzi dvoma meranými bodmi, znamienko uholového kroku definuje smer otáčania (– = v smere hodinových ručičiek), ktorým sa snímací systém presunie na nasledujúci meraný bod. Ak chcete merať oblúky, naprogramujte uholový krok menší ako 90°. Vstupný rozsah -120,000 až 120,000
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k SET_UP (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



Bloky NC

5 TCH PROBE 421 MERANIE OTVORU

Q273=+50	;STRED 1. OSI
Q274=+50	;STRED 2. OSI
Q262=75	;POZ. PRIEMER
Q325=+0	;START. UHOL
Q247=+60	;UHLOVY KROK
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST

- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?:** Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q275 Max. rozm. otv.?:** Najväčší povolený priemer otvoru (kruhového výrezu). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q276 Min. rozm. otv.?:** Najmenší povolený priemer otvoru (kruhového výrezu). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q279 Tol. hodn. stred 1. osi?:** Povolená odchýlka polohy na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q280 Tol. hodn. stred 2. osi?:** Povolená odchýlka polohy na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q281 Prot. z. mer. (0/1/2)?:** Definovanie, či má TNC vytvoriť protokol z merania:
0: Nevytvoriť protokol z merania
1: Vytvoriť protokol z merania: TNC uloží **súbor protokolu TCHPR421.TXT** štandardne do adresára, v ktorom sa nachádza aj príslušný program NC.
2: Prerušit' priebeh programu a výstup protokolu z merania na obrazovku TNC. Pokračovať s programom pomocou NC Start
- ▶ **Q309 Prog. stop pri chybe tol.?:** Definovanie, či má TNC pri prekročení tolerancie prerušiť priebeh programu a vygenerovať chybové hlásenie:
0: Neprerušit' priebeh programu, nevygenerovať žiadne chybové hlásenie
1: Prerušit' priebeh programu, vygenerovať chybové hlásenie

Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q301=1	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q275=75,12	;MAX. ROZM.
Q276=74,95	;MIN. ROZM.
Q279=0,1	;TOL. HODN. 1. STRED
Q280=0,1	;TOL. HODN. 2. STRED
Q281=1	;PROT. Z MER.
Q309=0	;PROG. STOP PRI CHYBE
Q330=0	;NASTROJA
Q423=4	;POCET MERANI
Q365=1	;SP. POSUVU

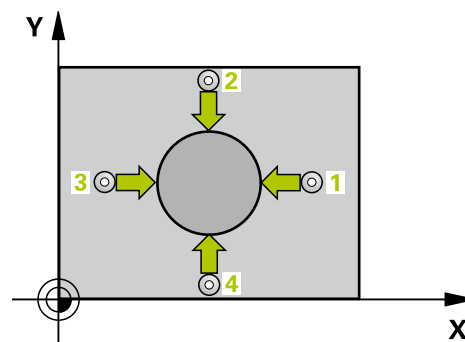
- ▶ **Q330 Č. nástroja na monitorovanie?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC vykonať monitorovanie nástroja (pozrite si "Kontrola nástroja", Strana 598). Vstupný rozsah 0 až 32767,9, alternatívne názov nástroja s max. 16 znakmi
0: Monitorovanie nie je aktívne
>0: Číslo alebo názov nástroja, ktorým TNC vykoná obrábanie. Máte k dispozícii možnosť prevziať nástroj softvérovým tlačidlom priamo z tabuľky nástrojov.
- ▶ **Q423 Počet meraní rovín (4/3)?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC merať výčnelok 4 alebo 3 snímaniami:
4: Použiť 4 merané body (štandardné nastavenie)
3: Použiť 3 merané body
- ▶ **Q365 Sp. posuvu? Priamka=0/kruh=1:** Týmto parametrom určíte, akou dráhovou funkciou sa má nástroj presúvať medzi meranými bodmi, keď je aktívny posuv na bezpečnej výške (Q301 = 1):
0: Medzi obrábacími operáciami posuv po priamke
1: Medzi obrábacími operáciami kruhový posuv po priemere rozstupovej kružnice
- ▶ **Q498 Obrátiť nástroj (0=nie/1=áno)?:**
 Relevantné, len ak ste predtým v parametri Q330 zadali sústružnícky nástroj. Na vykonanie správneho monitorovania sústružníckeho nástroja musí TNC poznať presnú situáciu obrábania. Zadať preto toto:
1: Nástroj je zrkadlený (otočený o 180°), napr. cyklom 800 a parametrom **Obrátiť nástroj** Q498 = 1
0: Sústružnícky nástroj zodpovedá popisu z tabuľky sústružníckych nástrojov toolturn.trn, žiadna modifikácia napr. cyklom 800 a parametrom **Obrátiť nástroj** Q498 = 0
- ▶ **Q531 Uhol naklonenia?:** Relevantné, len ak ste predtým v parametri Q330 zadali sústružnícky nástroj. Zadať uhol nábehu medzi sústružníckym nástrojom a obrobkom počas obrábania, napr. z cyklu 800, parameter **Uhol naklonenia?** Q531. Vstupný rozsah: od -180° až do +180°

16.6 MERAŤ VONKAJŠÍ KRUH (cyklus 422, DIN/ISO: G422)

Priebeh cyklu

Cykus snímacieho systému 422 zisťuje stredový bod a priemer kruhového čapu. Ak definujete príslušné hodnoty tolerancie v cykle, vykoná TNC porovnanie skutočných a požadovaných hodnôt a uloží odchýlky do systémových parametrov.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**). TNC určí smer snímania automaticky v závislosti od programovaného počiatočného uhla
- 3 Potom snímací systém cirkuluje buď na výške merania alebo na bezpečnej výške k najbližšiemu snímaciemu bodu **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 4 TNC presunie snímací systém na snímací bod **3** a potom na snímací bod **4** a vykoná tam tretie, resp. štvrté snímanie
- 5 Nakoniec TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a uloží aktuálne hodnoty a odchýlky do nasledujúcich Q parametrov:



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota stredy hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota stredy vedľajšej osi
Q153	Skutočná hodnota priemeru
Q161	Odchýlka stredy hlavnej osi
Q162	Odchýlka stredy vedľajšej osi
Q163	Odchýlka priemeru

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

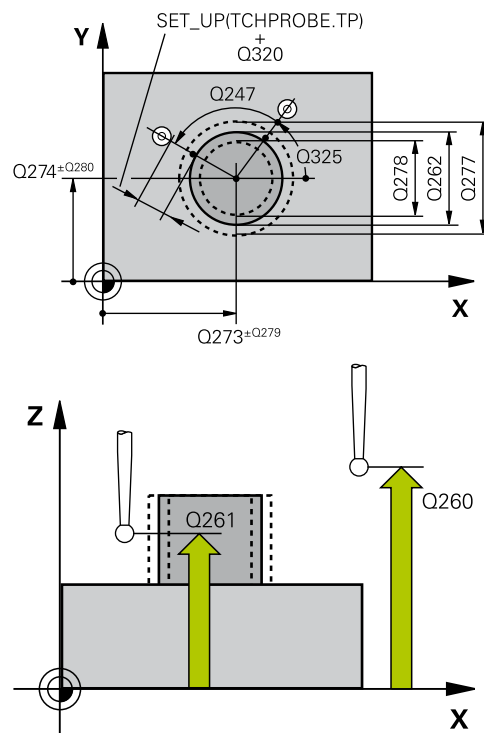
Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Čím menší naprogramujete uhlový krok, tým nepresnejšie TNC vyráta rozmery čapu. Minimálna vstupná hodnota: 5°

Keď v parametri Q330 odkazujete na sústružnícky nástroj, platí toto:

- Je potrebné popísať parametre Q498 a Q531
- Údaje parametrov Q498, Q531 napr. z cyklu 800 musia súhlasiť s týmito údajmi
- Keď TNC vykonáva korekciu sústružníckeho nástroja, korigujú sa príslušné hodnoty v stĺpcoch DZL, príp. DXL
- TNC monitoruje aj zlomkovú toleranciu, ktorá je definovaná v stĺpci LBREAK

Keď v parametri Q330 odkazujete na frézovací nástroj, nemajú vstupy v parametroch Q498 a Q531 žiadne vplyvy.



5 TCH PROBE 422 MERANIE VONK. KRUH
Q273=+50 ;STRED 1. OSI
Q274=+50 ;STRED 2. OSI
Q262=75 ;POZ. PRIEMER
Q325=+90 ;START. UHOL
Q247=+30 ;UHLOVY KROK
Q261=-5 ;MER. VYSKA
Q320=0 ;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+10 ;BEZP. VYSKA
Q301=0 ;POHYB DO BEZP. VYS.
Q277 = 35,15 MAX. ROZM.

- ▶ **Q277 Max. rozm. čapu?:** Najväčší povolený priemer výčnelka. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q278 Min. rozm. čapu?:** Najmenší povolený priemer výčnelka. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q279 Tol. hodn. stred 1. osi?:** Povolená odchýlka polohy na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q280 Tol. hodn. stred 2. osi?:** Povolená odchýlka polohy na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q281 Prot. z. mer. (0/1/2)?:** Definovanie, či má TNC vytvoriť protokol z merania:
0: Nevytvoriť protokol z merania
1: Vytvoriť protokol z merania: TNC uloží **súbor protokolu TCHPR422.TXT** štandardne do adresára TNC:\ .
2: Prerušit' priebeh programu a výstup protokolu z merania na obrazovku TNC. Pokračovať s programom pomocou NC Start
- ▶ **Q309 Prog. stop pri chybe tol.?:** Definovanie, či má TNC pri prekročení tolerancie prerušit' priebeh programu a vygenerovať chybové hlásenie:
0: Neprerušit' priebeh programu, nevygenerovať žiadne chybové hlásenie
1: Prerušit' priebeh programu, vygenerovať chybové hlásenie
- ▶ **Q330 Č. nástroja na monitorovanie?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC vykonať monitorovanie nástroja (pozrite si "Kontrola nástroja", Strana 598). Vstupný rozsah 0 až 32767,9, alternatívne názov nástroja s max. 16 znakmi.
0: Kontrola nie je aktívna
>0: Číslo nástroja v tabuľke nástrojov TOOL.T
- ▶ **Q423 Počet meraní rovín (4/3)?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC merať výčnelok 4 alebo 3 snímaniami:
4: Použiť 4 merané body (štandardné nastavenie)
3: Použiť 3 merané body

Q278 = 34,9;MIN. ROZM.

Q279=0,05 ;TOL. HODN. 1. STRED

Q280=0,05 ;TOL. HODN. 2. STRED

Q281=1 ;PROT. Z MER.

Q309=0 ;PROG. STOP PRI CHYBE

Q330=0 ;NASTROJA

Q423=4 ;POCET MERANI

Q365=1 ;SP. POSUVU

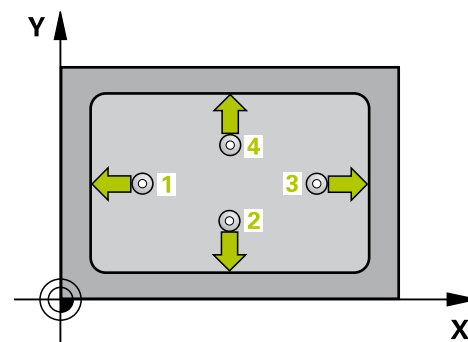
- ▶ **Q365 Sp. posuvu? Priamka=0/kruh=1:** Týmto parametrom určíte, akou dráhovou funkciou sa má nástroj presúvať medzi meranými bodmi, keď je aktívny posuv na bezpečnej výške (Q301 = 1):
0: Medzi obrábacími operáciami posuv po priamke
1: Medzi obrábacími operáciami kruhový posuv po priemere rozstupovej kružnice
- ▶ **Q498 Obrátiť nástroj (0=nie/1=áno)?:**
Relevantné, len ak ste predtým v parametri Q330 zadali sústružnícky nástroj. Na vykonanie správneho monitorovania sústružníckeho nástroja musí TNC poznať presnú situáciu obrábania.
Zadajte preto toto:
1: Nástroj je zrkadlený (otočený o 180°), napr. cyklom 800 a parametrom **Obrátiť nástroj** Q498 = 1
0: Sústružnícky nástroj zodpovedá popisu z tabuľky sústružníckych nástrojov toolturn.trn, žiadna modifikácia napr. cyklom 800 a parametrom **Obrátiť nástroj** Q498 = 0
- ▶ **Q531 Uhol naklonenia?:** Relevantné, len ak ste predtým v parametri Q330 zadali sústružnícky nástroj. Zadajte uhol nábehu medzi sústružníckym nástrojom a obrobkom počas obrábania, napr. z cyklu 800, parameter **Uhol naklonenia?** Q531.
Vstupný rozsah: od -180° až do +180°

16.7 MERAŤ VNÚTORNÝ OBDĹŽNIK (cyklus 423, DIN/ISO: G423)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 423 zisťuje stred, ako aj dĺžku a šírku obdĺžnikového výrezu. Ak definujete príslušné hodnoty tolerancie v cykle, vykoná TNC porovnanie skutočných a požadovaných hodnôt a uloží odchýlky do systémových parametrov.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchlposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**)
- 3 Potom presunie snímací systém buď rovnobežne s osou na výšku merania, alebo lineárne na bezpečnú výšku na nasledujúci snímací bod **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 4 TNC presunie snímací systém na snímací bod **3** a potom na snímací bod **4** a vykoná tam tretie, resp. štvrté snímanie
- 5 Nakoniec TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a uloží aktuálne hodnoty a odchýlky do nasledujúcich Q parametrov:



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota stredu hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota stredu vedľajšej osi
Q154	Skutočná hodnota strany hlavnej osi
Q155	Skutočná dĺžka strany vedľajšej osi
Q161	Odchýlka stredu hlavnej osi
Q162	Odchýlka stredu vedľajšej osi
Q164	Odchýlka dĺžky strany hlavnej osi
Q165	Odchýlka dĺžky strany vedľajšej osi

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



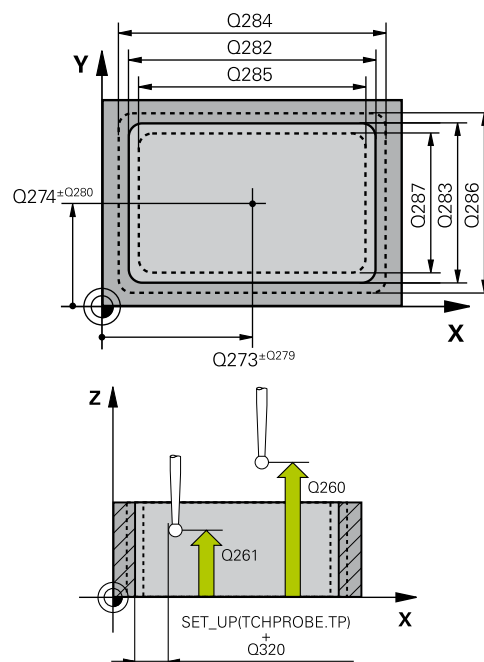
Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Ak rozmer výrezu a bezpečnostná vzdialenosť nedovolia predpolohovanie v blízkosti snímacích bodov, vychádza TNC so snímaním zo stredu výrezu. Medzi štyrmi meracími bodmi sa snímací systém potom neposúva na bezpečnej výške.

Parametre cyklu



- ▶ **Q273 Stred 1. osi (pož. hodn.)?** (absolútne): Stred výrezu na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q274 Stred 2. osi (pož. hodn.)?** (absolútne): Stred výrezu na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q282 1. Dĺžka strán (pož. hodn.)?**: Dĺžka výrezu rovnobežne s hlavnou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q283 2. Dĺžka strán (pož. hodn.)?**: Dĺžka výrezu rovnobežne s vedľajšou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k SET_UP (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q284 Max. rozm 1. dĺžky str.?**: Najväčšia povolená dĺžka výrezu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q285 Min. rozm 1. dĺžky str.?**: Najmenšia povolená dĺžka výrezu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q286 Max. rozm 2. dĺžky str.?**: Najväčšia povolená šírka výrezu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

5 TCH PROBE 423 MERANIE VNUT. KRUH	
Q273=+50	;STRED 1. OSI
Q274=+50	;STRED 2. OSI
Q282=80	;1. DLZKA STRANY
Q283=60	;2. DLZKA STRANY
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+10	;BEZP. VYSKA
Q301=1	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q284=0	;MAX. ROZM. 1. STRANA
Q285=0	;MIN. ROZM. 1. STRANA
Q286=0	;MAX. ROZM. 2. STRANA
Q287=0	;MIN. ROZM. 2. STRANA
Q279=0	;TOL. HODN. 1. STRED
Q280=0	;TOL. HODN. 2. STRED
Q281=1	;PROT. Z MER.

- ▶ **Q287 Min. rozm 2. dĺžky str.?:** Najmenšia povolená šírka výrezu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q279 Tol. hodn. stred 1. osi?:** Povolená odchýlka polohy na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q280 Tol. hodn. stred 2. osi?:** Povolená odchýlka polohy na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q281 Prot. z. mer. (0/1/2)?:** Definovanie, či má TNC vytvoriť protokol z merania:
0: Nevytvoriť protokol z merania
1: Vytvoriť protokol z merania: TNC uloží **súbor protokolu TCHPR423.TXT** štandardne do adresára TNC:\ .
2: Prerušit' priebeh programu a výstup protokolu z merania na obrazovku TNC. Pokračovať s programom pomocou NC Start
- ▶ **Q309 Prog. stop pri chybe tol.?:** Definovanie, či má TNC pri prekročení tolerancie prerušit' priebeh programu a vygenerovať chybové hlásenie:
0: Neprerušit' priebeh programu, nevygenerovať žiadne chybové hlásenie
1: Prerušit' priebeh programu, vygenerovať chybové hlásenie
- ▶ **Q330 Č. nástroja na monitorovanie?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC vykonať monitorovanie nástroja (pozrite si "Kontrola nástroja", Strana 598). Vstupný rozsah 0 až 32767,9, alternatívne názov nástroja s max. 16 znakmi.
0: Kontrola nie je aktívna
>0: Číslo nástroja v tabuľke nástrojov TOOL.T

Q309=0 ;PROG. STOP PRI CHYBE

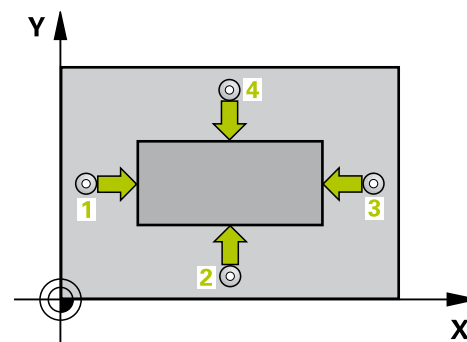
Q330=0 ;NASTROJA

16.8 MERAŤ VONKAJŠÍ OBDĚLŽNIK (cyklus 424, DIN/ISO: G424)

Priebeh cyklu

Cykly snímacieho systému 424 zisťuje stred, ako aj dĺžku a šírku pravouhlého výčnelka. Ak definujete príslušné hodnoty tolerancie v cykle, vykoná TNC porovnanie skutočných a požadovaných hodnôt a uloží odchýlky do systémových parametrov.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**)
- 3 Potom presunie snímací systém buď rovnobežne s osou na výšku merania, alebo lineárne na bezpečnú výšku na nasledujúci snímací bod **2** a vykoná tam druhé snímanie
- 4 TNC presunie snímací systém na snímací bod **3** a potom na snímací bod **4** a vykoná tam tretie, resp. štvrté snímanie
- 5 Nakoniec TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a uloží aktuálne hodnoty a odchýlky do nasledujúcich Q parametrov:



Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota stredy hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota stredy vedľajšej osi
Q154	Skutočná hodnota strany hlavnej osi
Q155	Skutočná dĺžka strany vedľajšej osi
Q161	Odchýlka stredy hlavnej osi
Q162	Odchýlka stredy vedľajšej osi
Q164	Odchýlka dĺžky strany hlavnej osi
Q165	Odchýlka dĺžky strany vedľajšej osi

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

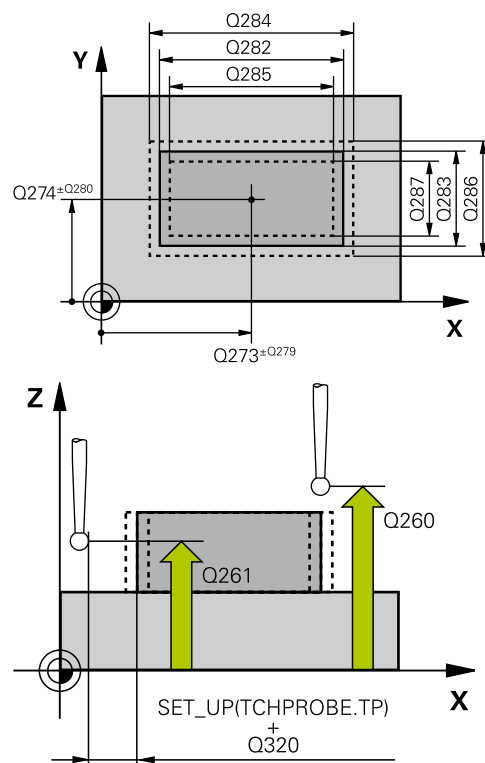


Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Parametre cyklu



- ▶ **Q273 Stred 1. osi (pož. hodn.)?** (absolútne): Stred výčnelka na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q274 Stred 2. osi (pož. hodn.)?** (absolútne): Stred výčnelka na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q2821. Dĺžka strán (pož. hodn.)?**: Dĺžka výčnelka rovnobežne s hlavnou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q2832. Dĺžka strán (pož. hodn.)?**: Dĺžka výčnelka rovnobežne s vedľajšou osou roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšku (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q284 Max. rozm 1. dĺžky str.?**: Najväčšia povolená dĺžka výčnelka. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q285 Min. rozm 1. dĺžky str.?**: Najmenšia povolená dĺžka výčnelka. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



Bloky NC

5 TCH PROBE 424 MERAŤ VONK. OBDĚL.

Q273=+50	;STRED 1. OSI
Q274=+50	;2. STRED 2. OSI
Q282=75	;1. DLZKA STRANY
Q283=35	;2. DLZKA STRANY
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q301=0	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q284=75,1	;MAX. ROZM. 1. STRANA
Q285=74,9	;MIN. ROZM. 1. STRANA
Q286=35	;MAX. ROZM. 2. STRANA

- ▶ **Q286 Max. rozm 2. délky str.?:** Největší povolená šířka výčnelka. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q287 Min. rozm 2. délky str.?:** Nejmenší povolená šířka výčnelka. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q279 Tol. hodn. stred 1. osi?:** Povolená odchylka polohy na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q280 Tol. hodn. stred 2. osi?:** Povolená odchylka polohy na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q281 Prot. z. mer. (0/1/2)?:** Definovanie, či má TNC vytvoriť protokol z merania:
0: Nevytvoriť protokol z merania
1: Vytvoriť protokol z merania: TNC uloží **súbor protokolu TCHPR424.TXT** štandardne do adresára TNC:\ .
2: Prerušit' priebeh programu a výstup protokolu z merania na obrazovku TNC. Pokračovať s programom pomocou NC Start
- ▶ **Q309 Prog. stop pri chybe tol.?:** Definovanie, či má TNC pri prekročení tolerancie prerušit' priebeh programu a vygenerovať chybové hlásenie:
0: Neprerušit' priebeh programu, nevygenerovať žiadne chybové hlásenie
1: Prerušit' priebeh programu, vygenerovať chybové hlásenie
- ▶ **Q330 Č. nástroja na monitorovanie?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC vykonať monitorovanie nástroja (pozrite si "Kontrola nástroja", Strana 598). Vstupný rozsah 0 až 32767,9, alternatívne názov nástroja s max. 16 znakmi
0: Monitorovanie nie je aktívne
>0: Číslo alebo názov nástroja, ktorým TNC vykonal obrábanie. Máte k dispozícii možnosť prevziať nástroj softvérovým tlačidlom priamo z tabuľky nástrojov.

Q287=34,95;MIN. ROZM. 2. STRANA

Q279=0,1 ;TOL. HODN. 1. STRED

Q280=0,1 ;TOL. HODN. 2. STRED

Q281=1 ;PROT. Z MER.

Q309=0 ;PROG. STOP PRI CHYBE

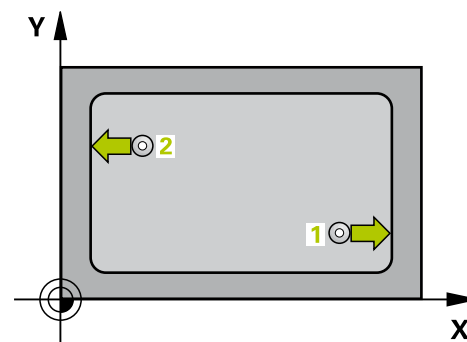
Q330=0 ;NASTROJA

16.9 MERAŤ VNÚTORNÚ ŠÍRKU (cyklus 425, DIN/ISO: G425)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 425 zisťuje polohu a šírku drážky (výrezu). Ak definujete príslušné hodnoty tolerancie v cykle, vykoná TNC porovnanie skutočných a požadovaných hodnôt a uloží odchýlky do niektorého systémového parametra.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**). 1. Snímanie vždy v kladnom smere naprogramovanej osi
- 3 Ak zadáte pre druhé meranie presadenie, TNC presunie snímací systém (príp. v bezpečnej výške) na nasledujúci snímaný bod **2** a vykoná tam druhé snímanie. Pri veľkých požadovaných dĺžkach vykonáva TNC polohovanie k druhému snímanému bodu rýchloposuvom. Ak nezadáte žiadne posunutie, TNC meria šírku priamo v protismere
- 4 Nakoniec TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a uloží aktuálne hodnoty a odchýlky do nasledujúcich Q parametrov:



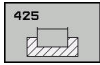
Číslo parametra	Význam
Q156	Skutočná hodnota meranej dĺžky
Q157	Skutočná hodnota polohy stredovej osi
Q166	Odchýlka nameranej dĺžky

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

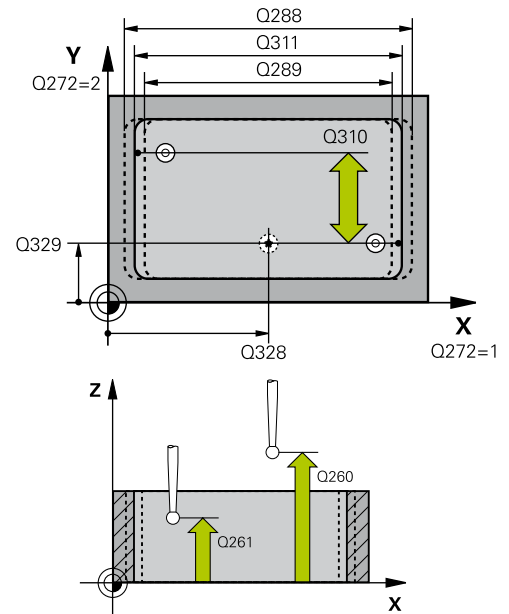


Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Parametre cyklu



- ▶ **Q328 Štart bod 1. osi?** (absolútne): Začiatkový bod snímania na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q329 Štart bod 2. osi?** (absolútne): Začiatkový bod snímania na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q310 Presad. pre 2. meranie (+/-)?** (Inkrementálne): Hodnota, ktorú sa snímací systém posunie pred druhým meraním. Ak zadáte 0, TNC snímací systém neposunie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q272 Meraná os (1=1 os/2=2 os)?**: Os roviny obrábania, v ktorej sa má meranie vykonať:
1: Hlavná os = os merania
2: Vedľajšia os = os merania
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q311 Pož. dĺžka?** : Požadovaná hodnota dĺžky, ktorá sa má merať. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q288 Max. rozm.?**: Najväčšia povolená dĺžka. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q289 Min. rozm.?**: Najmenšia povolená dĺžka. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Protokol z merania Q281**: Definovanie, či má TNC vytvoriť protokol z merania:
0: Nevytvoriť protokol z merania
1: Vytvoriť protokol z merania: TNC uloží **súbor protokolu TCHPR425.TXT** štandardne do adresára TNC:\.
2: Prerušit' priebeh programu a výstup protokolu z merania na obrazovku TNC. Pokračovať s programom pomocou NC Start



Bloky NC

5 TCH PROBE 425 MERANIE VNUT. OBDL.	
Q328=+75	;START. BOD 1. OSI
Q329=-12.5	;START. BOD 2. OSI
Q310=+0	;PRESAD. 2. MER.
Q272=1	;MER. OS
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q260=+10	;BEZP. VYSKA
Q311=25	;POZ. DLZKA
Q288=25.05	;MAX. ROZM.
Q289=25	;MIN. ROZM.
Q281=1	;PROT. Z MER.
Q309=0	;PROG. STOP PRI CHYBE
Q330=0	;NASTROJA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q301=0	;POHYB DO BEZP. VYS.

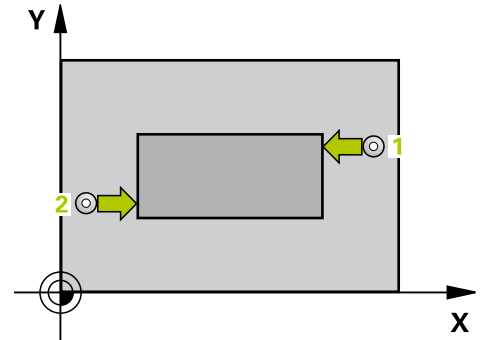
- ▶ **Q309 Prog. stop pri chybe tol.?:** Definovanie, či má TNC pri prekročení tolerancie prerušiť priebeh programu a vygenerovať chybové hlásenie:
0: Neprerušiť priebeh programu, nevygenerovať žiadne chybové hlásenie
1: Prerušiť priebeh programu, vygenerovať chybové hlásenie
- ▶ **Q330 Č. nástroja na monitorovanie?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC vykonať monitorovanie nástroja (pozrite si "Kontrola nástroja", Strana 598). Vstupný rozsah 0 až 32767,9, alternatívne názov nástroja s max. 16 znakmi
0: Monitorovanie nie je aktívne
>0: Číslo alebo názov nástroja, ktorým TNC vykonal obrábanie. Máte k dispozícii možnosť prevziať nástroj softvérovým tlačidlom priamo z tabuľky nástrojov.
- ▶ **Q320 Set-up clearance? (inkrementálne):** Dodatočná vzdialenosť medzi meraným bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému) a len pri snímaní vzťažného bodu v osi snímacieho systému. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?:** Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške

16.10 MERAŤ VONKAJŠÍ VÝSTUPOK (cyklus 426, DIN/ISO: G426)

Priebeh cyklu

Cykly snímacieho systému 426 zisťuje dĺžku a šírku výčnelka. Ak definujete príslušné hodnoty tolerancie v cykle, vykoná TNC porovnanie skutočných a požadovaných hodnôt a uloží odchýlky do systémových parametrov.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC vypočíta snímacie body z údajov v cykle a bezpečnostnej vzdialenosti zo stĺpca **SET_UP** tabuľky snímacieho systému
- 2 Následne presunie snímací systém na vložení výšku merania a vykoná prvé snímanie so snímacím posuvom (stĺpec **F**). 1. Snímanie vždy v zápornom smere naprogramovanej osi
- 3 Potom sa snímací systém v bezpečnej výške presunie na nasledujúci snímací bod a vykoná tam druhé snímanie
- 4 Nakoniec TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a uloží aktuálne hodnoty a odchýlky do nasledujúcich Q parametrov:



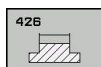
Číslo parametra	Význam
Q156	Skutočná hodnota meranej dĺžky
Q157	Skutočná hodnota polohy stredovej osi
Q166	Odchýlka nameranej dĺžky

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

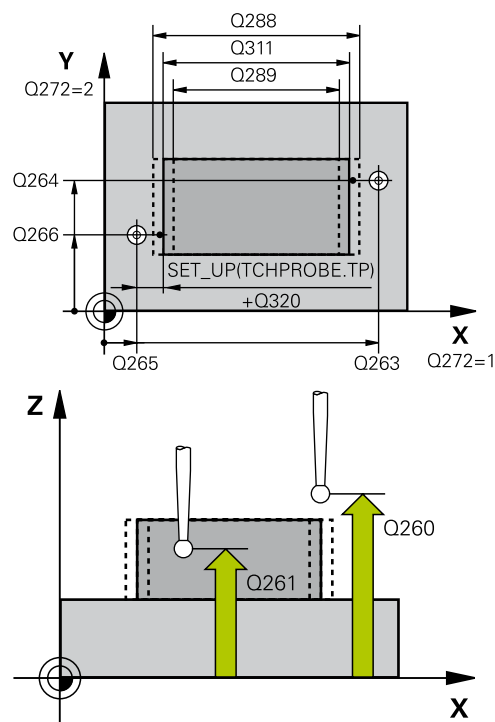


Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Parametre cyklu



- ▶ **Q263 1. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q264 1. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q265 2. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica druhého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q266 2. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica druhého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q272 Meraná os (1=1 os/2=2 os)?**: Os roviny obrábania, v ktorej sa má meranie vykonať:
1: Hlavná os = os merania
2: Vedľajšia os = os merania
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k SET_UP (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q311 Pož. dĺžka?** : Požadovaná hodnota dĺžky, ktorá sa má merať. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q288 Max. rozm.?**: Najväčšia povolená dĺžka. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q289 Min. rozm.?**: Najmenšia povolená dĺžka. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q281 Prot. z. mer. (0/1/2)?**: Definovanie, či má TNC vytvoriť protokol z merania:
0: Nevytvoriť protokol z merania
1: Vytvoriť protokol z merania: TNC uloží **súbor protokolu TCHPR426.TXT** štandardne do adresára TNC:\ .
2: Prerušit' priebeh programu a výstup protokolu z merania na obrazovku TNC. Pokračovať s programom pomocou NC Start



Bloky NC

5 TCH PROBE 426 MERANIE VONK. REB.

Q263=+50	;1. BOD 1. OSI
Q264=+25	;1. BOD 2. OSI
Q265=+50	;2. BOD 1. OSI
Q266=+85	;2. BOD 2. OSI
Q272=2	;MERACIA OS
Q261=-5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q311=45	;POZ. DLZKA
Q288=45	;MAX. ROZM.
Q289=44.95	;MIN. ROZM.
Q281=1	;PROT. Z MER.
Q309=0	;PROG. STOP PRI CHYBE
Q330=0	;NASTROJA

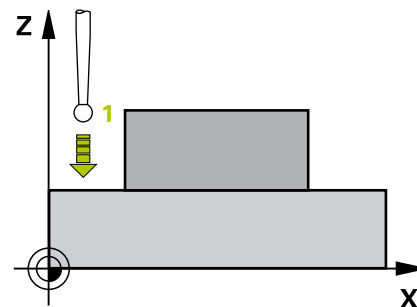
- ▶ **Q309 Prog. stop pri chybe tol.?:** Definovanie, či má TNC pri prekročení tolerancie prerušiť priebeh programu a vygenerovať chybové hlásenie:
0: Neprerušiť priebeh programu, nevygenerovať žiadne chybové hlásenie
1: Prerušiť priebeh programu, vygenerovať chybové hlásenie
- ▶ **Q330 Č. nástroja na monitorovanie?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC vykonať monitorovanie nástroja (pozrite si "Kontrola nástroja", Strana 598). Vstupný rozsah 0 až 32767,9, alternatívne názov nástroja s max. 16 znakmi
0: Monitorovanie nie je aktívne
>0: Číslo alebo názov nástroja, ktorým TNC vykonal obrábanie. Máte k dispozícii možnosť prevziať nástroj softvérovým tlačidlom priamo z tabuľky nástrojov.

16.11 MERAŤ SÚRADNICE (cyklus 427, DIN/ISO: G427)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 427 zisťuje súradnicu v zvoliteľnej osi a uloží jej hodnotu do systémového parametra. Ak definujete príslušné hodnoty tolerancie v cykle, TNC vykoná porovnanie skutočnej a požadovanej hodnoty a uloží odchýlku do systémových parametrov.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do snímacieho bodu **1**. TNC pritom posúva snímací systém o bezpečnostnú vzdialenosť proti určenému smeru posuvu
- 2 Potom presunie TNC snímací systém v rovine obrábania na zadany snímací bod **1** a zmeria tam skutočnú hodnotu vo vybranej osi
- 3 Nakoniec TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a uloží zistenú súradnicu v nasledujúcom Q parametri:



Číslo parametra	Význam
Q160	Namerané súradnice

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Ak je ako os merania definovaná niektorá os aktívnej roviny opracovania (Q272 = 1 alebo 2), vykoná TNC korekciu polomeru nástroja. Smer korekcie zistí TNC na základe definovaného smeru posuvu (Q267)

Ak je za os merania zvolená os snímacieho systému (Q272 = 3), TNC vykoná korekciu dĺžky nástroja

Keď v parametri Q330 odkazujete na sústružnícky nástroj, platí toto:

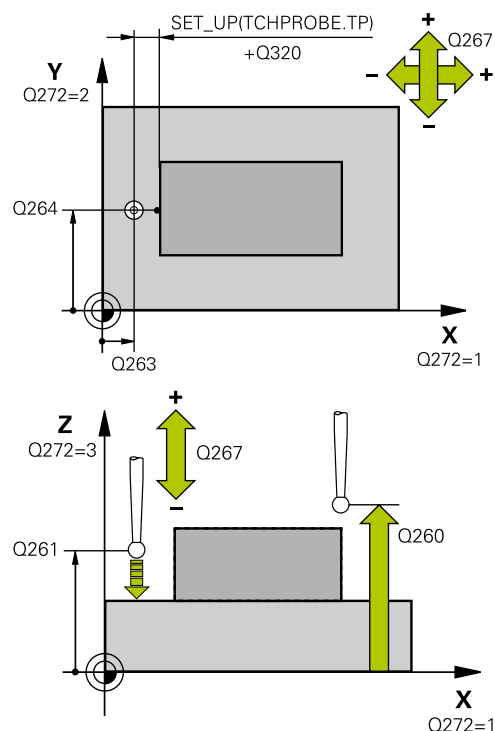
- Je potrebné popísať parametre Q498 a Q531
- Údaje parametrov Q498, Q531 napr. z cyklu 800 musia súhlasiť s týmito údajmi
- Keď TNC vykonáva korekciu sústružníckeho nástroja, korigujú sa príslušné hodnoty v stĺpcoch DZL, príp. DXL
- TNC monitoruje aj zlomkovú toleranciu, ktorá je definovaná v stĺpci LBREAK

Keď v parametri Q330 odkazujete na frézovací nástroj, nemajú vstupy v parametroch Q498 a Q531 žiadne vplyvy.

Parametre cyklu



- ▶ **Q263 1. Bod merania 1. osi? (absolútne):**
Súradnica prvého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q264 1. Bod merania 2. osi? (absolútne):**
Súradnica prvého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy? (absolútne):**
Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance? (inkrementálne):**
Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q272 Mer. os (1...3: 1=hlavná os)?:** Os, v ktorej sa má meranie vykonať
1: Hlavná os = os merania
2: Vedľajšia os = os merania
3: Os snímacieho systému = os merania
- ▶ **Q267 Smer posuvu 1 (+1=+ / -1=-):** Smer, v ktorom sa má snímací systém prisunúť na obrobok:
-1: Záporný smer posuvu
+1: Kladný smer posuvu
- ▶ **Q260 Bezpečná výška? (absolútne):** Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q281 Prot. z. mer. (0/1/2)?:** Definovanie, či má TNC vytvoriť protokol z merania:
0: Nevytvoriť protokol z merania
1: Vytvoriť protokol z merania: TNC uloží **súbor protokolu TCHPR427.TXT** štandardne do adresára TNC:\ .
2: Prerušit priebeh programu a výstup protokolu z merania na obrazovku TNC. Pokračovať s programom pomocou NC Start



Bloky NC

5 TCH PROBE 427 MER. SURADNIC	
Q263=+35	;1. BOD 1. OSI
Q264=+45	;1. BOD 2. OSI
Q261=+5	;MER. VYSKA
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q272=3	;MER. OS
Q267=-1	;SMER POSUVU
Q260=+20	;BEZP. VYSKA
Q281=1	;PROT. Z MER.
Q288=5.1	;MAX. ROZM.
Q289=4.95	;MIN. ROZM.
Q309=0	;PROG. STOP PRI CHYBE
Q330=0	;NASTROJA
Q498=0	;OBRATIT NASTROJ

- ▶ **Q288 Max. rozm.?:** Najväčšia povolená meraná hodnota. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q289 Min. rozm.?:** Najmenšia povolená meraná hodnota. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q309 Prog. stop pri chybe tol.?:** Definovanie, či má TNC pri prekročení tolerancie prerušiť priebeh programu a vygenerovať chybové hlásenie:
0: Neprerušiť priebeh programu, nevygenerovať žiadne chybové hlásenie
1: Prerušiť priebeh programu, vygenerovať chybové hlásenie
- ▶ **Q330 Č. nástroja na monitorovanie?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC vykonať monitorovanie nástroja (pozrite si "Kontrola nástroja", Strana 598). Vstupný rozsah 0 až 32767,9, alternatívne názov nástroja s max. 16 znakmi
0: Monitorovanie nie je aktívne
>0: Číslo alebo názov nástroja, ktorým TNC vykonal obrábanie. Máte k dispozícii možnosť prevziať nástroj softvérovým tlačidlom priamo z tabuľky nástrojov.
- ▶ **Q498 Obrátiť nástroj (0=nie/1=áno)?:**
 Relevantné, len ak ste predtým v parametri Q330 zadali sústružnícky nástroj. Na vykonanie správneho monitorovania sústružníckeho nástroja musí TNC poznať presnú situáciu obrábania. Zadajte preto toto:
1: Nástroj je zrkadlený (otočený o 180°), napr. cyklom 800 a parametrom **Obrátiť nástroj** Q498 = 1
0: Sústružnícky nástroj zodpovedá popisu z tabuľky sústružníckych nástrojov toolturn.trn, žiadna modifikácia napr. cyklom 800 a parametrom **Obrátiť nástroj** Q498 = 0
- ▶ **Q531 Uhol naklonenia?:** Relevantné, len ak ste predtým v parametri Q330 zadali sústružnícky nástroj. Zadajte uhol nábehu medzi sústružníckym nástrojom a obrobkom počas obrábania, napr. z cyklu 800, parameter **Uhol naklonenia?** Q531. Vstupný rozsah: od -180° až do +180°

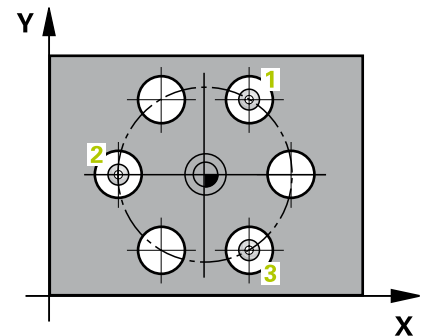
Q531=0 ;UHOL NAKLONENIA

16.12 MERAŤ ROZSTUPOVÚ KRUŽNICU (cyklus 430, DIN/ISO: G430)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 430 zisťuje stredový bod a priemer rozstupovej kružnice meraním troch otvorov. Ak definujete príslušné hodnoty tolerancie v cykle, vykoná TNC porovnanie skutočných a požadovaných hodnôt a uloží odchýlky do systémových parametrov.

- 1 TNC presunie snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do vloženého stredového bodu prvého otvoru **1**
- 2 Potom snímací systém prejde na zadanú meraciu výšku a štyrmi snímaniami zachytí prvý stredový bod otvoru
- 3 Následne snímací systém prejde späť na bezpečnú výšku a polohuje sa na zadaný stred druhého otvoru **2**
- 4 TNC posúva snímací systém na zadanú meraciu výšku a zachytí štyrmi snímaniami druhý stredový bod otvoru
- 5 Následne snímací systém prejde späť na bezpečnú výšku a polohuje sa na zadaný stredový bod tretieho otvoru **3**
- 6 TNC posúva snímací systém na zadanú meraciu výšku a zachytáva štyrmi snímaniami stredový bod tretieho otvoru
- 7 Nakoniec TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a uloží aktuálne hodnoty a odchýlky do nasledujúcich Q parametrov:

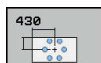


Číslo parametra	Význam
Q151	Skutočná hodnota stredu hlavnej osi
Q152	Skutočná hodnota stredu vedľajšej osi
Q153	Skutočná hodnota priemeru rozstupovej kružnice
Q161	Odchýlka stredu hlavnej osi
Q162	Odchýlka stredu vedľajšej osi
Q163	Odchýlka priemeru rozstupovej kružnice

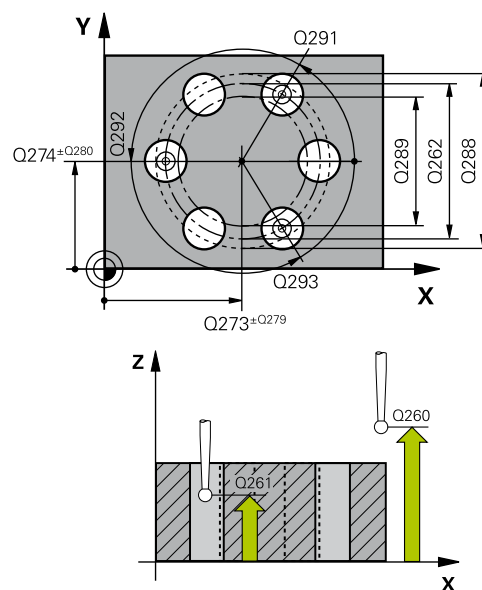
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Cyklus 430 vykoná len monitorovanie zlomenia, bez automatickej korekcie nástroja.

Parametre cyklu

- ▶ **Q273 Stred 1. osi (pož. hodn.)?** (absolútne): Stred rozstupovej kružnice (požadovaná hodnota) na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q274 Stred 2. osi (pož. hodn.)?** (absolútne): Stred rozstupovej kružnice (požadovaná hodnota) na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q262 Pož. priemer?**: Zadáte priemer otvoru. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q291 Uhol 1. otvor?** (absolútne): Uhol polárnych súradníc stredu prvého otvoru v rovine obrábania. Vstupný rozsah -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q292 Uhol 2. otvor?** (absolútne): Uhol polárnych súradníc stredu druhého otvoru v rovine obrábania. Vstupný rozsah -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q293 Uhol 3. otvor?** (absolútne): Uhol polárnych súradníc stredu tretieho otvoru v rovine obrábania. Vstupný rozsah -360,0000 až 360,0000
- ▶ **Q261 Mer. výška v osi dotyk. sondy?** (absolútne): Súradnica stredu guľôčky (= bod dotyku) v osi snímacieho systému, na ktorej sa má vykonať meranie. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q288 Max. rozm.?**: Najväčší povolený priemer rozstupovej kružnice. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999

**Bloky NC****5 TCH PROBE 430 MER. ROZST. KRUIZ.**

Q273=+50 ;STRED 1. OSI

Q274=+50 ;STRED 2. OSI

Q262=80 ;POZ. PRIEMER

Q291=+0 ;UHOL 1. OTVOR

Q292=+90 ;UHOL 2. OTVOR

Q293=+180 ;UHOL 3. OTVOR

Q261=-5 ;MER. VYSKA

Q260=+10 ;BEZP. VYSKA

Q288=80.1 ;MAX. ROZM.

- ▶ **Q289 Min. rozm.?:** Najmenší povolený priemer rozstupovej kružnice. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q279 Tol. hodn. stred 1. osi?:** Povolená odchýlka polohy na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q280 Tol. hodn. stred 2. osi?:** Povolená odchýlka polohy na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q281 Prot. z. mer. (0/1/2)?:** Definovanie, či má TNC vytvoriť protokol z merania:
0: Nevytvoriť protokol z merania
1: Vytvoriť protokol z merania: TNC uloží **súbor protokolu TCHPR430.TXT** štandardne do adresára TNC:\ .
2: Prerušit' priebeh programu a výstup protokolu z merania na obrazovku TNC. Pokračovať s programom pomocou NC Start
- ▶ **Q309 Prog. stop pri chybe tol.?:** Definovanie, či má TNC pri prekročení tolerancie prerušit' priebeh programu a vygenerovať chybové hlásenie:
0: Neprerušit' priebeh programu, nevygenerovať žiadne chybové hlásenie
1: Prerušit' priebeh programu, vygenerovať chybové hlásenie
- ▶ **Q330 Č. nástroja na monitorovanie?:** Týmto parametrom určíte, či má TNC vykonať monitorovanie nástroja (pozrite si "Kontrola nástroja", Strana 598). Vstupný rozsah 0 až 32767,9, alternatívne názov nástroja s max. 16 znakmi
0: Monitorovanie nie je aktívne
>0: Číslo alebo názov nástroja, ktorým TNC vykonal obrábanie. Máte k dispozícii možnosť prevziať nástroj softvérovým tlačidlom priamo z tabuľky nástrojov.

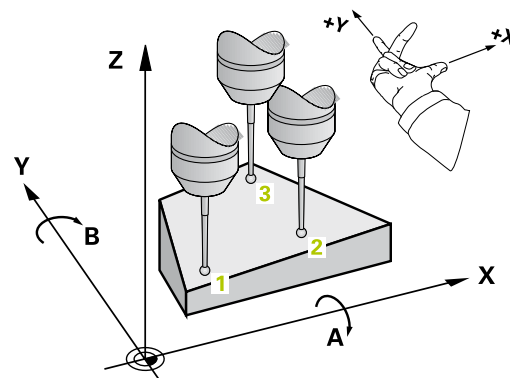
Q289=79.9 ;MIN. ROZM.
Q279=0.15 ;TOL. HODN. 1. STRED
Q280=0.15 ;TOL. HODN. 2. STRED
Q281=1 ;PROT. Z MER.
Q309=0 ;PROG. STOP PRI CHYBE
Q330=0 ;NASTROJA

16.13 MERAŤ ROVINU (cyklus 431, DIN/ISO: G431)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 431 zisťuje uhly roviny meraním troch bodov a uloží hodnoty do systémových parametrov.

- 1 TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (hodnota zo stĺpca **FMAX**) a polohovacou logikou (pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505) do naprogramovaného snímacieho bodu **1** a meria tam prvý bod roviny. TNC pritom posúva snímací systém o bezpečnostnú vzdialenosť proti smeru snímania
- 2 Následne prejde snímací systém späť na bezpečnú výšku, potom v rovine opracovania k snímaciemu bodu **2** a zmeria tam aktuálnu hodnotu druhého bodu roviny
- 3 Následne prejde snímací systém späť na bezpečnú výšku, potom v rovine opracovania k snímaciemu bodu **3** a zmeria tam aktuálnu hodnotu tretieho bodu roviny
- 4 Nakoniec TNC polohuje snímací systém späť na bezpečnú výšku a uloží zistené hodnoty uhlov do nasledujúcich Q parametrov:



Číslo parametra	Význam
Q158	Projekčný uhol osi A
Q159	Projekčný uhol osi B
Q170	Priest. uhol A
Q171	Priest. uhol B
Q172	Priest. uhol C
Q173 až Q175	Namerané hodnoty v osi snímacieho systému (prvé až tretie meranie)

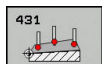
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

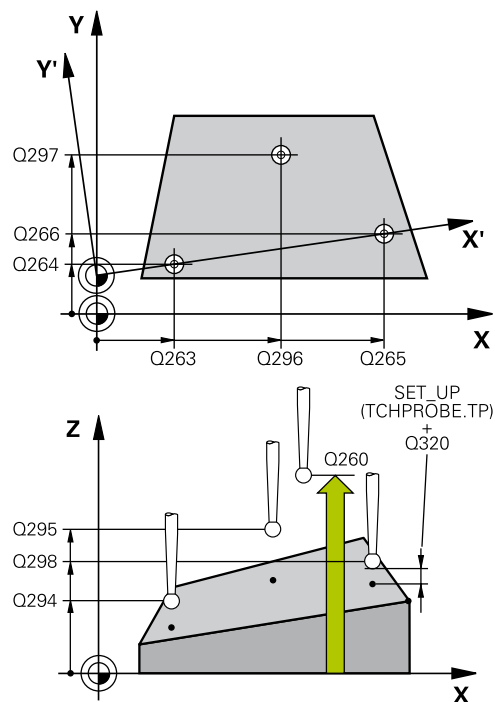
Aby TNC mohlo vypočítať uhlové hodnoty, nesmú tri merané body ležať na jednej priamke.

V parametroch Q170 – Q172 sa uložia priestorové uhly, ktoré sa použijú pri funkcii Natočiť rovinu opracovania. Pomocou prvých dvoch meraných bodov určíte smer hlavnej osi pri otočení roviny opracovania.

Tretí meraný bod určuje smer osi nástroja. Tretí meraný bod definujte v smere kladnej osi Y, aby os nástroja správne ležala v pravotočivom súradnicovom systéme.

Parametre cyklu

- ▶ **Q263 1. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q264 1. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q294 1. Bod merania 3. os?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na osi snímacieho systému. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q265 2. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica druhého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q266 2. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica druhého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q2952. Bod merania 3. os?** (absolútne): Súradnica druhého snímacieho bodu na osi snímacieho systému. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



- ▶ **Q296 3. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica tretieho snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q297 3. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica tretieho snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q2983. Bod merania 3. osi?** (absolútne): Súradnica tretieho snímacieho bodu na osi snímacieho systému. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q281 Prot. z. mer. (0/1/2)?**: Definovanie, či má TNC vytvoriť protokol z merania:
0: Nevytvoriť protokol z merania
1: Vytvoriť protokol z merania: TNC uloží **súbor protokolu TCHPR431.TXT** štandardne do adresára TNC:\ .
2: Prerušit' priebeh programu a výstup protokolu z merania na obrazovku TNC. Pokračovať s programom pomocou NC Start

Bloky NC

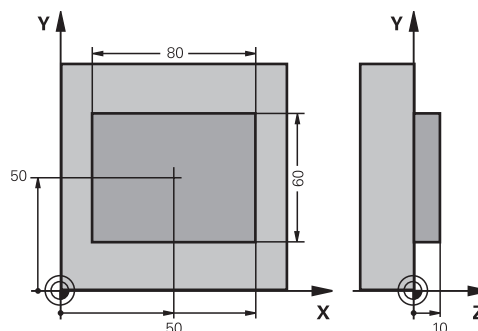
5 TCH PROBE 431 MER. ROVINY	
Q263=+20	;1. BOD 1. OSI
Q264=+20	;1. BOD 2. OSI
Q294=-10	;1. BOD 3. OSI
Q265=+50	;2. BOD 1. OSI
Q266=+80	;2. BOD 2. OSI
Q295=+0	;2. BOD 3. OSI
Q296=+90	;3. BOD 1. OSI
Q297=+35	;3. BOD 2. OSI
Q298=+12	;3. BOD 3. OSI
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q260=+5	;BEZP. VYSKA
Q281=1	;PROT. Z MER.

16.14 Príklady programovania

Príklad: Merat' a opraviť pravouhlý výstupok

Priebeh programu

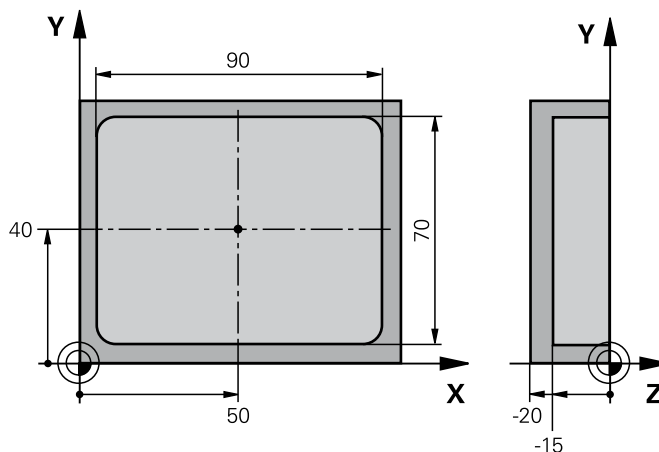
- Hrubovať pravouhlý čap s prídavkom 0,5
- Merat' pravouhlý čap
- Obrábať pravouhlý čap načisto pri zohľadnení nameraných hodnôt



0 BEGIN PGM BEAMS MM	
1 TOOL CALL 69 Z	Príprava vyvolania nástroja
2 L Z+100 R0 FMAX	Odsunutie nástroja
3 FN 0: Q1 = +81	Dĺžka obdĺžnika v X (hrubovací rozmer)
4 FN 0: Q2 = +61	Dĺžka obdĺžnika v Y (hrubovací rozmer)
5 CALL LBL 1	Vyvolať podprogram pre obrábanie
6 L Z+100 R0 FMAX	Odchod nástroja, výmena nástroja
7 TOOL CALL 99 Z	Vyvolať snímač
8 TCH PROBE 424 MERANIE VONK. OBDL.	Meranie frézovaného obdĺžnika
Q273=+50 ;STRED 1. OSI	
Q274=+50 ;STRED 2. OSI	
Q282=80 ;1. DLZKA STRANY	Požadovaná dĺžka v X (konečný rozmer)
Q283=60 ;2. DLZKA STRANY	Požadovaná dĺžka v Y (konečný rozmer)
Q261=-5 ;MER. VYSKA	
Q320=0 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q260=+30 ;BEZP. VYSKA	
Q301=0 ;POHYB DO BEZP. VYS.	
Q284=0 ;MAX. ROZM. 1. STRANA	Hodnoty zadania pre skúšku tolerance nie sú potrebné
Q285=0 ;MIN. ROZM. 1. STRANA	
Q286=0 ;MAX. ROZM. 2. STRANA	
Q287=0 ;MIN. ROZM. 2. STRANA	
Q279=0 ;TOL. HODN. 1. STRED	
Q280=0 ;TOL. HODN. 2. STRED	
Q281=0 ;PROT. Z MER.	Neodoslať na výstup žiadny protokol z merania
Q309=0 ;PROG. STOP PRI CHYBE	Nevydať žiadne hlásenie chyby
Q330=0 ;NASTROJA	Bez monitorovania nástroja
9 FN 2: Q1 = +Q1 - +Q164	Vypočítať dĺžku v X na základe nameranej odchýlky
10 FN 2: Q2 = +Q2 - +Q165	Vypočítať dĺžku v Y na základe nameranej odchýlky
11 L Z+100 R0 FMAX	Voľné posúvanie snímača, výmena nástroja

12 TOOL CALL 1 Z S5000	Vyvolanie nástroja dokončenia
13 CALL LBL 1	Vyvolať podprogram pre obrábanie
14 L Z+100 R0 FMAX M2	Odsunutie nástroja, koniec programu
15 LBL 1	Podprogram s cyklom opracovania obdĺžnikového čapu
16 CYCL DEF 213 OBR. CAPU NA CIS.	
Q200=20 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q201=-10 ;HLBKA	
Q206=150 ;POS. PRISUVU DO HL.	
Q202=5 ;HLBKA PRISUVU	
Q207=500 ;POSUV FREZOVANIA	
Q203=+10 ;SURAD. POVRCHU	
Q204=20 ;2. BEZP. VZDIALENOST	
Q216=+50 ;STRED 1. OSI	
Q217=+50 ;STRED 2. OSI	
Q218=Q1 ;1. DLZKA STRANY	Dĺžka v X variabilná pre hrubovanie a obrábanie načisto
Q219=Q2 ;2. DLZKA STRANY	Dĺžka v Y variabilná pre hrubovanie a obrábanie načisto
Q220=0 ;R ROHU	
Q221=0 ;PRID. 1. OSY	
17 CYCL CALL M3	Vyvolanie cyklu
18 LBL 0	Koniec podprogramu
19 END PGM BEAMS MM	

Príklad: Merat' pravouhlý výrez, zaprotokolovať výsledky z merania



0 BEGIN PGM BSMESS MM	
1 TOOL CALL 1 Z	Snímač vyvolania nástroja
2 L Z+100 R0 FMAX	Voľný posuv snímača
3 TCH PROBE 423 MERANIE VNUT. KRUH	
Q273=+50 ;STRED 1. OSI	
Q274=+40 ;STRED 2. OSI	
Q282=90 ;1. DLZKA STRANY	Požadovaná dĺžka v X
Q283=70 ;2. DLZKA STRANY	Požadovaná dĺžka v Y
Q261=-5 ;MER. VYSKA	
Q320=0 ;BEZP. VZDIALENOST	
Q260=+20 ;BEZP. VYSKA	
Q301=0 ;POHYB DO BEZP. VYS.	
Q284=90.15 ;MAX. ROZM. 1. STRANA	Max. rozmer v X
Q285=89.95 ;MIN. ROZM. 1. STRANA	Min. rozmer v X
Q286=70.1 ;MAX. ROZM. 2. STRANA	Max. rozmer v Y
Q287=69.9 ;MIN. ROZM. 2. STRANA	Min. rozmer v Y
Q279=0.15 ;TOL. HODN. 1. STRED	Dovolená odchýlka polohy v X
Q280=0.1 ;TOL. HODN. 2. STRED	Dovolená odchýlka polohy v Y
Q281=1 ;PROT. Z MER.	Výstup protokolu z merania do súboru
Q309=0 ;PROG. STOP PRI CHYBE	Pri prekročení tolerancie nevypísať žiadne hlásenie chyby
Q330=0 ;NASTROJA	Bez monitorovania nástroja
4 L Z+100 R0 FMAX M2	Odsunutie nástroja, koniec programu
5 END PGM BSMESS MM	

17

**Cykly snímacieho
systému:
Špeciálne funkcie**

17.1 Základy

Prehľad

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc



TNC musí byť pripravené výrobcom stroja na použitie 3D snímacích systémov.

Spoločnosť HEIDENHAIN preberá záruku za fungovanie snímacích cyklov len pri použití snímacích systémov HEIDENHAIN.

TNC ponúka k dispozícii jeden cyklus pre nasledujúcu špeciálnu aplikáciu:

Softvéro- vé tlačidlo	Cyklus	Strana
	3 MERANIE Cyklus merania na vytvorenie výrobných cyklov	641

17.2 MERAŤ (cyklus 3)

Priebeh cyklu

Cykly snímacieho systému 3 zisťuje v zvoliteľnom smere snímania ľubovoľnú polohu na obrobku. Na rozdiel od iných meracích cyklov môžete v cykle 3 zadať meranú dráhu **VZDIAL.** a posuv pri meraní **F** priamo. Aj návrat po zaznamenaní meranej hodnoty sa vykonáva s nastaviteľnou hodnotou **MB**.

- 1 Snímací systém sa posúva z aktuálnej polohy zadaným posuvom v určenom smere snímania. Smer snímania sa musí stanoviť polárnym uhlom v cykle
- 2 Potom ako TNC zachytí polohu, zastaví snímací systém. Súradnice stredu snímačovej gule X, Y, Z, uloží TNC do troch za sebou nasledujúcich Q parametrov. TNC nevykonáva korekcie dĺžky a polomeru. Číslo prvého parametra výsledku definujte v cykle
- 3 Nakoniec presunie TNC snímací systém späť proti smeru snímania o hodnotu, ktorú ste definovali v parametri **MB**

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Presný spôsob fungovania cyklu snímacieho systému 3 zadefinuje výrobca vášho stroja alebo výrobca softvéru, ktorý používa cyklus 3 v rámci špeciálnych cyklov snímacieho systému.



Údaje snímacieho systému **DIST** (maximálna dráha posuvu do snímacieho bodu) a **F** (posuv pri snímaní), ktoré sú aktívne pri iných meracích cykloch, nie sú funkčné v cykle snímacieho systému 3.

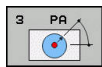
Nezabudnite, že TNC popisuje zásadne vždy 4 za sebou nasledujúce parametre Q.

Ak TNC nedokázalo zistiť žiadny platný snímací bod, program sa bude ďalej vykonávať bez chybového hlásenia. V takomto prípade priradí TNC 4. parametru výsledku hodnotu -1, takže príslušné spracovanie chyby môžete vykonať sami.

TNC presunie snímací systém späť maximálne o dráhu spätného posuvu **MB**, avšak nie až za začiatočný bod merania. Tým nemôže dôjsť pri spätnom posuve k žiadnej kolízii.

Funkciou **FN17: SYSWRITE ID 990 NR 6** môžete určiť, či má cyklus pôsobiť na vstup snímacieho hrotu X12 alebo X13.

Parametre cyklu



- ▶ **Č. parametra pre výsledok?:** Vložte číslo parametra Q, ktorému má TNC priradiť hodnotu prvej zistenej súradnice (X). Hodnoty Y a Z sú k dispozícii v bezprostredne nasledujúcich parametroch Q. Vstupný rozsah 0 až 1999
- ▶ **Dotyková os?:** Zadajte os, v ktorej smere sa má snímanie vykonať, vstup potvrdte tlačidlom **ENT**. Vstupný rozsah X, Y alebo Z
- ▶ **Dotykový uhol?:** Uhol, ktorý sa vzťahuje na definovanú **os snímania**, v ktorej sa má snímací systém presúvať, potvrdte tlačidlom **ENT**. Vstupný rozsah -180,0000 až 180,0000
- ▶ **Max. dráha merania?:** Zadajte dráhu posuvu, ktorú má snímací systém prekonať od začiatočného bodu, vstup potvrdte tlačidlom **ENT**. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Merat' posuv:** Zadajte posuv pri meraní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 3000,000
- ▶ **Max. dráha pos. späť?:** Dráha posuvu proti smeru snímania po vychýlení snímacieho hrotu. TNC presunie snímací systém späť maximálne do začiatočného bodu, takže nemôže dôjsť k žiadnej kolízii. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Ref. systém? (0=SKUT./1=REF.):** Určite, či sa má smer snímania a výsledok merania vzťahovať na aktuálny súradnicový systém (**SKUT.**, môže byť teda posunutý alebo pretočený) alebo na súradnicový systém stroja (**REF**):
0: Snímať v aktuálnom systéme a výsledok merania uložiť v systéme **SKUT**.
1: Snímať v pevnom systéme stroja **REF** a výsledok merania uložiť v systéme **ref**
- ▶ **Vygenerovanie chybového hlásenia(0/1):** Definovanie, či má TNC pri vychýlenom snímacom hrote na začiatku cyklu vygenerovať chybové hlásenie alebo nie. Ak je vybraný režim **1**, uloží TNC do 4. parametra výsledku hodnotu **-1** a pokračuje v spracúvaní cyklu:
0: Vygenerovať chybové hlásenie
1: Nevygenerovať chybové hlásenie

Bloky NC

4 TCH PROBE 3.0 MERAT
5 TCH PROBE 3.1 Q1
6 TCH PROBE 3.2 X UHOL: +15
7 TCH PROBE 3.3 ABST +10 F100 MB1 REF. SYSTEM: 0
8 TCH PROBE 3.4 ERRORMODE1

17.3 MERANIE 3D (cyklus 4)

Priebeh cyklu



Cyklus 4 je pomocný cyklus, ktorý sa môže použiť na snímacie pohyby s ľubovoľným snímacím systémom (TS, TT alebo TL). TNC neposkytuje žiaden cyklus, ktorým by ste mohli kalibrovať snímací systém TS v ľubovoľnom smere snímania.

Cyklus snímacieho systému 4 zisťuje v smere snímania definovateľnom pomocou vektora ľubovoľnú polohu na obrobku. Na rozdiel od iných meracích cyklov môžete v cykle 4 vložiť snímaciu dráhu a posuv pri snímaní. Aj návrat po zaznamenaní nasnímaní hodnoty sa vykonáva s nastaviteľnou hodnotou.

- 1 TNC sa posúva z aktuálnej polohy zadaným posuvom v určenom smere snímania. Smer snímania musíte stanoviť prostredníctvom vektora (hodnoty delta v X, Y a Z) v cykle
- 2 Len čo TNC zaznamená polohu, zastaví snímací pohyb. TNC uloží súradnice snímačej polohy X, Y a Z do troch za sebou nasledujúcich parametrov Q. Číslo prvého parametra definujte v cykle. Pri používaní snímacieho systému TS sa nasnímaný výsledok upraví o kalibrované presadenie stredu.
- 3 Následne vykoná TNC polohovanie proti smeru snímania. Dráhu posuvu definujte v parametri **MB**, posuv sa pri tom vykonáva maximálne po začiatočnú polohu

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

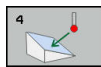


TNC presunie snímací systém späť maximálne o dráhu spätného posuvu **MB**, avšak nie až za začiatočný bod merania. Tým nemôže dôjsť pri spätnom posuve k žiadnej kolízii.

Pri predpolohovaní dbajte na to, aby TNC presunul stred snímačej guľôčky bez korekcie do definovanej polohy!

Nezabudnite, že TNC popisuje zásadne vždy 4 za sebou nasledujúce parametre. Ak TNC nedokázalo zistiť žiadny platný snímaný bod, dostane 4. výsledný parameter hodnotu -1.

Parametre cyklu



- ▶ **Č. parametra pre výsledok?:** Vložte číslo parametra Q, ktorému má TNC priradiť hodnotu prvej zistenej súradnice (X). Hodnoty Y a Z sú k dispozícii v bezprostredne nasledujúcich parametroch Q. Vstupný rozsah 0 až 9999
- ▶ **Rel. meraná dráha v X?:** Zložka X smerového vektora, v smere ktorého sa má snímací systém presúvať. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Rel. meraná dráha v Y?:** Zložka Y smerového vektora, v smere ktorého sa má snímací systém presúvať. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Rel. meraná dráha v Z?:** Zložka Z smerového vektora, v smere ktorého sa má snímací systém presúvať. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Max. dráha merania?:** Zadáajte dráhu posuvu, ktorú má snímací systém prekonať od začiatočného bodu pozdĺž smerového vektora. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Merat' posuv:** Zadáajte posuv pri meraní v mm/min. Vstupný rozsah 0 až 3000,000
- ▶ **Max. dráha pos. späť?:** Dráha posuvu proti smeru snímania po vychýlení snímacieho hrotu. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Ref. systém? (0=SKUT./1=REF.):** Definujte, či sa má výsledok snímania uložiť vo vstupnom súradnicovom systéme (**SKUT.**) alebo vzhľadom na súradnicový systém stroja (**REF**):
0: Uložiť výsledok merania do systému **SKUT.**
1: Uložiť výsledok merania do systému **REF**

Bloky NC

4 TCH PROBE 4.0 MERAT 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
REF. SYSTEM:0

17.4 MERANIE 3D (cyklus 444)

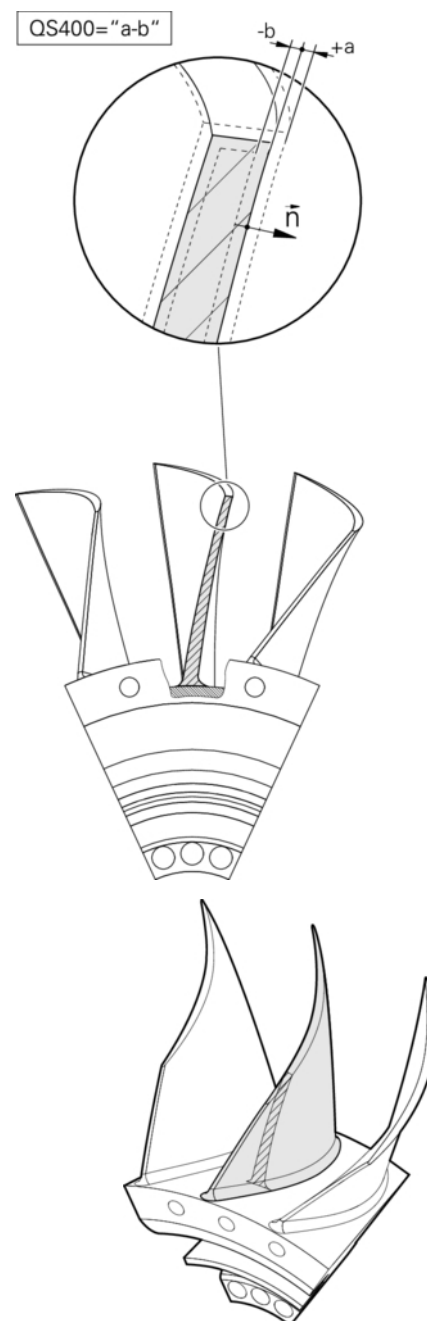
Priebeh cyklu

Cyklus 444 kontroluje samostatný bod na povrchu dielu. Tento cyklus sa používa napr. pri tvarovaných dieloch na premeranie voľných tvarovaných plôch. Dokáže určiť, či sa bod na povrchu dielu nachádza v porovnaní s požadovanou súradnicou v rozsahu väčšieho alebo menšieho rozmeru. Následne môže operátor vykonať ďalšie pracovné kroky, ako oprava atď.

Cyklus 444 nasníma ľubovoľný bod v priestore a zistí odchýlku od požadovanej súradnice. Pritom sa zohľadní vektor normály, ktorý určíte pomocou parametrov Q581, Q582 a Q583. Vektor normály je kolmý na (myslenú rovinu), v ktorej sa nachádza požadovaná súradnica. Vektor normály je orientovaný od plochy a nedefinuje snímaciu dráhu. Na určenie vektora normály použite systém CAD alebo CAM. Tolerančný rozsah QS400 definuje povolenú odchýlku medzi skutočnou a požadovanou súradnicou vektora normály. Na základe toho môžete napr. definovať, že po zistení menšieho rozmeru bude nasledovať zastavenie programu. Okrem toho TNC vygeneruje protokol a odchýlky sa uložia do nižšie uvedených systémových parametrov.

Priebeh cyklu

- 1 Snímací systém sa presunie z aktuálnej polohy na bod vektora normály, ktorý sa nachádza v nasledujúcej vzdialenosti od požadovanej súradnice: Vzdialenosť = polomer snímačej guľôčky + hodnota SET_UP tabuľky tchprobe.tp (TNC: \table\tchprobe.tp) + Q320. Predpolohovanie zohľadňuje bezpečnú výšku. Ďalšie informácie o logike snímania pozrite si "Odpracovanie cyklov snímacieho systému", Strana 505
- 2 Následne sa snímací systém presunie na požadovanú súradnicu. Snímaciu dráhu definuje parameter DIST (Nie vektor normály! Vektor normály sa používa iba na správny prepočet súradníc.)
- 3 Po zaznamenaní polohy systémom TNC vykoná snímací systém spätný posuv a zastaví sa. Zistené súradnice dotykového bodu uloží TNC do parametrov Q.
- 4 Nakoniec presunie TNC snímací systém späť proti smeru snímania o hodnotu, ktorú ste definovali v parametri MB



Systémové parametre

TNC ukladá výsledky snímania do nasledujúcich parametrov:

Systémové parametre	Význam
Q151	Nameraná poloha hlavnej osi
Q152	Nameraná poloha vedľajšej osi
Q153	Nameraná poloha osi nástroja
Q161	Nameraná odchýlka hlavnej osi
Q162	Nameraná odchýlka vedľajšej osi
Q163	Nameraná odchýlka osi nástroja
Q164	Nameraná 3D odchýlka ■ Hodnota nižšia ako 0: menší rozmer ■ Hodnota vyššia ako 0: väčší rozmer
Q183	Stav obrobku: ■ - 1 = nedefinované ■ 0 = Dobrý ■ 1 = Oprava ■ 2 = Nepodarok

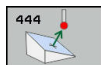
Funkcia protokolu

Po spracovaní vytvorí TNC protokol vo formáte .html. TNC uloží protokol do adresára, v ktorom je uložený súbor .h (pokiaľ nie je pre FN16 nakonfigurovaná žiadna cesta).

Protokol má nasledujúci obsah:

- Definované požadované súradnice
- Zistené skutočné súradnice
- Farebné zobrazenie hodnôt (zelená farba pre stav „Dobrý“, oranžová farba pre stav „Oprava“ a červená farba pre stav „Nepodarok“)
- (Pri definovaní tolerancie QS400:) Výstup hornej a spodnej prípustnej odchýlky, ako aj zistenej odchýlky pozdĺž vektora normály
- Skutočný smer snímania (ako vektor systému vstupov). Hodnota vektora pritom zodpovedá nakonfigurovanej snímačej dráhe

Parametre cyklu



- ▶ **Q263 1. Bod merania 1. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na hlavnej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q264 1. Bod merania 2. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na vedľajšej osi roviny obrábania Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q294 1. Bod merania 3. osi?** (absolútne): Súradnica prvého snímacieho bodu na osi snímacieho systému. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q581 Normála plochy, hlavná os?** Tu uveďte normály plochy v smere hlavnej osi. Výstup normál plochy pre bod sa spravidla používa systém CAD/CAM. Vstupný rozsah: -10 až 10
- ▶ **Q582 Normála plochy, vedľajšia os?** Tu uveďte normály plochy v smere vedľajšej osi. Výstup normál plochy pre bod sa spravidla používa systém CAD/CAM. Vstupný rozsah: -10 až 10
- ▶ **Q583 Normála plochy, os nástroja?** Tu uveďte normály plochy v smere osi nástroja. Výstup normál plochy pre bod sa spravidla používa systém CAD/CAM. Vstupný rozsah: -10 až 10
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q260 Bezpečná výška?** (absolútne): Súradnica v osi snímacieho systému, v ktorej nemôže dôjsť ku kolízii medzi snímacím systémom a obrobkom (upínacím prostriedkom). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

Bloky NC

4 TCH PROBE 444 SNIMANIE 3D	
Q263 = +0	;1. BOD 1. OSI
Q264 = +0	;1. BOD 2. OSI
Q294 = +0	;1. BOD 3. OSI
Q581 = +1	;NORMALA PL., HL. OS
Q582 = +0	;NORMALA PL., VEDL.OS
Q583 = +0	;NORMALA, OS NASTROJA
Q320 = +0	;BEZPEČNOSTNÁ VZDIALENOSŤ
Q260 = 100	;BEZP. VYSKA
QS400 = „1-1“	TOLERANCIA
Q309 = +0	;REAKCIA PRI CHYBE

- **QS400 Zadanie tolerancie?** Tu zadajte tolerančný rozsah, ktorý monitoruje cyklus. Tolerancia definuje povolenú odchýlku pozdĺž normál plochy. Táto odchýlka sa zisťuje medzi požadovanou a skutočnou súradnicou dielu. (Normála plochy je definovaná prostredníctvom Q581 – Q583, požadovaná súradnica je definovaná prostredníctvom Q263, Q264, Q294) Tolerančná hodnota sa v závislosti od vektora normály rozkladá osovo podielovo:

Príklad: QS400 = „0,4-0,1“ znamená: horná prípustná odchýlka = požadovaná súradnica +0,4, dolná prípustná odchýlka = požadovaná súradnica -0,1. Pre cyklus vyplynie nasledujúci tolerančný rozsah: „Požadovaná súradnica +0,4“ až „Požadovaná súradnica -0,1“.

Príklad: QS400 = „0,4“ znamená: horná prípustná odchýlka = požadovaná súradnica +0,4, dolná prípustná odchýlka = požadovaná súradnica. Pre cyklus vyplynie nasledujúci tolerančný rozsah: „Požadovaná súradnica +0,4“ až „Požadovaná súradnica“.

Príklad: QS400 = „-0,1“ znamená: horná prípustná odchýlka = požadovaná súradnica, dolná prípustná odchýlka = požadovaná súradnica -0,1. Pre cyklus vyplynie nasledujúci tolerančný rozsah: „Požadovaná súradnica“ až „Požadovaná súradnica -0,1“.

Príklad: QS400 = „ „ znamená: Žiadne posudzovanie tolerancie.

Príklad: QS400 = „0“ znamená: Žiadne posudzovanie tolerancie.

Príklad: QS400 = „0,1+0,1“ znamená: Žiadne posudzovanie tolerancie.

- **Q309 Reakcia pri chybe tolerancie?** Definovanie, či má TNC pri zistení odchýlky prerušiť priebeh programu a vygenerovať hlásenie:
0: Neprerušiť priebeh programu, nevygenerovať žiadne hlásenie pri prekročení tolerancie
1: Prerušiť priebeh programu, vygenerovať hlásenie pri prekročení tolerancie
2: Ak sa zistená skutočná súradnica pozdĺž vektora normály plochy nachádza pod požadovanou súradnicou, TNC vygeneruje hlásenie a preruší priebeh programu. Vznikol menší rozmer. Na rozdiel od predchádzajúceho prípadu nedôjde k žiadnej reakcii na chybu, keď sa zistená hodnota pozdĺž vektora normály plochy nachádza v rozsahu maximálnej požadovanej súradnice.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Na získanie exaktných výsledkov v závislosti od použitého snímacieho systému by ste pred spustením cyklu 444 mali vykonať 3D kalibráciu. Na 3D kalibráciu je potrebná možnosť č. 92 3D-ToolComp.

Cyklus 444 zostaví protokol z merania vo formáte html.

Chybové hlásenie sa vygeneruje, ak je pred spustením cyklu 444 aktívne zrkadlenie (cyklus 8) alebo zmena mierky (cyklus 11, 26).

V závislosti od nastavenia parametra CfgPresetSettings sa pri snímaní preverí, či sa poloha kruhových osí zhoduje s uhlami natočenia (3D-Rot). Ak tomu tak nie je, vygeneruje TNC chybové hlásenie.

Ak je váš stroj vybavený riadeným vretenom, mali by ste aktivovať sledovanie uhla v tabuľke snímacieho systému (**stípec TRACK**). Tým zásadne zvýšite presnosť pri meraní pomocou 3D snímacieho systému.

Cyklus 444 vzťahuje všetky súradnice na systém vstupov.

TNC popisuje všetky parametre spätnej väzby nameranými hodnotami pozrite si "Priebeh cyklu", Strana 645.

Pomocou parametra Q183 sa aktivuje stav obrobku Dobrý/Oprava/Nepodarok bez ohľadu na parameter Q309 (pozrite si "Priebeh cyklu", Strana 645).

17.5 Kalibrácia spínacieho snímacieho systému

Aby bolo možné presne určiť skutočný spínací bod snímacieho systému 3D, musíte snímací systém nakalibrovať, inak TNC nedokáže stanoviť presné výsledky merania.



Snímací systém kalibrujte vždy pri:

- uvedení do prevádzky,
- zlomení snímacieho hrotu,
- výmene snímacieho hrotu,
- zmene snímacieho posuvu,
- nepravidelnostiach, napr. v dôsledku zohriatia stroja,
- zmene aktívnej osi nástroja.

TNC prevezme hodnoty kalibrácie pre aktívny snímací systém priamo po kalibrácii. Aktualizované údaje nástroja sú potom ihneď účinné, opätovné vyvolanie nástroja nie je potrebné.

Pri kalibrovaní určuje systém TNC „účinnú“ dĺžku snímacieho hrotu a „účinný“ polomer snímačej guľôčky. Na kalibráciu 3D snímacieho systému upnite nastavovací krúžok alebo výčnelok so známou výškou a známym polomerom na stôl stroja.

TNC je vybavený cyklami kalibrácie na kalibráciu dĺžky a kalibráciu polomeru:

► Stlačte softvérové tlačidlo **Snímacia funkcia**



- Zobrazte kalibračné cykly: Stlačte softvérové tlačidlo **TS KALIBR.**
- Zvoľte cyklus kalibrácie

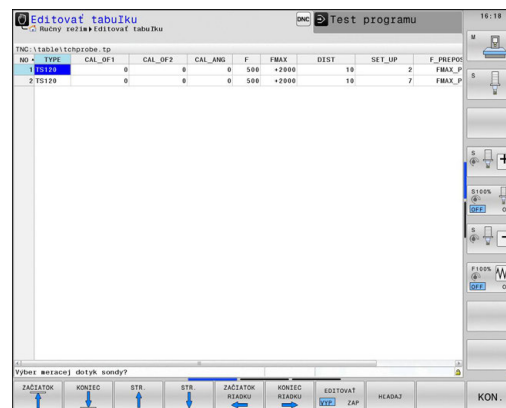
Cykly kalibrácie TNC

Softvérové tlačidlo	Funkcia	Strana
	Kalibrovať dĺžku	656
	Určiť kalibrovacím krúžkom polomer a presadenie stredu	658
	Určiť polomer a presadenie stredu výčnelkom, prípadne kalibrovacím trňom	660
	Určiť polomer a presadenie stredu kalibračnou guľôčkou	652

17.6 Zobrazenie kalibračných hodnôt

TNC uloží účinnú dĺžku a účinný polomer snímacieho systému do tabuľky nástrojov. Presadenie stredu snímacieho systému uloží TNC do stĺpcov **CAL_OF1** (hlavná os) a **CAL_OF2** (vedľajšia os) tabuľky snímacieho systému. Na zobrazenie uložených hodnôt stlačte softvérové tlačidlo Tabuľka snímacieho systému.

Počas procesu kalibrácie sa automaticky vytvorí protokol z merania. Tento protokol má názov TCHPRAUTO.html. Miesto uloženia tohto súboru sa zhoduje s miestom uloženia východiskového súboru. Protokol z merania je možné zobrazit' v riadení prostredníctvom prehliadača. Ak sa na kalibráciu snímacieho systému v jednom programe používa viacero cyklov, nachádzajú sa všetky protokoly z meraní v súbore TCHPRAUTO.html. Ak vykonáte cyklus snímacieho systému v prevádzkovom režime Ručná prevádzka, uloží TNC protokol z merania do súboru pod názvom TCHPRMAN.html. Ako miesto uloženia tohto súboru slúži adresár TNC: \ *.



Zabezpečte, aby sa číslo nástroja z tabuľky nástrojov a číslo snímacieho systému z tabuľky snímacích systémov zhodovali. Platí to bez ohľadu na to, či chcete cyklus snímacieho systému vykonať v automatickom režime alebo v prevádzkovom režime **Ručný režim**.



Ďalšie informácie nájdete v kapitole Tabuľka snímacieho systému

17.7 KALIBROVAŤ TS (cyklus 460, DIN/ISO: G460)

Cyklus 460 umožňuje automatickú kalibráciu spínajúceho 3D snímacieho systému na presnej kalibračnej guľôčke.

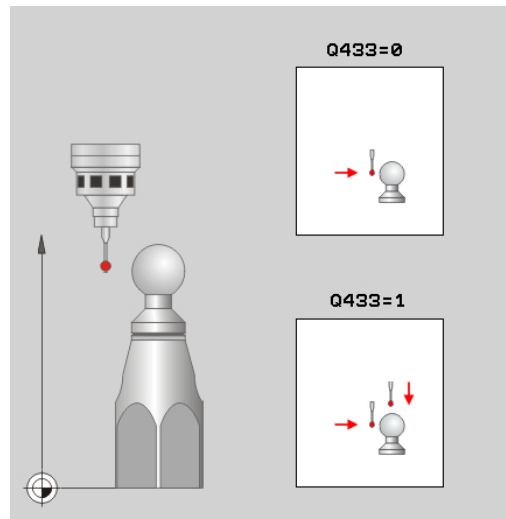
Okrem toho môžete zaznamenávať kalibračné 3D údaje. Na to budete potrebovať voliteľný softvér 92, 3D-ToolComp. Kalibračné 3D údaje opisujú správanie sa snímacieho systému pri ľubovoľnom smere snímání. Kalibračné 3D údaje sa ukladajú na adrese TNC:\system\CAL_TS<T-Nr.>_<T-Idx.>.3DTC. Tabuľka nástrojov obsahuje v stĺpci DR2TABLE odkazy na tabuľku 3DTC. Kalibračné 3D údaje sa zohľadňujú pri snímaní. Táto 3D kalibrácia je potrebná, ak chcete pomocou cyklu 444 3D snímání dosiahnuť veľmi vysokú presnosť (pozrite si "MERANIE 3D (cyklus 444)", Strana 645).

Priebeh cyklu

V závislosti od parametra **Q433** môžete vykonať iba jednu kalibráciu polomeru alebo kalibráciu polomeru a dĺžky.

Kalibrácia polomeru Q433 = 0

- 1 Upnite kalibračnú guľôčku. Dbajte na eliminovanie kolízií
- 2 Presuňte snímací systém v osi snímacieho systému nad kalibračnú guľôčku a v rovine obrábania približne do stredu guľôčky
- 3 Prvý pohyb vykoná TNC v rovine bez ohľadu na vzťažný uhol (Q380)
- 4 Následne TNC polohuje snímací systém v osi snímacieho systému
- 5 Spustí sa snímání a TNC začne hľadať rovníkovú kružnicu kalibračnej guľôčky
- 6 Po nájdení rovníkovej kružnice začne kalibrácia polomeru
- 7 Na záver odsunie TNC snímací systém po osi snímacieho systému späť na výšku, na ktorú bol snímací systém predpolohovaný



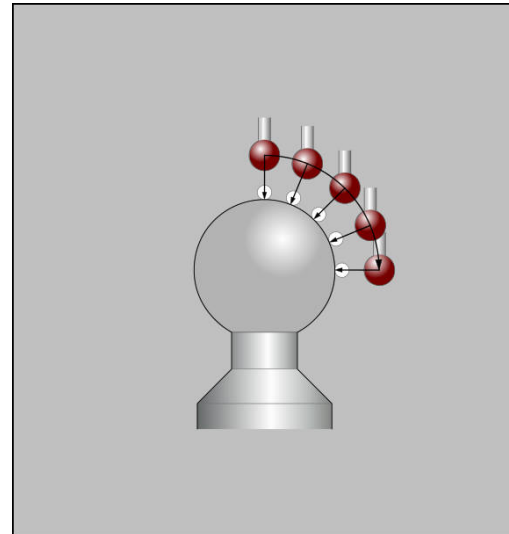
Kalibrácia polomeru a dĺžky Q433 = 1

- 1 Upnite kalibračnú guľôčku. Dbajte na eliminovanie kolízií
- 2 Presuňte snímací systém v osi snímacieho systému nad kalibračnú guľôčku a v rovine obrábania približne do stredu guľôčky
- 3 Prvý pohyb vykoná TNC v rovine bez ohľadu na vzťažný uhol (Q380)
- 4 Následne TNC polohuje snímací systém v osi snímacieho systému
- 5 Spustí sa snímanie a TNC začne hľadať rovníkovú kružnicu kalibračnej guľôčky
- 6 Po nájdení rovníkovej kružnice začne kalibrácia polomeru
- 7 Následne odsunie TNC snímací systém po osi snímacieho systému späť na výšku, na ktorú bol snímací systém predpolohovaný
- 8 TNC zistí dĺžku snímacieho systému na severnom póle kalibračnej guľôčky
- 9 Na konci cyklu odsunie TNC snímací systém po osi snímacieho systému späť na výšku, na ktorú bol snímací systém predpolohovaný

V závislosti od parametra **Q455** môžete dodatočne vykonať 3D kalibráciu.

3D kalibrácia Q455 = 1 ... 30

- 1 Upnite kalibračnú guľôčku. Dbajte na eliminovanie kolízií
- 2 Po kalibrácii polomeru, resp. dĺžky odsunie TNC snímací systém po osi snímacieho systému späť. Následne TNC polohuje snímací systém nad severný pól
- 3 Snímanie sa spustí a vykoná sa vo viacerých krokoch od severného pólu po rovníkovú kružnicu. Zistia sa odchýlky od požadovanej polohy a tým aj špecifické reakcie pri vychýlení
- 4 Môžete určiť počet snímacích bodov medzi severným pólom a rovníkovou kružnicou. Tento počet závisí od vstupného parametra Q455. Môžete naprogramovať hodnotu 1 až 30. Keď naprogramujete Q455 = 0, 3D kalibrácia sa nevykoná
- 5 Odchýlky zistené pri kalibrácii sa uložia do tabuľky 3DTC
- 6 Na konci cyklu odsunie TNC snímací systém po osi snímacieho systému späť na výšku, na ktorú bol snímací systém predpolohovaný



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc



Spoločnosť HEIDENHAIN preberá záruku za fungovanie cyklov snímacieho systému, len ak používate snímacie systémy značky HEIDENHAIN.



Počas procesu kalibrácie sa automaticky vytvorí protokol z merania. Tento protokol má názov TCHPRAUTO.html. Miesto uloženia tohto súboru sa zhoduje s miestom uloženia východiskového súboru. Protokol z merania je možné zobrazit' v riadení prostredníctvom prehliadača. Ak sa na kalibráciu snímacieho systému v jednom programe používa viacero cyklov, nachádzajú sa všetky protokoly z meraní v súbore TCHPRAUTO.html.

Účinná dĺžka snímacieho systému sa vždy vzťahuje na vzťažný bod nástroja. Vzťažný bod nástroja sa často nachádza na tzv. hlave vretena (čelná plocha vretena). Váš výrobca stroja môže vzťažný bod nástroja umiestniť aj na iné miesto.

Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja na definovanie osi snímacieho systému.

Snímací systém predpolohujte tak, aby sa nachádzal približne nad stredom guľôčky.

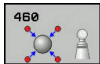
Keď naprogramujete Q455 = 0, nevykoná sa žiadna 3D kalibrácia.

Keď naprogramujete Q455 = 1 – 30, vykoná sa 3D kalibrácia snímacieho systému. Pritom sa zistia odchýlky v správaní počas vychyľovania v závislosti od rôznych uhlov. Keď budete chcieť použiť cyklus 444, mali by ste najskôr vykonať 3D kalibráciu.

Keď naprogramujete Q455 = 1 – 30, uloží sa na adrese TNC:\Table\CAL_TS<T-NR.>_<T-Idx.>.3DTC tabuľka. Pritom <T-NR> je číslo a <Idx> index snímacieho systému.

Ak už existuje odkaz na kalibračnú tabuľku (zápis v DR2TABLE), táto tabuľka sa prepíše.

Ak neexistuje odkaz na kalibračnú tabuľku (zápis v DR2TABLE), vytvorí sa v závislosti od čísla nástroja odkaz a prislúchajúca tabuľka.



- ▶ **Q407 Presný polomer kalibračnej gule?** Zadajte presný polomer použitej kalibračnej guľôčky. Vstupný rozsah 0,0001 až 99,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Dodatočná vzdialenosť medzi meraným bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému) a len pri snímaní vzťažného bodu v osi snímacieho systému. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšku (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q423 Počet vzorkovaní?** (absolútne): Počet meraných bodov na priemere. Vstupný rozsah 0 až 8
- ▶ **Q380 Ref. uhol ? (0 = hl. os)** (absolútne) Zadajte Vzťažný uhol (základné natočenie) na zaznamenanie meraných bodov v aktívnom súradnicovom systéme obrobku. Definovaním vzťažného uhla môžete výrazne zväčšiť rozsah merania osi. Vstupný rozsah 0 až 360,0000
- ▶ **Q433 Kalibrovať dĺžku (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, či má TNC kalibrovať po kalibrácii polomeru aj dĺžku snímacieho systému:
0: Nekalibrovať dĺžku snímacieho systému
1: Kalibrovať dĺžku snímacieho systému
- ▶ **Q434 Referenčný bod pre dĺžku?** (absolútne): Súradnice stredu kalibračnej guľôčky. Definícia je potrebná iba v prípade, ak sa má vykonať kalibrácia dĺžky. Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- ▶ **Q455 Počet bodov na 3D kalibráciu?** Vložte počet snímacích bodov na 3D kalibráciu. Účelná je hodnota napr. 15 snímacích bodov. Keď pre tento parameter vložíte hodnotu 0, nevykoná sa žiadna 3D kalibrácia. Pri 3D kalibrácii sa zistia reakcie snímacieho systému pri vychýlení pri rôznych uhloch a uložia sa do tabuľky. Na 3D kalibráciu je potrebný voliteľný softvér 3D-ToolComp. Rozsah zadávania: 1 až 30

Bloky NC

5 TCH PROBE 460 KALIBRACIA TS NA GULI	
Q407=12.5	; POLOMER GULE
Q320=0	; BEZP. VZDIALENOST
Q301=1	; POHYB DO BEZP. VYS.
Q423=4	; POCET MERANI
Q380=+0	; REFERENCNY UHOL
Q433=0	; KALIBROVAT DIZKU
Q434=-2.5	; VZTAZNY BOD
Q455 = 15	; POC. BODOV NA 3D KAL.

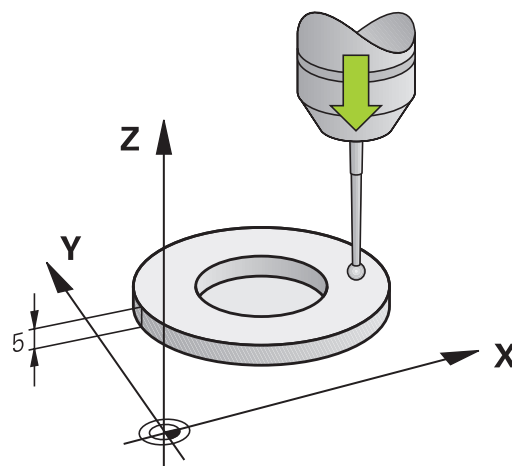
17.8 TS, KALIBROVAŤ DĹŽKU (cyklus 461, DIN/ISO: G461)

Priebeh cyklu

Pred spustením kalibračného cyklu, musíte nastaviť vzťažný bod v osi vretena tak, aby bolo na stole stroja $Z=0$ a aby bol snímací systém predpolohovaný nad kalibrovacím krúžkom.

Počas procesu kalibrácie sa automaticky vytvorí protokol z merania. Tento protokol má názov TCHPRAUTO.html. Miesto uloženia tohto súboru sa zhoduje s miestom uloženia východiskového súboru. Protokol z merania je možné zobrazíť v riadení prostredníctvom prehliadača. Ak sa na kalibráciu snímacieho systému v jednom programe používa viacero cyklov, nachádzajú sa všetky protokoly z meraní v súbore TCHPRAUTO.html.

- 1 TNC orientuje snímací systém na uhol **CAL_ANG** z tabuľky snímacieho systému (iba ak sa váš snímací systém dá orientovať)
- 2 Snímanie TNC z aktuálnej polohy v zápornom smere osi vretena so snímacím posuvom (stĺpec **F** z tabuľky snímacieho systému)
- 3 Následne TNC polohuje snímací systém rýchloposuvom (stĺpec **FMAX** z tabuľky snímacieho systému) späť do začiatkovej polohy



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- Vopred resetujte prepočty súradníc



Spoločnosť HEIDENHAIN preberá záruku za fungovanie cyklov snímacieho systému, len ak používate snímacie systémy značky HEIDENHAIN.



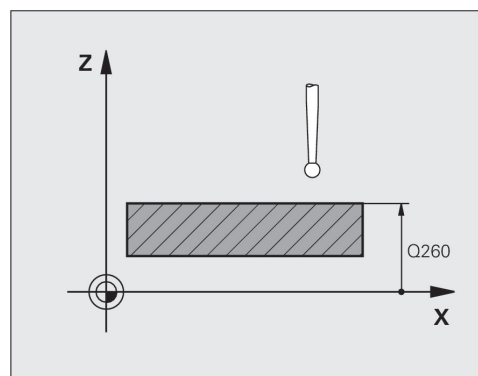
Účinná dĺžka snímacieho systému sa vždy vzťahuje na vzťažný bod nástroja. Vzťažný bod nástroja sa často nachádza na tzv. hlave vretena (čelná plocha vretena). Váš výrobca stroja môže vzťažný bod nástroja umiestniť aj na iné miesto.

Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Počas procesu kalibrácie sa automaticky vytvorí protokol z merania. Tento protokol má názov TCHPRAUTO.html.



- **Q434 Referenčný bod pre dĺžku?** (absolútne): Vzťah pre dĺžku (napr. výška kalibračného prstenca). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999



Bloky NC

5 TCH PROBE 461 KALIBRACIA TS
DLZKY

Q434=+5 ;VZTAZNY BOD

17.9 TS, KALIBROVAŤ VNÚTORNÝ POLOMER (cyklus 462, DIN/ISO: G462)

Priebeh cyklu

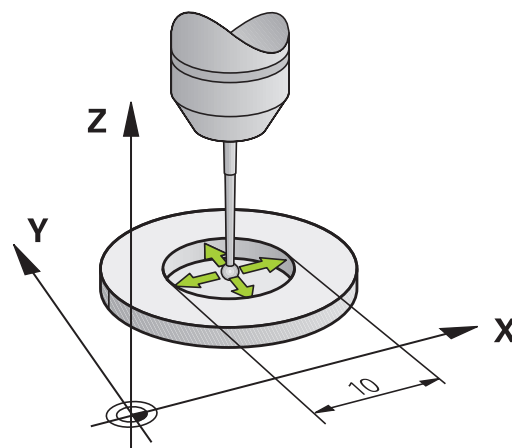
Pred spustením kalibračného cyklu, musíte snímací systém predpolohovať v strede kalibračného krúžku a na želanej výške merania.

Pri kalibrácii polomeru snímačej guľôčky vykoná TNC automatický postup snímání. V prvom priebehu určí TNC stred kalibrovacieho krúžku, resp. výčnelku (hrubé meranie) a polohuje snímací systém do stredu. Následne sa vo vlastnom postupe kalibrácie (jemné meranie) stanoví polomer snímačej guľôčky. Ak snímací systém umožňuje meranie s otočením o 180°, v ďalšom priebehu sa určí presadenie stredu.

Počas procesu kalibrácie sa automaticky vytvorí protokol z merania. Tento protokol má názov TCHPRAUTO.html. Miesto uloženia tohto súboru sa zhoduje s miestom uloženia východiskového súboru. Protokol z merania je možné zobrazit' v riadení prostredníctvom prehliadača. Ak sa na kalibráciu snímacieho systému v jednom programe používa viacero cyklov, nachádzajú sa všetky protokoly z meraní v súbore TCHPRAUTO.html.

Orientácia kalibrovacieho systému určí kalibrovaciu rutinu:

- Nie je možná žiadna orientácia, resp. je možná iba v jednom smere: TNC vykoná hrubé a jemné meranie a určí účinný polomer snímačej guľôčky (stĺpec R v tool.t)
- Možná orientácia v dvoch smeroch (napríklad káblové snímacie systémy spoločnosti HEIDENHAIN): TNC vykoná hrubé a jemné meranie, otočí snímací systém o 180° a vykoná štyri ďalšie postupy snímání. Meraním s otočením o 180° sa okrem polomeru určí presadenie stredu (CAL_OF v tchprobe.tp).
- Možná ľubovoľná orientácia (napríklad infračervené snímacie systémy spoločnosti HEIDENHAIN): postup snímání: pozri „Možná orientácia v dvoch smeroch“



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc



Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Presadenie stredu môžete určiť iba snímacím systémom vhodným na tento účel.

Počas procesu kalibrácie sa automaticky vytvorí protokol z merania. Tento protokol má názov TCHPRAUTO.html.



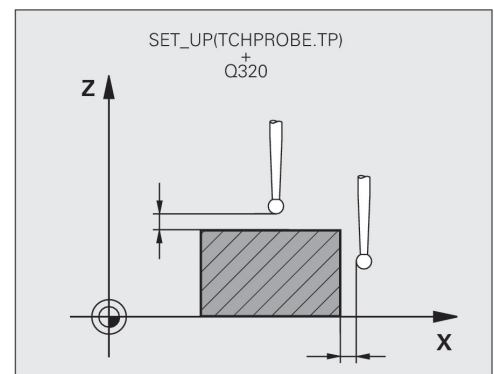
Na stanovenie presadenia stredu snímacej guľôčky musí byť TNC pripravené výrobcom stroja. Rešpektujte príručku stroja!

Vlastnosť, či alebo ako sa môže váš snímací systém orientovať, je už pri snímacích systémoch spoločnosti HEIDENHAIN preddefinovaná. Iné snímacie systémy sú konfigurované výrobcom stroja.

Spoločnosť HEIDENHAIN preberá záruku za fungovanie cyklov snímacieho systému, len ak používate snímacie systémy značky HEIDENHAIN.



- ▶ **Q407 POLOMER PRSTENCA** Zadať polomer kalibračného prstenca. Vstupný rozsah 0 až 9,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q423 Počet vzorkovaní?** (absolútne): Počet meraných bodov na priemere. Vstupný rozsah 0 až 8
- ▶ **Q380 Ref. uhol ? (0 = hl. os)** (absolútne): Uhol medzi hlavnou osou roviny obrábania a prvým snímaným bodom. Vstupný rozsah 0 až 360,0000



Bloky NC

5 TCH PROBE 462 KALIBRACIA TS V PRSTENCI

Q407=+5 ; POLOMER PRSTENCA

Q320=+0 ; BEZP. VZDIALENOST

Q423=+8 ; POCET MERANI

Q380=+0 ; REFERENCNY UHOL

17.10 TS, KALIBROVAŤ VONKAJŠÍ POLOMER (cyklus 463, DIN/ISO: G463)

Priebeh cyklu

Pred spustením kalibračného cyklu musíte snímací systém predpolohovať v strede nad kalibračným tŕňom. Polohujte snímací systém na osi snímacieho systému približne na bezpečnostnú vzdialenosť (hodnota z tabuľky snímacieho systému + hodnota z cyklu) nad kalibračným tŕňom.

Pri kalibrácii polomeru snímačej guľôčky vykoná TNC automatický postup snímání. V prvom priebehu určí TNC stred kalibrovacieho krúžku, resp. výčnelku (hrubé meranie) a polohuje snímací systém do stredu. Následne sa vo vlastnom postupe kalibrácie (jemné meranie) stanoví polomer snímačej guľôčky. Ak snímací systém umožňuje meranie s otočením o 180°, v ďalšom priebehu sa určí presadenie stredu.

Počas procesu kalibrácie sa automaticky vytvorí protokol z merania. Tento protokol má názov TCHPRAUTO.html. Miesto uloženia tohto súboru sa zhoduje s miestom uloženia východiskového súboru. Protokol z merania je možné zobrazit' v riadení prostredníctvom prehliadača. Ak sa na kalibráciu snímacieho systému v jednom programe používa viacero cyklov, nachádzajú sa všetky protokoly z meraní v súbore TCHPRAUTO.html.

Orientácia kalibrovacieho systému určí kalibrovaciu rutinu:

- Nie je možná žiadna orientácia, resp. je možná iba v jednom smere: TNC vykoná hrubé a jemné meranie a určí účinný polomer snímačej guľôčky (stĺpec R v tool.t)
- Možná orientácia v dvoch smeroch (napríklad káblové snímacie systémy od spoločnosti HEIDENHAIN): TNC vykoná hrubé a jemné meranie, natočí snímací systém o 180° a vykoná ďalšie štyri postupy snímání. Meraním s otočením o 180° sa okrem polomeru určí presadenie stredu (CAL_OF v tchprobe.tp).
- Možná ľubovoľná orientácia (napríklad infračervené snímacie systémy spoločnosti HEIDENHAIN): postup snímání: pozri „Možná orientácia v dvoch smeroch“

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc



Pred definíciou cyklu musíte mať naprogramované vyvolanie nástroja pre definovanie osi snímacieho systému.

Presadenie stredu môžete určiť iba snímacím systémom vhodným na tento účel.

Počas procesu kalibrácie sa automaticky vytvorí protokol z merania. Tento protokol má názov TCHPRAUTO.html.



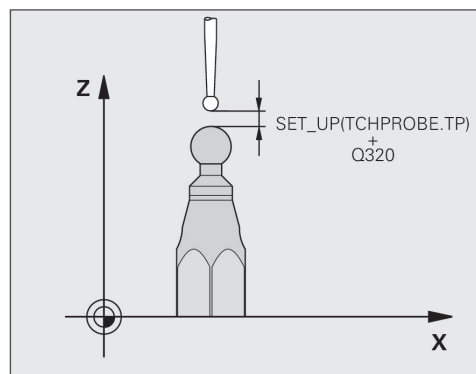
Na stanovenie presadenia stredu snímacej guľôčky musí byť TNC pripravené výrobcom stroja. Rešpektujte príručku stroja!

Vlastnosť, či alebo ako sa môže váš snímací systém orientovať, je už pri snímacích systémoch spoločnosti HEIDENHAIN preddefinovaná. Iné snímacie systémy sú konfigurované výrobcom stroja.

Spoločnosť HEIDENHAIN preberá záruku za fungovanie cyklov snímacieho systému, len ak používate snímacie systémy značky HEIDENHAIN.



- ▶ **Q407 Presný polomer kalibr. čapu?:** Priemer kalibračného prstenca. Vstupný rozsah 0 až 99,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance? (inkrementálne):** Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999



- ▶ **Q301 Pohyb do bezp. výšky (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, ako sa má snímací systém posúvať medzi meranými bodmi:
0: Medzi meranými bodmi posuv na výške merania
1: Medzi meranými bodmi posuv na bezpečnej výške
- ▶ **Q423 Počet vzorkovaní?** (absolútne): Počet meraných bodov na priemere. Vstupný rozsah 0 až 8
- ▶ **Q380 Ref. uhol ? (0 = hl. os)** (absolútne): Uhol medzi hlavnou osou roviny obrábania a prvým snímaným bodom. Vstupný rozsah 0 až 360,0000

Bloky NC

5 TCH PROBE 463 KALIBRACIA TS NA CAPE	
Q407=+5	;POLOMER CAPU
Q320=+0	;BEZP. VZDIALENOST
Q301=+1	;POHYB DO BEZP. VYS.
Q423=+8	;POCET MERANI
Q380=+0	;REFERENCNY UHOL

17.11 RYCHLE SNIMANIE (cyklus 441, DIN/ISO: G441)

Priebeh cyklu

S cyklom snímacieho systému 441 môžete globálne nastaviť rôzne parametre snímacieho systému, ako napr. polohovací posuv, pre všetky následne používané cykly snímacieho systému.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Cyklus 441 nastavuje parameter pre snímacie cykly. Tento cyklus nevykonáva žiadne pohyby stroja

END PGM, M2, M30 späť zruší globálne nastavenia cyklu 441

Parameter cyklu **Q399** závisí od konfigurácie vášho stroja. Možnosť orientovať snímací systém z programu NC musí byť nastavená výrobcom vášho stroja.

Výrobca vášho stroja môže doplnkovo obmedziť posuv. V parametri stroja **maxTouchFeed** (č. 122602) sa definuje absolútny, maximálny posuv.

Ak keď disponujete na vašom stroji samostatnými potenciometrami pre rýchloposuv a posuv, môžete posuv regulovať aj pri Q397=1 iba potenciometrom pre posuv.

Parametre cyklu



- ▶ **Q396 Polohovací posuv?**: Definovanie, akým posuvom chcete vykonať polohovacie pohyby snímacieho systému. Vstupný rozsah 0 až 99999,9999, alternatívne **FMAX**, **FAUTO**
- ▶ **Q397 Predpol. rýchloposuvom stroja?**: Určenie, či sa TNC pri predpolohovaní snímacieho systému presúva s posuvom **FMAX** (rýchloposuv stroja):
0: Predpolohovať s posuvom z **Q396**
1: Predpolohovať rýchloposuvom stroja **FMAX** Ak keď disponujete na vašom stroji samostatnými potenciometrami pre rýchloposuv a posuv, môžete posuv regulovať aj pri **Q397=1** iba potenciometrom pre posuv. Výrobca vášho stroja môže doplnkovo obmedziť posuv. V parametri stroja **maxTouchFeed** (č. 122602) sa definuje absolútny, maximálny posuv.
- ▶ **Q399 Sledovanie uhla (0/1)?**: Týmto parametrom určíte, či má TNC orientovať snímací systém pred každým snímaním:
0: Neorientovať
1: Orientovať vreteno pred každým snímaním (zvýši presnosť)
- ▶ **Q400 Automatické prerušenie?** Určenie, či TNC po meracom cykle na automatické meranie obrobku preruší chod programu a vydá výsledky merania na obrazovke:
0: Neprerušit' chod programu, aj keď je v príslušnom snímacom cykle zvolený výstup výsledkov merania na obrazovke
1: Prerušit' chod programu, výstup výsledkov merania na obrazovke. V chode programu môžete pokračovať následne pomocou NC-Start (Štart NC)

Bloky NC

5 TCH PROBE 441 RYCHLA KONTROLA	
Q 396=3000; POLOHOVACÍ POSUV	
Q 397=0	; VÝBER POSUVU
Q 399=1	; SLEDOVANIE UHLA
Q 400=1	; PRERUŠENIE

18

**Monitorovanie
upnutia pomocou
kamery VSC
(softvérová
možnosť č. 136)**

18.1 Monitorovanie upnutia pomocou kamery VSC (možnosť č. 136)

Základy

Na použitie monitorovania upnutia pomocou kamery potrebujete nasledujúce komponenty:

- Softvér: možnosť č. 136 Visual Setup Control (VSC)
- Hardvér: kamerový systém od spoločnosti HEIDENHAIN

Použitie



Dodržujte pokyny uvedené v príručke stroja!
Túto funkciu musí povoliť a upraviť výrobca vášho stroja.

Monitorovaním upnutia pomocou kamery (možnosť č. 136 Visual Setup Control) je možné monitorovať aktuálne upnutie pred a počas obrábania a porovnať ho s bezpečným požadovaným stavom. Po nastavení budete mať k dispozícii jednoduché cykly na automatické monitorovanie.

Kamerovým systémom sa budú snímať referenčné obrázky aktuálneho pracovného priestoru. Pomocou cyklov 600 **GLOB. PRAC. PRIESTOR** alebo 601 **LOK. PRAC. PRIESTOR** vytvorí ovládanie obrázkov pracovného priestoru a porovná ho s predtým zhotovenými referenčnými obrázkami. Tieto cykly môžu upozorniť na nezrovnalosti v pracovnom priestore. Operátor rozhoduje, či bude program NC v prípade chyby prerušený alebo bude naďalej spustený.

Použitie VSC ponúka nasledujúce výhody:

- Ovládanie dokáže rozpoznať prvky (napr. nástroje, upínacie prostriedky atď.), ktoré sa po spustení programu nachádzajú v pracovnom priestore
- Keď chcete upínať nástroj vždy v rovnakej polohe (napr. otvor vpravo hore), môže ovládanie skontrolovať upnutie
- Na účely dokumentácie môžete zhotoviť obrázok aktuálneho pracovného priestoru (napr. upnutia, ktoré sa používa občas)

Pojmy

V súvislosti s VSC sa používajú nasledujúce pojmy:

Pojem	Vysvetlenie
Referenčný obrázok	Na referenčnom obrázku je zobrazená situácia v pracovnom priestore, ktorú nepovažujete za nebezpečnú. Vyrábajte preto len podľa referenčných obrázkov so zobrazenými bezpečnými situáciami.
Obrázok strednej hodnoty	Ovládanie vytvorí obrázok strednej hodnoty, pritom sa berú do úvahy všetky referenčné obrázky. Pri vyhodnotení ovládanie porovná nové obrázky s obrázkom strednej hodnoty.
Obrázok chyby	Keď nasnímate obrázok, na ktorom je zobrazená nepriaznivá situácia (ako napr. zlé upnutie nástroja), môžete vytvoriť tzv. obrázok chyby. Nemá zmysel označovať obrázok chyby zároveň aj ako referenčný obrázok.
Oblasť monitorovania	Označuje oblasť, ktorú zvýrazníte myšou. Ovládanie zohľadňuje pri vyhodnotení nových obrázkov len túto oblasť. Časti obrázkov mimo oblasti monitorovania nemajú žiadny vplyv na výsledok monitorovania. Je možné definovať aj viacero oblastí monitorovania. Oblasti monitorovania nie sú spojené s obrázkami.
Chyba	Oblasť na obrázku, ktorá obsahuje odchýlku od požadovaného stavu. Chyby sa vzťahujú vždy na obrázok, ku ktorému boli uložené (obrázok chyby) alebo na naposledy vyhodnotený obrázok.
Fáza monitorovania	Vo fáze monitorovania sa už nevytvárajú žiadne referenčné obrázky. Cyklus môžete použiť na automatické monitorovanie svojho pracovného priestoru. V tejto fáze ovládanie zobrazí hlásenie len vtedy, keď sa pri porovnávaní obrázkov zistí odchýlka.

Vytvoriť obraz Live

V prevádzkovom režime **Ručný režim** môžete zobrazit' aktuálny pohľad kamery ako obraz Live a uložiť ho.

Ovládanie použije tu nasnímaný obrázok na automatické monitorovanie upnutia. Obrázky, ktoré vytvoríte v tomto menu, môžu slúžiť na dokumentáciu alebo vysvetlenie. Pritom môžete nasnímať napr. aktuálne upnutie. Ovládanie uloží vytvorený obrázok ako súbor .png do vami zvoleného adresára.



Postup

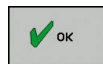
Ak chcete uložiť obraz Live kamery, postupujte takto:



- ▶ Stlačte softvérové tlačidlo **KAMERA**



- ▶ Stlačte softvérové tlačidlo **LIVE OBRAZ**
- > Ovládanie vám zobrazí aktuálnu snímku z kamery.
- > Ovládanie otvorí prekrývacie okno.
- ▶ Vložte požadovaný názov súboru
- ▶ Vyberte cieľový adresár



- ▶ Stlačte softvérové tlačidlo **OK**
- > Ovládanie uloží aktuálny Live obraz.
- ▶ Alternatívne stlačte tlačidlo **Uložiť**

Možnosti v režime Obraz Live

Ovládanie poskytuje nasledujúce možnosti:

Softvérové tlačidlo	Funkcia
	Zvýšenie jasů kamery Nastavenia na tomto mieste sú aktívne len v režime Live obraz. Nemajú žiadny vplyv na snímání v automatickom režime.
	Zníženie jasů kamery Nastavenia na tomto mieste sú aktívne len v režime Live obraz. Nemajú žiadny vplyv na snímání v automatickom režime.
	Konfigurácia zorného poľa kamery Dodržiňte pokyny uvedené v príručke stroja! Tieto nastavenia sú iba po vložení kľúčového čísla.
	Návrat na predchádzajúcu obrazovku

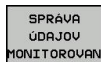
Spravovanie údajov z monitorovania

V prevádzkovom režime **Ručný režim** spravujete obrázky cyklov 600 a 601.

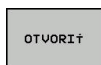
Ak chcete spravovať údaje z monitorovania, postupujte takto:



- ▶ Stlačte softvérové tlačidlo **KAMERA**



- ▶ Stlačte softvérové tlačidlo **SPRÁVA ÚDAJOV Z MONITOROVANIA**
- > Ovládanie zobrazí zoznam monitorovaných programov NC

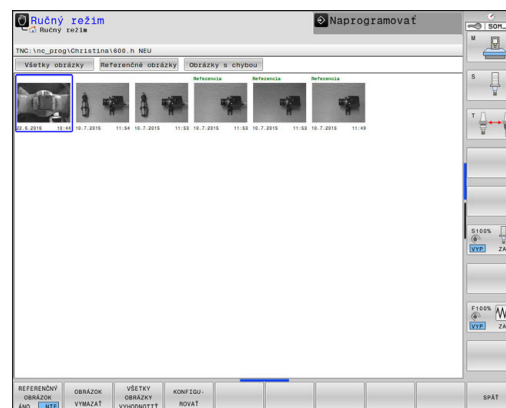


- ▶ Stlačte softvérové tlačidlo **OTVORIŤ**
- > Ovládanie zobrazí zoznam bodov monitorovania
- ▶ Spracovanie požadovaných údajov

Výber údajov

Na stláčanie tlačidiel použite myš. Tieto tlačidlá je možné použiť na jednoduchšie vyhľadávanie a prehľadnejšie zobrazovanie.

- **Všetky obrázky:** Zobrazíť všetky obrázky tohto súboru monitorovania
- **Referenčné obrázky:** Zobrazíť len referenčné obrázky
- **Obrázky s chybou:** Zobrazíť všetky obrázky, na ktorých ste označili chybu



Možnosti spravovania údajov z monitorovania

Softvérové tlačidlo Funkcia

	Označenie zvoleného obrázka ako referenčného obrázka Upozornenie: Na referenčnom obrázku je zobrazená situácia v pracovnom priestore, ktorú nepovažujete za nebezpečnú. Pri vyhodnotení sa berú do úvahy všetky referenčné obrázky. Keď pripojíte alebo odstránite obrázok ako referenčný obrázok, bude to mať vplyv na výsledok vyhodnotenia obrázka.
	Vymazanie aktuálne zvoleného obrázka
	Vykonanie automatického vyhodnotenia obrázka Ovládanie vykoná vyhodnotenie obrázka v závislosti od referenčných obrázkov a oblastí monitorovania.
	Zmena oblasti monitorovania alebo označenie chyby Ďalšie informácie: "Konfigurácia", Strana
	Návrat na predchádzajúcu obrazovku Keď zmeníte konfiguráciu, ovládanie vykoná vyhodnotenie obrázka.

Prehľad

TNC poskytuje k dispozícii dva cykly, pomocou ktorých môžete vykonať monitorovanie upnutia pomocou kamery v režime

Programovať:

TOUCH
PROBE

- Lišta softvérových tlačidiel zobrazuje – rozdelené do skupín – všetky dostupné funkcie snímacieho systému

MONITOROVANIE
POMOCOU
KAMERY

- Stlačte softvérové tlačidlo
MONITOROVANIE POMOCOU KAMERY

Softvéro- vé tlačidlo	cyklus	Strana
	600 GLOB. PRAC. PRIESTOR	678
	601 LOK. PRAC. PRIESTOR	684

Výsledok vyhodnotenia obrázka

Výsledok vyhodnotenia obrázka závisí od oblasti monitorovania a referenčných obrázkov. Pri vyhodnotení všetkých obrázkov sa vyhodnocuje každý obrázok s aktuálnou konfiguráciou a výsledok sa porovnáva s naposledy uloženými údajmi.

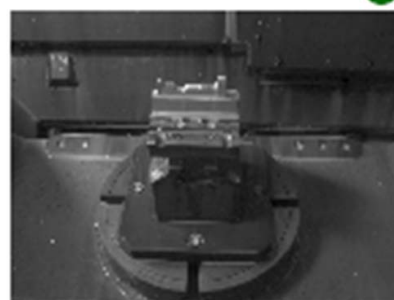
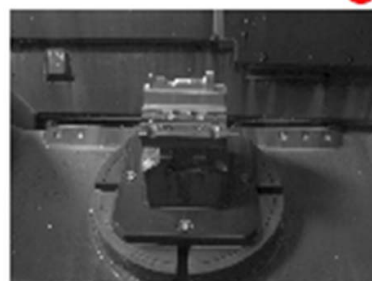
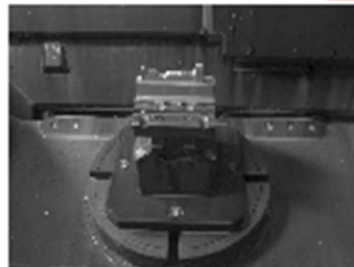
Keď zmeníte oblasť monitorovania alebo pridáte alebo odstránite referenčné obrázky, budú obrázky prípadne označené nasledujúcim symbolom:

- **Trojuholník:** Zmenili ste údaje monitorovania, napr. ste označili obrázok s chybami ako referenčný obrázok alebo ste vymazali oblasť monitorovania. Monitorovanie je preto menej citlivé.

Má to vplyv na vaše referenčné obrázky a obrázok strednej hodnoty. Z dôvodu vašej zmeny konfigurácie nedokáže ovládanie viac rozpoznávať chyby, ktoré boli predtým uložené k tomuto obrázku! Ak chcete pokračovať, potvrdte zníženú citlivosť monitorovania a prevezmú sa nové nastavenia.

- **Plný krúžok:** Zmenili ste údaje monitorovania, monitorovanie je citlivejšie.
- **Prázdny krúžok:** Žiadne chybové hlásenie: Všetky odchýlky uložené v obrázku sú rozpoznané, monitorovanie nerozpoznalo žiadne odchýlky.

Fehler



Konfigurácia

Máte možnosť kedykoľvek zmeniť svoje nastavenia oblasti monitorovania a chýb. Stlačením softvérového tlačidla **KONFIGUROVAŤ** sa prepne lišta so softvérovými tlačidlami a môžete zmeniť svoje nastavenia.

KONFIGU-
ROVAŤ

- Máte možnosť zmeniť svoje predtým používané nastavenia. Keď v tejto ponuke vykonáte zmenu, môže sa zmeniť výsledok vyhodnotenia obrázka. Pre všetky referenčné obrázky platí rovnaká oblasť monitorovania. (Ďalšie informácie pozrite si "Výsledok vyhodnotenia obrázka", Strana 673.)

OBLASŤ
KRESLIŤ

- Môžete kliknúť na obrázok a nakresliť štvorhranný rám. Takto stanovíte novú oblasť monitorovania. (Ďalšie informácie pozrite si "Základy", Strana 666.) Keď definujete oblasti monitorovania v priestore, ktorý má neustále rozdielne osvetlenie alebo je v ňom možné očakávať výskyt kontrastných rozdielov, môže dôjsť k chybovým výstrahám. Keď nakreslíte novú oblasť monitorovania alebo zmeníte alebo odstránite už stanovené oblasti monitorovania, má to vplyv na výsledok vyhodnotenia obrázka. Na základe zmenených nastavení musí TNC skontrolovať, či majú tieto zmeny vplyv na vaše doterajšie obrázky.

CHYBA
VYKRESU

- Môžete kliknúť na obrázok a nakresliť štvorhranný rám. Tým zadefinujete novú oblasť s chybami. Oblasť sa označí červenou farbou. Odporúča sa označiť len chyby, ktoré sa môžu znova vyskytnúť rovnakým spôsobom a na rovnakom mieste. Nemá význam označiť oblasti, ktoré sú znečistené trieskami alebo reznou kvapalinou, ako oblasti s chybou. Chyby musia byť presne reprodukovateľné. (Ďalšie informácie pozrite si "Základy", Strana 666.) Keď definujete oblasti monitorovania v priestore, ktorý má neustále rozdielne osvetlenie alebo je v ňom možné očakávať výskyt kontrastných rozdielov, môže dôjsť k chybovým výstrahám. Keď označíte novú oblasť chybou alebo zmeníte alebo odstránite už stanovené oblasti s chybami, má to vplyv na výsledok vyhodnotenia obrázka. Na základe zmenených nastavení musí TNC skontrolovať, či majú tieto zmeny vplyv na vaše doterajšie obrázky. Chybami môžete označiť aj viaceré oblasti. Nemá zmysel označovať chyby na referenčných obrázkoch.

OBRAZOK
VYHODNOTIŤ

- TNC skontroluje, či, prípadne aký vplyv majú nové nastavenia na tento obrázok: (ďalšie informácie pozrite si "Výsledok vyhodnotenia obrázka", Strana 673)

VŠETKY
OBRAZKY
VYHODNOTIŤ

- TNC skontroluje, či, prípadne aký vplyv majú nové nastavenia na všetky obrázky: (ďalšie nastavenia pozrite si "Výsledok vyhodnotenia obrázka", Strana 673)

ULOŽIŤ
A
SPÄŤ

- Uloženie aktuálneho obrázka a prechod späť na predchádzajúcu obrazovku. Keď zmeníte konfiguráciu, TNC vykoná vyhodnotenie obrázka. (Ďalšie informácie pozrite si "Výsledok vyhodnotenia obrázka", Strana 673.)

SPÄŤ

- Zrušíte všetky zmeny a prejdete späť na predtým zobrazenú obrazovku.

Definovanie oblasti monitorovania

Definícia oblasti monitorovania prebieha v režime Jednotlivý blok alebo v režime Prechod na blok. TNC vás vyzve, aby ste definovali oblasť monitorovania. TNC zobrazí túto výzvu na obrazovke po tom, čo prvýkrát spustíte cyklus v režime Jednotlivý blok alebo v režime Prechod na blok.

Oblasť monitorovania sa skladá z jedného alebo viacerých okien, ktoré je možné označiť myšou. TNC posudzuje len tieto oblasti obrázka. Keď sa chyba nachádza mimo oblasti monitorovania, nebude rozpoznaná. Oblasť monitorovania nie je spojená s obrázkami, len s príslušným súborom monitorovania QS600. Oblasť monitorovania platí vždy pre všetky obrázky súboru monitorovania. Zmena oblasti monitorovania má vplyv na všetky obrázky.

Oblasti monitorovania sa môžu aj prekrývať.

Definovanie oblasti monitorovania:

- 1 Kliknite myšou na obrázok a označte oblasť
- 2 Ak chcete definovať viac okien, stlačte softvérové tlačidlo **OBLASŤ KRESLIŤ** a zopakujte operáciu na príslušnom mieste

Po zadefinovaní oblasti monitorovania stlačte napríklad nasledujúce softvérové tlačidlo:



- Uloženie aktuálneho obrázka a prechod späť na predchádzajúcu obrazovku

Zobrazí sa hlásenie: **Monitorovací bod nakonfigurovaný: vyberte softvérové tlačidlo!**

Zobrazenie stavu vpravo hore v obrázku obsahuje informácie o minimálnom počte referenčných obrázkov, aktuálnom počte referenčných obrázkov a aktuálnom počte obrázkov chyby.



Možné požiadavky

Cykly VSC zapíšu hodnotu do parametra Q601.

Možné sú nasledujúce možnosti:

- Q601 = 1: Žiadna chyba
- Q601 = 2: Chyba
- Q601 = 3: Ešte ste nedefinovali žiadnu oblasť monitorovania alebo je uložených príliš málo referenčných obrázkov
- Q601 = 10: Interná chyba (žiadny signál, chyba kamery atď.)

Parameter Q601 môžete použiť na internú požiadavku.



Ďalšie informácie k rozhodnutiam ak/potom s parametrami Q nájdete v používateľskej príručke TNC 640, kapitola 9.6

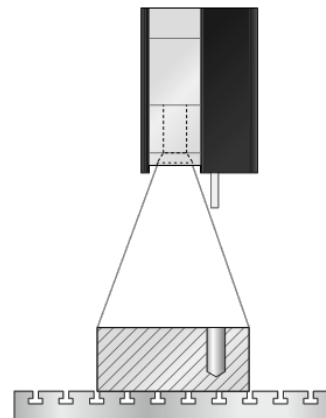
Toto je príklad možného programovania požiadavky:

0 BEGIN PGM 5MM	
1 BLK FORM CYLINDER Z R42 L150	Definícia polovýrobu, valec
2 FUNCTION MODE MILL	Aktivovať prevádzku frézovania
3 TCH PROBE 601 LOK. PRAC. PRIESTOR	Definovanie cyklu 600
QS600 = OS ;KONTROLNY BOD	
Q309 = +0 ;PROG. STOP PRI CHYBE	
Q613 = +0 ;PONECHAT KAMERU OTVORENU	
Q617 = 10 ;POMOCNE OBRAZKY	
4 FN 9: IF Q601 EQU 1 GOTO LBL 20	Keď je parameter Q601 = 1, prechod na LBL 20
5 FN 9: IF Q601 EQU 2 GOTO LBL 21	Keď je parameter Q601 = 2, prechod na LBL 21
6 FN 9: IF Q601 EQU 3 GOTO LBL 22	Keď je parameter Q601 = 3, prechod na LBL 22
7 FN 9: IF Q601 EQU 10 GOTO LBL 23	Keď je parameter Q601 = 10, prechod na LBL 23
8 TOOL CALL "ZAHRAFDRAESER_D75"	Vyvolanie nástroja
9 L X+... Y+... R0 FMAX	Programovanie obrábania
...	
...	
...	
57 LBL 21	Definovanie LBL 21
58 STOP	Zastavenie programu, operátor môže skontrolovať situáciu v pracovnom priestore
59 LBL 0	
60 END PGM 5MM	

18.2 Pracovný priestor globálny (cyklus 600)

Použitie

Pomocou cyklu 600 Pracovný priestor globálny monitorujete pracovný priestor svojho obrábacieho stroja. TNC vytvorí obrázok aktuálneho pracovného priestoru z polohy, ktorú stanoví výrobca stroja. Potom TNC vykoná porovnanie obrázka s predtým zhotovenými referenčnými obrázkami a prípadne vyvolá prerušenie programu. Môžete tento cyklus naprogramovať podľa typu použitia a stanoviť jednu alebo viaceré oblasti monitorovania. Cyklus 600 je účinný od zadefinovania a nie je potrebné ho vyvolať. Pred prácou s monitorovaním pomocou kamery musíte vytvoriť referenčné obrázky (ďalšie informácie pozrite si "Vytvorenie referenčných obrázkov", Strana 678) a definovať monitorovanú oblasť (ďalšie informácie pozrite si "Fáza monitorovania", Strana 681).



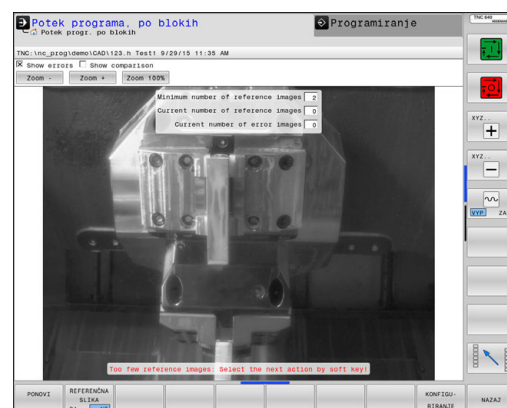
Vytvorenie referenčných obrázkov

TNC začne vytvárať referenčné obrázky po tom, čo prvýkrát spustíte cyklus v Krokovaní programu alebo v Plynulom chode programu.

Nasledujúci priebeh cyklu platí, kým TNC neuloží dostatok referenčných obrázkov. Počet referenčných obrázkov zadáte v cykle parametrom Q617.

Priebeh cyklu

- 1 Kamera je na hlavnom vretene pripevnená výrobcom stroja.
- 2 TNC automaticky otvorí kryt kamery.
- 3 TNC vytvorí obrázok aktuálnej situácie a zobrazí ho na obrazovke.
- 4 Pri prvom priebehu cyklu sa dole na obrazovke zobrazí hlásenie „**Monitorovací bod nenakonfigurovaný: kresliť oblasti!**“
- 5 Zadefinujte oblasť monitorovania. (Ďalšie informácie pozrite si "Definovanie oblasti monitorovania", Strana 676.)
- 6 Môžete určiť, či bude aktuálny obrázok uložený ako referenčný obrázok alebo obrázok chyby. Môžete však zmeniť aj oblasť monitorovania. (Ďalšie informácie pozrite si "Konfigurácia").
- 7 Stlačte softvérové tlačidlo **SPÄT**.
- 8 Následne TNC zatvorí kryt kamery.
- 9 Stlačte tlačidlo Štart NC a vykonajte program ako obvykle.



Po zadení oblasti monitorovania môžete okrem softvérového tlačidla **SPÄŤ** stlačiť aj nasledujúce softvérové tlačidlá:

ZOPA- KOVÄŤ	▶ TNC uloží aktuálny obrázok a vráti sa späť na obrazovku priebehu programu. Keď zmeníte konfiguráciu, TNC vykoná vyhodnotenie obrázka. (Pozri "Výsledok vyhodnotenia obrázka")
REFERENČNÝ OBRÁZOK	▶ Vpravo hore v zobrazení stavu sa zobrazí slovo „Referencia“. Označili ste aktuálny obrázok ako referenčný obrázok. Keďže referenčný obrázok nesmie byť nikdy zároveň obrázkom chyby, bude softvérové tlačidlo OBRÁZOK CHYBY sivé. (Ďalšie informácie pozrite si "Základy", Strana 666.)
CHYBNÝ OBRÁZOK	▶ Vpravo hore v zobrazení stavu sa zobrazí slovo „Chyba“. Označili ste aktuálny obrázok ako obrázok chyby. Keďže obrázok chyby nesmie byť nikdy zároveň referenčným obrázkom, bude softvérové tlačidlo REFERENČNÝ OBRÁZOK sivé. (Ďalšie informácie pozrite si "Základy", Strana 666.)
KONFIGU- ROVÄŤ	▶ Lišta softvérových tlačidiel sa prepne. Máte potom možnosť zmeniť svoje predtým používané nastavenia oblasti monitorovania a citlivosti. Keď v tomto menu vykonáte zmenu, môže to mať vplyv na všetky obrázky. (Ďalšie informácie pozrite si "Konfigurácia", Strana 674.)
SPÄŤ	▶ TNC uloží aktuálny obrázok a vráti sa späť na obrazovku priebehu programu. Keď zmeníte konfiguráciu, TNC vykoná vyhodnotenie obrázka. (Ďalšie informácie "Výsledok vyhodnotenia obrázka".)



Keď TNC vytvorí najmenej jeden referenčný obrázok, prebehne vyhodnotenie obrázkov a zobrazenie chýb. Ak nebude rozpoznaná žiadna chyba, zobrazí sa nasledujúce hlásenie: **Príliš málo ref.obrázkov: Nasledujúcu akciu vyberte sw.tlačidlom!**. Toto hlásenie sa viac nebude zobrazovať, keď sa dosiahne počet referenčných obrázkov definovaných v parametri Q617.



TNC vytvorí obrázok strednej hodnoty a berie pri tom do úvahy všetky referenčné obrázky. Nové obrázky budú pri vyhodnotení porovnané s obrázkom strednej hodnoty, pričom sa berie do úvahy rozpätie. Cyklus sa nebude zastavovať pri príliš nízkom počte referenčných obrázkov, až keď budú k dispozícii všetky referenčné obrázky.

Definovanie oblasti monitorovania

Definícia oblasti monitorovania prebieha v režime Jednotlivý blok alebo v režime Prechod na blok. TNC vás vyzve, aby ste definovali oblasť monitorovania. TNC zobrazí túto výzvu na obrazovke po tom, čo prvýkrát spustíte cyklus v režime Jednotlivý blok alebo v režime Prechod na blok.

Oblasť monitorovania sa skladá z jedného alebo viacerých okien, ktoré je možné označiť myšou. TNC posudzuje len tieto oblasti obrázka. Keď sa chyba nachádza mimo oblasti monitorovania, nebude rozpoznaná. Oblasť monitorovania nie je spojená s obrázkami, len s príslušným súborom monitorovania QS600. Oblasť monitorovania platí vždy pre všetky obrázky súboru monitorovania. Zmena oblasti monitorovania má vplyv na všetky obrázky.

Oblasti monitorovania sa môžu aj prekrývať.

Definovanie oblasti monitorovania:

- 1 Kliknite myšou na obrázok a označte oblasť
- 2 Ak chcete definovať viac okien, stlačte softvérové tlačidlo **OBLASŤ KRESLIŤ** a zopakujte operáciu na príslušnom mieste

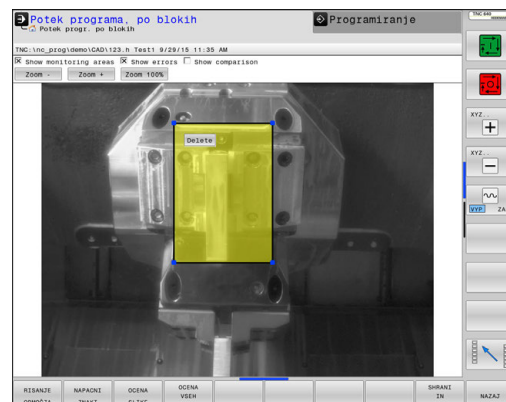
Po zedefinovaní oblasti monitorovania stlačte napríklad nasledujúce softvérové tlačidlo:



- Uloženie aktuálneho obrázka a prechod späť na predchádzajúcu obrazovku

Zobrazí sa hlásenie: **Monitorovací bod nakonfigurovaný: vyberte softvérové tlačidlo!**

Zobrazenie stavu vpravo hore v obrázku obsahuje informácie o minimálnom počte referenčných obrázkov, aktuálnom počte referenčných obrázkov a aktuálnom počte obrázkov chyby.



Fáza monitorovania

Priebeh cyklu: fáza monitorovania

- 1 Kamera je na hlavnom vretenne pripevnená výrobcom stroja. Hlavné vreteno sa presunie do polohy stanovenej výrobcom stroja.
- 2 Po tom, čo TNC dosiahne túto polohu, automaticky otvorí kryt kamery.
- 3 TNC vytvorí obrázok aktuálnej situácie.
- 4 Následne sa uskutoční porovnanie obrázka so strednou hodnotou a obrázkom rozpätia (ďalšie informácie pozrite si "Základy", Strana 666).
- 5 Podľa toho, či TNC rozpoznalo takzvanú „Chybu“ (odchýlka), môže TNC vyvolať prerušenie programu (ďalšie informácie pozrite si "Základy", Strana 666). Keď je nastavený parameter Q309=1, TNC zobrazí po rozpoznaní chyby obrázok na obrazovke. Ak je nastavený parameter Q309=0, nezobrazí sa na obrazovke žiadny obrázok, nedôjde ani k prerušeniu programu.
- 6 Následne TNC zatvorí kryt kamery.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Okrem vlastnosti Referenčný obrázok môžete obrázkom priradiť aj vlastnosť Obrázok chyby. Toto priradenie môže mať vplyv na vyhodnotenie obrázka.

Dodržiavajte pritom nasledovné:

- Referenčný obrázok nesmie byť nikdy zároveň obrázkom chyby.



Keď zmeníte oblasť monitorovania, má to vplyv na všetky obrázky.

- Najlepšie je zadať oblasť monitorovania len raz na začiatku a potom nevykonávať žiadne alebo len malé zmeny.



Počet referenčných obrázkov má vplyv na presnosť vyhodnotenia obrázka. Vysoký počet referenčných obrázkov zlepšuje kvalitu vyhodnotenia.

- Zadajte v parametri Q617 vhodný počet referenčných obrázkov. (Normatív: 10 obrázkov).
- Môžete vytvoriť aj viacero referenčných obrázkov, ako ste zadali v Q617.



Stroj musí byť pripravený na monitorovanie kamerou!

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Nebezpečenstvo znečistenia kamery spôsobeného otvoreným uzáverom kamery s parametrom Q613. Môžu sa tvoriť neostre obrázky, prípadne sa môže kamera poškodiť.

- Zatvorte uzáver kamery predtým, ako budete pokračovať s obrábaním.

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Nebezpečenstvo kolízie pri automatickom polohovaní kamery. Hrozí poškodenie kamery a stroja.

- Informujte sa u výrobcu stroja, na ktorý bod TNC predpolohuje kameru. Výrobca stroja stanoví, na aké súradnice polohuje cyklus 600.

Parametre cyklu



- ▶ **QS600** (parameter reťazca) **Názov kontrolného bodu?:** Zadať názov svojho súboru monitorovania
- ▶ **Q616 Polohovať posuv?:** Posuv, ktorým TNC polohuje kameru. TNC nabehne do polohy stanovenej výrobcom stroja.
- ▶ **Q309 Prog. stop pri chybe tol.?:** (0/1)
Stanovenie, či TNC vykoná zastavenie PGM po rozpoznaní chyby.
0: Program sa po rozpoznaní chyby nezastaví. Aj keď ešte neboli vytvorené všetky referenčné obrázky, nevykoná sa zastavenie. Tým sa vytvorený obrázok nezobrazí na obrazovke. Parameter Q601 bude popísaný aj pri Q309=0.
1: Program sa po rozpoznaní chyby zastaví, vytvorený obrázok sa zobrazí na obrazovke. Keď ešte nebol vytvorený dostatok referenčných obrázkov, zobrazí sa na obrazovke každý nový obrázok, kým TNC nevytvorí dostatok referenčných obrázkov. Keď sa rozpozná chyba, TNC zobrazí hlásenie.
- ▶ **Q617 Počet pomocných obrázkov?:** Počet referenčných obrázkov, ktoré TNC potrebuje na monitorovanie.

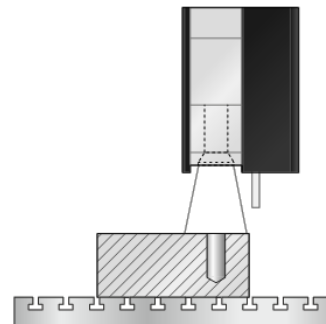
Bloky NC

4 TCH PROBE 600 GLOB. PRAC. PRIESTOR	
QS600="OS"	;KONTROLNY BOD
Q616=500	;POLOHOVAT POSUV
Q309=1	;PROG. STOP PRI CHYBE
Q617=10	;POMOCNE OBRAZKY

18.3 Pracovný priestor lokálny (cyklus 601)

Použitie

Pomocou cyklu 601 Pracovný priestor lokálny monitorujete pracovný priestor svojho obrábacieho stroja. TNC vytvorí obrázok aktuálneho pracovného priestoru z polohy, v ktorej sa nachádza vreteno v čase vyvolania cyklu. Potom TNC vykoná porovnanie obrázka s predtým zhotovenými referenčnými obrázkami a prípadne vyvolá prerušenie programu. Môžete tento cyklus naprogramovať podľa typu použitia a stanoviť jednu alebo viaceré oblasti monitorovania. Cyklus 601 je účinný od zadefinovania a nie je potrebné ho vyvolať. Pred prácou s monitorovaním pomocou kamery musíte vytvoriť referenčné obrázky (ďalšie informácie pozrite si "Vytvorenie referenčných obrázkov") a definovať monitorovanú oblasť (ďalšie informácie pozrite si "Fáza monitorovania", Strana 687).



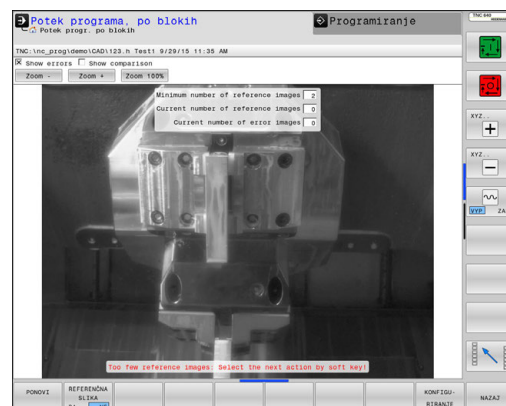
Vytvorenie referenčných obrázkov

TNC začne vytvárať referenčné obrázky po tom, čo prvýkrát spustíte cyklus v Krokovaní programu alebo v Plynulom chode programu.

Nasledujúci priebeh cyklu platí, kým TNC neuloží dostatok referenčných obrázkov. Počet referenčných obrázkov zadáte v cykle parametrom Q617.

Priebeh cyklu

- 1 Kamera je na hlavnom vretene pripevnená výrobcom stroja.
- 2 TNC automaticky otvorí kryt kamery.
- 3 TNC vytvorí obrázok aktuálnej situácie a zobrazí ho na obrazovke.
- 4 Pri prvom priebehu cyklu sa dole na obrazovke zobrazí hlásenie „**Monitorovací bod nenakonfigurovaný: kresliť oblasti!**“
- 5 Zadefinujte oblasť monitorovania. (Ďalšie informácie pozrite si "Definovanie oblasti monitorovania", Strana 676.)
- 6 Môžete určiť, či bude aktuálny obrázok uložený ako referenčný obrázok alebo obrázok chyby. Môžete však zmeniť aj oblasť monitorovania. (Ďalšie informácie pozrite si "Konfigurácia").
- 7 Stlačte softvérové tlačidlo **SPÄT**.
- 8 Následne TNC zatvorí kryt kamery.
- 9 Stlačte tlačidlo Štart NC a vykonajte program ako obvykle.



Po zadení oblasti monitorovania môžete okrem softvérového tlačidla **SPÄŤ** stlačiť aj nasledujúce softvérové tlačidlá:

ZOPA- KOVÄŤ	▶ TNC uloží aktuálny obrázok a vráti sa späť na obrazovku priebehu programu. Keď zmeníte konfiguráciu, TNC vykoná vyhodnotenie obrázka. (Pozri "Výsledok vyhodnotenia obrázka")
REFERENČNÝ OBRÁZOK	▶ Vpravo hore v zobrazení stavu sa zobrazí slovo „Referencia“. Označili ste aktuálny obrázok ako referenčný obrázok. Keďže referenčný obrázok nesmie byť nikdy zároveň obrázkom chyby, bude softvérové tlačidlo OBRÁZOK CHYBY sivé. (Ďalšie informácie pozrite si "Základy", Strana 666.)
CHYBNÝ OBRÁZOK	▶ Vpravo hore v zobrazení stavu sa zobrazí slovo „Chyba“. Označili ste aktuálny obrázok ako obrázok chyby. Keďže obrázok chyby nesmie byť nikdy zároveň referenčným obrázkom, bude softvérové tlačidlo REFERENČNÝ OBRÁZOK sivé. (Ďalšie informácie pozrite si "Základy", Strana 666.)
KONFIGU- ROVÄŤ	▶ Lišta softvérových tlačidiel sa prepne. Máte potom možnosť zmeniť svoje predtým používané nastavenia oblasti monitorovania a citlivosti. Keď v tomto menu vykonáte zmenu, môže to mať vplyv na všetky obrázky. (Ďalšie informácie pozrite si "Konfigurácia", Strana 674.)
SPÄŤ	▶ TNC uloží aktuálny obrázok a vráti sa späť na obrazovku priebehu programu. Keď zmeníte konfiguráciu, TNC vykoná vyhodnotenie obrázka. (Ďalšie informácie "Výsledok vyhodnotenia obrázka".)



Keď TNC vytvorí najmenej jeden referenčný obrázok, prebehne vyhodnotenie obrázkov a zobrazenie chýb. Ak nebude rozpoznaná žiadna chyba, zobrazí sa nasledujúce hlásenie: **Príliš málo ref.obrázkov: Nasledujúcu akciu vyberte sw.tlačidlom!.** Toto hlásenie sa viac nebude zobrazovať, keď sa dosiahne počet referenčných obrázkov definovaných v parametri Q617.



TNC vytvorí obrázok strednej hodnoty a berie pri tom do úvahy všetky referenčné obrázky. Nové obrázky budú pri vyhodnotení porovnané s obrázkom strednej hodnoty, pričom sa berie do úvahy rozpätie. Cyklus sa nebude zastavovať pri príliš nízkom počte referenčných obrázkov, až keď budú k dispozícii všetky referenčné obrázky.

Definovanie oblasti monitorovania

Definícia oblasti monitorovania prebieha v režime Jednotlivý blok alebo v režime Prechod na blok. TNC vás vyzve, aby ste definovali oblasť monitorovania. TNC zobrazí túto výzvu na obrazovke po tom, čo prvýkrát spustíte cyklus v režime Jednotlivý blok alebo v režime Prechod na blok.

Oblasť monitorovania sa skladá z jedného alebo viacerých okien, ktoré je možné označiť myšou. TNC posudzuje len tieto oblasti obrázka. Keď sa chyba nachádza mimo oblasti monitorovania, nebude rozpoznaná. Oblasť monitorovania nie je spojená s obrázkami, len s príslušným súborom monitorovania QS600. Oblasť monitorovania platí vždy pre všetky obrázky súboru monitorovania. Zmena oblasti monitorovania má vplyv na všetky obrázky.

Oblasti monitorovania sa môžu aj prekrývať.

Definovanie oblasti monitorovania:

- 1 Kliknite myšou na obrázok a označte oblasť
- 2 Ak chcete definovať viac okien, stlačte softvérové tlačidlo **OBLASŤ KRESLIŤ** a zopakujte operáciu na príslušnom mieste

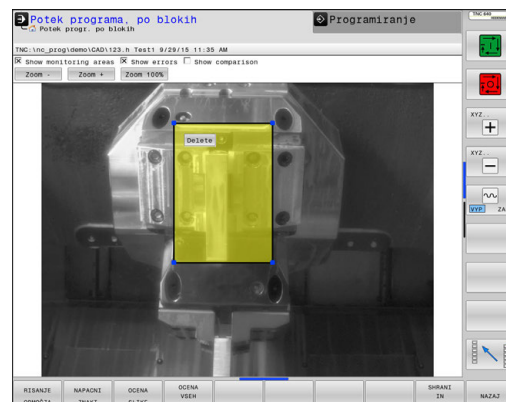
Po zedefinovaní oblasti monitorovania stlačte napríklad nasledujúce softvérové tlačidlo:



- Uloženie aktuálneho obrázka a prechod späť na predchádzajúcu obrazovku

Zobrazí sa hlásenie: **Monitorovací bod nakonfigurovaný: vyberte softvérové tlačidlo!**

Zobrazenie stavu vpravo hore v obrázku obsahuje informácie o minimálnom počte referenčných obrázkov, aktuálnom počte referenčných obrázkov a aktuálnom počte obrázkov chyby.



Fáza monitorovania

Fáza monitorovania sa začne, keď TNC vytvorí dostatok referenčných obrázkov.

Priebeh cyklu: fáza monitorovania

- 1 Kamera je na hlavnom vretene pripevnená výrobcom stroja.
- 2 TNC automaticky otvorí kryt kamery.
- 3 TNC vytvorí obrázok aktuálnej situácie.
- 4 Následne sa uskutoční porovnanie obrázka so strednou hodnotou a obrázkom rozpätia (ďalšie informácie pozrite si "Základy", Strana 666)
- 5 Podľa toho, či TNC rozpoznalo takzvanú „Chybu“ (odchýlka), môže TNC vyvolať prerušenie programu (ďalšie informácie "Výsledok vyhodnotenia obrázka") Keď je nastavený parameter Q309 = 1, TNC zobrazí po rozpoznaní chyby obrázok na obrazovke. Ak je nastavený parameter Q309=0, nezobrazí sa na obrazovke žiadny obrázok, nedôjde ani k prerušeniu programu.
- 6 V závislosti od parametra Q613 nechá TNC kryt kamery otvorený alebo ho zatvorí.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Okrem vlastnosti Referenčný obrázok môžete obrázkom priradiť aj vlastnosť Obrázok chyby. Toto priradenie môže mať vplyv na vyhodnotenie obrázka.

Dodržiavajte pritom toto:

- Referenčný obrázok nesmie byť nikdy zároveň obrázkom chyby..



Keď zmeníte oblasť monitorovania, má to vplyv na všetky obrázky.

- Najlepšie je zadať oblasť monitorovania len raz na začiatku a potom nevykonávať žiadne alebo len malé zmeny.



Počet referenčných obrázkov má vplyv na presnosť vyhodnotenia obrázka. Vysoký počet referenčných obrázkov zlepšuje kvalitu vyhodnotenia.

- Zadajte v parametri Q617 vhodný počet referenčných obrázkov. (Normatív: 10 obrázkov)
- Môžete vytvoriť aj viacero referenčných obrázkov, ako ste zadali v Q617.



Stroj musí byť pripravený na monitorovanie kamerou!

UPOZORNENIE

Nebezpečenstvo znečistenia kamery spôsobeného otvoreným uzáverom kamery s parametrom Q613.

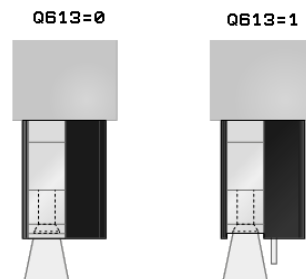
Môžu sa tvoriť neostre obrázky, prípadne sa môže kamera poškodiť.

Zatvorte uzáver kamery predtým, ako budete pokračovať s obrábaním!

Parametre cyklu



- ▶ **QS600** (parameter reťazca) **Názov kontrolného bodu?:** Zadať názov svojho súboru monitorovania
- ▶ **Q309 Prog. stop pri chybe tol.?:** (0/1)
Stanovenie, či TNC vykoná zastavenie PGM po rozpoznaní chyby.
0: Program sa po rozpoznaní chyby nezastaví. Aj keď ešte neboli vytvorené všetky referenčné obrázky, nevykoná sa zastavenie. Tým sa vytvorený obrázok nezobrazí na obrazovke. Parameter Q601 bude popísaný aj pri Q309=0.
1: Program sa po rozpoznaní chyby zastaví, vytvorený obrázok sa zobrazí na obrazovke. Keď ešte nebol vytvorený dostatok referenčných obrázkov, zobrazí sa na obrazovke každý nový obrázok, kým TNC nevytvorí dostatok referenčných obrázkov. Keď sa rozpozná chyba, TNC zobrazí hlásenie.
- ▶ **Q613 Ponechať uzáver kamery otvorený?:** (0/1)
Stanovenie, či má TNC zatvoriť uzáver kamery po monitorovaní.
0: TNC zatvorí uzáver kamery po vykonaní cyklu 601.
1: TNC nechá uzáver kamery otvorený po vykonaní cyklu 601. Táto funkcia má zmysel, keď chcete po prvom vyvolaní cyklu 601 znova vytvoriť obrázok pracovného priestoru v inej polohe. Na tento účel naprogramujte novú polohu v lineárnom bloku a vyvolajte cyklus 601 s novým bodom monitorovania. Naprogramujte Q613 = 0 pred obnovením trieskového obrábania.
- ▶ **Q617 Počet pomocných obrázkov?:** Počet referenčných obrázkov, ktoré TNC potrebuje na monitorovanie.



Bloky NC

4 TCH PROBE 601 PRACOVNÝ PRIESTOR LOKÁLNY	
QS600="OS" ;BOD MONITOROVANIA	
Q309=+1	;ZAST. PGM. PRI CHYBE
Q613=0	;NECHAŤ KAMERU OTVORENÚ
Q617=10	;REFERENČNÉ OBRÁZKY

19

**Cykly snímacieho
systému:
Automatické
premeranie
kinematiky**

19.1 Premeranie kinematiky snímacím systémom TS (možnosť KinematicsOpt)

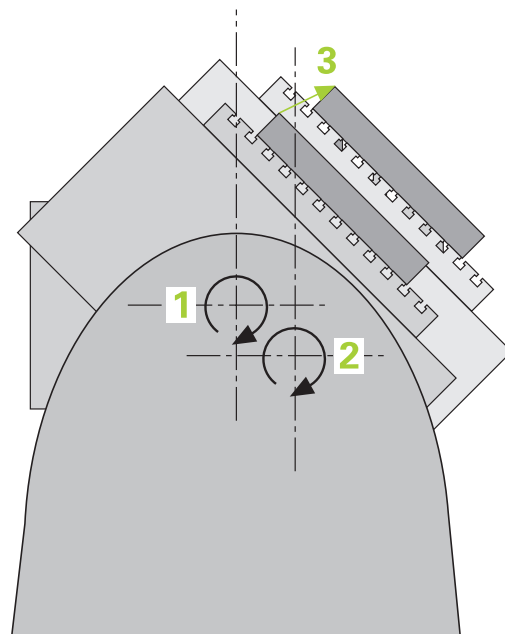
Základy

Požiadavky kladené na presnosť, predovšetkým v oblasti obrábania v 5 osiach, sú sústavne vyššie. Takto môžete vyrábať komplexné diely exaktne a s reprodukovateľnou presnosťou aj v priebehu dlhého obdobia.

Dôvodmi nepresností pri obrábaní vo viacerých osiach sú – okrem iného – odchýlky medzi kinematickým modelom, ktorý je uložený v ovládaní (pozrite si obrázok vpravo **1**) a skutočnými kinematickými pomermi na stroji (pozrite si obrázok vpravo **2**). Tieto odchýlky vedú pri polohovaní osí otáčania k chybe na obrobku (pozri obrázok vpravo **3**). Musí sa preto zaistiť možnosť na čo najlepšiu harmonizáciu modelu a skutočnosti.

Funkcia TNC **KinematicsOpt** je dôležitý prvok napomáhajúci pri skutočnom presadzovaní tejto komplexnej požiadavky: 3D cyklus snímacieho systému meria osi otáčania na vašom stroji úplne automaticky bez ohľadu na to, či sú osi otáčania koncipované mechanicky ako stôl alebo hlava. Prítom sa kalibračná guľôčka upevní na ľubovoľnom mieste na stole stroja a vykoná premeranie s presnosťou, ktorú môžete definovať. Pri definícii cyklu stanovíte pre každú os otáčania osobitne iba oblasť, ktorú chcete premerať.

Z nameraných hodnôt zistí TNC statickú presnosť natočenia. Softvér pritom minimalizuje chybu polohovania vznikajúcu v dôsledku natáčacích pohybov a na konci meracej operácie uloží geometriu stroja automaticky do príslušných konštánt stroja v tabuľke kinematiky.



Prehľad

TNC poskytuje k dispozícii cykly, pomocou ktorých môžete automaticky zálohovať, obnoviť, preverovať a optimalizovať kinematiku vášho stroja:

Softvérové tlačidlo	Cyklus	Strana
	450 ULOZIT KINEMATIKU Automatické zálohovanie a obnovenie kinematík	696
	451 MERANIE KINEMATIKY Automatické preverenie alebo optimalizovanie kinematiky stroja	699
	452 KOMPENZACIA PREDVOLBY Automatické preverenie alebo optimalizovanie kinematiky stroja	713

19.2 Predpoklady

Na použitie KinematicsOpt musia byť splnené nasledujúce predpoklady:

- Musí byť uvoľnený voliteľný softvér 48 (KinematicsOpt), 8 (voliteľný softvér 1) a 17 (Touch probe function)
- 3D snímací systém používaný na premeranie musí byť kalibrovaný
- Cykly sa dajú vykonať len s osou nástroja Z
- Meracia guľôčka s presne známym polomerom a dostatočnou nepoddajnosťou musí byť upevnená na ľubovoľnom mieste stola stroja. Odporúčame použitie kalibračných guľôčok **KKH 250** (objednávacie číslo 655475-01) alebo **KKH 100** (objednávacie číslo 655475-02), ktoré vykazujú výnimočne vysokú nepoddajnosť a sú skonštruované špeciálne na kalibrovanie strojov. V prípade záujmu sa spojte so spoločnosťou HEIDENHAIN.
- Popis kinematiky stroja musí byť definovaný úplne a korektne. Transformačné rozmery musia byť zaznamenané s presnosťou cca. 1 mm
- Stroj musí byť úplne geometricky premeraný (vykoná výrobca stroja pri uvádzaní do prevádzky)
- Výrobca stroja musí do konfiguračných údajov vložiť parametre stroja pre **CfgKinematicsOpt** (č. 204800). **maxModification** (č. 204801) stanovuje toleranciu, od ktorej má TNC zobrazit' upozornenie, keď sa zmeny parametrov kinematiky nachádzajú nad touto medznou hodnotou. **maxDevCalBall** (č. 204802) stanovuje, aký veľký smie byť nameraný polomer kalibračnej guľôčky zadaného parametra cyklu. **mStrobeRotAxPos** (č. 204803) stanovuje funkciu M špeciálne definovanú výrobcom stroja, ktorá umožňuje polohovanie osí otáčania.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!**UPOZORNENIE****Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne žiadne cykly na prepočet súradníc.

- ▶ Nasledujúce cykly neaktivujte pred používaním cyklov snímacieho systému: Cyklus **7 POSUN. NUL. BODU**, Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **10 OTACANIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**
- ▶ Vopred resetujte prepočty súradníc



Spoločnosť HEIDENHAIN preberá záruku za fungovanie snímacích cyklov, len ak používate snímacie systémy značky HEIDENHAIN.



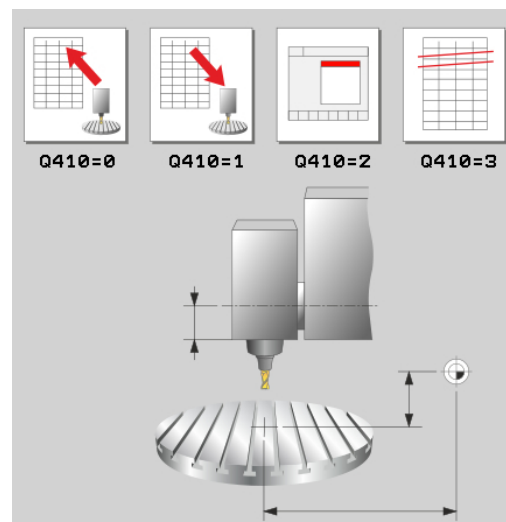
Ak je v parametri stroja **mStrobeRotAxPos** (č. 204803) nastavená funkcia M, musíte pred spustením jedného z cyklov KinematicsOpt (okrem 450) polohovať osi otáčania na 0 stupňov (SKUTOČNÝ systém).

Ak sa parameter stroja zmení prostredníctvom cyklov KinematicsOpt, musíte reštartovať ovládanie. Inak za istých okolností vzniká nebezpečenstvo, že sa zmeny stratia.

19.3 ZÁLOHOVANIE KINEMATIKY (cyklus 450, DIN/ISO: G450, voliteľne)

Priebeh cyklu

Cyklus snímacieho systému 450 umožňuje zálohovanie aktívnej kinematiky stroja alebo obnovenie predtým zálohovanej kinematiky stroja. Uložené dáta sa dajú zobrazovať a mazať. Celkovo je k dispozícii 16 miest v pamäti.



Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Skôr, ako vykonáte optimalizáciu kinematiky, by ste vždy mali zálohovať aktívnu kinematiku. Výhoda:

- Ak výsledok nebude zodpovedať vašim očakávaniam, alebo ak sa počas optimalizácie vyskytne chyba (napr. výpadok prúdu), môžete obnoviť pôvodné dáta.

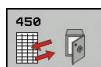
Pri režime **Obnoviť** rešpektujte:

- Uložené dáta môže TNC zásadne obnoviť len do podoby identického popisu kinematiky.
- Zmena kinematiky sa vždy prejaví aj zmenou predvolieb. Príp. znovu vložte predvoľbu.



Zálohovanie a obnova s cyklom 450 by sa mali vykonávať len vtedy, ak nie je s transformáciami aktívna žiadna kinematika nosiča nástrojov

Parametre cyklu



- **Q410 Režim (0/1/2/3)?**: Definovanie, či chcete kinematiku zálohovať alebo obnoviť:
 - 0: Zálohovať aktívnu kinematiku
 - 1: Obnoviť uloženú kinematiku
 - 2: Zobrazíť aktuálny stav pamäte
 - 3: Vymazať dátový blok
- **Q409/QS409 Označenie dátovej vety?**: Číslo alebo názov identifikátora dátového bloku. Pri zadávaní číslíc môžete zadávať hodnoty od 0 do 99999, pri používaní písmen nesmie dĺžka textu prekročiť 16 znakov. Celkovo je k dispozícii 16 miest v pamäti. Q409 nie je funkčný, keď je zvolený režim 2. V režime 1 a 3 (Vytvoriť a Vymazať) môžete na vyhľadávanie používať náhradné znaky – tzv. wildcards. Ak TNC na základe znakov wildcards nájde viacero možných dátových blokov, obnoví TNC stredné hodnoty údajov (režim 1), resp. po potvrdení vymaže všetky zvolené dátové bloky (režim 3). Na vyhľadávanie môžete používať nasledujúce náhradné znaky:
 - ?: Samostatný, bližšie neurčený znak
 - \$: Samostatný abecedný znak (písmeno)
 - #: Samostatná, bližšie neurčená číslica
 - *: Ľubovoľne dlhý, bližšie neurčený reťazec znakov

Zálohovanie aktívnej kinematiky

5 TCH PROBE 450 ULOZIT KINEMATIKU

Q410=0 ;REZIM

Q409=947 ;OZNACENIE PAMATE

Obnovenie dátových viet

5 TCH PROBE 450 ULOZIT KINEMATIKU

Q410=1 ;REZIM

Q409=948 ;OZNACENIE PAMATE

Zobrazenie všetkých uložených dátových viet

5 TCH PROBE 450 ULOZIT KINEMATIKU

Q410=2 ;REZIM

Q409=949 ;OZNACENIE PAMATE

Mazanie dátových viet

5 TCH PROBE 450 ULOZIT KINEMATIKU

Q410=3 ;REZIM

Q409=950 ;OZNACENIE PAMATE

Funkcia protokolu

Po spracovaní cyklu 450 zostaví TNC protokol (**tchprAUTO.html**), ktorý obsahuje nasledujúce parametre:

- Dátum a čas vytvorenia protokolu
- Názov programu NC, z ktorého bol cyklus spracovaný
- Identifikátor aktívnej kinematiky
- Aktívny nástroj

Ďalšie údaje v protokole závisia od zvoleného režimu:

- Režim 0: Protokolovanie všetkých záznamov osí a transformácií kinematického reťazca, ktoré zálohovalo TNC
- Režim 1: Protokolovanie všetkých záznamov transformácií pred a po obnovení
- Režim 2: Vytvorenie zoznamu uložených dátových blokov.
- Režim 3: Vytvorenie zoznamu zmazaných dátových blokov.

Upozornenia na uchovávanie dát

TNC ukladá zálohované dáta v súbore **TNC:\table\DATA450.KD**. Tento súbor sa môže napríklad zálohovať prostredníctvom **TNCremo** na externom počítači. Ak sa súbor zmaže, tak sa odstránia aj zálohované dáta. Manuálne zmenenie dát v súbore môže mať za následok fakt, že dátové vety budú chybné, a tým sa už nebudú dať viac použiť.



Ak súbor **TNC:\table\DATA450.KD** neexistuje, tak sa tento automaticky vygeneruje pri vykonaní cyklu 450. Dbajte na to, aby ste pred spustením cyklu 450 vymazali prípadné prázdne súbory s názvom **TNC:\table\DATA450.KD**. Keď je k dispozícii prázdna tabuľka pamäti (**TNC:\table\DATA450.KD**), ktorá ešte neobsahuje žiadne riadky, zobrazí sa pri vykonávaní cyklu 450 chybové hlásenie. V tomto prípade vymažte prázdnu tabuľku ukladacieho priestoru a znova vykonajte cyklus.

Nevykonávajte v zálohovaných dátach žiadne ručné zmeny.

Zálohujte súbor **TNC:\table\DATA450.KD**, aby ste v prípade potreby (napr. poškodenie dátového nosiča) mohli súbor opäť obnoviť.

19.4 PREMERANIE KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, voliteľne)

Priebeh cyklu

Pomocou cyklu snímacieho systému 451 môžete preveriť a v prípade potreby optimalizovať kinematiku vášho stroja. Pritom premeriate pomocou 3D snímacieho systému TS kalibračnú guľôčku HEIDENHAIN, ktorú ste upevnili na stôl stroja.



Spoločnosť HEIDENHAIN odporúča použitie kalibračných guľôčok **KKH 250** (objednávacie číslo 655475-01) alebo **KKH 100** (objednávacie číslo **655475-02**), ktoré vykazujú výnimočne vysokú nepoddajnosť a sú skonštruované špeciálne na kalibrovanie strojov. V prípade záujmu sa spojte so spoločnosťou HEIDENHAIN.

TNC zistí statickú presnosť natáčania. Softvér pritom minimalizuje priestorovú chybu vznikajúcu v dôsledku natáčacích pohybov a na konci meracej operácie uloží geometriu stroja automaticky do príslušných konštánt stroja v kinematickom popise.

- 1 Upnite kalibračnú guľôčku, dbajte na vylúčenie kolízií
- 2 V prevádzkovom režime Ručne nastavte vzťažný bod do stredu guľôčky alebo, ak je definované **Q431=1** alebo **Q431=3**: Snímací systém polohujte ručne na osi snímacieho systému cez kalibračnú guľôčku a v rovine obrábania do stredu guľôčky
- 3 Vyberte prevádzkový režim Chod programu a spustíte kalibračný program
- 4 TNC premeria automaticky postupne všetky osi otáčania s vami definovanou presnosťou
- 5 TNC uloží namerané hodnoty v nasledujúcich Q parametroch:

Číslo parametra	Význam
Q141	Nameraná štandardná odchýlka osi A (-1, ak nebola os premeraná)
Q142	Nameraná štandardná odchýlka osi B (-1, ak nebola os premeraná)
Q143	Nameraná štandardná odchýlka osi C (-1, ak nebola os premeraná)
Q144	Optimalizovaná štandardná odchýlka osi A (-1, ak os nebola optimalizovaná)
Q145	Optimalizovaná štandardná odchýlka osi B (-1, ak os nebola optimalizovaná)



Číslo parametra	Význam
Q146	Optimalizovaná štandardná odchýlka osi C (-1, ak os nebola optimalizovaná)
Q147	Chyba vyosenia v smere X, na ručné prevzatie do príslušného parametra stroja
Q148	Chyba vyosenia v smere Y, na ručné prevzatie do príslušného parametra stroja
Q149	Chyba vyosenia v smere Z, na ručné prevzatie do príslušného parametra stroja

Smer polohovania

Smer polohovania osi otáčania určenej na premeranie vyplynie zo začiatočného a konečného uhla, ktoré ste definovali v cykle. V prípade 0° sa automaticky uskutoční referenčné meranie.

Začiatočný a konečný uhol vyberte tak, aby TNC nepremeriavalo rovnakú polohu dvakrát. Dvojnásobné zaznamenanie meraného bodu (napr. poloha merania $+90^\circ$ a -270°) nemá zmysel, nevedie však k chybovému hláseniu.

- Príklad: Začiatočný uhol = $+90^\circ$, koncový uhol = -90°
 - Začiatočný uhol = $+90^\circ$
 - Konečný uhol = -90°
 - Počet meraných bodov = 4
 - Z toho vypočítaný uhlový krok = $(-90^\circ - +90^\circ) / (4-1) = -60^\circ$
 - Bod merania 1 = $+90^\circ$
 - Bod merania 2 = $+30^\circ$
 - Bod merania 3 = -30°
 - Bod merania 4 = -90°
- Príklad: Začiatočný uhol = $+90^\circ$, koncový uhol = $+270^\circ$
 - Začiatočný uhol = $+90^\circ$
 - Konečný uhol = $+270^\circ$
 - Počet meraných bodov = 4
 - Z toho vypočítaný uhlový krok = $(270^\circ - 90^\circ) / (4-1) = +60^\circ$
 - Bod merania 1 = $+90^\circ$
 - Bod merania 2 = $+150^\circ$
 - Bod merania 3 = $+210^\circ$
 - Bod merania 4 = $+270^\circ$

Stroje s osami interpolovanými v Hirthovom rastru**UPOZORNENIE****Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

Na polohovanie sa os musí presunúť z Hirthovho rastra. TNC zaokrúhli príp. namerané polohy tak, aby sa hodili do Hirthovho rastra (závislé od začiatočného uhla, konečného uhla a počtu meraných bodov).

- ▶ Dbajte preto na dostatočne veľkú bezpečnostnú vzdialenosť, aby nedošlo ku kolízii medzi snímacím systémom a kalibračnou guľôčkou
- ▶ Súčasne dbajte na to, aby bol dostatok miesta na nábeh na bezpečnostnú vzdialenosť (softvérový koncový spínač)

UPOZORNENIE**Pozor, nebezpečenstvo kolízie!**

V závislosti od konfigurácie stroja nedokáže TNC automaticky polohovať osi otáčania. V takomto prípade potrebujete od výrobcu stroja špeciálnu funkciu M, ktorá umožní systému TNC vykonávanie pohybov osí otočenia. V parametri stroja **mStrobeRotAxPos** (č. 244803) musí výrobca stroja na to vložiť číslo funkcie M.

- ▶ Dodržujte dokumentáciu výrobcu vášho stroja

Výšku spätného posuvu **Q408** definujte väčšiu ako 0, ak nie je dostupný voliteľný softvér 2 (**M128, FUNCTION TCPM**).

Meracie polohy sa vypočítajú zo začiatočného uhla, konečného uhla a počtu meraní pre príslušnú os a z Hirthovho rastra.

Príklad výpočtu polôh merania pre os A:

Začiatočný uhol **Q411** = -30

Konečný uhol **Q412** = +90

Počet meraných bodov **Q414** = 4

Hirthov raster = 3°

Vypočítaný uhlový krok = $(Q412 - Q411) / (Q414 - 1)$

Vypočítaný uhlový krok = $(90^\circ - (-30^\circ)) / (4 - 1) = 120 / 3 = 40^\circ$

Poloha merania 1 = $Q411 + 0 * \text{uhlový krok} = -30^\circ \rightarrow -30^\circ$

Poloha merania 2 = $Q411 + 1 * \text{uhlový krok} = +10^\circ \rightarrow 9^\circ$

Poloha merania 3 = $Q411 + 2 * \text{uhlový krok} = +50^\circ \rightarrow 51^\circ$

Poloha merania 4 = $Q411 + 3 * \text{uhlový krok} = +90^\circ \rightarrow 90^\circ$

Výber počtu meraných bodov

Na ušetrenie času môžete vykonať hrubú optimalizáciu, napr. pri uvedení do prevádzky s nízkym počtom meraných bodov (1 - 2).

Následnú jemnú optimalizáciu potom vykonáte s priemerným počtom meraných bodov (odporúčaná hodnota = cca 4). Vyšší počet meraných bodov neprináša väčšinou lepšie výsledky. Ideálne by ste mali merané body rozložiť rovnomerne v rámci celého rozsahu natáčania osi.

Os s rozsahom natáčania 0 – 360° premerajte preto ideálne 3 meranými bodmi na 90°, 180° a 270°. Definujte teda začiatočný uhol s 90° a konečný uhol s 270°.

Ak chcete príslušným spôsobom preveriť presnosť, môžete v režime **Preverit'** zadať aj vyšší počet meraných bodov.



Keď je meraný bod definovaný pri 0°, tak sa tento ignoruje, pretože pri 0° nasleduje vždy referenčné meranie.

Výber polohy kalibračnej guľôčky na stole stroja

Principiálne môžete umiestniť kalibračnú guľôčku na každom prístupnom mieste na stole stroja, ale môžete ju upevniť aj na upínacie prostriedky alebo obrobky. Nasledujúce faktory môžu mať priaznivý vplyv na výsledok merania:

- Stroje s kruhovým stolom/otočným stolom: Kalibračnú guľôčku upnite podľa možností čo najďalej od stredu otáčania
- Stroje s veľkými dráhami posuvu: Kalibračnú guľôčku upnite podľa možností čo najbližšie k budúcej polohe obrábania

Poznámky k presnostinost'

Chyby geometrie a polohovania stroja ovplyvňujú namerané hodnoty, a tým aj optimalizáciu osi otáčania. Zvyšková chyba, ktorá sa nedá odstrániť, sa teda bude vyskytovať vždy.

Ak sa vychádza z toho, že by neexistovala chyba geometrie a polohovania, boli by hodnoty zistené cyklom presne reprodukovateľné na každom ľubovoľnom bode na stroji kedykoľvek. O čo sú chyby geometrie a polohovania väčšie, o to je rozptyl výsledkov z merania väčší, ak vykonáte merania v rôznych polohách.

Rozptyl, ktorý uvedie TNC v protokole z merania, je mierou presnosti statických natáčacích pohybov stroja. Pri hodnotení presnosti sa prirodzene musí zohľadniť aj polomer meraného rozsahu a počet a poloha meraných bodov. Pri len jednom bode merania sa nedá vypočítať žiaden rozptyl, výsledný rozptyl zodpovedá v tomto prípade priestorovej chybe meraného bodu.

Ak sa pohybuje viacero osí otáčania súčasne, ich chyby sa prekrývajú, v nepriaznivom prípade sa sčítajú.



Ak je váš stroj vybavený riadeným vretenom, mali by ste aktivovať sledovanie uhla v tabuľke snímacieho systému (**stĺpec TRACK**). Tým zásadne zvýšite presnosť pri meraní pomocou 3D snímacieho systému.

Príp. po dobu premeriavania deaktivujte mechanické zablokovanie osí otáčania, inak môže dôjsť k skresleniu výsledkov. Rešpektujte príručku pre stroj.

Poznámky k rôznym kalibračným metódam

- **Hrubá optimalizácia počas uvádzania do prevádzky po zadaní približných rozmerov**
 - Počet meraných bodov 1 až 2
 - Uhlový krok osí otočenia: cca. 90°
- **Jemná optimalizácia v celom rozsahu posuvu**
 - Počet meraných bodov 3 až 6
 - Začiatočný a konečný uhol majú pokrývať čo najväčší rozsah posuvu osí otáčania
 - Umiestnite kalibračnú guľôčku na stôl stroja tak, aby pri osiach otáčania stola vznikol veľký polomer rozsahu merania, resp. aby sa pri osiach otáčania hláv dalo vykonať premeranie v reprezentatívnej polohe (napr. v strede rozsahu posuvu)
- **Optimalizácia špeciálnej polohy osi otáčania**
 - Počet meraných bodov 2 až 3
 - Merania sa vykonávajú okolo uhla osi otáčania, pri ktorom sa má neskôr vykonať obrábanie
 - Umiestnite kalibračnú guľôčku na stôl stroja tak, aby sa kalibrácia vykonala na mieste, na ktorom sa vykoná aj obrábanie
- **Preverenie presnosti stroja**
 - Počet meraných bodov 4 až 8
 - Začiatočný a konečný uhol majú pokrývať čo najväčší rozsah posuvu osí otáčania
- **Stanovenie uvoľnenia osi otáčania**
 - Počet meraných bodov 8 až 12
 - Začiatočný a konečný uhol majú pokrývať čo najväčší rozsah posuvu osí otáčania

Uvoľnenia

Pod pojmom uvoľnenie sa chápe nepatrná vôľa medzi otočným snímačom (prístroj na meranie uhlov) a stolom, ktorá vzniká pri zmene smeru. Ak vykazujú osi otáčania uvoľnenie mimo pravidelnej dráhy, napr. pretože sa meranie uhla vykonáva otočným snímačom motora, môže pri natáčaní dochádzať k veľkým chybám pri natáčaní.

Pomocou vstupného parametra **Q432** môžete aktivovať meranie uvoľnenia. Na to zadajte uhol, ktorý TNC použije ako prejazdový uhol. Cyklus potom vykoná dve merania pre každú os otáčania. Ak prevezmete hodnotu uhla 0, nestanoví TNC žiadne uvoľnenie.



TNC nevykonáva žiadnu automatickú kompenzáciu uvoľnenia.

Ak je polomer rozsahu merania < 1 mm, nevykoná TNC viac žiadne stanovenie uvoľnenia. O čo je polomer rozsahu merania väčší, o to presnejšie dokáže TNC určiť uvoľnenie osi otáčania (pozrite si "Funkcia protokolu", Strana 712).

Ak je v parametri stroja **mStrobeRotAxPos** (č. 204803) nastavená funkcia M na polohovanie otočných osí, alebo ak je ako os použitá Hirthova os, tak nie je možné žiadne nastavenie uvoľnenia.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred spustením cyklu dbajte na to, aby bola **M128** alebo **FUNCTION TCPM** vypnutá.

Cyklus 453, ako aj 451 a 452 sa ponechá s aktívnym 3D-ROT v automatickom režime, ktorý sa zhoduje s polohou kruhových osí.

Zvoľte polohu kalibračnej guľôčky na stole stroja tak, aby pri meraní nemohlo dôjsť k žiadnej kolízii.

Pred definovaním cyklu musíte vložiť vzťažný bod do stredu kalibračnej guľôčky a aktivovať ho, alebo nastaviť vstupný parameter Q431 príslušným spôsobom na 1 alebo 3.

Ak je parameter stroja **mStrokeRotAxPos** (č. 204803) iný ako -1 (funkcia M polohuje otočnú os), meranie spustíte len v prípade, ak sú všetky osi otáčania v polohe 0°.

TNC použije ako polohovací posuv pre nábeh na výšku snímania v osi snímacieho systému nižšiu hodnotu z parametra cyklu **Q253** a z hodnoty **FMAX** z tabuľky snímacieho systému. Pohyby osí otáčania vykonáva TNC zásadne s polohovacím posuvom **Q253**, monitorovanie snímacieho hrotu je pritom deaktivované.

TNC ignoruje údaje v definícii cyklu pre neaktívne osi.

Ak prerušíte cyklus počas premeriavania, nemusia sa viac príp. parametre kinematiky nachádzať v pôvodnom stave. Pred optimalizáciou pomocou cyklu 450 zálohujte aktívnu kinematiku, aby ste v núdzovom prípade mohli obnoviť poslednú aktívnu kinematiku.

Na optimalizáciu uhla musí byť konfigurácia príslušne upravená výrobcom stroja. Optimalizácia uhlov môže priniesť zlepšenie predovšetkým na malých, kompaktných strojoch.

Kompenzácia uhlov je možná len pri možnosti č. 52 **KinematicsComp**.



Ak sú dáta kinematiky zistené v režime Optimalizovať nad povolenou medznou hodnotou (**maxModification**), vygeneruje TNC výstražné hlásenie. Prevzatie zistených hodnôt musíte potom potvrdiť pomocou Štart NC.

Uvedomte si, že zmena kinematiky sa vždy prejaví aj zmenou predvolieb. Po optimalizácii znovu vložte predvoľbu.

Pri každom snímaní zistí TNC najskôr polomer kalibračnej guľôčky. Ak sa zistený polomer guľôčky odlišuje od zadaného polomeru guľôčky o hodnotu vyššiu, ako je hodnota, ktorú ste definovali v parametri stroja **maxDevCalBall** (č. 204802), vygeneruje TNC chybové hlásenie a ukončí premeriavanie.

Programovanie v palcoch: Výsledky z merania a parametre v protokole poskytuje TNC na výstup zásadne v mm.

Parametre cyklu



- **Q406 Režim (0/1/2):** Definujte, či má TNC preveriť alebo optimalizovať aktívnu kinematiku:
0: Skontrolovať aktívnu kinematiku stroja. TNC premeria kinematiku vo vami definovaných osiach otáčania, nevykoná však žiadne zmeny v aktívnej kinematike. Výsledky z merania zobrazí TNC v protokole z merania.
1: Optimalizovať aktívnu kinematiku stroja: TNC premeria kinematiku vo vami definovaných osiach otáčania. Následne optimalizuje **polohu osí otáčania** aktívnej kinematiky.
2: Optimalizovať aktívnu kinematiku stroja: TNC premeria kinematiku vo vami definovaných osiach otáčania. Následne sa zoptimalizujú **uhlové chyby a chyby polohy**. Predpokladom na korekciu uhlovej chyby je možnosť č. 52 KinematicsComp.
- **Q407 Presný polomer kalibračnej gule?** Zadať presný polomer použitej kalibračnej guľôčky. Vstupný rozsah 0,0001 až 99,9999
- **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 Alternatívne **PREDEF**
- **Q408 Výška stiahnutia?** (absolútne) Vstupný rozsah 0,0001 až 99999,9999
0: Bez nábehu na výšku spätného posuvu, TNC nabehne na nasledujúcu meranú polohu v osi určenej na meranie. Operácia nie je povolená pre osi v Hirthovom rastri! TNC nabehne na prvú meranú polohu v poradí A, potom B, potom C
>0: Výška spätného posuvu v nenatočenom súradnicovom systéme obrobku, na ktorú TNC presunie os vretena pred polohovaním osi otáčania. TNC dodatočne presunie snímací systém v rovine obrábania na nulový bod. Kontrola snímača nie je v tomto režime aktívna. Definujte rýchlosť polohovania v parametri Q253
- **Q253 Polohovací posuv?** Zadať rýchlosť posuvu nástroja pri polohovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0,0001 až 99999,9999, alternatívne **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**

Zálohovanie a preverenie kinematiky

4 TOOL CALL „DOT. HROT.“ Z	
5 TCH PROBE 450 ULOZIT KINEMATIKU	
Q410=0	;REZIM
Q409=5	;OZNACENIE PAMATE
6 TCH PROBE 451 MERANIE KINEMATIKY	
Q406=0	;REZIM
Q407=12.5	;POLOMER GULE
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q408=0	;VYSKA STIAHNUTIA
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q380=0	;REFERENCNY UHOL
Q411=-90	;UHOL SPUST. OSI A
Q412=+90	;KONCOVY UHOL OSI A
Q413=0	;UHOL NABEHU OSI A
Q414=0	;MERACIE BODY OSI A
Q415=-90	;UHOL SPUST. OSI B
Q416=+90	;KONCOVY UHOL OSI B
Q417=0	;UHOL NABEHU OSI B
Q418=2	;MERACIE BODY OSI B
Q419=-90	;UHOL SPUSTENIA OSI C
Q420=+90	;KONCOVY UHOL OSI C
Q421=0	;UHOL NABEHU OSI C
Q422=2	;MERACIE BODY OSI C
Q423=4	;POCET MERANI
Q431=0	;NASTAVIT PREDVOTBU
Q432=0	;UHLOVY ROZSAH VOLE

- ▶ **Q380 Ref. uhol ? (0 = hl. os) (absolútne)**
Zadajte Vzťažný uhol (základné natočenie) na zaznamenanie meraných bodov v aktívnom súradnicovom systéme obrobku. Definovaním vzťažného uhla môžete výrazne zväčšiť rozsah merania osí. Vstupný rozsah 0 až 360,0000
- ▶ **Q411 Uhol spust. osi A? (absolútne):** Začiatočný uhol osi A, na ktorom sa má vykonať prvé meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q412 Koncový uhol osi A? (absolútne):** Koncový uhol v osi A, na ktorom sa má vykonať posledné meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q413 Uhol nábehu osi A?:** Približovací uhol osi A, v ktorom sa majú premerať iné osi otáčania. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q414 Počet mer. bodov v A (0 ... 12)?:** Počet snímaní, ktoré má TNC použiť na premeranie osi A. Pri zadaní = 0 nevykoná TNC premeranie tejto osi. Vstupný rozsah 0 až 12
- ▶ **Q415 Uhol spust. osi B? (absolútne):** Začiatočný uhol osi B, na ktorom sa má vykonať prvé meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q416 Koncový uhol osi B? (absolútne):** Koncový uhol v osi B, na ktorom sa má vykonať posledné meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q417 Uhol nábehu osi B?:** Približovací uhol osi B, v ktorom sa majú premerať iné osi otáčania. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q418 Počet mer. bodov v B (0 ... 12)?:** Počet snímaní, ktoré má TNC použiť na premeranie osi B. Pri zadaní = 0 nevykoná TNC premeranie tejto osi. Vstupný rozsah 0 až 12
- ▶ **Q419 Uhol spustenia osi C? (absolútne):**
Začiatočný uhol osi C, na ktorom sa má vykonať prvé meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q420 Koncový uhol osi C? (absolútne):** Koncový uhol v osi C, na ktorom sa má vykonať posledné meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q421 Uhol nábehu osi C?:** Približovací uhol osi C, v ktorom sa majú premerať iné osi otáčania. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999

- ▶ **Q422 Počet mer. bodov v C (0 ... 12)?**: Počet snímaní, ktoré má TNC použiť na premeranie osi C. Vstupný rozsah 0 až 12. Pri zadaní = 0 nevykoná TNC premeranie tejto osi
- ▶ **Q423 Počet vzorkovaní?**: Definujte počet snímaní, ktoré má TNC použiť na premeranie kalibračnej guľôčky v rovine. Vstupný rozsah: 3 až 8. Menší počet meraných bodov zvýši rýchlosť, vyšší počet meraných bodov zvýši bezpečnosť merania.
- ▶ **Q431 Nastaviť predvoľbu (0/1/2/3)?** Týmto parametrom určíte, či má TNC umiestniť aktívny vzťažný bod automaticky do stredu guľôčky:
0: Neumiestniť vzťažný bod automaticky do stredu guľôčky: Umiestniť vzťažný bod ručne pred spustením cyklu
1: Umiestniť vzťažný bod pred premeraním automaticky do stredu guľôčky: (Aktívny vzťažný bod sa prepíše): Predpolohovať snímací systém ručne pred spustením cyklu prostredníctvom kalibračnej guľôčky
2: Umiestniť vzťažný bod po premeraní automaticky do stredu guľôčky (Aktívny vzťažný bod sa prepíše): Umiestniť vzťažný bod ručne pred spustením cyklu
3: Umiestniť vzťažný bod pred a po meraní do stredu guľôčky (Aktívny vzťažný bod sa prepíše): Predpolohovať snímací systém ručne pred spustením cyklu prostredníctvom kalibračnej guľôčky
- ▶ **Q432 Kompenz. vôle uhlového rozsahu?**: Na tomto mieste definujete hodnotu uhla, ktorý sa má použiť ako prejazd na meranie uvoľnenia osi otáčania. Uhol prejazdu musí byť jasne väčší ako skutočné uvoľnenie osí otáčania. Pri zadaní = 0 nevykoná TNC premeranie tohto uvoľnenia. Vstupný rozsah: -3,0000 až +3,0000



Ak nastavíte predvoľbu pred aktivovaním premerania (Q431 = 1/3), presuňte snímací systém pred spustením cyklu o bezpečnostnú vzdialenosť (Q320 + SET_UP) približne do stredu nad kalibračnú guľôčku.

Rôzne režimy (Q406)

Režim kontroly Q406 = 0

- TNC premeria osi otáčania v definovaných polohách a stanoví na základe toho statickú presnosť transformácie natáčania
- TNC zaznamená výsledky nožnej optimalizácie polohy do protokolu, nevykoná však žiadne úpravy

Režim optimalizácie polohy osí otáčania Q406 = 1

- TNC premeria osi otáčania v definovaných polohách a stanoví na základe toho statickú presnosť transformácie natáčania
- TNC sa pritom pokúsi o takú zmenu polohy osi otáčania v kinematickom modeli, aby sa dosiahla vyššia presnosť.
- Úpravy parametrov stroja sa vykonávajú automaticky

Režim optimalizácie polohy a uhla Q406 = 2

- TNC premeria osi otáčania v definovaných polohách a stanoví na základe toho statickú presnosť transformácie natáčania
- Systém TNC sa najskôr pokúsi o optimalizáciu uhlovej polohy osi otáčania pomocou kompenzácie (možnosť č. 52 KinematicsComp)
- Po optimalizácii uhla sa vykoná optimalizácia polohy. Na to nie sú potrebné žiadne dodatočné merania, optimalizáciu polohy vypočíta TNC automaticky.

Optimalizácia polohy osí otáčania s predchádzajúcim automatickým dosadením vzťažného bodu a meraním uvoľnenia osí otáčania

1 TOOL CALL „DOT. HROT.“ Z	
2 TCH PROBE 451 MERANIE KINEMATIKY	
Q406=1	;REZIM
Q407=12.5	;POLOMER GULE
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q408=0	;VYSKA STIAHNUTIA
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q380=0	;REFERENCNY UHOL
Q411=-90	;UHOL SPUST. OSI A
Q412=+90	;KONCOVY UHOL OSI A
Q413=0	;UHOL NABEHU OSI A
Q414=0	;MERACIE BODY OSI A
Q415=-90	;UHOL SPUST. OSI B
Q416=+90	;KONCOVY UHOL OSI B
Q417=0	;UHOL NABEHU OSI B
Q418=4	;MERACIE BODY OSI B
Q419=+90	;UHOL SPUSTENIA OSI C
Q420=+270	;KONCOVY UHOL OSI C
Q421=0	;UHOL NABEHU OSI C
Q422=3	;MERACIE BODY OSI C
Q423=3	;POCET MERANI
Q431=1	;NASTAVIT PREDVOTBU
Q432=0.5	;UHLOVY ROZSAH VOLE

Funkcia protokolu

Po spracovaní cyklu 451 zostaví TNC protokol (**TCHPR451.TXT**), ktorý obsahuje nasledujúce údaje:

- Dátum a čas vytvorenia protokolu
- Názov cesty programu NC, z ktorého bol cyklus spracovaný
- Realizovaný režim (0 = preveriť/1 = optimalizovať polohu/2 = optimalizovať reakcie)
- Číslo aktívnej kinematiky
- Vložený polomer meracej guľôčky
- Pre každú zmeranú os otáčania:
 - Spúšťací uhol
 - Koncový uhol
 - Približovací uhol
 - Počet meraných bodov
 - Rozptyl (štandardná odchýlka)
 - Maximálna chyba
 - Uhlová chyba
 - Priemerné uvoľnenie
 - Priemerná chyba polohovania
 - Polomer meraného rozsahu
 - Hodnoty korekcie vo všetkých osiach (posunutie predvoľby)
 - Poloha skontrolovaných osí otáčania pred optimalizáciou (vzťahuje sa na začiatok kinematického transformačného reťazca, bežne na hlavu vretena)
 - Poloha skontrolovaných osí otáčania po optimalizácii (vzťahuje sa na začiatok kinematického transformačného reťazca, bežne na hlavu vretena)

19.5 KOMPENZÁCIA PREDVOL'BY (cyklus 452, DIN/ISO: G452, voliteľne)

Priebeh cyklu

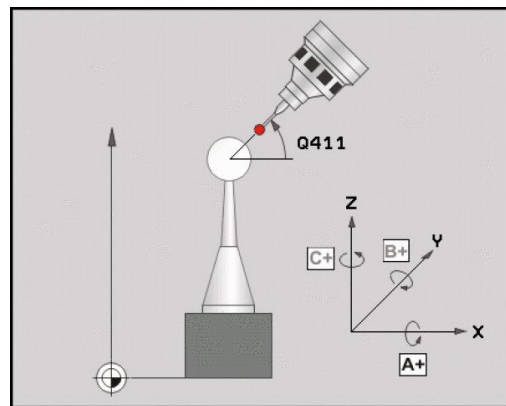
Pomocou cyklu snímacieho systému 452 môžete optimalizovať kinematický transformačný reťazec vášho stroja (pozrite si "PREMERANIE KINEMATIKY (cyklus 451, DIN/ISO: G451, voliteľne)", Strana 699). TNC následne skoriguje súradnicový systém obrobku aj v kinematickom modeli tak, že aktuálna predvoľba po optimalizácii sa nachádza v strede kalibračnej guľôčky.

Pomocou tohto cyklu môžete napríklad navzájom zosúladiť výmenné hlavy.

- 1 Upnutie kalibračnej guľôčky
- 2 Cyklom 451 kompletne zmerajte referenčnú hlavu a nakoniec nechajte cyklom 451 nastaviť predvoľbu do stredu gule
- 3 Zmeňte druhú hlavu
- 4 Výmennú hlavu premerajte cyklom 452 až po rozhranie výmennej hlavy
- 5 Ďalšie výmenné hlavy prispôsobte pomocou cyklu 452 na referenčnú hlavu

Ak môžete nechať počas obrábania kalibračnú guľôčku upnutú na stole stroja, môžete tak napríklad kompenzovať odchýlenie stroja. Tento postup je k dispozícii aj na stroji bez osí otáčania.

- 1 Upnite kalibračnú guľôčku, dbajte na vylúčenie kolízií
- 2 Nastavte predvoľbu kalibračnej guľôčky
- 3 Nastavte predvoľbu obrobku a spustíte obrábanie obrobku
- 4 Pomocou cyklu 452 vykonajte v pravidelných intervaloch kompenzáciu predvoľby. TNC pritom zaznamená odchýlenie zúčastnených osí a koriguje ho v kinematike



Číslo parametra	Význam
Q141	Nameraná štandardná odchýlka osi A (-1, ak nebola os premeraná)
Q142	Nameraná štandardná odchýlka osi B (-1, ak nebola os premeraná)
Q143	Nameraná štandardná odchýlka osi C (-1, ak nebola os premeraná)
Q144	Optimalizovaná štandardná odchýlka osi A (-1, ak nebola os premeraná)
Q145	Optimalizovaná štandardná odchýlka osi B (-1, ak nebola os premeraná)
Q146	Optimalizovaná štandardná odchýlka osi C (-1, ak nebola os premeraná)
Q147	Chyba vyosenia v smere X, na ručné prevzatie do príslušného parametra stroja
Q148	Chyba vyosenia v smere Y, na ručné prevzatie do príslušného parametra stroja
Q149	Chyba vyosenia v smere Z, na ručné prevzatie do príslušného parametra stroja

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred spustením cyklu dbajte na to, aby bola **M128** alebo **FUNCTION TCPM** vypnutá.

Cyklus 453, ako aj 451 a 452 sa ponechá s aktívnym 3D-ROT v automatickom režime, ktorý sa zhoduje s polohou kruhových osí.

Na umožnenie kompenzácie predvolby musí byť kinematika primerane pripravená. Dodržujte pokyny uvedené v príručke k stroju.

Dbajte na to, aby boli vynulované všetky funkcie na natáčanie roviny obrábania.

Zvoľte polohu kalibračnej guľôčky na stole stroja tak, aby pri meraní nemohlo dôjsť k žiadnej kolízii.

Pred definovaním cyklu musíte vložiť vzťažný bod do stredu kalibračnej guľôčky a aktivovať ho.

Pri osiach bez samostatného systému na meranie polohy zvolte merané body tak, aby ste mali 1 stupňovú dráhu posuvu ku koncovému spínaču. TNC potrebuje túto dráhu pre internú kompenzáciu uvoľnenia.

TNC použije ako polohovací posuv pre nábeh na výšku snímania v osi snímacieho systému nižšiu hodnotu z parametra cyklu **Q253** a z hodnoty **FMAX** z tabuľky snímacieho systému. Pohyby osí otáčania vykonáva TNC zásadne s polohovacím posuvom **Q253**, monitorovanie snímacieho hrotu je pritom deaktivované.

Ak prerušíte cyklus počas premeriavania, nemusia sa viac príp. parametre kinematiky nachádzať v pôvodnom stave. Pred optimalizáciou pomocou cyklu 450 zálohujte aktívnu kinematiku, aby ste pri prípadnej chybe mohli obnoviť poslednú aktívnu kinematiku.



Ak sú parametre kinematiky nad povolenou medznou hodnotou (**maxModification**), vygeneruje TNC výstražné hlásenie. Prevzatie zistených hodnôt musíte potom potvrdiť pomocou **Štart NC**.

Uvedomte si, že zmena kinematiky sa vždy prejaví aj zmenou predvolieb. Po optimalizácii znovu vložte predvoľbu.

Pri každom snímaní zistí TNC najskôr polomer kalibračnej guľôčky. Ak sa zistený polomer guľôčky odlišuje od zadaného polomeru guľôčky o hodnotu vyššiu, ako je hodnota, ktorú ste definovali v parametri stroja **maxDevCalBall** (č. 204802), vygeneruje TNC chybové hlásenie a ukončí premeriavanie.

Programovanie v palcoch: Výsledky z merania a parametre v protokole poskytuje TNC na výstup zásadne v mm.

Parametre cyklu



- ▶ **Q407 Presný polomer kalibračnej gule?** Zadáte presný polomer použitej kalibračnej guľôčky. Vstupný rozsah 0,0001 až 99,9999
- ▶ **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999
- ▶ **Q408 Výška stiahnutia?** (absolútne) Vstupný rozsah 0,0001 až 99999,9999
0: Bez nábehu na výšku spätného posuvu, TNC nabehne na nasledujúcu meranú polohu v osi určenej na meranie. Operácia nie je povolená pre osi v Hirthovom rastrí! TNC nabehne na prvú meranú polohu v poradí A, potom B, potom C
>0: Výška spätného posuvu v nenatočenom súradnicovom systéme obrobku, na ktorú TNC presunie os vretena pred polohovaním osi otáčania. TNC dodatočne presunie snímací systém v rovine obrábania na nulový bod. Kontrola snímača nie je v tomto režime aktívna. Definujte rýchlosť polohovania v parametri Q253
- ▶ **Q253 Polohovací posuv?** Zadáte rýchlosť posuvu nástroja pri polohovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0,0001 až 99999,9999, alternatívne **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶ **Q380 Ref. uhol ? (0 = hl. os)** (absolútne) Zadáte Vzťažný uhol (základné natočenie) na zaznamenanie meraných bodov v aktívnom súradnicovom systéme obrobku. Definovaním vzťažného uhla môžete výrazne zväčšiť rozsah merania osi. Vstupný rozsah 0 až 360,0000
- ▶ **Q411 Uhol spust. osi A?** (absolútne): Začiatkový uhol osi A, na ktorom sa má vykonať prvé meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q412 Koncový uhol osi A?** (absolútne): Koncový uhol v osi A, na ktorom sa má vykonať posledné meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q413 Uhol nábehu osi A?** Približovací uhol osi A, v ktorom sa majú premerať iné osi otáčania. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q414 Počet mer. bodov v A (0 ... 12)?** Počet snímaní, ktoré má TNC použiť na premeranie osi A. Pri zadaní = 0 nevykoná TNC premeranie tejto osi. Vstupný rozsah 0 až 12

Kalibračný program

4 TOOL CALL „DOT. HROT.“ Z	
5 TCH PROBE 450 ULOZIT KINEMATIKU	
Q410=0	;REZIM
Q409=5	;OZNACENIE PAMATE
6 TCH PROBE 452 KOMPENZACIA PREDVOLBY	
Q407=12.5	;POLOMER GULE
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q408=0	;VYSKA STIAHNUTIA
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q380=0	;REFERENCNY UHOL
Q411=-90	;UHOL SPUST. OSI A
Q412=+90	;KONCOVY UHOL OSI A
Q413=0	;UHOL NABEHU OSI A
Q414=0	;MERACIE BODY OSI A
Q415=-90	;UHOL SPUST. OSI B
Q416=+90	;KONCOVY UHOL OSI B
Q417=0	;UHOL NABEHU OSI B
Q418=2	;MERACIE BODY OSI B
Q419=-90	;UHOL SPUSTENIA OSI C
Q420=+90	;KONCOVY UHOL OSI C
Q421=0	;UHOL NABEHU OSI C
Q422=2	;MERACIE BODY OSI C
Q423=4	;POCET MERANI
Q432=0	;UHLOVY ROZSAH VOLE

- ▶ **Q415 Uhol spust. osi B?** (absolútne): Začiatkový uhol osi B, na ktorom sa má vykonať prvé meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q416 Koncový uhol osi B?** (absolútne): Koncový uhol v osi B, na ktorom sa má vykonať posledné meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q417 Uhol nábehu osi B?** Približovací uhol osi B, v ktorom sa majú premerať iné osi otáčania. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q418 Počet mer. bodov v B (0 ... 12)?**: Počet snímaní, ktoré má TNC použiť na premeranie osi B. Pri zadaní = 0 nevykoná TNC premeranie tejto osi. Vstupný rozsah 0 až 12
- ▶ **Q419 Uhol spustenia osi C?** (absolútne): Začiatkový uhol osi C, na ktorom sa má vykonať prvé meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q420 Koncový uhol osi C?** (absolútne): Koncový uhol v osi C, na ktorom sa má vykonať posledné meranie. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q421 Uhol nábehu osi C?** Približovací uhol osi C, v ktorom sa majú premerať iné osi otáčania. Vstupný rozsah -359,999 až 359,999
- ▶ **Q422 Počet mer. bodov v C (0 ... 12)?**: Počet snímaní, ktoré má TNC použiť na premeranie osi C. Vstupný rozsah 0 až 12. Pri zadaní = 0 nevykoná TNC premeranie tejto osi
- ▶ **Q423 Počet vzorkovaní?**: Definujte počet snímaní, ktoré má TNC použiť na premeranie kalibračnej guľôčky v rovine. Vstupný rozsah: 3 až 8. Menší počet meraných bodov zvýši rýchlosť, vyšší počet meraných bodov zvýši bezpečnosť merania.
- ▶ **Q432 Kompenz. vôle uhlového rozsahu?**: Na tomto mieste definujete hodnotu uhla, ktorý sa má použiť ako prejazd na meranie uvoľnenia osi otáčania. Uhol prejazdu musí byť jasne väčší ako skutočné uvoľnenie osí otáčania. Pri zadaní = 0 nevykoná TNC premeranie tohto uvoľnenia. Vstupný rozsah: -3,0000 až +3,0000

Vyrovnanie výmenných hláv

Cieľom tohto postupu je, aby sa po výmene osí otáčania (výmene hlavy) nezmenila predvoľba obrobku

V nasledujúcom príklade je popísané vyrovnanie vidlicovej hlavy s osami AC. Osi A sa zamenia, os C ostáva na základnom stroji.

- ▶ Záměna niektorej z výmenných hláv, ktorá potom slúži ako referenčná hlava
- ▶ Upnutie kalibračnej guľôčky
- ▶ Záměna snímacieho systému
- ▶ Premerajte celú kinematiku s referenčnou hlavou pomocou cyklu 451
- ▶ Po premeraní referenčnej hlavy nastavte predvoľbu (s Q431 = 2 alebo 3 v cykle 451)

Premeranie referenčnej hlavy

1 TOOL CALL „DOT. HROT.“ Z	
2 TCH PROBE 451 MERANIE KINEMATIKY	
Q406=1	;REZIM
Q407=12.5	;POLOMER GULE
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q408=0	;VYSKA STIAHNUTIA
Q253=2000	;POLOH. POSUV
Q380=45	;REFERENCNY UHOL
Q411=-90	;UHOL SPUST. OSI A
Q412=+90	;KONCOVY UHOL OSI A
Q413=45	;UHOL NABEHU OSI A
Q414=4	;MERACIE BODY OSI A
Q415=-90	;UHOL SPUST. OSI B
Q416=+90	;KONCOVY UHOL OSI B
Q417=0	;UHOL NABEHU OSI B
Q418=2	;MERACIE BODY OSI B
Q419=+90	;UHOL SPUSTENIA OSI C
Q420=+270	;KONCOVY UHOL OSI C
Q421=0	;UHOL NABEHU OSI C
Q422=3	;MERACIE BODY OSI C
Q423=4	;POCET MERANI
Q431=3	;NASTAVIT PREDVOTBU
Q432=0	;UHLOVY ROZSAH VOLE

- ▶ Záměna druhej výmennej hlavy
- ▶ Záměna snímacieho systému
- ▶ Výmennú hlavu premerajte cyklom 452
- ▶ Premerajte len tie osi, ktoré boli skutočne zamenené (v uvedenom príklade len os A, os C je skrytá pomocou Q422)
- ▶ Predvoľbu a polohu kalibračnej guľôčky nesmiete meniť počas celého postupu
- ▶ Všetky zvyšné výmenné hlavy je možné prispôbiť rovnakým spôsobom



Výměna hlavy je funkcia, ktorá závisí od vyhotovenia stroja. Dodržiavajte príručku stroja.

Vyrovnanie výmennej hlavy

3 TOOL CALL „DOT. HROT.“ Z

4 TCH PROBE 452 KOMPENZACIA
PREDVOLBY

Q407=12.5 ; POLOMER GULE

Q320=0 ; BEZP. VZDIALENOST

Q408=0 ; VYSKA STIAHNUTIA

Q253=2000 ; POLOH. POSUV

Q380=45 ; REFERENCNY UHOL

Q411=-90 ; UHOL SPUST. OSI A

Q412=+90 ; KONCOVY UHOL OSI A

Q413=45 ; UHOL NABEHU OSI A

Q414=4 ; MERACIE BODY OSI A

Q415=-90 ; UHOL SPUST. OSI B

Q416=+90 ; KONCOVY UHOL OSI B

Q417=0 ; UHOL NABEHU OSI B

Q418=2 ; MERACIE BODY OSI B

Q419=+90 ; UHOL SPUSTENIA OSI C

Q420=+270 ; KONCOVY UHOL OSI C

Q421=0 ; UHOL NABEHU OSI C

Q422=0 ; MERACIE BODY OSI C

Q423=4 ; POCET MERANI

Q432=0 ; UHLOVY ROZSAH VOLE

Kompenzáciu odchyľenia

Počas obrábania podliehajú rôzne konštrukčné súčasti stroja, na základe meniacich sa okolitých vplyvov odchyľeniu. Ak je odchyľenie v rámci celého rozsahu posuvu dostatočne konštantné a kalibračná guľôčka môže ostať počas obrábania na stole stroja, toto odchyľenie je možné zaznamenať a kompenzovať pomocou cyklu 452.

- ▶ Upnutie kalibračnej guľôčky
- ▶ Záměna snímacieho systému
- ▶ Skôr ako začnete obrábať, premerajte kompletne kinematiku pomocou cyklu 451
- ▶ Po premeraní kinematiky nastavte predvoľbu (s Q432 = 2 alebo 3 v cykle 451)
- ▶ Potom nastavte predvoľby pre obrobky a spustíte obrábanie

Referenčné meranie pre kompenzáciu odchyľenia

1 TOOL CALL „DOT. HROT.“ Z	
2 CYCL DEF 247 ZADAT VZTAŽNY BOD	
Q339=1	;C. VZTAŽNEHO BODU
3 TCH PROBE 451 MERANIE KINEMATIKY	
Q406=1	;REZIM
Q407=12.5	;POLOMER GULE
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q408=0	;VYSKA STIAHNUTIA
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q380=45	;REFERENCNY UHOL
Q411=+90	;UHOL SPUST. OSI A
Q412=+270	;KONCOVY UHOL OSI A
Q413=45	;UHOL NABEHU OSI A
Q414=4	;MERACIE BODY OSI A
Q415=-90	;UHOL SPUST. OSI B
Q416=+90	;KONCOVY UHOL OSI B
Q417=0	;UHOL NABEHU OSI B
Q418=2	;MERACIE BODY OSI B
Q419=+90	;UHOL SPUSTENIA OSI C
Q420=+270	;KONCOVY UHOL OSI C
Q421=0	;UHOL NABEHU OSI C
Q422=3	;MERACIE BODY OSI C
Q423=4	;POCET MERANI
Q431=3	;NASTAVIT PREDVOTBU
Q432=0	;UHLOVY ROZSAH VOLE

- V pravidelných intervaloch zaznamenávajúte odchýlenie osí
- Záměna snímacieho systému
- Aktivácia predvolby v kalibračnej guľi
- Pomocou cyklu 452 premerajte kinematiku
- Predvolbu a polohu kalibračnej guľôčky nesmiete meniť počas celého postupu



Tento postup je k dispozícii aj na strojoch bez osí otáčania

Kompensácia odchýlenia

4 TOOL CALL „DOT. HROT.“ Z
5 TCH PROBE 452 KOMPENZACIA PREDVOLBY
Q407=12.5 ;POLOMER GULE
Q320=0 ;BEZP. VZDIALENOST
Q408=0 ;VYSKA STIAHNUTIA
Q253=99999;POLOH. POSUV
Q380=45 ;REFERENCNY UHOL
Q411=-90 ;UHOL SPUST. OSI A
Q412=+90 ;KONCOVY UHOL OSI A
Q413=45 ;UHOL NABEHU OSI A
Q414=4 ;MERACIE BODY OSI A
Q415=-90 ;UHOL SPUST. OSI B
Q416=+90 ;KONCOVY UHOL OSI B
Q417=0 ;UHOL NABEHU OSI B
Q418=2 ;MERACIE BODY OSI B
Q419=+90 ;UHOL SPUSTENIA OSI C
Q420=+270 ;KONCOVY UHOL OSI C
Q421=0 ;UHOL NABEHU OSI C
Q422=3 ;MERACIE BODY OSI C
Q423=3 ;POCET MERANI
Q432=0 ;UHLOVY ROZSAH VOLE

Funkcia protokolu

Po spracovaní cyklu 452 zostaví TNC protokol (**TCHPR452.TXT**), ktorý obsahuje nasledujúce údaje:

- Dátum a čas vytvorenia protokolu
- Názov cesty programu NC, z ktorého bol cyklus spracovaný
- Číslo aktívnej kinematiky
- Vložený polomer meracej guľôčky
- Pre každú zmeranú os otáčania:
 - Spúšťač uhol
 - Koncový uhol
 - Približovací uhol
 - Počet meraných bodov
 - Rozptyl (štandardná odchýlka)
 - Maximálna chyba
 - Uhlová chyba
 - Priemerné uvoľnenie
 - Priemerná chyba polohovania
 - Polomer meraného rozsahu
 - Hodnoty korekcie vo všetkých osiach (posunutie predvol'by)
 - Neurčitost' merania pre osi otáčania
 - Poloha skontrolovaných osí otáčania pred kompenzáciou predvolieb (vzťahuje sa na začiatok kinematického transformačného reťazca, bežne na hlavu vretena)
 - Poloha skontrolovaných osí otáčania po kompenzácii predvolieb (vzťahuje sa na začiatok kinematického transformačného reťazca, bežne na hlavu vretena)

Vysvetlivky k hodnotám protokolu

(pozrite si "Funkcia protokolu", Strana 712)

19.6 MŘIEŽKA KINEMATIKY (cyklus 453, DIN/ISO: G453, možnosť)

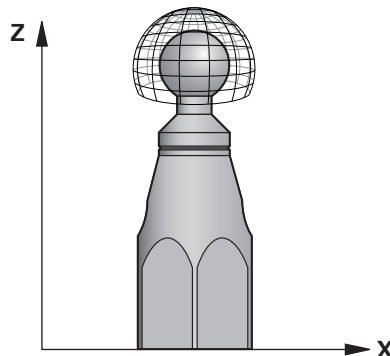
Priebeh cyklu

Aj keď váš stroj už bol optimalizovaný ohľadom chybných polohy (napr. cyklom 451), môžu pretrvávajúť zvyškové chyby na Tool Center Point (TCP) pri natáčaní osí otáčania. Predovšetkým pri strojoch s otočnými hlavami sa vyskytujú tieto chyby. Môžu vyplývať napr. z chýb komponentov (napr. z chyby ložiska) kruhových osí s hlavou.

S cyklom 453 MŘIEŽKA KINEMAT. môžu byť tieto chyby zistené a kompenzované v závislosti od polôh osí natáčania. Sú potrebné voliteľné softvéry #48 KinematicsOpt und #52 KinematicsComp. S týmto cyklom premeriate pomocou 3D snímacieho systému TS kalibračnú guľôčku HEIDENHAIN, ktorú ste upevnili na stôl stroja. Cyklus potom automaticky presunie snímací systém na polohy, ktoré sú usporiadané vo forme mriežky okolo kalibračnej guľôčky. Tieto polohy osí natočenia určí výrobca vášho stroja. Polohy sa môžu nachádzať až na troch rozmeroch. (každý rozmer je jedna os otáčania). Po snímaní na guľôčke sa môže vykonať kompenzácia chyby prostredníctvom viacrozmernej tabuľky. Túto kompenzačnú tabuľku (*.kco) určí výrobca vášho stroja, definuje aj miesto uloženia tejto tabuľky.

Ak pracujete s cyklom 453, vykonajte cyklus na viacerých rôznych polohách. Takto môžete ihneď skontrolovať, či má kompenzácia s cyklom 453 požadované pozitívne účinky na presnosť stroja. Len ak sa s rovnakými korekčnými hodnotami na viacerých polohách dosahujú požadované vylepšenia, je takýto typ kompenzácie pre príslušný stroj vhodný. Ak to tak nie je, potom sa musia vyhľadať chyby mimo osí otáčania.

Vykonajte meranie s cyklom 453 v optimálnom stave odchýlky polohy osí otáčania. Na tento účel pracujte najprv napr. s cyklom 451.



Spoločnosť HEIDENHAIN odporúča použitie kalibračných guľôčok **KKH 250** (objednávacie číslo 655475-01) alebo **KKH 100** (objednávacie číslo **655475-02**), ktoré vykazujú výnimočne vysokú nepoddajnosť a sú skonštruované špeciálne na kalibrovanie strojov. V prípade záujmu sa spojte so spoločnosťou HEIDENHAIN.

Pre cyklus 453 MŘIEŽKA KINEMAT. Je potrebný voliteľný softvér #48 KinematicsOpt a voliteľný softvér #52 KinematicsComp.



Túto funkciu musí povoliť a upraviť výrobca vášho stroja. Aby ste mohli používať tento cyklus, musí výrobca vášho stroja vopred vytvoriť a konfigurovať kompenzačnú tabuľku (*.kco), ako aj vytvoriť ďalšie nastavenia.

Systém TNC optimalizuje presnosť vášho stroja. Na tento účel uloží kompenzačné hodnoty na konci procesu merania automaticky do kompenzačnej tabuľky (*kco). (Pri režime Q406=1)

- 1 Upnite kalibračnú guľôčku, dbajte na vylúčenie kolízií
- 2 V prevádzkovom režime Ručná prevádzka nastavte vzťažný bod do stredu guľôčky alebo, ak je definované **Q431=1** alebo **Q431=3**: Snímací systém polohujte ručne na osi snímacieho systému cez kalibračnú guľôčku a v rovine obrábania do stredu guľôčky
- 3 Vyberte prevádzkový režim Chod programu a spustíte program
- 4 Cyklus sa vykoná v závislosti od Q406 (-1=Vymazať / 0=Skontrolovať / 1=Kompenzovať)

Rôzne režimy (Q406)

Režim Vymazať Q406 = -1

- Nevykoná sa žiaden pohyb osí
- TNC popisuje všetky hodnoty kompenzačnej tabuľky (*kco) s „0“. To vedie k tomu, že na aktuálne zvolenú kinematiku nepôsobí žiadne doplnkové kompenzácie.

Režim kontroly Q406 = 0

- Systém TNC vykonáva snímania na kalibračnej guľôčke.
- Výsledky sa ukladajú v protokole vo formáte .html. Tento protokol sa ukladá do rovnakého adresára, v ktorom leží aj aktuálny program

Režim kompenzácie Q406 = 1

- Systém TNC vykonáva snímania na kalibračnej guľôčke
- Systém TNC zapíše odchýlky do kompenzačnej tabuľky (*kco). Tabuľka sa aktualizuje a kompenzácie sú účinné ihneď
- Výsledky sa ukladajú v protokole vo formáte .html. Tento protokol sa ukladá do rovnakého adresára, v ktorom leží aj aktuálny program

Výber polohy kalibračnej guľôčky na stole stroja

Principiálne môžete umiestniť kalibračnú guľôčku na každom prístupnom mieste na stole stroja, ale môžete ju upevniť aj na upínacie prostriedky alebo obrobky. Odporúča sa však napnúť kalibračnú guľôčku čo najbližšie k neskorším polohám obrábania.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

Pre cyklus 453 MRIEŽKA KINEMAT. Je potrebný voliteľný softvér #48 KinematicsOpt a voliteľný softvér #52 KinematicsComp.

Túto funkciu musí povoliť a upraviť výrobca vášho stroja.

Výrobca vášho stroja určí miesto uloženia kompenzačnej tabuľky (*kco).



Pred spustením cyklu dbajte na to, aby bola **M128** alebo **FUNCTION TCPM** vypnutá.

Cyklus 453, ako aj 451 a 452 sa ponechá s aktívnym 3D-ROT v automatickom režime, ktorý sa zhoduje s polohou kruhových osí.

Zvoľte polohu kalibračnej guľôčky na stole stroja tak, aby pri meraní nemohlo dôjsť k žiadnej kolízii.

Pred definovaním cyklu musíte vložiť vzťažný bod do stredu kalibračnej guľôčky a aktivovať ho, alebo nastaviť vstupný parameter Q431 príslušným spôsobom na 1 alebo 3.

Ak je parameter stroja **mStrobeRotAxPos** (č. 204803) iný ako -1 (funkcia M polohuje otočnú os), meranie spustíte len v prípade, ak sú všetky osi otáčania v polohe 0°.

TNC použije ako polohovací posuv pre nábeh na výšku snímania v osi snímacieho systému nižšiu hodnotu z parametra cyklu **Q253** a z hodnoty **FMAX** z tabuľky snímacieho systému. Pohyby osí otáčania vykonáva TNC zásadne s polohovacím posuvom **Q253**, monitorovanie snímacieho hrotu je pritom deaktivované.

Pri snímaní zistí TNC najskôr polomer kalibračnej guľôčky. Ak sa zistený polomer guľôčky odlišuje od zadaného polomeru guľôčky o hodnotu vyššiu, ako je hodnota, ktorú ste definovali v parametri stroja **maxDevCalBall** (č. 204802), vygeneruje TNC chybové hlásenie a ukončí premeriavanie.

Programovanie v palcoch: Výsledky z merania a parametre v protokole poskytuje TNC na výstup zásadne v mm.

Ak je váš stroj vybavený riadeným vretenom, mali by ste aktivovať sledovanie uhla v tabuľke snímacieho systému (**stípec TRACK**). Tým zásadne zvýšite presnosť pri meraní pomocou 3D snímacieho systému.

Parametre cyklu



- **Q406 Režim (-1/0/+1):** Nastavenie, či má systém TNC popísať hodnoty kompenzačnej tabuľky (*.kco) s hodnotou 0, skontrolovať prípadné odchýlky, alebo ich kompenzovať. Vytvorí sa protokol (*.html).
 - 1: Vymazanie hodnôt v kompenzačnej tabuľke (*.kco). Kompenzačné hodnoty chýb polohy TCP sa v kompenzačnej tabuľke (*.kco) nastaví na hodnotu 0. Nesnímajú sa žiadne polohy merania. V protokole (*.html) sa nevydajú žiadne výsledky.
 - 0: Skontroluje chybu polohy TCP. TNC meria chybu polohy TCP v závislosti od polôh osí otáčania, nevykoná však žiadne záznamy v kompenzačnej tabuľke (*.kco). Štandardnú a maximálnu odchýlku ukáže TNC v protokole (*.html).
 - 1: Kompenzuje chyby polohy TCP. TNC meria chybu polohy TCP v závislosti od polôh osí otáčania a zapíše odchýlky do kompenzačnej tabuľky (*.kco). Následne sú kompenzácie účinné ihneď. Štandardnú a maximálnu odchýlku ukáže TNC v protokole (*.html).
- **Q407 Presný polomer kalibračnej gule?** Zadáte presný polomer použitej kalibračnej guľôčky. Vstupný rozsah 0,0001 až 99,9999
- **Q320 Set-up clearance?** (inkrementálne): Definovanie doplnkovej vzdialenosti medzi meracím bodom a guľôčkou snímacieho systému. Q320 pôsobí ako doplnok k **SET_UP** (tabuľka snímacieho systému). Vstupný rozsah 0 až 99999,9999 Alternatívne **PREDEF**
- **Q408 Výška stiahnutia?** (absolútne) Vstupný rozsah 0,0001 až 99999,9999
 - 0: Bez nábehu na výšku spätného posuvu, TNC nabehne na nasledujúcu meranú polohu v osi určenej na meranie. Operácia nie je povolená pre osi v Hirthovom rasti! TNC nabehne na prvú meranú polohu v poradí A, potom B, potom C
 - >0: Výška spätného posuvu v nenatočenom súradnicovom systéme obrobku, na ktorú TNC presunie os vretena pred polohovaním osi otáčania. TNC dodatočne presunie snímací systém v rovine obrábania na nulový bod. Kontrola snímača nie je v tomto režime aktívna. Definujte rýchlosť polohovania v parametri Q253

Snímanie s cyklom 453

4 TOOL CALL „DOT. HROT.“ Z	
6 TCH PROBE 453 KINEMATIK GITTER	
Q406=0	;REZIM
Q407=12.5	;POLOMER GULE
Q320=0	;BEZP. VZDIALENOST
Q408=0	;VYSKA STIAHNUTIA
Q253=750	;POLOH. POSUV
Q380=0	;REFERENCNY UHOL
Q423=4	;POCET MERANI
Q431=0	;NASTAVIT PREDVOTBU

- ▶ **Q253 Polohovací posuv?** Zadaťte rýchlosť posuvu nástroja pri polohovaní v mm/min. Vstupný rozsah 0,0001 až 99999,9999, alternatívne **FMAX**, **FAUTO**, **PREDEF**
- ▶ **Q380 Ref. uhol ? (0 = hl. os)** (absolútne)
Zadaťte Vzťažný uhol (základné natočenie) na zaznamenanie meraných bodov v aktívnom súradnicovom systéme obrobku. Definovaním vzťažného uhla môžete výrazne zväčšiť rozsah merania osi. Vstupný rozsah 0 až 360,0000
- ▶ **Q423 Počet vzorkovaní?:** Definujte počet snímaní, ktoré má TNC použiť na premeranie kalibračnej guľôčky v rovine. Vstupný rozsah: 3 až 8. Menší počet meraných bodov zvýši rýchlosť, vyšší počet meraných bodov zvýši bezpečnosť merania.
- ▶ **Q431 Nastaviť predvoľbu (0/1/2/3)?** Týmto parametrom určíte, či má TNC umiestniť aktívny vzťažný bod automaticky do stredu guľôčky:
0: Neumiestniť vzťažný bod automaticky do stredu guľôčky: Umiestniť vzťažný bod ručne pred spustením cyklu
1: Umiestniť vzťažný bod pred premeraním automaticky do stredu guľôčky: (Aktívny vzťažný bod sa prepíše): Predpolohovať snímací systém ručne pred spustením cyklu prostredníctvom kalibračnej guľôčky
2: Umiestniť vzťažný bod po premeraní automaticky do stredu guľôčky (Aktívny vzťažný bod sa prepíše): Umiestniť vzťažný bod ručne pred spustením cyklu
3: Umiestniť vzťažný bod pred a po meraní do stredu guľôčky (Aktívny vzťažný bod sa prepíše): Predpolohovať snímací systém ručne pred spustením cyklu prostredníctvom kalibračnej guľôčky



Ak nastavíte vzťažný bod pred aktivovaním premerania (Q431 = 1/3), presuňte snímací systém pred spustením cyklu o bezpečnostnú vzdialenosť (Q320 + SET_UP) približne do stredu nad kalibračnú guľôčku.

Funkcia protokolu

TNC vytvorí po spracovaní cyklu 453 protokol (**TCHPR453.html**), tento protokol sa ukladá do rovnakého adresára, v ktorom je aj aktuálny program. Obsahuje nasledujúce údaje:

- Dátum a čas vytvorenia protokolu
- Názov cesty programu NC, z ktorého bol cyklus spracovaný
- Číslo a názov aktívneho nástroja
- Režim
- Namerané údaje: Štandardná odchýlka a Maximálna odchýlka
- Informácia, na ktorej polohe v stupňoch (°) sa vyskytuje maximálna odchýlka
- Počet polôh merania

20

**Cykly snímacieho
systému:
Automatické
meranie nástrojov**

20.1 Základné informácie

Prehľad



Pokyny na obsluhu

- Pri vykonávaní cyklov snímacieho systému nesmú byť aktívne: Cyklus **8 ZRKADLENIE**, Cyklus **11 ROZM: FAKT.** a Cyklus **26 FAKT. ZAC. BOD OSI**.
- Spoločnosť HEIDENHAIN preberá záruku za fungovanie snímacích cyklov len pri použití snímacích systémov HEIDENHAIN.



Stroj a TNC musia byť pripravené od výrobcu stroja pre snímací systém TT.

Príp. nie sú na vašom stroji všetky tu popísané cykly a funkcie k dispozícii. Dodržujte pokyny uvedené v príručke stroja!

Cykly snímacieho systému sú k dispozícii len s voliteľným softvérom č. 17 Touch Probe Functions. V prípade používania snímacieho systému od spoločnosti HEIDENHAIN sa tento voliteľný softvér sprístupní automaticky.

Pomocou snímacieho systému stola a cyklami na meranie nástroja zmeriate nástroje automaticky: Hodnoty korekcií dĺžky a polomeru uloží TNC do centrálnej pamäte nástrojov TOOL.T a automaticky ich pripočíta na konci snímacieho cyklu. K dispozícii sú nasledujúce druhy merania:

- Meranie nástroja s odstaveným nástrojom
- Meranie nástroja s rotujúcim nástrojom
- Meranie jednotlivých ostrí

Cykly na premeranie nástroja programujte v prevádzkovom režime **Programovať** tlačidlom **TOUCH PROBE**. K dispozícii sú nasledujúce cykly:

Nový formát	Starý formát	Cyklus	Strana
		Kalibrácia TT, cykly 30 a 480	738
		Kalibrácia bezkáblového TT 449, cyklus 484	740
		Premeranie dĺžky nástroja, cykly 31 a 481	742
		Premeranie polomeru nástroja, cykly 32 a 482	744
		Premeranie dĺžky a polomeru nástroja, cykly 33 a 483	746



Cykly merania pracujú len pri aktívnej centrálnej pamäti nástroja TOOL.T.

Pred začatím práce s cyklami merania musíte všetky údaje potrebné na premeranie zapísať do centrálnej pamäte nástroja a vyvolať nástroj pomocou **TOOL CALL**, ktorý sa má premerať.

Rozdiely medzi cyklami 31 až 33 a 481 až 483

Rozsah funkcie a priebeh cyklu sú absolútne identické. Medzi cyklami 31 až 33 a 481 až 483 sú iba nasledujúce dva rozdiely:

- Cykly 481 až 483 sú k dispozícii pod G481 až G483 aj v DIN/ISO
- Namiesto niektorého voľne zvoliteľného parametra pre stav merania používajú nové cykly pevný parameter **Q199**

Nastaviť parametre stroja



Pred začiatkom práce s cyklami merania skontrolujte všetky parametre stroja, ktoré sú definované v parametroch **ProbeSettings** > **CfgTT** (Nr. 122700) a **CfgTTRoundStylus** (č. 114200).

Cykly systému snímania stola 480, 481, 482, 483, 484 je možné zakryť parametrom stroja **hideMeasureTT** (č. 128901).

TNC používa na premeranie so stojacim vretenom snímací posuv z parametra stroja **probingFeed** (č. 122709).

Pri meraní s rotujúcim nástrojom TNC započíta počet otáčok vretena a snímací posuv automaticky.

Počet otáčok vretena sa pritom vypočíta nasledovne:

$$n = \frac{\text{maxPeriphSpeedMeas}}{r \cdot 0,0063} \text{ s}$$

n: Otáčky [U/min]

maxPeriphSpeedMeas: maximálna prípustná obehová rýchlosť [m/min]

r: aktívny polomer nástroja [mm]

Snímací posuv sa vypočíta z:

$$v = \text{tolerancia merania} \cdot n \text{ s}$$

v: snímací posuv [mm/min]

Tolerancia merania: Tolerancia merania [mm], závislá od **maxPeriphSpeedMeas**

n: Otáčky [U/min]

Pomocou parametra **probingFeedCalc** (č. 122710) sa nastavuje výpočet snímacieho posuvu:

probingFeedCalc (č. 122710) = **ConstantTolerance**:

Tolerancia merania zostáva konštantná - nezávisle od polomeru nástroja. Pri priveľkých nástrojoch sa snímací posuv však redukuje k nule. Tento efekt sa ukáže o to skôr, o čo nižšiu hodnotu zvolíte pre max. obvodovú rýchlosť (**maxPeriphSpeedMeas** č. 122712) a prípustnú toleranciu (**measureTolerance1** č. 122715).

probingFeedCalc (č. 122710) = **VariableTolerance**:

Tolerancia merania sa zmení so zväčšujúcim sa polomerom nástroja. To zaisť aj pri väčších polomeroch nástroja ešte dostatočný snímací posuv. TNC zmení toleranciu merania podľa nasledujúcej tabuľky:

Polomer nástroja	Tolerancia merania
Do 30 mm	measureTolerance1
30 až 60 mm	2 • measureTolerance1
60 až 90 mm	3 • measureTolerance1
90 až 120 mm	4 • measureTolerance1

probingFeedCalc (č. 122710) = **ConstantFeed**:

Snímací posuv zostáva konštantný, chyba merania však rastie lineárne s rastúcim polomerom použitého nástroja:

Tolerancia merania = $(r \cdot \text{measureTolerance1}) / 5 \text{ mm}$ s

r: aktívny polomer nástroja [mm]

measureTolerance1: Maximálna prípustná chyba merania

Vstupy v tabuľke nástrojov TOOL.T

Skr.	Vstupy	Dialóg
CUT	Počet rezných hrán nástroja (max. 20 rezných hrán)	Počet rezných hrán?
LTOL	Prípustná odchýlka od dĺžky nástroja L na stanovenie opotrebenia. Ak sa zadaná hodnota prekročí, TNC zablokuje nástroj (stav L). Vstupný rozsah: 0 až 0,9999 mm	Tol. opotrebenia: Dĺžka?
RTOL	Prípustná odchýlka od polomeru nástroja R na stanovenie opotrebenia. Ak sa zadaná hodnota prekročí, TNC zablokuje nástroj (stav I). Vstupný rozsah: 0 až 0,9999 mm	Tol. opotrebenia: Polomer?
R2TOL	Prípustná odchýlka od polomeru nástroja R2 na stanovenie opotrebenia. Ak sa zadaná hodnota prekročí, TNC zablokuje nástroj (stav I). Vstupný rozsah: 0 až 0,9999 mm	Toler. opotrebenia: Polomer 2?
DIRECT.	Smer rezu nástroja na meranie s rotujúcim nástrojom	Smer rezu (M3 = -)?
R_OFFS	Meranie dĺžky: Presadenie nástroja medzi stredom snímacieho hrotu a stredom nástroja. Prednastavenie: Nie je zadaná žiadna hodnota (presadenie = polomer nástroja)	Osadenie nástroja: Polomer?
L_OFFS	Premernie polomeru: Dodatočné presadenie nástroja k hodnote offsetToolAxis medzi hornou hranou snímacieho hrotu a dolnou hranou nástroja. Prednastavenie: 0	Osadenie nástroja: Dĺžka?
LBREAK	Prípustná odchýlka od dĺžky nástroja L na zistenie zlomenia. Ak sa zadaná hodnota prekročí, TNC zablokuje nástroj (stav L). Vstupný rozsah: 0 až 0,9999 mm	Tol. zlomenia: Dĺžka?
RBREAK	Prípustná odchýlka od polomeru nástroja R na zistenie zlomenia. Ak sa zadaná hodnota prekročí, TNC zablokuje nástroj (stav I). Vstupný rozsah: 0 až 0,9999 mm	Tol. zlomenia: Polomer?

Príklady zadania pre bežné typy nástrojov

Typ nástroja	CUT	TT:R_OFFS	TT:L_OFFS
Vrták	– (bez funkcie)	0 (nie je potrebné žiadne presadenie, nakoľko hrot vrtáka má byť meraný)	
Stopková fréza s priemerom < 19 mm	4 (4 rezné hrany)	0 (nie je potrebné žiadne presadenie, nakoľko priemer nástroja je menší ako priemer taniera TT)	0 (nie je potrebné žiadne dodatočné presadenie pri meraní polomeru. Použije sa presadenie z parametra offsetToolAxis)
Stopková fréza s priemerom > 19 mm	4 (4 rezné hrany)	R (presadenie je potrebné, nakoľko priemer nástroja je väčší ako priemer taniera TT)	0 (nie je potrebné žiadne dodatočné presadenie pri meraní polomeru. Použije sa presadenie z parametra offsetToolAxis)
Zaobl'ovacia fréza s priemerom napr. 10 mm	4 (4 rezné hrany)	0 (nie je potrebné žiadne presadenie, nakoľko spodný pól gule má byť meraný)	5 (vždy polomer nástroja definovať ako presadenie, aby priemer nebol meraný v polomere)

20.2 Kalibrácia TT (cyklus 30 alebo 480, DIN/ISO: G480 možnosť #17)

Priebeh cyklu

TT kalibrujte meracím cyklom TCH PROBE 30 alebo TCH PROBE 480. (pozrite si "Rozdiely medzi cyklami 31 až 33 a 481 až 483", Strana 733). Kalibrácia sa vykonáva automaticky. TNC zisťuje aj automaticky presadenie stredu kalibračného nástroja. Na to otočí TNC vreteno po polovici kalibračného cyklu o 180°.

Ako kalibračný nástroj použite presný valcový dielec, napr. valcový kolík. TNC uloží kalibračné hodnoty a zohľadní ich pri nasledujúcich premeraniach nástroja.

Priebeh kalibrácie:

- 1 Upnite kalibračný nástroj. Ako kalibračný nástroj použite presný valcový dielec, napr. valcový kolík
- 2 Umiestnite kalibračný nástroj na rovine obrábania ručne nad centrum TT
- 3 Umiestnite kalibračný nástroj v osi nástroja cca 15 mm + bezpečnostná vzdialenosť prostredníctvom TT
- 4 Prvý pohyb TNC sa vykoná pozdĺž osi nástroja. Nástroj sa najprv presunie na Bezpečnú výšku 15 mm + bezpečnostná vzdialenosť
- 5 Kalibračný proces sa spustí pozdĺž osi nástroja
- 6 Následne sa vykoná kalibrácia na rovine obrábania
- 7 TNC polohuje kalibračný nástroj najprv na rovine obrábania na hodnotu 11 mm + polomer TT + bezpečnostná vzdialenosť
- 8 Systém TNC následne presunie nástroj pozdĺž osi nástroja nadol a spustí sa proces kalibrácie
- 9 Počas snímania vykoná TNC kvadratický obraz pohybu
- 10 TNC uloží kalibračné hodnoty a zohľadní ich pri nasledujúcich premeraniach nástroja
- 11 Nakoniec systém TNC stiahne snímací hrot naspäť pozdĺž osi nástroja na bezpečnostnú vzdialenosť a pohybuje ju do stredu TT

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Spôsob fungovania kalibračného cyklu závisí od parametra stroja **CfgTTRoundStylus** (č. 114200). Dodržujte pokyny uvedené v príručke k stroju.

Spôsob fungovania cyklu závisí od parametra stroja **probingCapability** (č. 122723). (S týmto parametrom je možné okrem iného povoliť premeranie dĺžky nástroja so stojacim vretenom a súčasne zablokovat' premeranie polomeru nástroja a jednotlivých rezných hrán.) Dodržujte pokyny uvedené v príručke k stroju.

Pred kalibráciou musíte do tabuľky nástrojov TOOL.T zaznamenať presný polomer a presnú dĺžku kalibračného nástroja.

V parametroch stroja **centerPos** (č. 114201) > [0] až [2] musíte určiť polohu TT v pracovnom priestore stroja.

Ak zmeníte niektorý parameter stroja **centerPos** (č. 114201) > [0] až [2] musíte znovu kalibrovat'.

Parametre cyklu



- **Q260 Bezpečná výška?**: Vložte polohu osi vretena, v ktorej je vylúčená kolízia s obrobkami alebo upínacími prostriedkami. Bezpečná výška sa vzťahuje na aktívny vzťažný bod obrobku. Ak je vložená bezpečná výška taká malá, že by hrot nástroja ležal pod hornou hranou taniera, TNC polohuje kalibračný nástroj automaticky nad tanier (bezpečnostná oblasť z parametra **safetyDistToolAx**). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999

Bloky NC starého formátu

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 30.0 KALIBRACIA TT

8 TCH PROBE 30.1 VYSKA: +90

Bloky NC nového formátu

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 480 KALIBRACIA TT

Q260=+100 ;BEZP. VYSKA

20.3 Kalibrácia bezkáblového TT 449 (cyklus 484, DIN/ISO: G484)

Základy

Cyklus 484 slúži na kalibráciu stolového snímacieho systému, napríklad bezdrôtového infračerveného stolového snímacieho systému TT 449. Proces kalibrácie sa v závislosti od zadaného parametra vykoná plnoautomaticky alebo poloautomaticky.

- **Poloautomaticky** – so zastavením pred začiatkom cyklu: zobrazí sa výzva, aby ste ručne presunuli nástroj nad systém TT
- **Plnoautomaticky** – bez zastavenia pred začiatkom cyklu: pred použitím cyklu 484 musíte nástroj presunúť nad systém TT

Priebeh cyklu

Na kalibráciu vášho stolového snímacieho systému naprogramujte merací cyklus TCH PROBE 484. Vo vstupnom parametri Q536 môžete nastaviť, či sa má cyklus vykonať poloautomaticky alebo plnoautomaticky.

Poloautomaticky – so zastavením pred začiatkom cyklu

- ▶ Záměna kalibračného nástroja
- ▶ Definícia a spustenie kalibračného cyklu
- ▶ TNC preruší kalibračný cyklus
- ▶ TNC otvorí v novom okne dialógové okno
- ▶ Zobrazí sa výzva, aby ste kalibračný nástroj ručne umiestnili nad stred snímacieho systému. Dbajte pritom na to, aby sa kalibračný nástroj nachádzal nad meracou plochou

Plnoautomaticky – bez zastavenia pred začiatkom cyklu

- ▶ Záměna kalibračného nástroja
- ▶ Kalibračný nástroj ručne umiestnite nad stred snímacieho systému. Dbajte pritom na to, aby sa kalibračný nástroj nachádzal nad meracou plochou
- ▶ Definícia a spustenie kalibračného cyklu
- ▶ Kalibračný cyklus sa vykoná bez zastavenia. Kalibračný proces sa spustí od aktuálnej polohy, v ktorej sa nachádza nástroj

Kalibračný nástroj:

Ako kalibračný nástroj použite presný valcový dielec, napr. valcový kolík. Do tabuľky nástrojov TOOL.T zadajte presný polomer a presnú dĺžku kalibračného nástroja. Po kalibračnom procese uloží TNC kalibračné hodnoty a zohľadní ich pri nasledujúcich meraniach nástrojov. Kalibračný nástroj by mal mať priemer väčší ako 15 mm a mal by vyčnievať zo skľučovadla cca 50 mm.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!

UPOZORNENIE

Pozor, nebezpečenstvo kolízie!

Ak chcete predísť kolízii, musí sa nástroj pri Q536=1 pred vyvolaním cyklu predpolohovať! TNC zisťuje pri kalibračnom procese aj presadenie stredu kalibračného nástroja. Na to otočí TNC vreteno po polovici kalibračného cyklu o 180°.

- Definovanie, či sa má pred začiatkom cyklu vykonať zastavenie alebo či chcete ponechať automatický priebeh cyklu bez zastavenia.



Spôsob fungovania cyklu závisí od parametra stroja **probingCapability**. (č. 122723). (S týmto parametrom je možné okrem iného povoliť premeranie dĺžky nástroja so stojacim vretenom a súčasne zablokovanie premeranie polomeru nástroja a jednotlivých rezných hrán.) Dodržujte pokyny uvedené v príručke k stroju.

Kalibračný nástroj by mal mať priemer väčší ako 15 mm a mal by vyčnievať zo skľučovadla cca 50 mm. Ak používate valcový kolík s týmito rozmermi, dôjde k prehnutiu s hodnotou iba 0,1 µm na 1 N dotykovej sily pri snímaní. Pri použití kalibračného nástroja, ktorého priemer je príliš malý alebo ktorý príliš vyčnieva zo skľučovadla, môže dôjsť k vzniku väčších nepresností.

Pred kalibráciou musíte do tabuľky nástrojov TOOL.T zaznamenať presný polomer a presnú dĺžku kalibračného nástroja.

Ak zmeníte polohu TT na stole, musíte vykonať novú kalibráciu.

Parametre cyklu



- **Q536 Stop pred vykonaním (0 = stop)?:**
Definovanie, či sa má pred začiatkom cyklu vykonať zastavenie, alebo či chcete ponechať automatický priebeh cyklu bez zastavenia:
0: So zastavením pred začiatkom cyklu.
V dialógovom okne sa zobrazí výzva, aby ste nástroj ručne umiestnili nad stolový snímací systém. Po dosiahnutí približnej polohy nad stolovým snímacím systémom môžete pokračovať v obrábaní stlačením tlačidla Štart NC alebo ho prerušiť pomocou softvérového tlačidla **STORNO**
1: Bez zastavenia pred začiatkom cyklu. TNC spustí kalibračný proces z aktuálnej polohy. Pred cyklom 484 sa musí nástroj presunúť nad stolový snímací systém.

Bloky NC

6 TOOL CALL 1 Z

7 TCH PROBE 484 KALIBRACIA TT

Q536=+0 ;STOP PRED VYKONANIM

20.4 Premeranie dĺžky nástroja (cyklus 31 alebo 481, DIN/ISO: G481)

Priebeh cyklu

Na premeranie dĺžky nástroja naprogramujte merací cyklus TCH PROBE 31 alebo TCH PROBE 481 (pozrite si "Rozdiely medzi cyklami 31 až 33 a 481 až 483"). Pomocou vstupných parametrov môžete dĺžku nástroja určiť tromi rôznymi spôsobmi:

- Ak je priemer nástroja väčší ako priemer meracej plochy TT, merajte s rotujúcim nástrojom
- Ak je priemer nástroja menší ako priemer meracej plochy TT, alebo ak určujete dĺžku vrtákov alebo zaobľovacích fréz, potom merajte s odstaveným nástrojom
- Ak je priemer nástroja väčší ako priemer meracej plochy TT, prevedte meranie jednotlivých rezných hrán s odstaveným nástrojom

Priebeh „Meranie s rotujúcim nástrojom“

Na určenie najdlhšej reznej hrany sa nástroj, ktorý treba zmerať, presadí k stredovému bodu snímacieho systému a rotujúc nabehne na meraciu plochu TT. Presadenie naprogramujte v tabuľke nástrojov v bode Presadenie nástroja: polomer (TT: R_OFFS).

Priebeh „Meranie s odstaveným nástrojom“ (napr. pre vrtáky)

Nástroj, ktorý sa má zmerať, sa posúva dostredne cez meraciu plochu. Následne sa posunie so stojacim vretenom na meraciu plochu TT. Pre toto meranie zaznamenajte do bodu Presadenie nástroja: polomer (TT: R_OFFS) v tabuľke nástrojov hodnotu „0“.

Postup „Meranie jednotlivých rezných hrán“

TNC polohuje meraný nástroj bočne od snípacej hlavy. Čelná plocha nástroja sa pritom nachádza pod hornou hranou snípacej hlavy, podľa určenia v parametri **offsetToolAxis**. V tabuľke nástrojov môžete v bode Presadenie nástroja: dĺžka (TT: L_OFFS) definovať dodatočné presadenie. TNC sníma s rotujúcim nástrojom radiálne, pre určenie uhla spustenia merania jednotlivých rezných hrán. Nakoniec zmeria dĺžku všetkých rezných hrán zmenou orientácie vretena. Pre toto meranie programujte MERANIE REZNÝCH HRÁN v CYKLUS TCH PROBE 31 = 1.

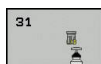
Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred prvým premeraním nástroja zapíšte približný polomer, približnú dĺžku, počet rezných hrán a smer rezania príslušného nástroja do tabuľky nástrojov TOOL.T.

Meranie jednotlivých rezných hrán môžete vykonať pre nástroje s **max. 20 reznými hranami**.

Parametre cyklu



- **Režim premerania nástr. (0 - 2)?:** Určite, či sa zistené údaje zapíšu do tabuľky nástrojov a ak áno, ako.
0: Zmeraná dĺžka nástroja sa zapíše do tabuľky nástrojov TOOL.T a do pamäte L a vloží sa korekcia nástroja DL = 0. Ak tabuľka TOOL.T už obsahuje hodnotu, prepíše sa.
1: Nameraná dĺžka nástroja sa porovná s dĺžkou nástroja L z tabuľky TOOL.T. TNC vypočíta odchýlku a zapíše ju ako hodnotu delta DL do tabuľky TOOL.T. Ďalej je odchýlka k dispozícii aj v parametri Q 115. Ak je hodnota delta väčšia ako prípustná tolerancia opotrebenia alebo zlomenia pre dĺžku nástroja, TNC zablokuje nástroj (stav L v TOOL.T)
2: Nameraná dĺžka nástroja sa porovná s dĺžkou nástroja L z tabuľky TOOL.T. TNC vypočíta odchýlku a zapíše hodnotu do parametra Q115. Nevykoná sa žiadny zápis do tabuľky nástrojov L alebo DL.
- **Č. parametra pre výsledok?:** Číslo parametra, v ktorom TNC ukladá stav merania:
0,0: Nástroj v tolerancii
1,0: Nástroj je opotrebený (LTOL prekročené)
2,0: Nástroj je zlomený (LBREAK prekročené)
 Ak nechcete spracovávať výsledok merania ďalej v programe, potvrdte dialógovú otázku tlačidlom **NO ENT**
- **Bezpečná výška?:** Vložte polohu osi vretena, v ktorej je vylúčená kolízia s obrobkami alebo upínacími prostriedkami. Bezpečná výška sa vzťahuje na aktívny vzťažný bod obrobku. Ak je bezpečná výška zadaná taká malá, že by hrot nástroja ležal pod hornou hranou taniera, TNC polohuje nástroj automaticky nad tanier (bezpečnostná oblasť z parametra **safetyDistStylus**). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- **Meranie rez. hrany? 0=Nie/1=Áno:** Definovanie, či sa má vykonať premeranie jednotlivých rezných hrán (premerať sa dá max. 20 rezných hrán)

Prvé meranie s rotujúcim nástrojom; starý formát

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 DLZKA NASTROJA
8 TCH PROBE 31.1 KONTROLA: 0
9 TCH PROBE 31.2 VYSKA: +120
10 TCH PROBE 31.3 MERANIE REZ. HRANY: 0
```

Kontrola s meraním jednotlivých hrán, stav uložiť v Q5; starý formát

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 31.0 DLZKA NASTROJA
8 TCH PROBE 31.1 KONTROLA: 1 q5
9 TCH PROBE 31.2 VYSKA: +120
10 TCH PROBE 31.3 MERANIE REZ. HRANY: 1
```

Bloky NC; nový formát

```
6 TOOL CALL 12 Z
7 TCH PROBE 481 DLZKA NASTROJA
Q340=1 ;VYMERIAVANIE REZU
Q260=+100 ;BEZP. VYSKA
Q341=1 ;SKONTROLOVAT
```

20.5 Premeranie polomeru nástroja (cyklus 32 alebo 482, DIN/ISO: G482)

Priebeh cyklu

Na premeranie polomeru nástroja naprogramujte merací cyklus TCH PROBE 32 alebo TCH PROBE 482 (pozrite si "Rozdiely medzi cyklami 31 až 33 a 481 až 483", Strana 733). Pomocou vstupných parametrov môžete určiť polomer nástroja dvomi spôsobmi:

- Meranie s rotujúcim nástrojom
- Meranie s rotujúcim nástrojom a ďalším meraním jednotlivých rezných hrán

TNC polohuje meraný nástroj bočne od snímačej hlavy. Čelná plocha frézy sa pritom nachádza pod hornou hranou snímačej hlavy, podľa určenia v **offsetToolAxis**. TNC sníma s rotujúcim nástrojom radiálne. Ak sa má ešte vykonať premeranie jednotlivých rezných hrán, zmerajú sa polomery všetkých rezných hrán pomocou orientácie vretena.

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred prvým premeraním nástroja zapíšte približný polomer, približnú dĺžku, počet rezných hrán a smer rezania príslušného nástroja do tabuľky nástrojov TOOL.T.

Spôsob fungovania cyklu závisí od parametra stroja **probingCapability** (č. 122723). (S týmto parametrom je možné okrem iného povoliť premeranie dĺžky nástroja so stojacim vretenom a súčasne zablokovat' premeranie polomeru nástroja a jednotlivých rezných hrán.) Dodržujte pokyny uvedené v príručke k stroju.

Nástroje tvaru valca s diamantovým povrchom sa môžu merať so stojacim vretenom. Na to musíte v tabuľke nástrojov definovať počet rezných hrán **CUT** = 0 a prispôbiť parameter stroja **CfgTT** (č. 122700). Dodržujte pokyny uvedené v príručke k stroju.

Parametre cyklu



- **Režim premerania nástr. (0 - 2)?:** Určíte, či sa zistené údaje zapíšu do tabuľky nástrojov a ak áno, ako.
0: Zmeraný polomer nástroja sa zapíše do tabuľky nástrojov TOOL.T a do pamäte R a vloží sa korekcia nástroja DR = 0. Ak tabuľka TOOL.T už obsahuje hodnotu, prepíše sa.
1: Nameraný polomer nástroja sa porovná s polomerom nástroja R z tabuľky TOOL.T. TNC vypočíta odchýlku a zapíše ju ako hodnotu delta DR do tabuľky TOOL.T. Ďalej je odchýlka k dispozícii aj v parametri Q 116. Ak je hodnota delta väčšia ako prípustná tolerancia opotrebenia alebo zlomenia pre polomer nástroja, TNC zablokuje nástroj (stav L v TOOL.T)
2: Nameraný polomer nástroja sa porovná s polomerom nástroja z tabuľky TOOL.T. TNC vypočíta odchýlku a zapíše ju do parametra Q116. Nevykoná sa žiadny zápis do tabuľky nástrojov R alebo DR.
- **Č. parametra pre výsledok?:** Číslo parametra, v ktorom TNC ukladá stav merania:
0,0: Nástroj v tolerancii
1,0: Nástroj je opotrebovaný (RTOL prekročené)
2,0: Nástroj je zlomený (RBREAK prekročené) Ak nechcete spracovávať výsledok merania ďalej v programe, potvrdte dialógovú otázku tlačidlom **NO ENT**
- **Bezpečná výška?:** Vložte polohu osi vretena, v ktorej je vylúčená kolízia s obrobkami alebo upínacími prostriedkami. Bezpečná výška sa vzťahuje na aktívny vzťažný bod obrobku. Ak je bezpečná výška zadaná taká malá, že by hrot nástroja ležal pod hornou hranou taniera, TNC polohuje nástroj automaticky nad tanier (bezpečnostná oblasť z parametra **safetyDistStylus**). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- **Meranie rez. hrany? 0=Nie/1=Áno:** Definovanie, či sa má vykonať premeranie jednotlivých rezných hrán (premerať sa dá max. 20 rezných hrán)

Prvé meranie s rotujúcim nástrojom; starý formát

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 32.0 POLOMER NASTROJA
8	TCH PROBE 32.1 KONTROLA: 0
9	TCH PROBE 32.2 VYSKA: +120
10	TCH PROBE 32.3 MERANIE REZ. HRANY: 0

Kontrola s meraním jednotlivých hrán, stav uložiť v Q5; starý formát

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 32.0 POLOMER NASTROJA
8	TCH PROBE 32.1 KONTROLA: 1 q5
9	TCH PROBE 32.2 VYSKA: +120
10	TCH PROBE 32.3 MERANIE REZ. HRANY: 1

Bloky NC; nový formát

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 482 POLOMER NASTROJA
Q340=1	;VYMERIAVANIE REZU
Q260=+100	;BEZP. VYSKA
Q341=1	;SKONTROLOVAT

20.6 Úplné premeranie nástroja (cyklus 33 alebo 483, DIN/ISO: G483)

Priebeh cyklu

Na kompletne premeranie nástroja (dĺžka a polomer) naprogramujte merací cyklus TCH PROBE 33 alebo TCH PROBE 483 (pozrite si "Rozdiely medzi cyklami 31 až 33 a 481 až 483", Strana 733). Cyklus je vhodný najmä pre prvé meranie nástrojov, nakoľko – v porovnaní s jednotlivým meraním dĺžky a polomeru – sa získa značný časový náskok. Pomocou vstupných parametrov môžete nástroj premerať dvomi spôsobmi:

- Meranie s rotujúcim nástrojom
- Meranie s rotujúcim nástrojom a ďalším meraním jednotlivých rezných hrán

TNC zmeria nástroj podľa pevne naprogramovaného priebehu. Najskôr sa premeria polomer nástroja a následne dĺžka nástroja. Priebeh merania zodpovedá priebehom z meracieho cyklu 31 a 32, ako aj .

Pri programovaní dbajte na nasledujúce pokyny!



Pred prvým premeraním nástroja zapíšte približný polomer, približnú dĺžku, počet rezných hrán a smer rezania príslušného nástroja do tabuľky nástrojov TOOL.T.

Spôsob fungovania cyklu závisí od parametra stroja **probingCapability**.(č. 122723). (S týmto parametrom je možné okrem iného povoliť premeranie dĺžky nástroja so stojacim vretenom a súčasne zablokovat' premeranie polomeru nástroja a jednotlivých rezných hrán.) Dodržujte pokyny uvedené v príručke k stroju.

Nástroje tvaru valca s diamantovým povrchom sa môžu merať so stojacim vretenom. Na to musíte v tabuľke nástrojov definovať počet rezných hrán **CUT** = 0 a prispôbiť parameter stroja **CfgTT** (č. 122700). Dodržujte pokyny uvedené v príručke k stroju.

Parametre cyklu



- **Režim premerania nástr. (0 - 2)?:** Určíte, či sa zistené údaje zapíšu do tabuľky nástrojov a ak áno, ako.
0: Zmeraná dĺžka nástroja a zmeraný polomer nástroja sa zapíšu do tabuľky nástrojov TOOL.T, do pamäte L a R a vloží sa korekcia nástroja DL = 0 a DR = 0. Ak tabuľka TOOL.T už obsahuje hodnotu, prepíše sa.
1: Nameraná dĺžka nástroja a nameraný polomer nástroja sa porovnajú s dĺžkou nástroja L a s polomerom nástroja R z tabuľky TOOL.T. TNC vypočíta odchýlku a zapíše ju ako hodnotu delta DL a DR do tabuľky TOOL.T. Ďalej je odchýlka k dispozícii aj v parametroch Q115 a Q116. Ak je hodnota delta väčšia ako prípustná tolerancia opotrebenia alebo zlomenia pre dĺžku nástroja alebo polomer, TNC zablokuje nástroj (stav L v TOOL.T)
2: Nameraná dĺžka nástroja a nameraný polomer nástroja sa porovnajú s dĺžkou nástroja L a s polomerom nástroja R z tabuľky TOOL.T. TNC vypočíta odchýlku a zapíše ju do parametrov Q115, resp. Q116. Nevykoná sa žiadny zápis do tabuľky nástrojov v L, R alebo DL, DR.
- **Č. parametra pre výsledok?:** Číslo parametra, v ktorom TNC ukladá stav merania:
0,0: Nástroj v tolerancii
1,0: Nástroj je opotrebený (LTOL alebo/a RTOL prekročené)
2,0: Nástroj je zlomený (LBREAK alebo/a RBREAK prekročené) Ak nechcete spracovávať výsledok merania ďalej v programe, potvrdte dialógovú otázku tlačidlom **NO ENT**
- **Bezpečná výška?:** Vložte polohu osi vretena, v ktorej je vylúčená kolízia s obrobkami alebo upínacími prostriedkami. Bezpečná výška sa vzťahuje na aktívny vzťažný bod obrobku. Ak je bezpečná výška zadaná taká malá, že by hrot nástroja ležal pod hornou hranou taniera, TNC polohuje nástroj automaticky nad tanier (bezpečnostná oblasť z parametra **safetyDistStylus**). Vstupný rozsah -99999,9999 až 99999,9999
- **Meranie rez. hrany? 0=Nie/1=Áno:** Definovanie, či sa má vykonať premeranie jednotlivých rezných hrán (premerať sa dá max. 20 rezných hrán)

Prvé meranie s rotujúcim nástrojom; starý formát

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 33.0 MER. NASTROJA
8	TCH PROBE 33.1 KONTROLA: 0
9	TCH PROBE 33.2 VYSKA: +120
10	TCH PROBE 33.3 MERANIE REZ. HRANY: 0

Kontrola s meraním jednotlivých hrán, stav uložiť v Q5; starý formát

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 33.0 MER. NASTROJA
8	TCH PROBE 33.1 KONTROLA: 1 q5
9	TCH PROBE 33.2 VYSKA: +120
10	TCH PROBE 33.3 MERANIE REZ. HRANY: 1

Bloky NC; nový formát

6	TOOL CALL 12 Z
7	TCH PROBE 483 MER. NASTROJA
Q340=1	;VYMERIAVANIE REZU
Q260=+100	;BEZP. VYSKA
Q341=1	;SKONTROLOVAT

21

**Prehľadné tabuľky
cyklov**

21.1 Tabuľka prehľadu

Obrábacie cykly

Číslo cyklu	Meno cyklu	DEF aktívne	CALL aktívne	Strana
7	Posunutie nulového bodu	■		291
8	Zrkadlenie	■		298
9	Čas zotrvania	■		317
10	Otáčanie	■		300
11	Faktor mierky	■		302
12	Vyvolanie programu	■		318
13	Orientácia vretena	■		319
14	Definícia obrysu	■		219
19	Natočenie obrábacej roviny	■		305
20	Dáta obrysu SL II	■		224
21	Predvrtanie SL II		■	226
22	Preťahovanie SL II		■	228
23	Hĺbka načisto SL II		■	232
24	Strana načisto SL II		■	234
25	Obrys		■	237
26	Faktor mierky špecificky podľa osi	■		303
27	Plášť valca		■	259
28	Plášť valca – frézovanie drážok		■	262
29	Plášť valca – výstupok		■	266
32	Tolerancia	■		320
39	Plášť valca - vonkajší obrys		■	269
200	Vŕtanie		■	81
201	Vystruhovanie		■	83
202	Vyvrátanie		■	85
203	Univerzálne vŕtanie		■	88
204	Spätné zahľbovanie		■	92
205	Univerzálne hĺbkové vŕtanie		■	96
206	Rezanie vnútorného závitu s vyrovnávacou hlavou, nové		■	119
207	Rezanie vnútorného závitu bez vyrovnávacej hlavy, nové		■	122
208	Vyfrézovanie otvoru		■	104
209	Rezanie vnútorného závitu s lámaním triesok		■	125
220	Bodový raster na kruhu	■		207
221	Bodový raster na čiarach	■		210
225	Gravírovanie		■	343
232	Rovinné frézovanie		■	349

Číslo cyklu	Meno cyklu	DEF aktívne	CALL aktívne	Strana
233	Rovinné frézovanie (voliteľný smer frézovania, zohľadnenie bočných stien)		■	194
239	Určiť naloženie	■		354
240	Centrovanie		■	79
241	Jednobritové vŕtanie		■	107
247	Vložiť vzťažný bod	■		297
251	Pravouhlý výrez – kompletne obrábanie		■	155
252	Kruhový výrez – kompletne obrábanie		■	161
253	Frézovanie drážok		■	168
254	Kruhová drážka		■	173
256	Pravouhlý výstupok – kompletne obrábanie		■	179
257	Kruhový výstupok – kompletne obrábanie		■	184
258	Mnohostranný výčnelok		■	188
262	Frézovanie závitů		■	131
263	Frézovanie závitů so zahĺbením		■	135
264	Vŕtacie frézovanie závitů		■	139
265	Vŕtacie frézovanie závitů po skrutkovici		■	143
267	Frézovanie vonkajšieho závitů		■	147
270	Údaje ťahu obrysu		■	245
275	Obrysová drážka trochoidiálna		■	246
276	Priebeh obrysu 3D		■	241
291	Interpolačné sústruženie obrysy väzba		■	323
292	Interpolačné sústruženie obrysy načisto		■	334

Cykly sústruženia

Číslo cyklu	Meno cyklu	DEF aktívne	CALL aktívne	Strana
800	Úprava systému sústruženia	■		372
801	Reset systému sústruženia	■		379
810	Sústružiť, obrys pozdĺžne		■	396
811	Sústružiť, osadenie pozdĺžne		■	382
812	Sústružiť, osadenie pozdĺžne, rozšírené		■	385
813	Sústružiť, zanorenie pozdĺžne		■	389
814	Sústružiť, zanorenie pozdĺžne, rozšírené		■	392
815	Obysovo paralelné sústruženie		■	400
820	Sústružiť obrys čelne		■	418
821	Sústružiť osadenie čelne		■	404
822	Sústružiť osadenie čelne, rozšírené		■	407
823	Sústružiť zanorenie čelne		■	411
824	Sústružiť zanorenie čelne, rozšírené		■	414
830	Závit, obrysovo paralelne		■	479
831	Závit pozdĺžne		■	470
832	Závit, rozšírené		■	474
860	Zapichovanie, obrys radiálne		■	452
861	Zapichovanie radiálne		■	444
862	Zapichovanie radiálne, rozšírené		■	448
870	Zapichovanie, obrys axiálne		■	465
871	Zapichovanie axiálne		■	457
872	Zapichovanie axiálne, rozšírené		■	461

Cykly snímacieho systému

Číslo cyklu	Meno cyklu	DEF aktív- ne	CALL aktív- ne	Strana
0	Vzťažná rovina	■		599
1	Polárny vzťažný bod	■		600
3	Meranie	■		641
4	Merať 3D	■		643
444	Snímanie 3D	■		645
30	Kalibrovať TT	■		738
31	Zmerať/skontrolovať dĺžku nástroja	■		742
32	Zmerať/skontrolovať polomer nástroja	■		744
33	Zmerať/skontrolovať dĺžku a polomer nástroja	■		746
400	Základné natočenie cez dva body	■		513
401	Základné natočenie cez dva otvory	■		516
402	Základné natočenie cez dva čapy	■		520
403	Kompenzovať šikmú polohu osou otáčania	■		524
404	Zadať zákl. natočenie	■		529
405	Kompenzovať šikmú polohu s osou C	■		530
408	Vložiť vzťažný bod, stred drážky (funkcia FCL 3)	■		540
409	Vložiť vzťažný bod, stred výstupku (funkcia FCL 3)	■		544
410	Vzťažný bod – vložiť vnútorný pravouholník	■		548
411	Vzťažný bod – vložiť vonkajší pravouholník	■		552
412	Vzťažný bod – vložiť vnútorný kruh (otvor)	■		556
413	Vzťažný bod – vložiť vonkajší kruh (čap)	■		561
414	Vzťažný bod – vložiť vonkajší roh	■		566
415	Vzťažný bod – vložiť vnútorný roh	■		571
416	Vzťažný bod – vložiť stred otvoru	■		576
417	Vzťažný bod – vložiť os snímacieho systému	■		581
418	Vzťažný bod – vložiť stred štyroch otvorov	■		583
419	Vzťažný bod – vložiť jednotlivú zvoliteľnú os	■		587
420	Obrobok zmerať uhol	■		601
421	Obrobok zmerať vnútorný kruh (otvor)	■		604
422	Obrobok zmerať vonkajší kruh (čap)	■		609
423	Obrobok zmerať vnútorný pravouholník	■		614
424	Obrobok zmerať vonkajší pravouholník	■		617
425	Obrobok zmerať vnútornú šírku (drážka)	■		620
426	Obrobok zmerať vonkajšiu šírku (výstupok)	■		623
427	Obrobok zmerať jednotlivú, zvoliteľnú os	■		626
430	Obrobok zmerať rozstup kružnice	■		629

Číslo cyklu	Meno cyklu	DEF aktív- ne	CALL aktív- ne	Strana
431	Obrobok zmerať rovinu	■		629
441	Rýchle snímanie	■		663
450	KinematicsOpt: Zálohovanie kinematiky (voliteľne)	■		696
451	KinematicsOpt: Premeranie kinematiky (voliteľne)	■		699
452	KinematicsOpt: Kompenzácia predvoľby	■		692
453	Mriežka kinematiky		■	723
460	Kalibrácia sním. systému	■		652
461	Kalibrovať dĺžku snímacieho systému	■		656
462	Kalibrácia vnútorného polomeru snímacieho systému	■		658
463	Kalibrácia vonkajšieho polomeru snímacieho systému	■		660
480	Kalibrovať TT	■		738
481	Zmerať/skontrolovať dĺžku nástroja	■		742
482	Zmerať/skontrolovať polomer nástroja	■		744
483	Zmerať/skontrolovať dĺžku a polomer nástroja	■		746
484	Kalibrovať TT	■		740
600	Pracovný priestor globálny	■		678
601	Pracovný priestor lokálny	■		684

Index

<

<\$nopage>Cykly SL..... 216, 259
<\$nopage>Cykly SL s komplexným
obrysovým vzorcom..... 276
<\$nopage>Raster bodov..... 206

3

3D snímacie systémy..... 500

A

Automatické premeranie nástroja....
736
Automatické vloženie vzťažného
bodu..... 536
 stred 4 otvorov..... 583
 stred drážky..... 540
 stred kruhového výčnelka... 561
 stredový bod kruhového výrezu
 (otvor)..... 556
 stred pravouhlého výčnelka 552
 stred pravouhlého výrezu.... 548
 stred rozstupovej kružnice.. 576
 stred výstupku..... 544
 v ľubovoľnej osi..... 587
 vnútorný roh..... 571
 vonkajší roh..... 566
 v osi snímacieho systému... 581

C

Centrovanie..... 79
Cyklus..... 58
 definovanie..... 59
 vyvolanie..... 60
Cykly a tabuľky bodov..... 76
Cykly na oddeľovanie triesok... 381
Cykly SL
 Cyklus obrysu..... 219
 Hrubovanie..... 228
 Obrábanie dna načisto..... 232
 Obrábanie steny načisto..... 234
 Otvorený obrys..... 237, 241
 Predvŕtanie..... 226
 Prekryté obrysy..... 220, 280
 Údaje obrysu..... 224
 Základy..... 216, 286
Cykly SL s jednoduchým
obrysovým vzorcom..... 286
Cykly sústruženia..... 366
 Obrys čelne..... 418
 Obrys pozdĺžne..... 396
 Obysovo paralelné sústruženie..
 400
 Osadenie čelne..... 404
 Osadenie čelne, rozšírené.. 407
 Osadenie pozdĺžne..... 382
 Osadenie pozdĺžne,

rozšírené..... 385
Zanorenie čelne..... 411
Zanorenie čelne, rozšírené. 414
Zanorenie pozdĺžne..... 389
Zanorenie pozdĺžne,
rozšírené..... 392
Zapichovanie, obrys
 axiálne..... 440, 465
Zapichovanie, obrys
 radiálne..... 429, 452
Zapichovanie axiálne.. 433, 457
Zapichovanie axiálne,
rozšírené..... 436, 461
Zapichovanie radiálne. 422, 444
Zapichovanie radiálne,
rozšírené..... 425, 448
Závit, obrysovo paralelne.... 479
Závit, rozšírené..... 474
Závit pozdĺžne..... 470

Č

Čas zotrvania..... 317

D

Definícia vzoru..... 67

F

Faktor mierky..... 302
Frézovanie drážok
 hrubovanie + obrábanie
 načisto..... 168
FRÉZOVANIE ODVALOVANÍM....
484, 490
Frézovanie otvoru..... 104
Frézovanie vnútorného závitu....
131, 361
Frézovanie vonkajšieho závitu. 147
Frézovanie závitu
 Základy..... 129
Frézovanie závitu Helix s
vŕtáním..... 143
Frézovanie závitu so zahĺbením....
135
Frézovanie závitu s vŕtáním.... 139
FUNCTION TURNDATA..... 370
Funkcia FCL..... 10

G

Gravírovanie..... 343

H

Hĺbkové vŕtanie..... 96, 107
Hrubovanie:\Pozri cykly SL,
hrubovanie..... 228

I

INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE
OBRYSY NAČISTO..... 323
INTERPOLAČNÉ SÚSTRUŽENIE

VÄZBA..... 334

J

Jednobritové vŕtanie..... 107

K

KinematicsOpt..... 692
Kompenzovať šikmú polohu
obrobku
 prostredníctvom dvoch
 kruhových výčnelkov..... 520
 prostredníctvom dvoch
 otvorov..... 516
 prostredníctvom merania
 dvojice bodov jednej priamky....
 513
 prostredníctvom osi otáčania....
 524, 530
Kompenzovať šikmú polohu
obrobku <\$nopage>..... 510
Kontrola nástroja..... 598
Kontrola tolerancií..... 597
Korigovanie nástroja..... 598
Kruhovú drážku
 hrubovanie + obrábanie
 načisto..... 173
Kruhový výčnelok..... 184, 188
Kruhový výrez
 hrubovanie + obrábanie
 načisto..... 161

M

Merania nástroja
 Kalibrácia TT..... 740
Meranie obrobkov..... 594
Meranie uhla roviny..... 632
Merať jednotlivé súradnice..... 626
Merať rozstupovú kružnicu..... 629
Merať šírku drážky..... 620
Merať uhol..... 601
Merať uhol roviny..... 632
Merať vnútornú šírku..... 620
Merať vnútorný kruh..... 604
Merať vonkajší kruh..... 609
Merať vonkajšiu šírku..... 623
Merať vonkajší výstupok.. 623, 623
Mriežka kinematiky..... 723
Mriežka kinematiky..... 723

N

Natočenie..... 300
Natočenie roviny obrábania.... 305,
305
 cyklus..... 305
Hlavné body..... 311

O

Obnovenie systému sústruženia....
379

Obrábací vzor.....	67
Obrábanie dna načisto.....	232
Obrábanie steny načisto.....	234
Obrysové cykly.....	216
Orientácia vretena.....	319
Osový faktor mierky.....	303
O tejto príručke.....	4
Otvorený obrys.....	237, 241

P

Parametre stroja pre 3D snímací systém.....	503
Plášť valca	
obrobiť drážku.....	262
obrobiť obrys.....	259, 269
obrobiť výstupok.....	266
Polohovacia logika.....	505
Posunutie nulového bodu.....	291
pomocou tabuliek nulových bodov.....	292
v programe.....	291
Posuv pri snímaní.....	504
Pravouhlý výčnelok.....	179
Pravouhlý výrez	
hrubovanie + obrábanie načisto.....	155
Premeranie kinematiky.....	692, 699
Funkcia protokolu....	
697, 712, 722, 729	
Interpolácia v Hirthovom rastru.....	702
Kalibračné metódy....	705, 718, 720
Kompenzácia predvoľby....	713
Predpoklady.....	694
Premeranie kinematiky....	699, 713
Pres.....	704
Uvoľnenia.....	706
Výber meraných bodov....	698, 703
Výber meraných miest	704, 725
Zálohovanie kinematiky.....	696
Premeranie nástroja.....	736
dĺžka nástroja.....	742
Kalibrácia TT.....	738
parametre stroja.....	734
polomer nástroja.....	744
úplné premeranie.....	746
Premeranie nástroja <\$nopage>....	732
Premerať otvor.....	604
Premerať pravouhlý výrez	614, 617
Prepočet súradníc.....	290
Protokolovať výsledky meraní..	595

R

Raster bodov	

na kružnici.....	207
na priamke.....	210
prehľad.....	206
referenčný obrázok.....	667
Rezanie vnútorného závitu	
bez vyrovnávacej hlavy....	122, 125
s lámaním triesky.....	125
s vyrovnávacou hlavou.....	119
Rovinné frézovanie.....	349
Rozstupová kružnica.....	207

S

SL cykly.....	269
ťah obrysu.....	245
Sledovanie polovýrobov.....	370
Snímacie cykly	
na automatickú prevádzku..	502
Spätné zahľbovanie.....	92
Stav merania.....	597
Stav vývoja.....	10

T

Tabuľka snímacieho systému...	506
Tabuľky bodov.....	74

Ť

Ťah obrysu.....	245

Ú

Údaje snímacieho systému.....	507

U

Univerzálne vŕtanie.....	88, 96
Úprava systému sústruženia....	372

V

Vŕtacie cykly.....	78
Vŕtanie.....	81, 88, 96
Výsledky meraní v parametroch	
Q.....	597
Výsledné parametre.....	597
Vystruhovanie.....	83
Vyvolanie programu.....	318
prostredníctvom cyklu.....	318
Vyvrátanie.....	85

Z

Základné natočene	
zaznamenať počas chodu programu.....	510
Základné natočenie	
vložiť priamo.....	529
Zohľadnenie základného natočenia	501
Zrkadlenie.....	298

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

NC 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

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

E-mail: service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.de

Snímacie systémy od spoločnosti HEIDENHAIN

vám pomáhajú skrátiť vedľajšie časy a zlepšiť rozmerovú stálosť vyrobených obrobkov.

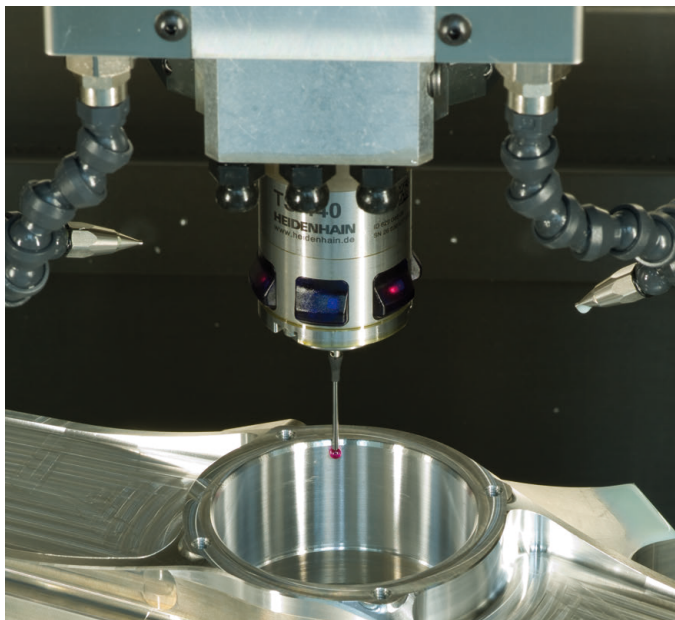
Snímacie systémy obrobku

TS 220 Káblový prenos signálov

TS 440, TS 444 Infračervený prenos

TS 640, TS 740 Infračervený prenos

- Vyrovnáť obrobky
- Nastavenie vzťažných bodov
- Meranie obrobkov



Snímacie systémy nástroja

TT 140 Káblový prenos signálov

TT 449 Infračervený prenos

TL Bezdotykové laserové systémy

- Merať nástroje
- Kontrolovať opotrebovanie
- Zaznamenávať zlomenie nástroja

